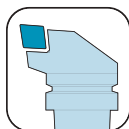


N



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
ボーリングバー / ドリル用	N33

花弁アダプタ方式クイックチェンジシステム

N34

カートリッジ

N36

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

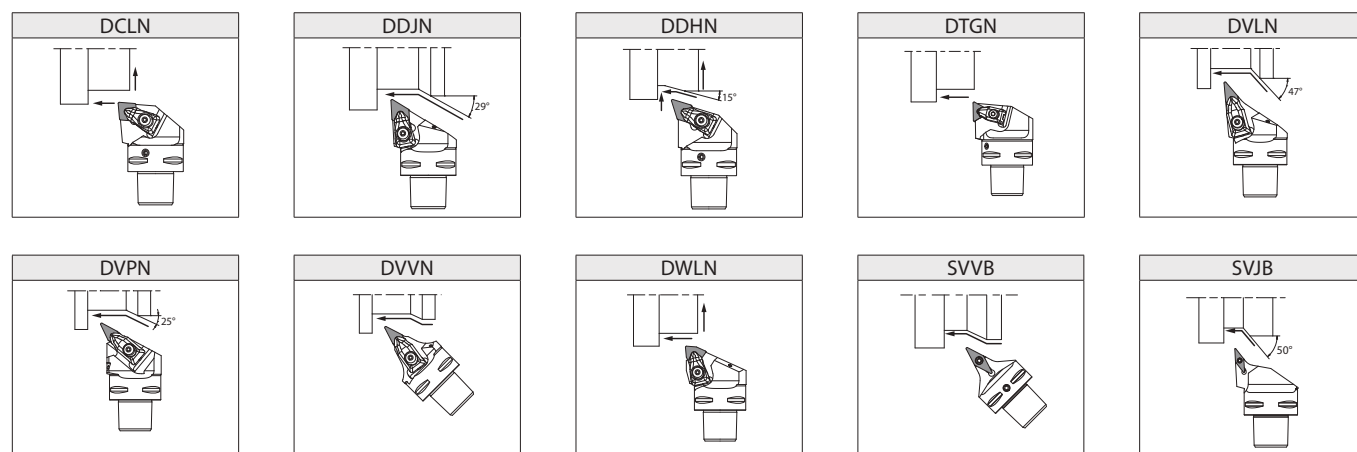
良好な繰返し取付精度($\pm 2\mu\text{m}$ 以内)

切削トルクの3面均等配分により、剛性とセンタリング性向上

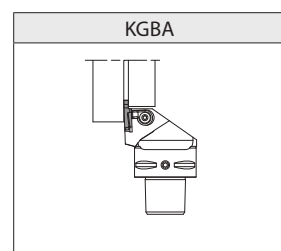


N

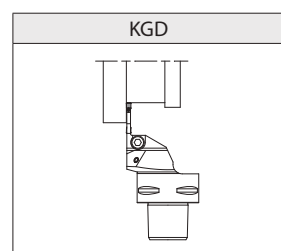
ツリーング機器



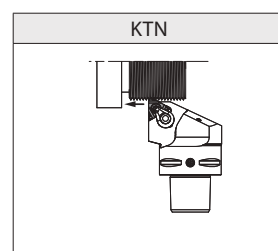
溝入れ



溝入れ・突切り



ねじ切り



型番の見方 (外径加工用)

インターフェースサイズ	
KPC3:PSC32	DCSFMS-32mm
KPC4:PSC40	DCSFMS-40mm
KPC5:PSC50	DCSFMS-50mm

切込み角				
L	J	H	P	V

刃先位置	
WF 寸法	

インサートの切れ刃長さ	

クランプ方式	
D	ダブルクランプ方式
S	スクリュークランプ方式

インサート形状	
C	80° 菱形
D	55° 菱形
V	35° 菱形
W	80° 六角形

インサート逃げ角	
N	0°

勝手	
R	右勝手
L	左勝手
N	勝手なし

ホルダ全長 (mm) (ゲージラインからの長さ)	
LF 寸法	

クーラントホール	
A	有
S	無

KPC3

-

D

C

L

N

R

22

045

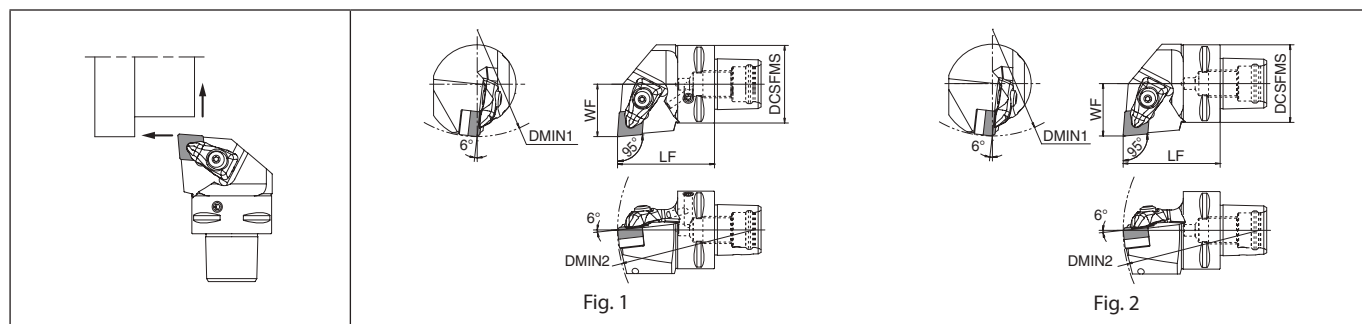
-

12

A



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 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.	適合インサート
					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				-	-	SP-441P	SP-441P-C	-	M3X8	
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				-	-	SP-441P	SP-441P-C	-	M3X8	

クランプ圧最大7MPa

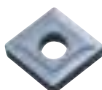
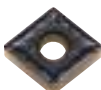
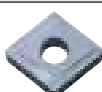
コーナR(RE)=1.2mm以上のインサートをご使用の際は、被削材との干渉防止のため、ホルダもしくはシートに追加加工が必要となる場合があります。

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

推奨締付トルク : 3.9N・m

● : 標準在庫

適合インサート

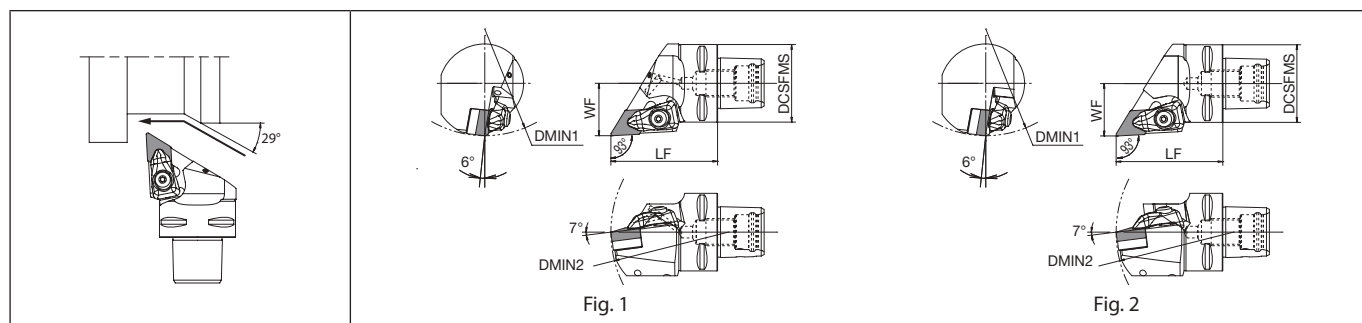
用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中	仕上げ	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中
形状								
ブレード	WF	WP	WE	WQ	PP	GP	PQ	HQ
ページ	B16	B16	B16	B16	B16	B16	B16	B17
用途	仕上げ～中	仕上げ～中	中切削	中～荒	中～荒	中～荒	中～荒	中～荒
形状								
ブレード	CQ	CJ	TN-V	PMG	GS	PG	PS	PT
ページ	B17	B17	B17	B17	B17	B18	B18	B18
用途	中～荒	荒加工	荒加工	荒加工	中切削	中～荒	中～荒	軟鋼 小切込み
形状								
ブレード	GT	全周	PH	PX	R/L	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								
ブレード	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								
ブレード	MU	KQ	KG	KH	C	ZS	GC	ブレードなし
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								
ブレード	セラミック	R/L-A3	AH	ダイヤモンド	SQ	SG	R/L-SX	CBN
ページ	B113	B23	B23	C34	B20	B21	B21	C8
用途	高硬度材	高硬度材	高硬度材					
形状								
ブレード	HH	HL	HD					
ページ	C9	C9	C9					

N



ツリーリング機器

DDJN (外径 / 倣い加工)



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
															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	
		R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2												
KPC3-DDJN [®] /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 [®] /L	27055-15A	●	●		40	55	27	110					145	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TRP	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...	
KPC5-DDJN [®] /L	35060-15A	●	●		50	60	35	165					CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TRP	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...		
KPC3-DDJN [®] /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 [®] /L	27055-15S	●	●		40	55	27	110					145	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TRP	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...	
KPC5-DDJN [®] /L	35060-15S	●	●		50	60	35	165					CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TRP	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...		

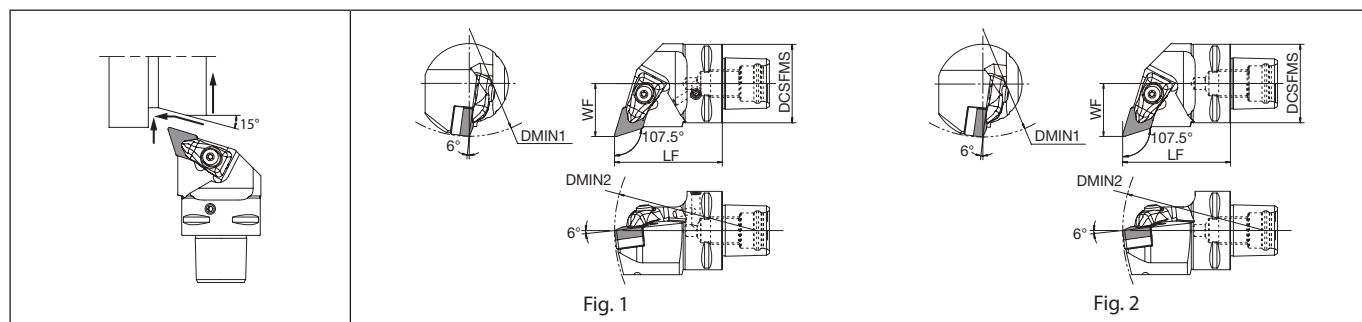
クランプ圧最大7MPa

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。

() 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 / 倣い加工)



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
													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	
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2											
KPC3-DDHN [®] /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 [®] /L 27055-15A	●	●		40	55	27	110	145											
KPC5-DDHN [®] /L 35060-15A	●	●		50	60	35		165											
KPC3-DDHN [®] /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 [®] /L 27055-15S	●	●		40	55	27	110	145											
KPC5-DDHN [®] /L 35060-15S	●	●		50	60	35		165											

クランプ圧最大7MPa

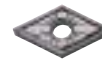
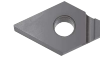
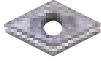
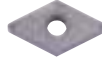
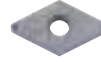
コーナR(RE)=1.2mm以上のインサートをご使用の際は、被削材との干渉防止のため、ホルダもしくはシートに追加加工が必要となる場合があります。

() 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

適合インサート

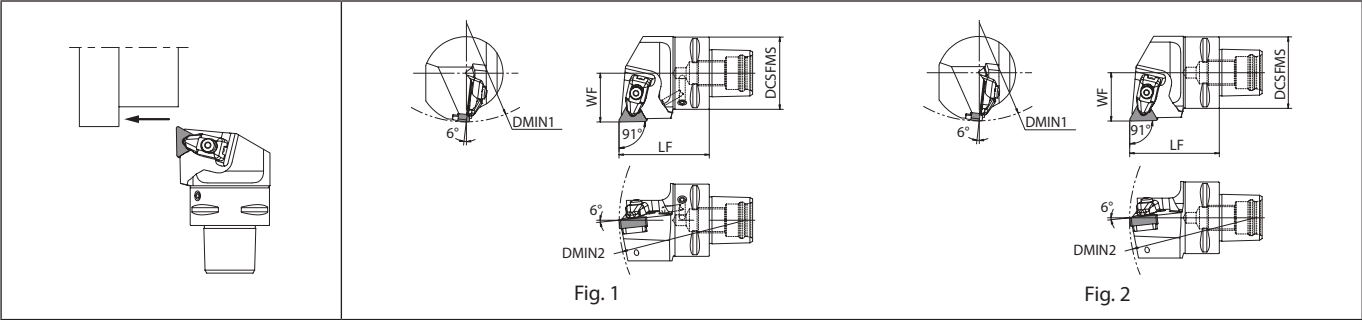
用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ~ 中	仕上げ~ 中	仕上げ~ 中	仕上げ~ 中	中切削	中~ 荒
形状								
ブレード	PP	GP	PQ	HQ	CQ	CJ	TN-V	PMG
ページ	B24	B24	B24	B25	B25	B25	B25	B25
用途	中~ 荒	中~ 荒	中~ 荒	中~ 荒	中~ 荒	荒加工	荒加工	荒加工
形状								
ブレード	GS	PG	PS	PT	GT	全周	PH	PX
ページ	B25	B26	B26	B26	B26	B27	B27	B27
用途	中切削	軟鋼 小切込み	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒加工	仕上げ~ 中	高切込み	中~ 荒
形状								
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	プレーカなし	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



