

DORMER  PRAMET

旋削

2024



旋削一目次