ツリーリング機器

DTGN (外径加工)



本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型 番	在庫		ク ラ ン プ 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.	適合インサート
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2					
KPC3-DTGN [®] /L 22040-16A	●	●	有	32	40	22		116					TN□A1604...
KPC4-DTGN [®] /L 27050-16A	●	●		40	50	27	110	140	0.8	-6	-6	1	TN□G1604...
KPC5-DTGN [®] /L 35060-16A	●	●		50	60	35		165					TN□M1604...
KPC3-DTGN [®] /L 22040-16S	●	●	無	32	40	22		116					TN□A1604...
KPC4-DTGN [®] /L 27050-16S	●	●		40	50	27	110	140	0.8	-6	-6	2	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							

クランプ圧最大7MPa
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

● : 標準在庫

適合インサート

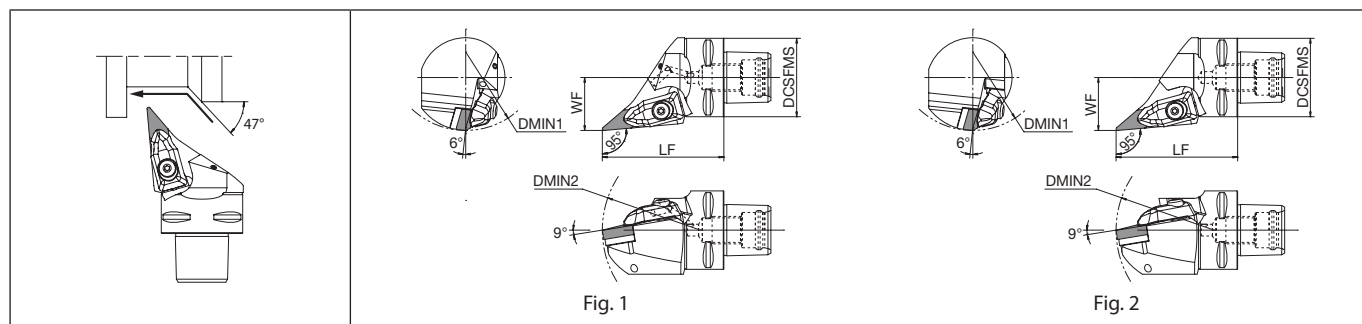
用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中	仕上げ～中	中～荒	中～荒	中～荒
形状								
ブレーカ	PP	GP	PQ	HQ	CQ	PMG	GS	PG
ページ	B38	B38	B38	B38	B38	B39	B39	B39
用途	中～荒	中～荒	中～荒	荒加工	荒加工	荒加工	仕上げ	仕上げ
形状								
ブレーカ	PS	PT	GT	全周	PH	PX	⅔-SSF	⅔-S
ページ	B39	B39	B39	B40	B40	B40	B44	B44
用途	仕上げ～中	中～荒	中～荒	軟鋼 小切込み	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒加工	仕上げ～中
形状								
ブレーカ	⅔-B	⅔-C	⅔-25R	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	⅔-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								
ブレーカ	KG	KH	C	ZS	GC	ブレーカなし	セラミック	⅔-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								
ブレーカ	AH	ダイヤモンド	SG	CBN				
ページ	B43	C36	B42	C13				

N



ツリーング機器

DVLN (外径 / 微い加工)



ホルダ寸法

本図は右勝手(R)を示す

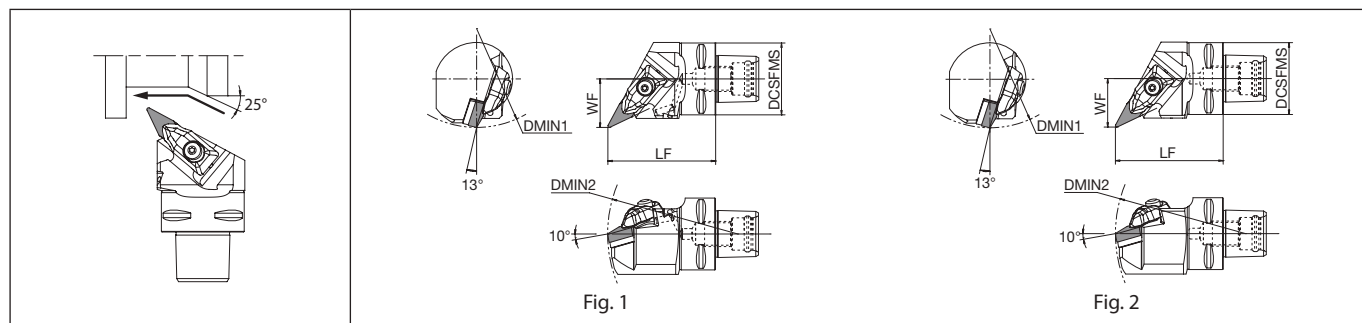
型 番		在庫		ク ラ ン ト ホ ール	寸 法 (mm)					基準コーナR(RE)	横すくい角 (°)	切れ刃傾き角 (°)	Fig.	部 品						適合インサート
														クランプ	スクリュー	スプリ ング	シート	シート スクリュー	レンチ	
		R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2											
KPC3-DVLN [®] /L	22058-16A	●	●	有	32	58	22						1	CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...
KPC4-DVLN [®] /L	27062-16A	●	●		40	62	27	80	100	0.8	-6	-9								
KPC5-DVLN [®] /L	35065-16A	●	●		50	65	35													
KPC3-DVLN [®] /L	22058-16S	●	●	無	32	58	22													VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...
KPC4-DVLN [®] /L	27062-16S	●	●		40	62	27	80	100	0.8	-6	-9	2	CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	
KPC5-DVLN [®] /L	35065-16S	●	●		50	65	35													VN□M1604...

クーラント圧最大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。

推奨締付トルク : 3.9N・m

DVPN (外径 / 端面 / 微い / めすみ加工)



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
														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	
		R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2											
KPC3-DVPN [®] /L	22055-16A	●	●	有	32	55	22		130	0.8	-13	-10	1	CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...
KPC4-DVPN [®] /L	27060-16A	●	●		40	60	27	110	145											
KPC5-DVPN [®] /L	35065-16A	●	●		50	65	35		165											
KPC3-DVPN [®] /L	22055-16S	●	●	無	32	55	22		130	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 [®] /L	27060-16S	●	●		40	60	27	110	145											
KPC5-DVPN [®] /L	35065-16S	●	●		50	65	35		165											

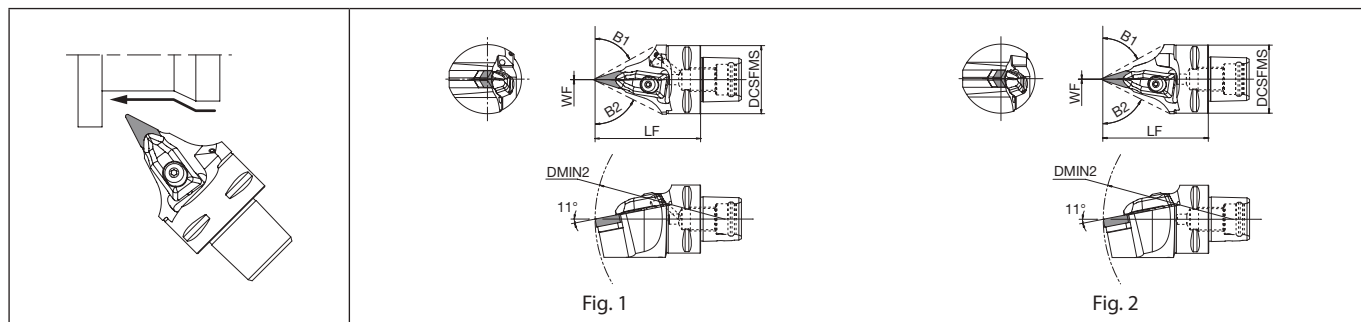
クーラント圧最大7MPa

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。

推奨締付トルク : 3.9N・m

● : 標準在庫

DVVN (外径 / 微加工)



ホルダ寸法

型 番	在庫	ク ラ ン ト ホ ール	部 品						Fig.		適合インサート						
			寸 法 (mm)			角度 (°)					クランプ	スクリュース	スプリ ング	シート	シート スクリュース	レンチ	
			DCSFMS	LF	WF	DMIN2	B1	B2									
KPC4-DVVNN 00062-16A	●	有	40	62	0	152	61	63	0.8	1	CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...
KPC5-DVVNN 00065-16A	●		50	65	0	170	59	59									
KPC3-DVVNN 00058-16S	●		32	58	0	140	68	68									
KPC4-DVVNN 00062-16S	●	無	40	62	0	152	61	63	0.8	2	CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	
KPC5-DVVNN 00065-16S	●		50	65	0	170	59	59									

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。

角度B1・B2は刃先とホルダを結んだ干渉角度を示します。

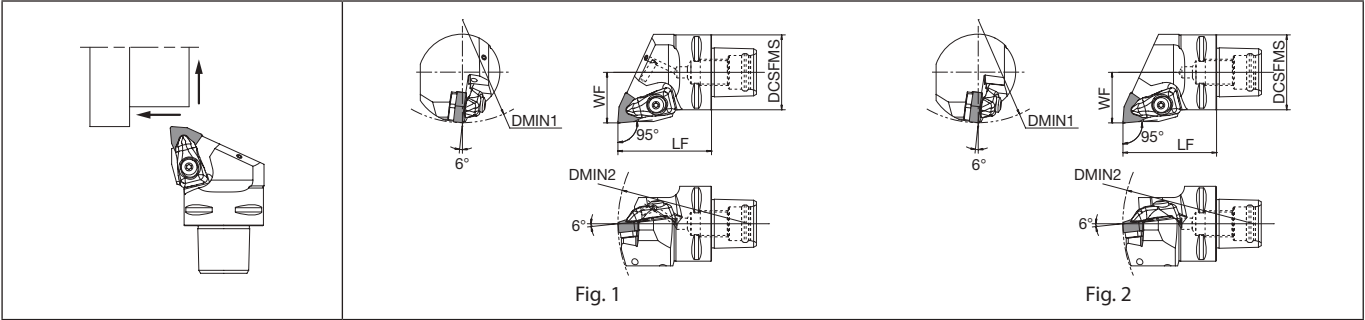
推奨締付トルク：3.9N・m

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								
ブレーカ	PP	GP	%L-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	%L-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			

●：標準在庫

DWLN (外径 / 端面加工)



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
													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	
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2											
KPC3-DWLN% 22047-08A	●	●	有	32	47	22	121	0.8	-6	-6	1	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DW-42	SB-4085TR	FT-15	WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...	
KPC4-DWLN% 27050-08A	●	●		40	50	27	110	140	0.8	-6	-6	2	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DW-42	SB-4085TR	FT-15	WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...
KPC5-DWLN% 35060-08A	●	●		50	60	35		165											
KPC3-DWLN% 22047-08S	●	●	無	32	47	22	121	0.8											
KPC4-DWLN% 27050-08S	●	●		40	50	27	110		140										
KPC5-DWLN% 35060-08S	●	●		50	60	35			165										

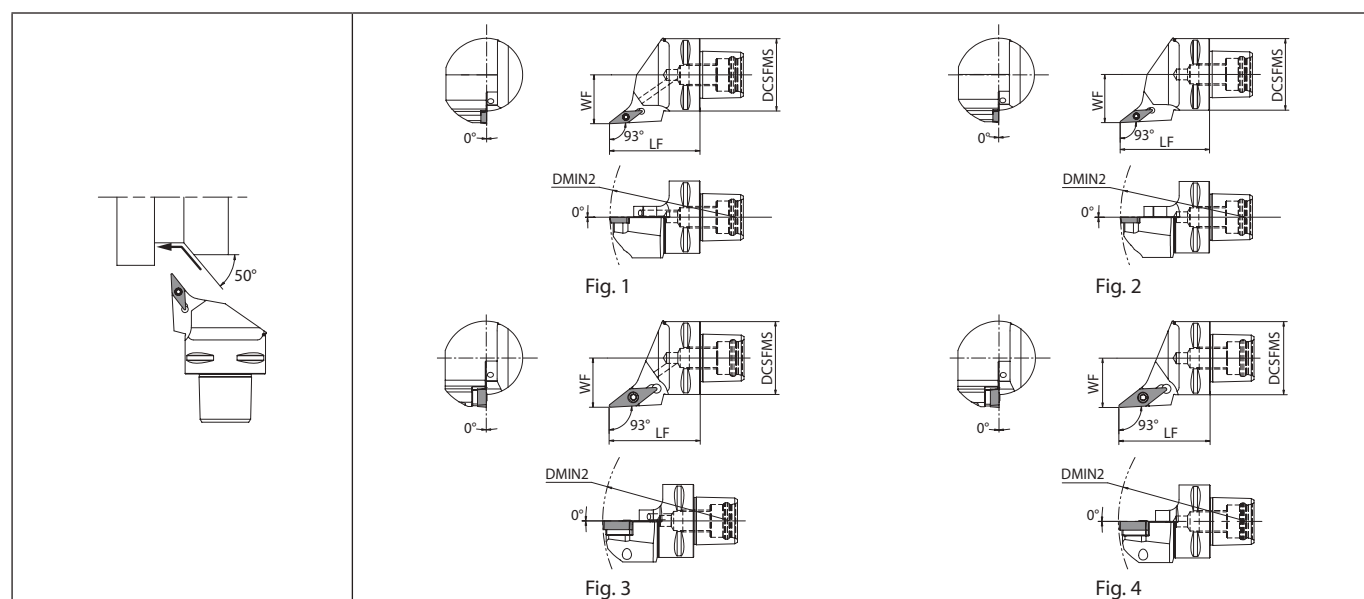
クランプ圧最大7MPa
推奨締付トルク: 3.9N・m

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	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								
ブレーカ	PH	XP	XQ	XS	TK	MQ	MS	MS
ページ	B51	B51	B51	B51	B51	B52	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								
ブレーカ	MU	KQ	KG	KH	C	ZS	GC	ブレーカなし
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								
ブレーカ	AH	ダイヤモンド	SG	CBN				
ページ	B53	C38	B52	C15				

●: 標準在庫

SVJB (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		ク ラ ン ト ホ ール	寸 法 (mm)				Fig.	部 品						適合インサート	
									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		
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN2									
KPC3-SVJB [®] /L 22040-11A	●	●	有	32	40	22	116	0.4	1	SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...
KPC4-SVJB [®] /L 27050-11A	●	●		40	50	27	140									
KPC5-SVJB [®] /L 35060-11A	●	●		50	60	35	165									
KPC3-SVJB [®] /L 22040-11S	●	●	無	32	40	22	116	0.4	2	SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...
KPC4-SVJB [®] /L 27050-11S	●	●		40	50	27	140									
KPC5-SVJB [®] /L 35060-11S	●	●		50	60	35	165									
KPC3-SVJB [®] /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 [®] /L 27050-16A	●	●		40	50	27	140									
KPC5-SVJB [®] /L 35060-16A	●	●		50	60	35	165									
KPC3-SVJB [®] /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 [®] /L 27050-16S	●	●		40	50	27	140									
KPC5-SVJB [®] /L 35060-16S	●	●		50	60	35	165									

クーラント圧最大7MPa

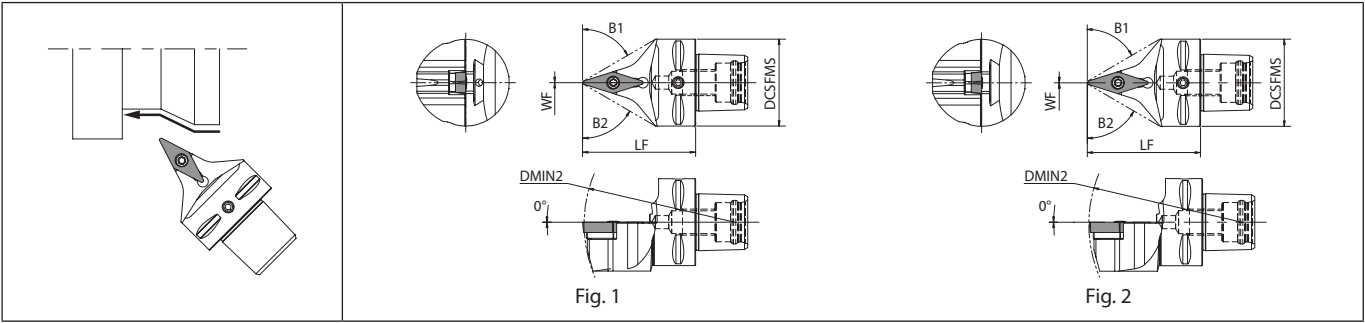
コーナR(RE)=0.8mm以上のインサートをご使用の際は、被削材との干渉防止のため、ホルダに追加加工が必要となる場合があります。(-11A, -11S)

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

SVVB (外径 / 倣い加工)



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 スクリュー	レンチ			シート スクリュー	シート	レンチ			
KPC3-SVVBN 00048-16A	●	有	32	48	0	116	62	62	0.8	1	SB-40125TRN	FT-15	SS-4N	SVN-32N (SVN-32S*)	LW-4	VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...		
KPC4-SVVBN 00052-16A	●		40	52	0	140	59	59										
KPC5-SVVBN 00060-16A	●		50	60	0	165	56	56										
KPC3-SVVBN 00048-16S	●	無	32	48	0	116	62	62	0.8	2	SB-40125TRN	FT-15	SS-4N	SVN-32N (SVN-32S*)	LW-4	VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...		
KPC4-SVVBN 00052-16S	●		40	52	0	140	59	59										
KPC5-SVVBN 00060-16S	●		50	60	0	165	56	56										

クーラント圧最大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

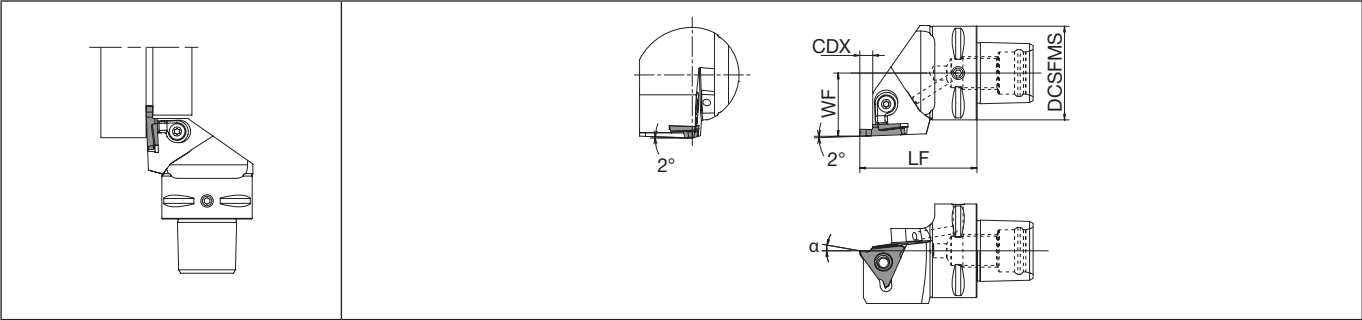
N

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								
ブレーカ	PP	GP	VF	HQ	¥L-F	¥L-FSF	¥L-Y	ダイヤモンド
ページ	B97, B100	B97	B97	B97	B98	B98	B99, B101	C50
用途	高硬度材							
形状								
ブレーカ	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 プ ホ ー ル	寸 法 (mm)				部 品		適合インサート ➡ G8~G14
								クランプ セット	レンチ	
	R	L		DCSFMS	LF	WF	CDX			
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 [®] /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 [®] /S	FT-15	
KPC5-KGBA [®] /L 35060-2215	●	●		50	60	35				
KPC3-KGBA [®] /L 22040-2225	●	●		32	40	22				
KPC4-KGBA [®] /L 27050-2225	●	●	有	40	50	27	5.5	LGBA-22 [®] /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 [®] /S	FT-15	
KPC5-KGBA [®] /L 35060-2235	●	●		50	60	35				

クランプ圧最大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-〇〇RS、左勝手(L)ホルダにはLGBA-〇〇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

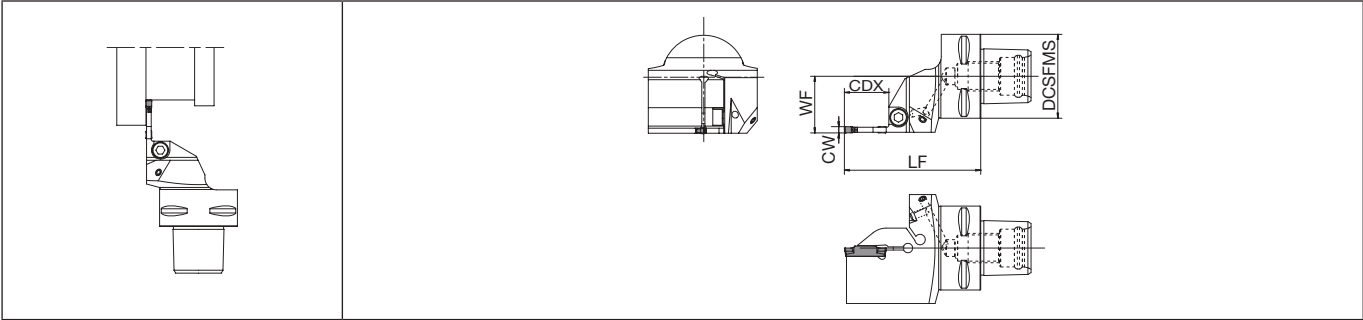
α はインサート取付時の溝幅中央部すくい角を示す。

GBAインサート取付時のすくい角(α)

GBA32 [®] /L〇〇〇-〇〇〇取付時		GBA43 [®] /L〇〇〇-〇〇〇取付時		GBA43 [®] /L〇〇〇-〇〇〇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 KPD001, KPD010	0°	KBN510, KBN525	10°	TN620, TN90, PV7040 PR1215, PR1625 PR2015, PR2025	050R ~ 150R
		10°	TN620, TC40N, TN90, PV7040 PR1215, PR1625 PR2015, PR2025 KPD001, KPD010		TN620, TN90, PV7040 PR1215, PR1625 PR2015, PR2025	200R
20°	KW10	20°	KW10		KW10	050R ~ 200R

●：標準在庫

KGD (溝入れ / 突切り)



本図は右勝手(R)を示す

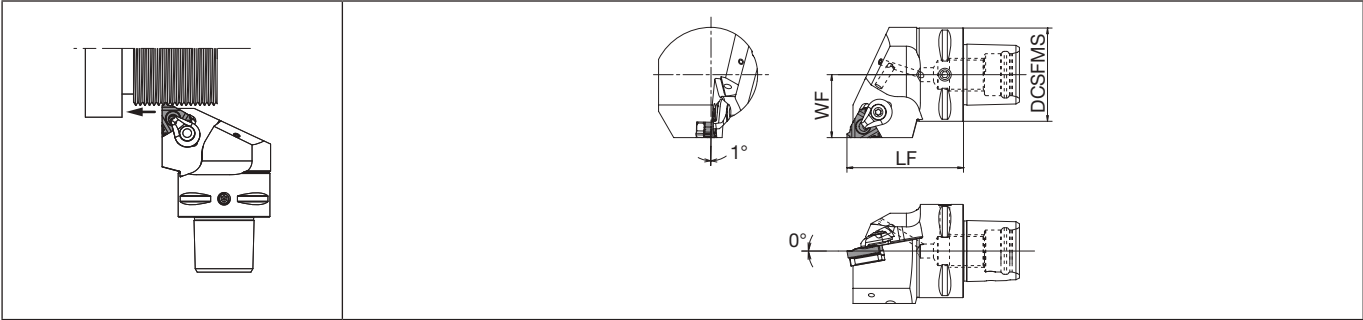
ホルダ寸法

型 番		在庫		ク ラ ン ト ホ ール	寸 法 (mm)							部 品		適合インサート ➡ G74~G77
												クランプ ボルト	レンチ	
					DCSFMS	LF	WF	CDX	CW min.	CW max.				
KPC3-KGD [®] /L	22050-2T10	●	●		32	50	22							GD..2020... GD..2220... GD..2420... GD..2520... GD..3020...
KPC4-KGD [®] /L	27055-2T10	●	●	有	40	55	27	10				HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD [®] /L	35060-2T10	●	●		50	60	35							
KPC3-KGD [®] /L	22055-2T17	●	●		32	55	22							
KPC4-KGD [®] /L	27060-2T17	●	●	有	40	60	27	17				HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD [®] /L	35060-2T17	●	●		50	60	35							
KPC3-KGD [®] /L	22050-3T10	●	●		32	50	22							GD..3020... GD..3520... GD..4020...
KPC4-KGD [®] /L	27055-3T10	●	●	有	40	55	27	10				HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD [®] /L	35060-3T10	●	●		50	60	35							
KPC3-KGD [®] /L	22060-3T20	●	●		32	60	22							
KPC4-KGD [®] /L	27065-3T20	●	●	有	40	65	27	20				HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD [®] /L	35065-3T20	●	●		50	65	35							
KPC3-KGD [®] /L	22050-4T10	●	●		32	50	22							GD..4020... GD..5020...
KPC4-KGD [®] /L	27055-4T10	●	●	有	40	55	27	10				HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD [®] /L	35060-4T10	●	●		50	60	35							
KPC4-KGD [®] /L	27065-4T20	●	●	有	40	65	27	20				HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD [®] /L	35065-4T20	●	●		50	65	35							
KPC4-KGD [®] /L	27070-4T25	●	●	有	40	70	27	25				HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD [®] /L	35070-4T25	●	●		50	70	35							
KPC4-KGD [®] /L	27055-5T10	●	●	有	40	55	27	10				HH5X16	LW-4	GD..5020... GD..6020...
KPC5-KGD [®] /L	35060-5T10	●	●		50	60	35							
KPC4-KGD [®] /L	27060-5T17	●	●	有	40	60	27	17				HH5X16	LW-4	
KPC5-KGD [®] /L	35060-5T17	●	●		50	60	35							

クーラント圧最大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
							クランプ セット	シート 止めねじ	シート	レンチ	
	R	L		DCSFMS	LF	WF					
KPC3-KTN [®] /L 22040-16	●	●	有	32	40	22	CPS-55	SP3X8	TN-32	FT-15	16E [®] /L タイプ
KPC4-KTN [®] /L 27050-16	●	●		40	50	27					
KPC5-KTN [®] /L 35060-16	●	●		50	60	35					

クーラント圧最大7MPa

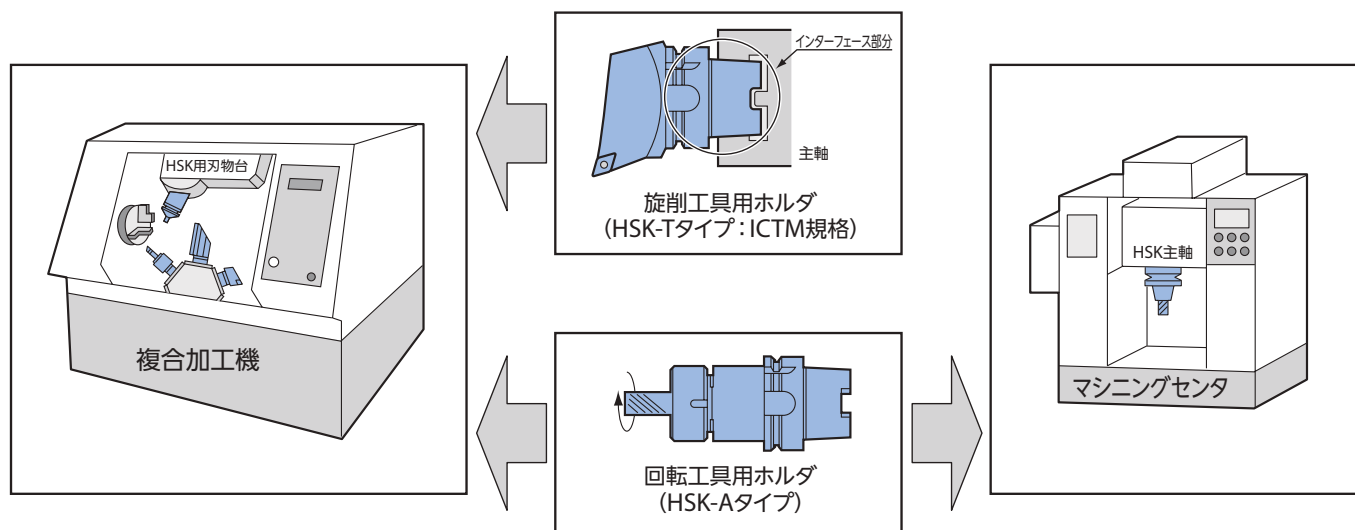


ツ
ー
リ
ン
グ
機
器

複合加工機用旋削工具 (HSK-T)

- 複合加工機とは、旋削機能とミーリング機能を併せ持った工作機械のことを指しています。この複合加工機の旋削工具用インターフェース（刃物台とバイトホルダ等との締結部分：フライスのアールバに相当）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ルバで使用されています2面拘束のISO規格『ISO12164-1:2001 HSK規格シャンク』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用の規格です。
- 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〇〇です。

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

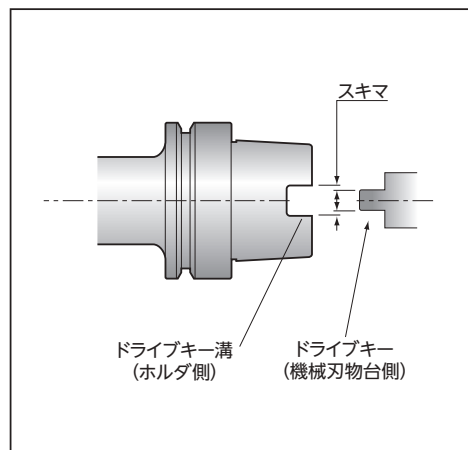
ホルダ側ドライブキー溝と刃物台側のドライブキーのスキマを最小限に設定し、旋削加工時の加工精度を向上しました。

Table 1 キーとキー溝のスキマ比較

(単位: mm)

HSK-A63 の公差	12.25 12.35				
	12.25	12.35	12.4	12.5	12.6
キー公差	0.10	0.08	0.05	0.05	0.05
最小スキマ	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15
最大スキマ	0.33	0.33	0.33	0.33	0.33
キー溝公差	12.5	12.58	12.6	12.6	12.6
HSK-T63 の公差	12.2 12.3 12.4 12.5 12.6				
	12.2	12.3	12.4	12.5	12.6
キー公差	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025
最小スキマ	0.015	0.015	0.015	0.015	0.015
最大スキマ	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075

Fig. 1 スキマの影響



型番の見方(外径加工用)

インターフェース
サイズ

T63 : HSK - T63
T100 : HSK - T100

マニュアル
クランプ穴

H

あり

無

なし

T63

シャンクサイズ

25 角 (高さ・幅)

勝手

R

右勝手

L

左勝手

ホルダ全長
(mm)

ゲージラインからの長さ

H

-

S2525

R

-

105

(角シャンク取付用ホルダ)

A63
(旧型番)

P

C

L

N

R

-

DX

12 (一体型ホルダ)

クランプ方式

P

レバー
ロック方式

M

二重クランプ
方式

W

ウェッジ
ロック方式

S

スクリュー
クランプ
方式

インサートの形状

C

80° 菱形

D

55° 菱形

T

正三角形

V

35° 菱形

W

80° 六角形

切込み角

E

60°

G

90°

J

93°

L

95°

M

50°

N

63°

V

72.5°

インサートの
逃げ角

N

0°

B

5°

勝手

R

右勝手

L

左勝手

N

勝手なし

ホルダ全長 (mm)
(ゲージラインからの長さ)

DX

65

H

100

L

140

インサートの切れ刃長さ

C

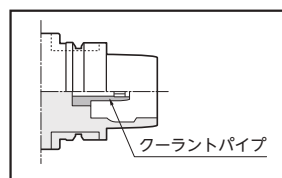
D

T

V

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。

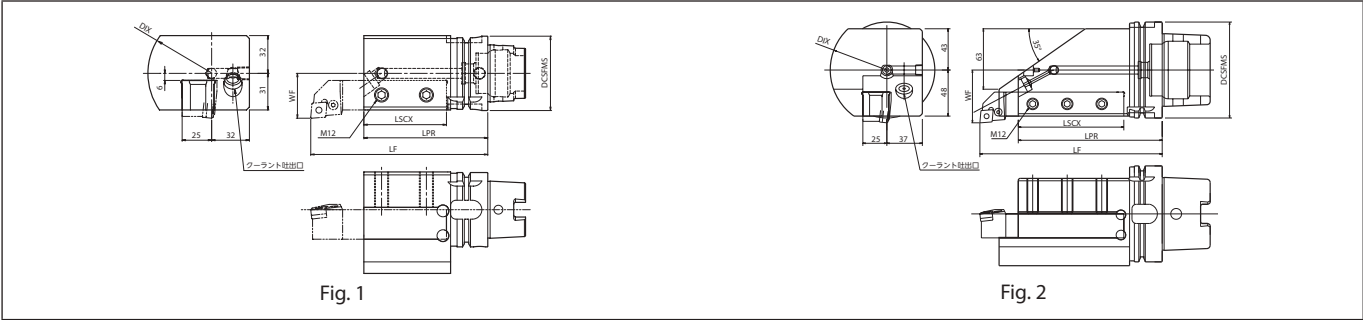


N



ツリーング
機器

角シャンク取付用ホルダ[※] (外径 / 端面加工)



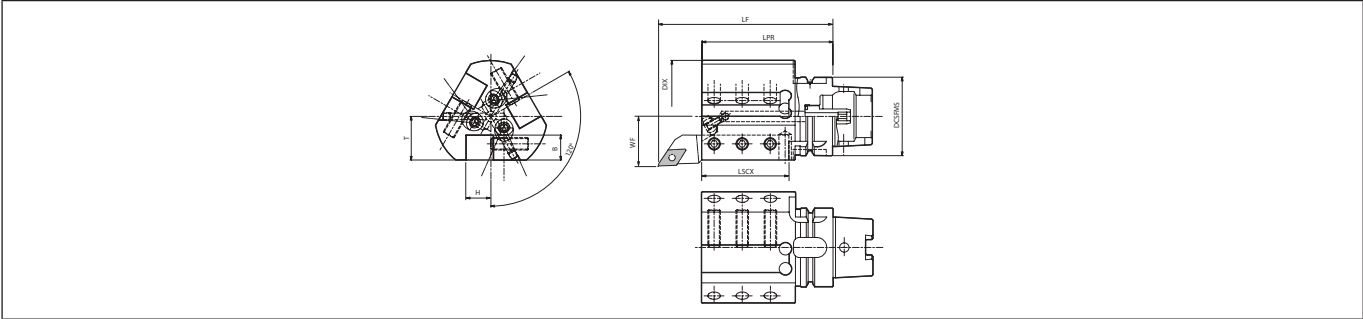
本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸 法 (mm)							Fig.	部 品		
											スクリュー	クーラント パイプ	レンチ
	R	L	DCSFMS	DIX	LF	LPR	LSCX	WF					
T63H- S2525 [※] L-105	●	●	63	108	150	105	70	38	1	HS12X25	CL63-1	LW-6	
T100H- S2525 [※] L-150	●	●	100	118	190	150	110	55	2	HS12X30	CL100-1	LW-6	

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

角シャンク取付用ホルダ[※] (外径 / 端面加工)



本図は右勝手(R)を示す

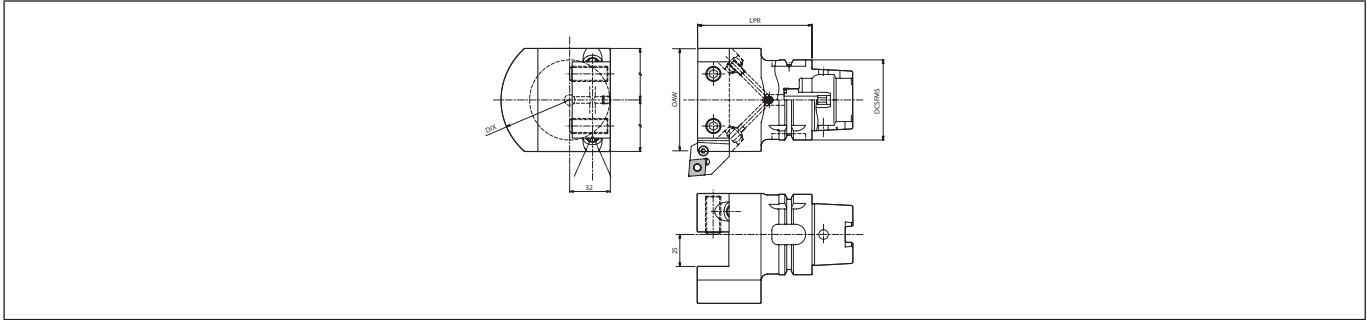
ホルダ寸法

型 番	在庫	寸 法 (mm)										部 品		
		R	DCSFMS	DIX	H	B	T	LF	LPR	LSCX	WF	スクリュー	クーラントパイプ	レンチ
T63H- S2020R-105T	●	63	90	20	20	35	150	105	70	40		HS12X30	CL63-1	LW-6
T100H- S2525R-150T	●	100	118	25	25	48	190	150	110	55		HS12X35	CL100-1	LW-6

クーラントの吐出方向は調整可能です。

●: 標準在庫

角シャンク取付用ホルダ[※] (端面 / 外径加工)



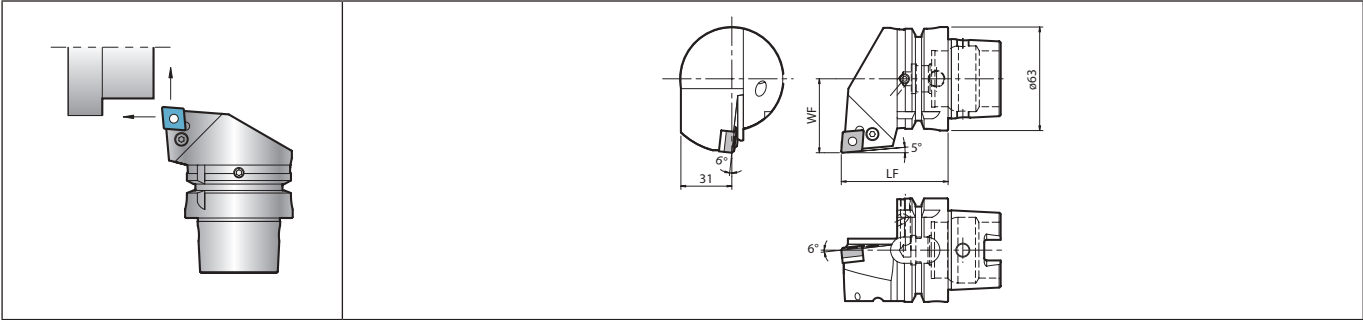
ホルダ寸法

型 番	在庫	寸法 (mm)				部 品		
		DCSMS	D1X	LPR	OAW	スクリュー	クーラントパイプ	レンチ
T63H- S2525-90F	●	63	108	90	81	HS12X30	CL63-1	LW-6
S2525-120F	●			120				
T100H- S2525-105F	●	100	118	105	96	HS12X30	CL100-1	LW-6
S2525-150F	●			150				

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。

● : 標準在庫

PCLN (外径 / 端面加工)



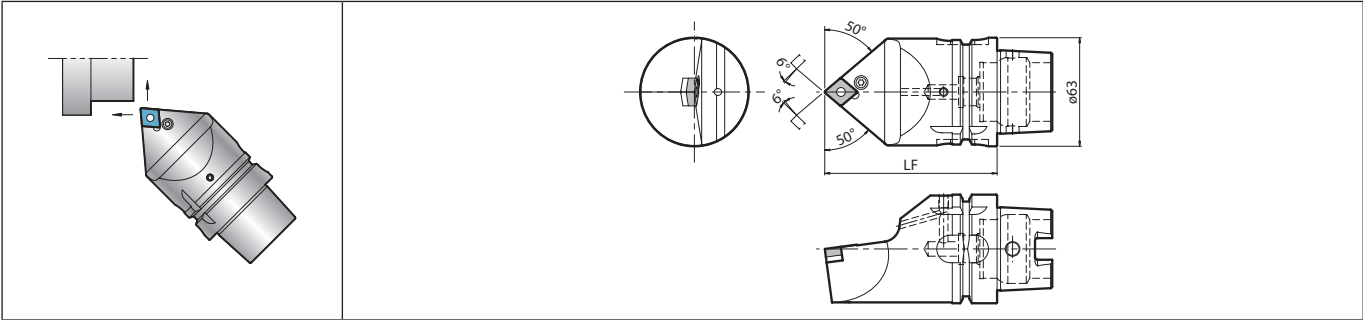
本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)インサート、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)インサートが適合します

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 [®] L-DX12	●	●	65	45	CL63-1	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LC-42N (LC-42N-C*)	LW-3	CN□A1204..., CN□G1204..., CN□M1204...

SXブ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。

PCMN (外径 / 端面加工)



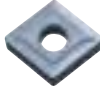
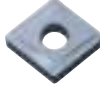
ホルダ寸法

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
											
T63H- PCMNN-H12 PCMNN-L12	● ●	100 140	CL63-1	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LC-42N	LC-42N-C	LW-3	CN□A1204... CN□G1204... CN□M1204...

SXブ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。

●: 標準在庫

適合インサート

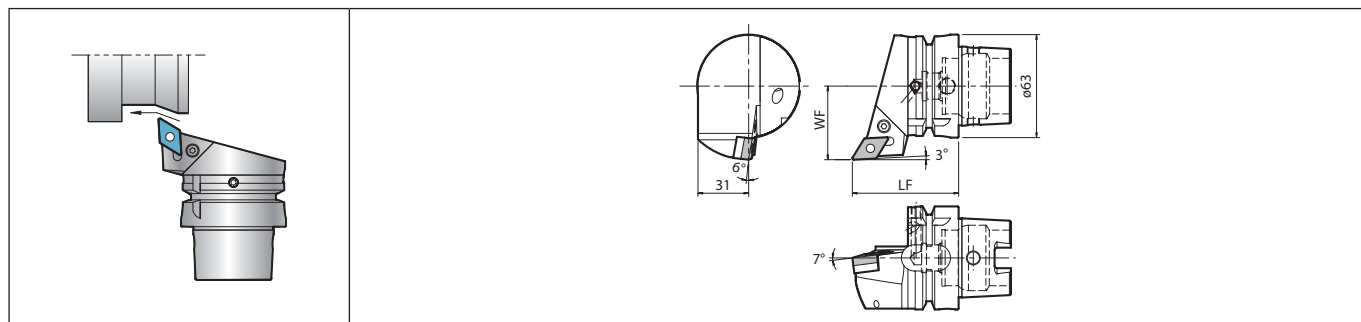
用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中
形状								
ブレーカ	WF	WP	WE	WQ	PP	GP	PQ	HQ
ページ	B16	B16	B16	B16	B16	B16	B16	B17
用途	仕上げ~中	仕上げ~中	中切削	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒
形状								
ブレーカ	CQ	CJ	TN-V	PMG	GS	PG	PS	PT
ページ	B17	B17	B17	B17	B17	B18	B18	B18
用途	中~荒	荒加工	荒加工	荒加工	中切削	中~荒	中~荒	軟鋼 小切込み
形状								
ブレーカ	GT	全周	PH	PX	R/L	P/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								
ブレーカ	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								
ブレーカ	MU	KQ	KG	KH	C	ZS	GC	ブレーカなし
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								
ブレーカ	セラミック	P/L-A3	AH	ダイヤモンド	SQ	SG	P/L-SX	CBN
ページ	B113	B23	B23	C34	B20	B21	B21	C8
用途	高硬度材	高硬度材	高硬度材					
形状								
ブレーカ	HH	HL	HD					
ページ	C9	C9	C9					

N



ツリーング機器

PDJN (外径 / 微い加工)



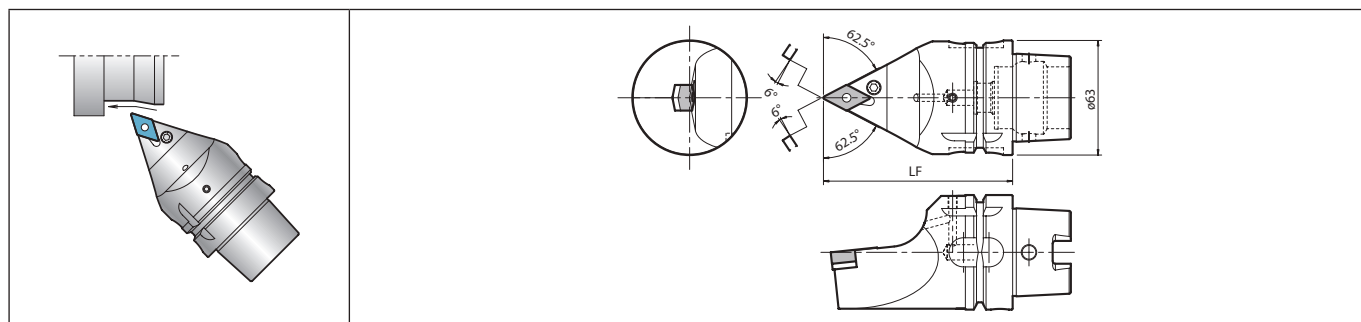
本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)インサート、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)インサートが適合します

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸法 (mm)		部 品								適合インサート
					クーラント パイプ	レバー	ロック スクリュー	ポンチ	シムピン	シート	シート*	レンチ	
	R	L	LF	WF									
T63H- PDJN [®] /L-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。

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	
	N	LF									
T63H- PDNNN-H15	●	100	CL63-1	LL-3N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LD-42	LD-42-20	LW-3	DN□A1504..., DN□G1504..., DN□M1504...
PDNNN-L15	●	140									

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。

●: 標準在庫

適合インサート

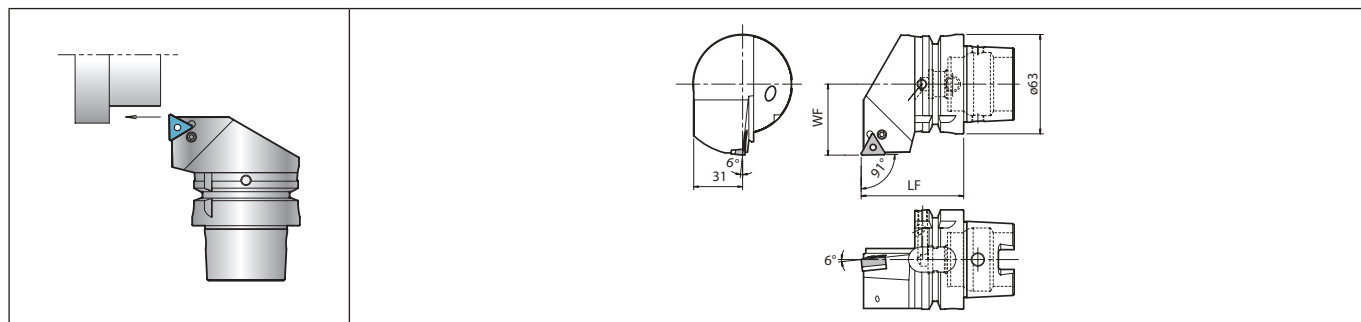
用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中	仕上げ～中	仕上げ～中	中切削	中～荒
形状								
ブレーカ	PP	GP	PQ	HQ	CQ	CJ	TN-V	PMG
ページ	B24	B24	B24	B25	B25	B25	B25	B25
用途	中～荒	中～荒	中～荒	中～荒	中～荒	荒加工	荒加工	荒加工
形状								
ブレーカ	GS	PG	PS	PT	GT	全周	PH	PX
ページ	B25	B26	B26	B26	B26	B27	B27	B27
用途	中切削	軟鋼 小切込み	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒加工	仕上げ～中	高切込み	中～荒
形状								
ブレーカ	R/L	XF	XP	XQ	X5	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	Z5	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			

N



ターニング機器

PTGN (外径加工)



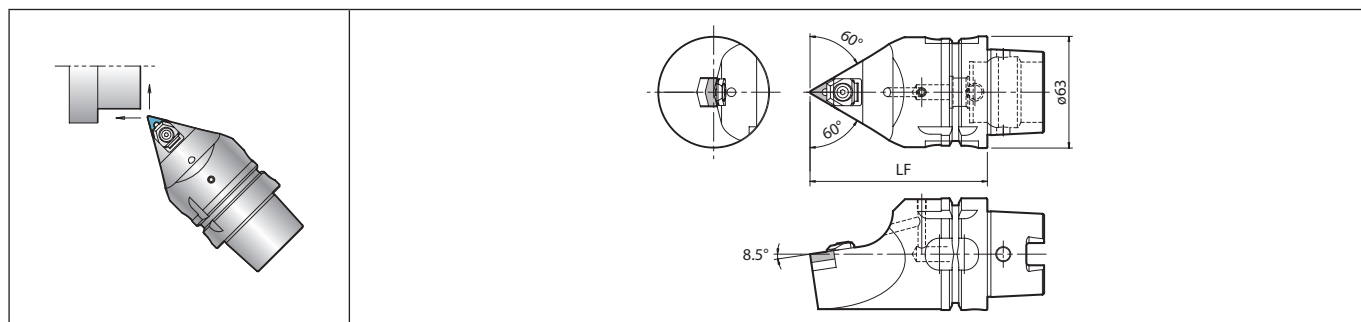
本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)インサート、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)インサートが適合します

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	シート*	レンチ	
	R	L	LF	WF									
T63H- PTGN [®] /L-DX16	●	●	65	45	CL63-1	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	LT-32N	LT-32N-20	FH-2.5	TN□A1604..., TN□G1604... TN□M1604...

コーナR(RE)=1.6mm 以上の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	
	N	LF								
T63H- WTENN-H16	●	100	WCS-1N	CL63-1	WN-1	WP-1S	WTN-33	WSP-1	LW-3	TN□A1604..., TN□G1604... TN□M1604...
WTENN-L16	●	140								

●: 標準在庫

適合インサート

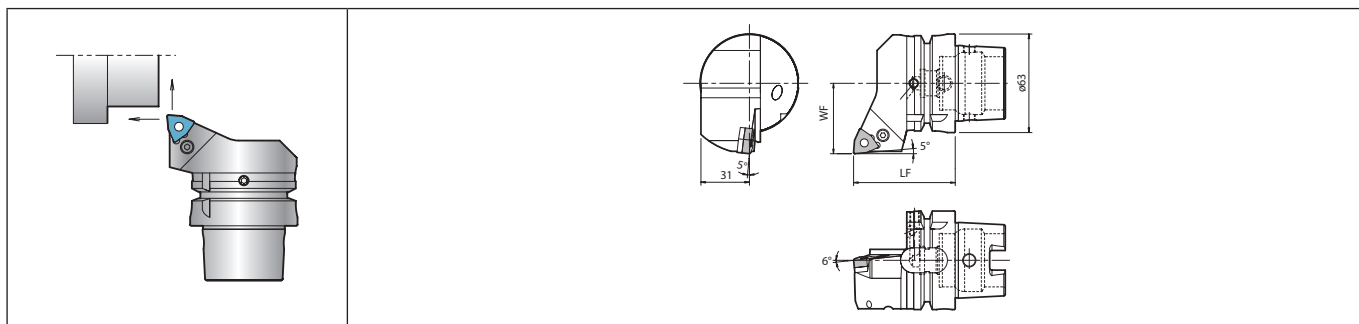
用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中	仕上げ～中	中～荒	中～荒	中～荒
形状								
ブレーカ	PP	GP	PQ	HQ	CQ	PMG	GS	PG
ページ	B38	B38	B38	B38	B38	B39	B39	B39
用途	中～荒	中～荒	中～荒	荒加工	荒加工	荒加工	仕上げ	仕上げ
形状								
ブレーカ	PS	PT	GT	全周	PH	PX	%L-SSF	%L-S
ページ	B39	B39	B39	B40	B40	B40	B44	B44
用途	仕上げ～中	中～荒	中～荒	軟鋼 小切込み	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒加工	仕上げ～中
形状								
ブレーカ	%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	鋳鉄 / 高硬度材	アルミ・非鉄
形状								
ブレーカ	KG	KH	C	ZS	GC	ブレーカなし	セラミック	%L-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								
ブレーカ	AH	ダイヤモンド	SG	CBN				
ページ	B43	C36	B42	C13				

N



ツリーング機器

PWLN (外径 / 端面加工)

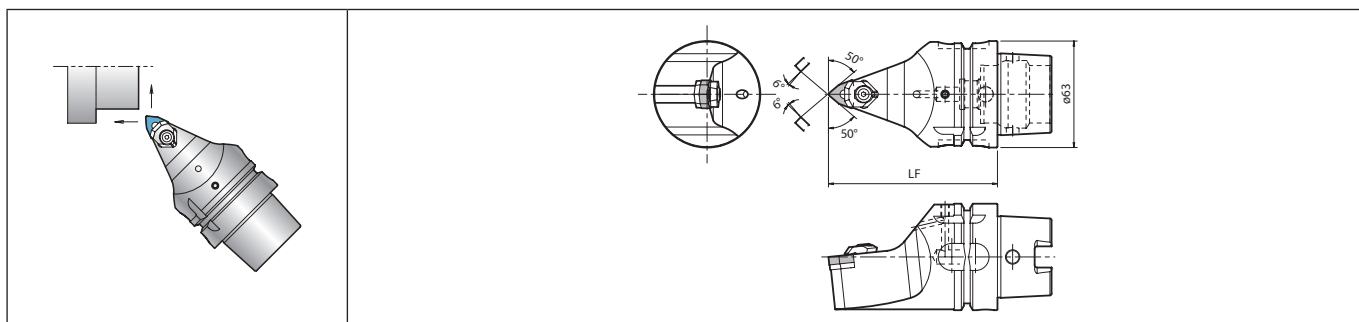


本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)インサート、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)インサートが適合します

ホルダ寸法

型 番	在庫		寸法 (mm)		部 品							適合インサート
					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- PWLN ^R /L-DX08	●	●	65	45	CL63-1	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LW-42N	LW-3	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	
	N	LF							
T63H- WWMNN-H08	●	100	WCS-8	CL63-1	WN-1	WP5X15	WWN-42	LW-3	WN□A0804..., WN□G0804..., WN□M0804...
WWMNN-L08	●	140							

●: 標準在庫

適合インサート

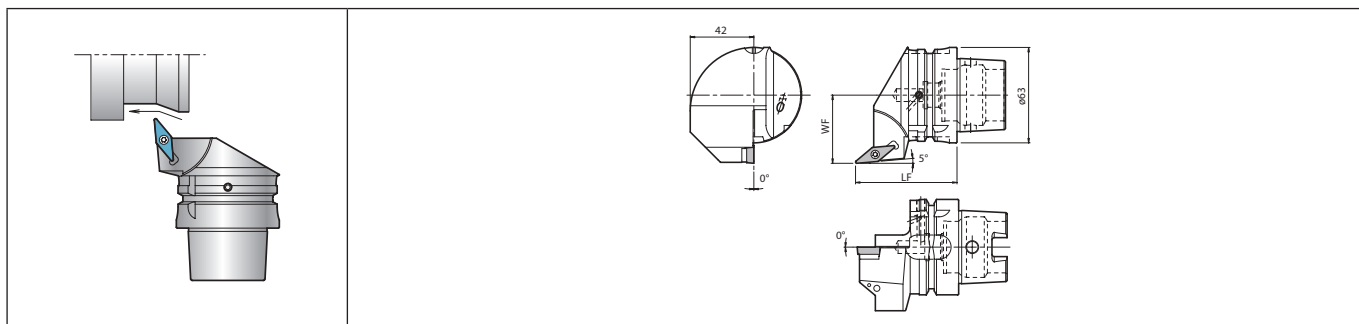
用途	仕上げ	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中	仕上げ	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中
形状								
ブレーカ	WF	WP	WE	WQ	PP	GP	PQ	HQ
ページ	B49	B49	B49	B49	B49	B49	B49	B50
用途	仕上げ～中	仕上げ～中	中～荒	中～荒	中～荒	中～荒	中～荒	中～荒
形状								
ブレーカ	CQ	CJ	PMG	GS	PG	PS	PT	GT
ページ	B50	B50	B50	B50	B50	B50	B51	B51
用途	荒加工	荒加工	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒加工	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 耐熱合金	ステンレス鋼 / 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								
ブレーカ	MU	KQ	KG	KH	C	ZS	GC	ブレーカなし
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								
ブレーカ	AH	ダイヤモンド	SG	CBN				
ページ	B53	C38	B52	C15				

N



ツリーング機器

SVLB (外径 / 倣い加工)

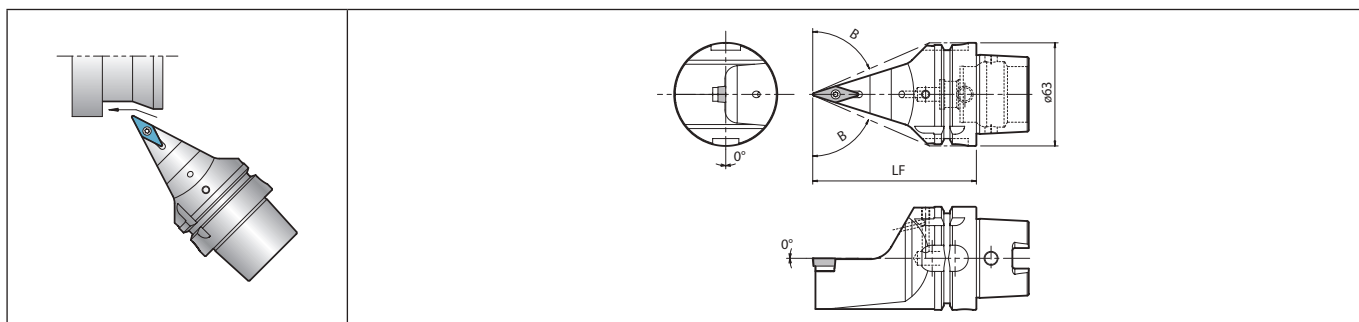


本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)インサート、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)インサートが適合します

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	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	
	R	L	LF	WF							
T63H- SVLB [®] L-DX16N	●	●	65	45	CL63-1	SB-40125TRN	FT-15	SVN-32N	SS-4N	LW-4	VB□T1604..., VB□W1604..., VC□T1604...

SVVB (外径 / 倣い加工)



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	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	
	N	LF	B (°)								
T63H- SVVBN-H16N	●	100	66.5		CL63-1	SB-40125TRN	FT-15	SVN-32N	SS-4N	LW-4	VB□T1604..., VB□W1604..., VC□T1604...
SVVBN-L16N	●	140	72.5								

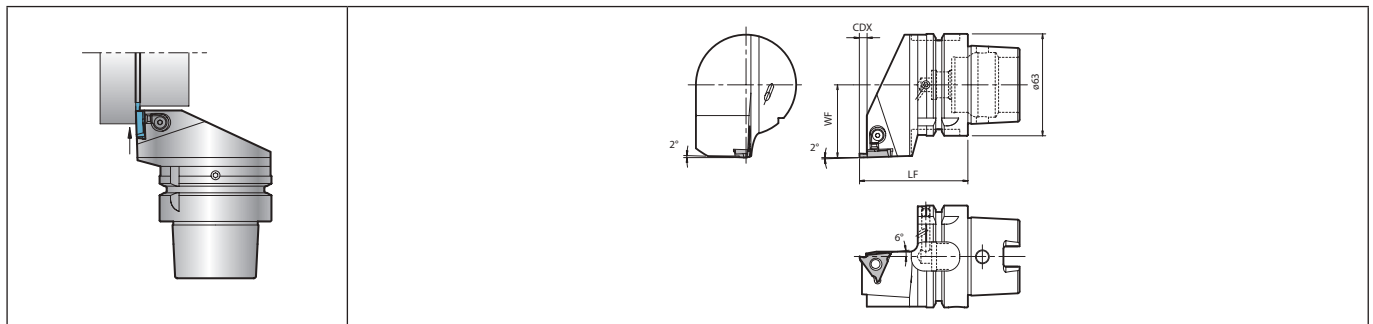
角度Bは刃先とホルダを結んだ干渉角度を示します。

●: 標準在庫

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-L-Y	ダイヤモンド	CBN
ページ	B97, B100	B97	B97	B97	B99	C50	C26

KGBA (外径浅溝入れ)



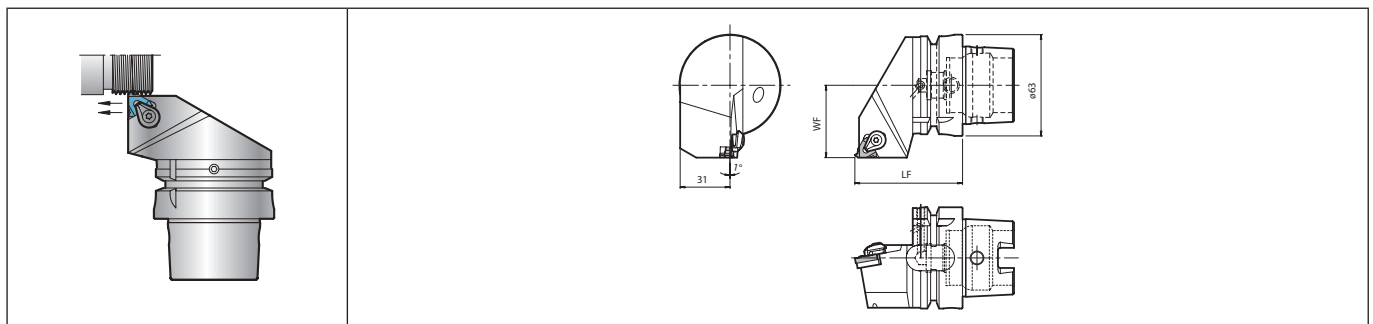
本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)インサート、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)インサートが適合します

ホルダ寸法

型 番		在庫		寸法 (mm)			部 品			適合インサート 🔵 G8~G14
							クランプ セット	クーラント パイプ	レンチ	
		R	L	LF	WF	CDX				
T63H-	KGBA [®] /L-16	●	●	67	45	2.5	LGBA-16 [®] /S	CL63-1	FT-15	GBA32 [®] /L タイプ
	KGBA [®] /L-22-15	●	●			4	LGBA-22 [®] /S			GBA43 [®] /L タイプ
	KGBA [®] /L-22-25	●	●			4.5				
	KGBA [®] /L-22-35	●	●			5.5				

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。

KTN (外径ねじ切り)



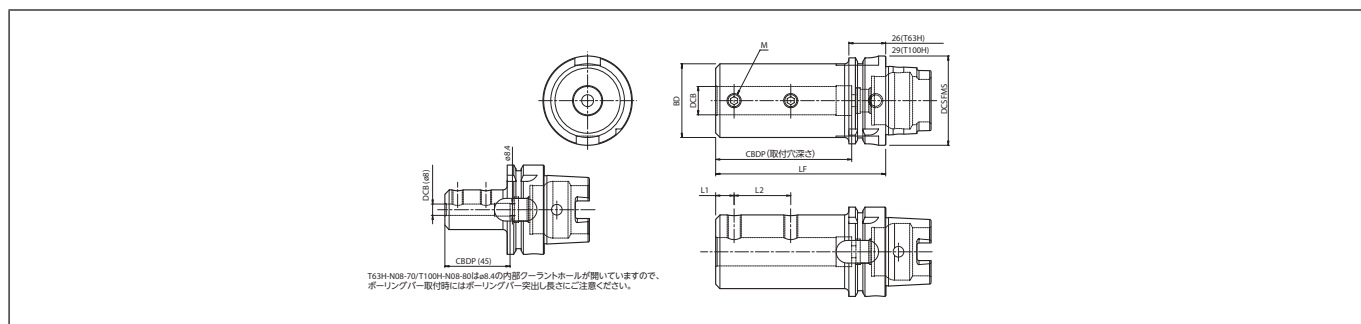
本図は右勝手(R)を示す | 右勝手(R)ホルダには右勝手(R)インサート、左勝手(L)ホルダには左勝手(L)インサートが適合します

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
						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	
	R	LF	WF										
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	-	22ER タイプ

● : 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
											スクリュー	クーラント パイプ	レンチ	
			DCB	DCSFMS	BD	LF	CBDP	L1	L2					
T63H-	N08-70	●	8	63	28	70	45	9	20	M8	HS8X10	CL63-1	LW-4	ボーリングバー 取付用
	N10-80	●	10		35	80	55		22		HS8X12			
	N12-90	●	12		42	90	65	M10	HS10X16	LW-5				
	N16-100	●	16		48	100	75		11		30			
	N20-120	●	20		52	120	95		40	HS12X12				
	N25-140	●	25		56	140	115	13	50	60	HS12X12			
	N32-160	●	32			160	135	60						
T63H-	C20-75	●	20	63	52	75	50	13	22	M10	HS10X16	CL63-1	LW-5	*ドリル 取付用
	C25-85	●	25		56	85	58	15	28	M12	HS12X16		LW-6	
	C32-90	●	32			90	62	30	HS12X12					
	C40-100	●	40		68	100	72	18	35	M16	HS16X12		LW-8	
T100H-	N08-80	●	8	100	28	80	45	9	20	M8	HS8X10	CL100-1	LW-4	ボーリングバー 取付用
	N10-90	●	10		35	90	55		22		HS8X12			
	N12-100	●	12		42	100	65	M10	HS10X16	LW-5				
	N16-110	●	16		48	110	75		11		30			
	N20-130	●	20		52	130	95		40	HS12X20				
	N25-150	●	25		62	150	115	13	50	60	HS12X20			
	N32-170	●	32		72	170	135	60						
T100H-	C20-85	●	20	100	52	85	50	13	22	M10	HS10X16	CL100-1	LW-5	*ドリル 取付用
	C25-90	●	25		62	90	58	15	20	M16	HS16X18		LW-8	
	C32-95	●	32		72	95	62							
	C40-105	●	40		82	105	72				25			

* 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)

インターフェースサイズ	マニュアルクランプ穴		ホルダ全長 (mm)	
T63 : HSK - T63	H	あり	ゲージラインからの長さ	
T100 : HSK - T100	無	なし		

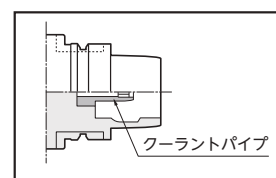
T63	H	N	08	70
------------	----------	----------	-----------	-----------

ホルダ	内径サイズ
N	ボーリングバー用
C	ドリル用

08	ø8
10	ø10

クランクパイプ

クランクパイプはホルダ内に組込み済です



● : 標準在庫

N



ツリーリング機器

花弁アダプタ方式 クイックチェンジシステム

1 KQCシリーズ

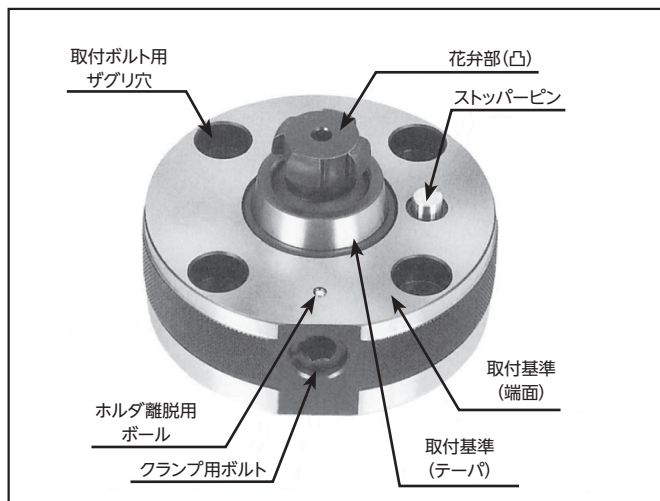


特長

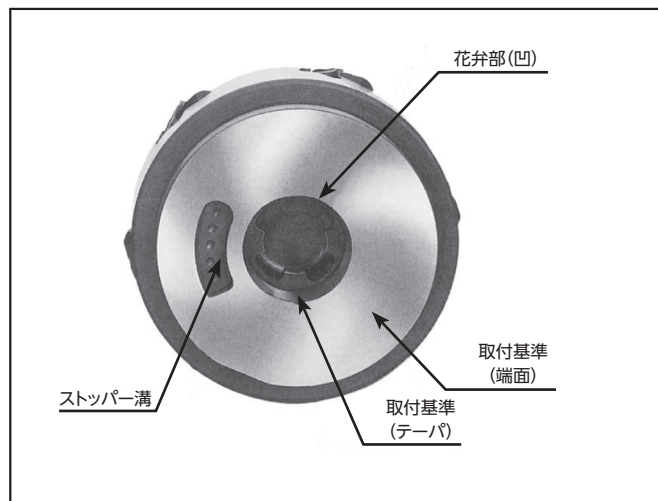
1. ホルダの着脱は六角レンチでアダプタのクランプボルトを1回転させるだけです。工具交換時間は1分以内です。
2. アダプタとアタッチメントの接合部は、テーパ部と端面の両あたり方式を採用しており、繰返し精度2μm以内です。
3. 様々な工具に対応します。
 - ・ボーリングツール(ラフ&ファイン)
 - ・正面フライス(φ63から160まで可能)
 - ・センタリングツール
 - ・外径ターニング
 - ・特殊コンビネーションツール
 - ・クーラントホール付きなどが取付けできます。

2 クランプシステム

アダプタ側



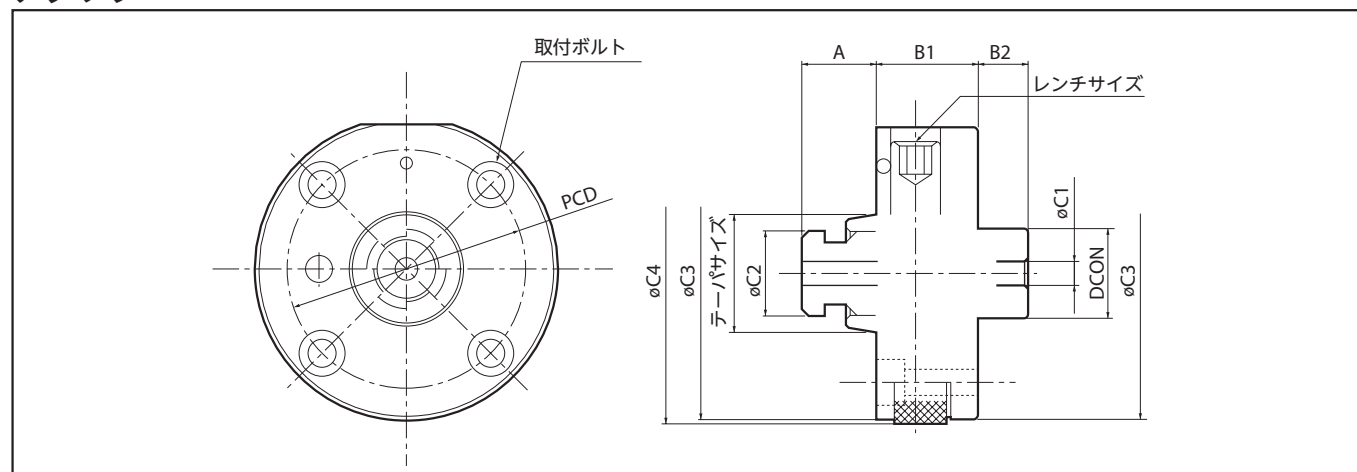
アタッチメント側



クランプシステム使用方法

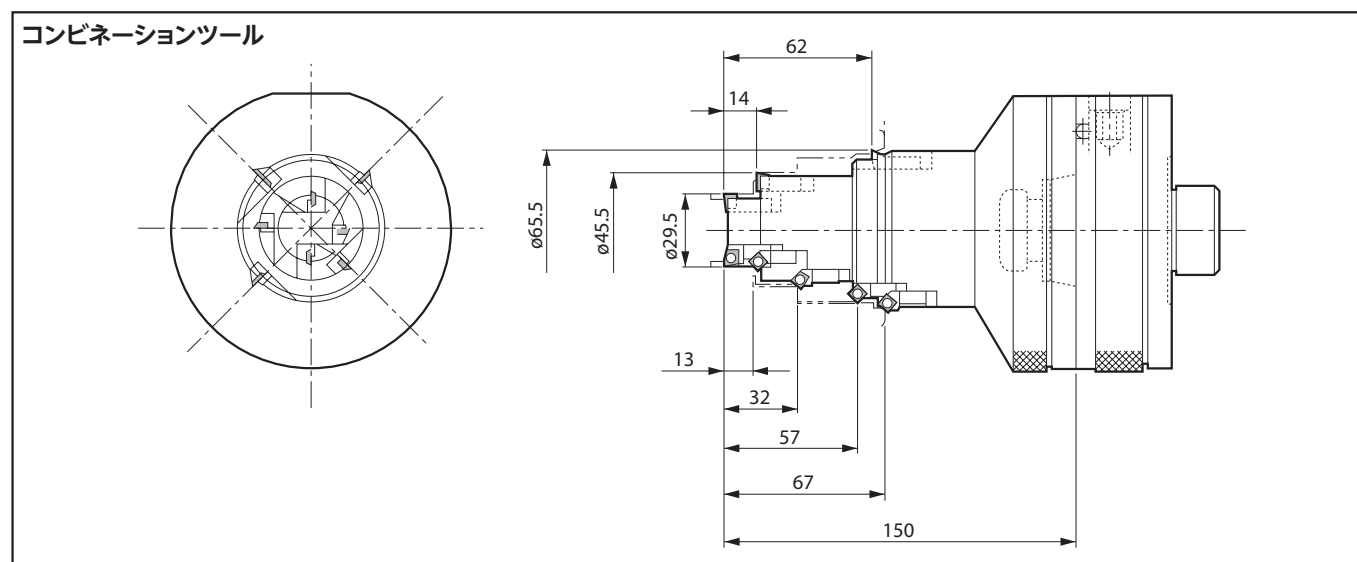
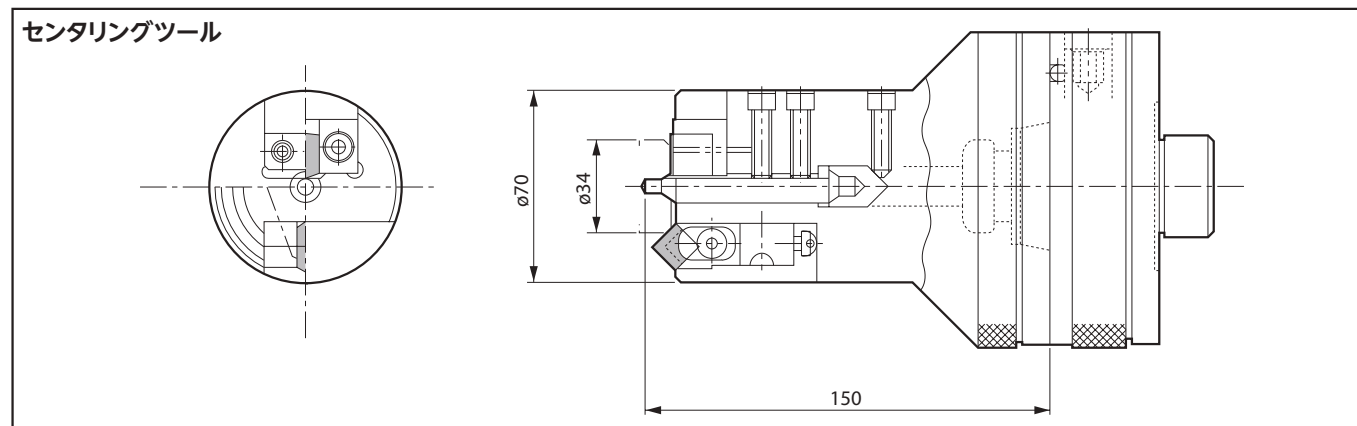
1. アダプタ側の花弁部(凸側)とアタッチメント側の花弁部(凹側)を合わせ、アタッチメントを差し込む。
2. アタッチメント側を停止するまで約45°回転させる(時計方向)。
3. アダプタのサイドについているクランプ用ボルトを、六角レンチにて約1回転させ締付ける。

アダプタ



型番	テーパサイズ	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も可)



ツーリング機器

表示方法(角シャンク)

クランプ方式

C	クランプオン方式
P	レバーロック方式
S	スクリュー クランプ方式

インサートの形状

S	正方形
T	正三角形

勝手

R	右勝手
---	-----

刃先の高さ

刃先の高さ (mm)

カートリッジ型式

CA : ISO A 型

P

S

K

N

R

16

CA

12

切込み角

D	E	F	G
45°	60°	90°	90°

K	S	T	Y
75°	45°	60°	85°

インサートの逃げ角

E	20° ポジ
N	0° ネガ
P	11° ポジ

インサートの切れ刃長さ

--	--

・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。

クランプ方式

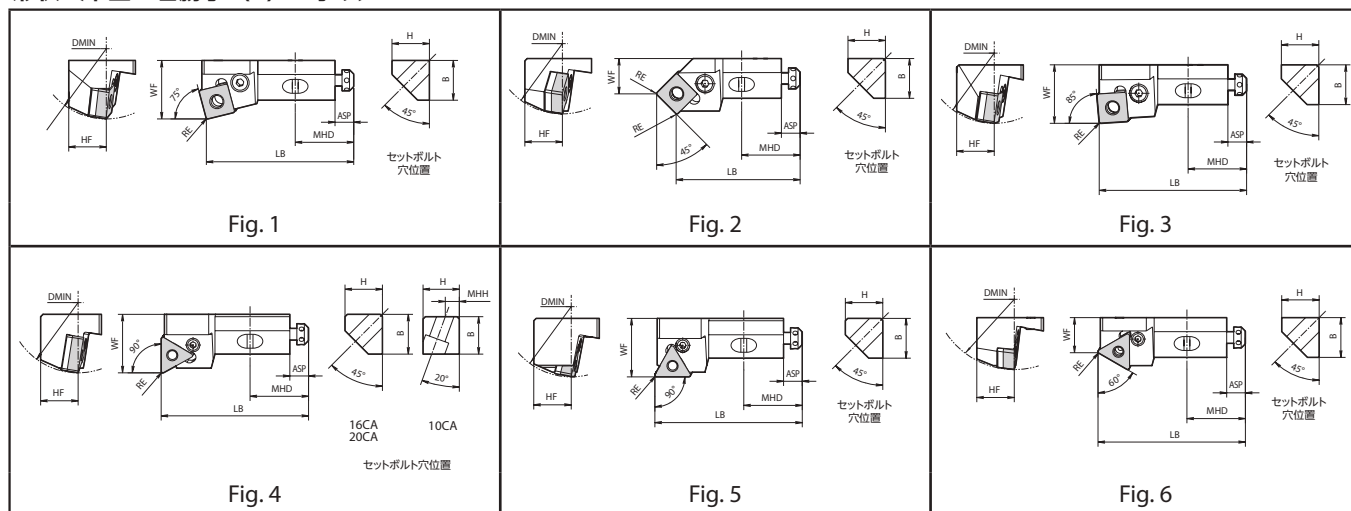
名 称	構 造		特 長	名 称	構 造		特 長
クランプ オン (C)			・ 強固なクランプ ・ ポジインサート …低切削抵抗	レバー ロック (P)			・ インサートの着脱が容易 ・ 汎用
スクリュー クランプ (S)			・ 構造が簡単 ・ 部品数が少ない ・ 仕上げ～中切削用				

N

ツーリング
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	25	0.8	60	Fig. 1	SN□A	1204..	B33 ? B36 B117 C12
PSSNR	16CA12	受			53					15			Fig. 2	SN□G		
PSYNR	16CA12	受			63					25			Fig. 3	SN□M		
PTFNR	10CA11	受	12.5	11	50	20	8	5	10	14	0.4	40	Fig. 4	TN□A TN□G	1103..	B43 B44 B38 ? B45 B118 C13 C36
	16CA16	受	15.5	16	63	25	8	-	16	25	0.8	60		TN□A TN□G	1604..	
	20CA22	受	20	19	70	30	10		20	25		70			2204..	
PTGNR	16CA16	受	16	17	63	25	8	-	16	25	0.8	60	Fig. 5	TN□A TN□G TN□M	1604..	
PTTNR	16CA16	受							15	70		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	アキシシャル 調整ねじ	レンチ	アキシシャル ドライバ	敷板	セット ボルト	レンチ
														
PSKNR	16CA12	LL-2N	LS-2N	LS-42	LSP-2	PC-2	LW-3	HS4X4	AJM5F	LW-2	SW-1.8	SM0816B SM1016B	HH8X25	LW-6
PSSNR	16CA12													
PSYNR	16CA12													
PTFNR	10CA11	LL-03N	LS-03N	-	P-03	-	FH-2	HS4X4	AJM5F	LW-2	SW-1.8	SM0810A SM1010A	HH6X16	LW-5
	16CA16	LL-1N	LS-1N	LT-32N	LSP-1	PC-1	FH-2.5	HS5X5				AJM6	SM0816B SM1016B	HH8X25
	20CA22	LL-2N	LS-2N	LT-42N	LSP-2	PC-2	LW-3		AJM5F				SM0820B SM1020B	HH8X30
PTGNR	16CA16	LL-1N	LS-1N	LT-32N	LSP-1	PC-1	FH-2.5		AJM5F	LW-2.5	SW-1.8	SM0816B SM1016B	HH8X25	
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

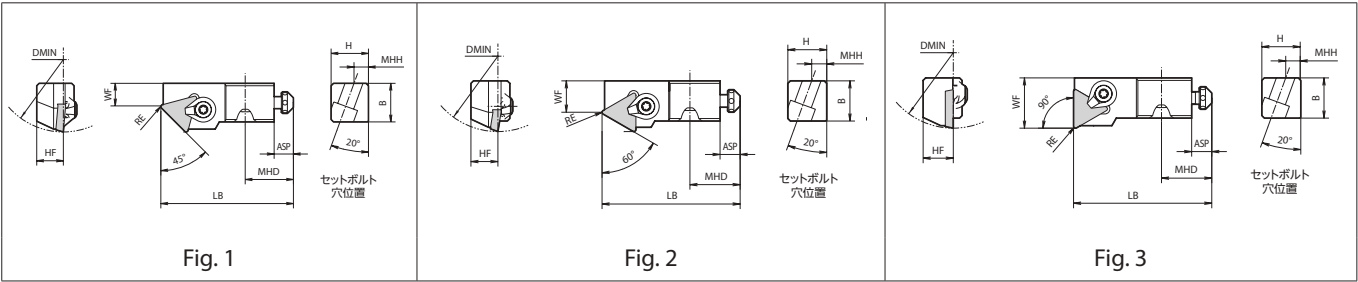
N



ツリーング機器

トップクランプ方式

形状〔本図は右勝手（R）を示す〕



ホルダ寸法

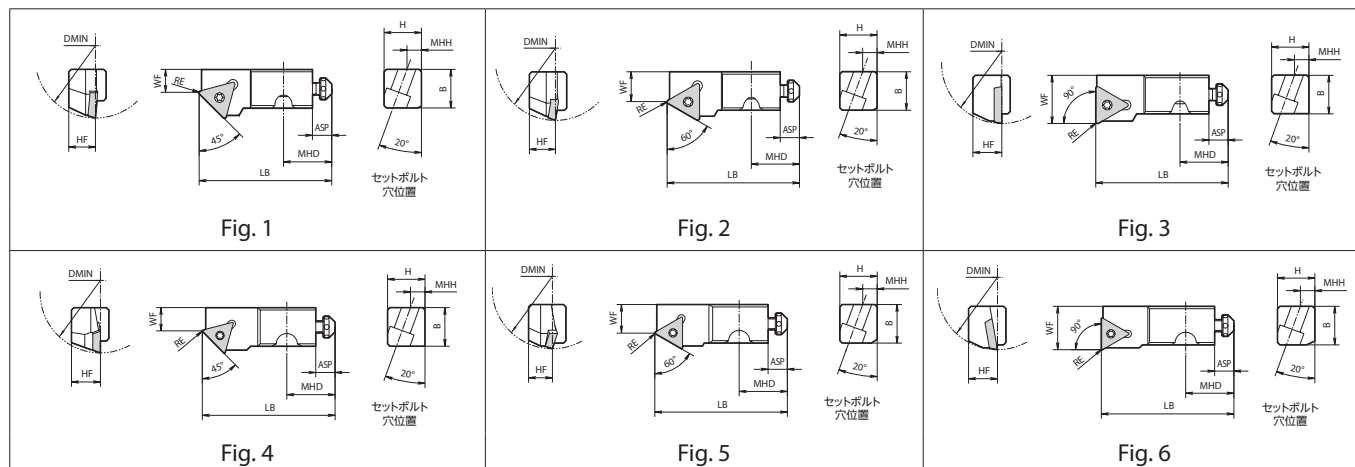
型 番	在庫	寸 法 (mm)								基準 コーナR (RE)	最小 加工径 DMIN (mm)	形状	適合インサート	適合インサート 参照ページ
		H	B	LB	MHD	ASP	MHH	HF	WF					
CTDPR 10CA11	受	12.5	11	50	20	8	5	10	7	0.4	38	Fig. 1	1103..	B95 B96 B122 C25 C49
	受	15.5	16	55			6	12	10	0.8	50		1603..	
CTEPR 10CA11	受	12.5	11	50			5	10	9	0.4	38	Fig. 2	1103..	
	受	15.5	16	55			6	12	13	0.8	50		1603..	
CTFPR 10CA11	受	12.5	11	50			5	10	14	0.4	38	Fig. 3	1103..	
	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	受	CPS-4V	FT-10	HS4X4	AJM5F	LW-2	SW-1.8	SM0810A SM1010A	HH6X16	LW-5
	受	CPS-5V	FT-15	HS5X5		LW-2.5		SM0812A SM1012A	HH6X20	
CTEPR 10CA11	受	CPS-4V	FT-10	HS4X4		LW-2		SM0810A SM1010A	HH6X16	
	受	CPS-5V	FT-15	HS5X5		LW-2.5		SM0810A SM1010A	HH6X20	
CTFPR 10CA11	受	CPS-4V	FT-10	HS4X4		LW-2		SM0810A SM1010A	HH6X16	
	受	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 と B94 C23 C46 と C48
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	1103..	
12CA16	受	15.5	16	55			6	12	13	0.8	50		1603..	
STFPR 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..	
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	アキシアル 調整ねじ	レンチ	アキシアル ドライバ	敷板	セットボルト	レンチ
STDPR 10CA11	SB-3TR	FT-10	HS4X4	AJM5F	LW-2	SW-1.8	SM0810A SM1010A	HH6X16	LW-5
12CA16	SB-4TR	FT-15	HS5X5		LW-2.5		SM0812A SM1012A	HH6X20	
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	LW-2	SW-1.8	SM0812A SM1012A	HH6X20	LW-5
STEER 12CA13									
STFER 12CA13									

注1) 敷板は厚さが異なる2枚が1組で付属しています。

受: 受注生産

N



ツ
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

4A-HA タイプ



高精度加工用
芯高さ調整機構付き

4A タイプ



8軸用

8A タイプ



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

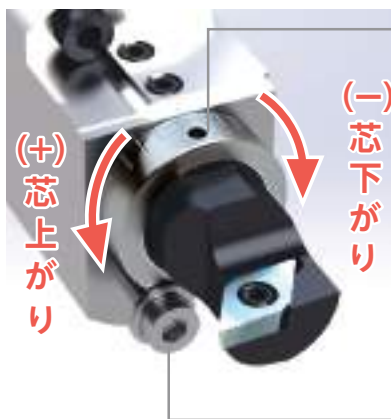
シャンク径の大きな工具に対応
高剛性でびびりに強く、安定加工を実現

N

ツリーリング機器

簡単に高精度な芯高さ調整

偏芯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



偏芯スリーブの目盛

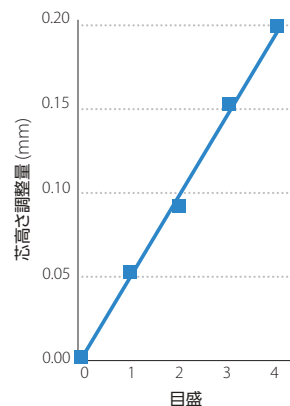


偏芯スリーブの目盛を
本体の基準位置に合わせるだけ
(芯高さ調整幅: $\pm 0.2\text{mm}$)
芯高さ調整後は加工径もご確認ください

偏芯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)

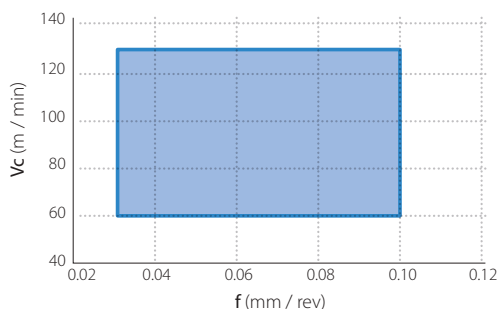
(クーラント漏れ防止)
内部給油時に使用



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

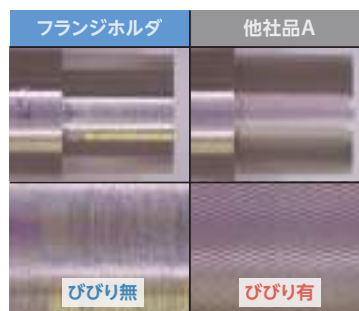
フランジホルダ加工安定領域(びびり発生なし)



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-SUCL11 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)



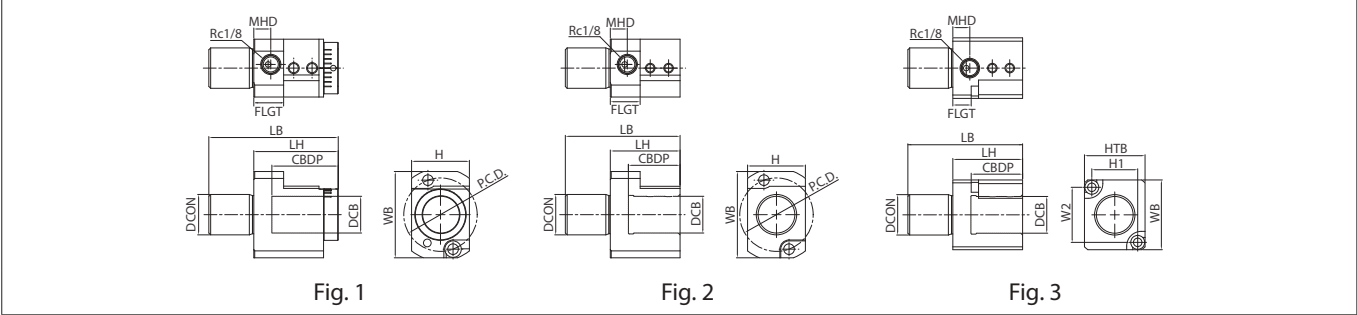
切削条件 : $V_c = 100 \text{ m/min}$, $f = 0.05 \text{ mm/rev}$, $a_p = 2.0 \text{ mm}$
Wet, SUS304

N



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
	SH20-4A	●	28.2							62.5	38					Fig. 2
	SH20-8A	●				10	-	25	33				-	38	30	Fig. 3

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	SF22-FH23-4A	SHE2023-27	HH5X12-FL	HS5X5	LW-2.5	GP-1	HH5X25	LW-4	SD-D20
	SH20-4A									
	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-20J Ⅱ (A)、SB-16 Ⅲ、SB-12/16/20R シリーズ、SR-32J Ⅲ (A)
(8 軸)SV-20R、SW-20 / 12R Ⅱ、SD-26(S / C / E / G)、SR-38(B) / 20R Ⅳ (A / B)、SR-32J Ⅲ (B)/20J Ⅱ (B)、SL-10

注)①近接の工具との干渉にご注意ください。(設備によっては、隣り合わせでの取付けができない場合があります。)
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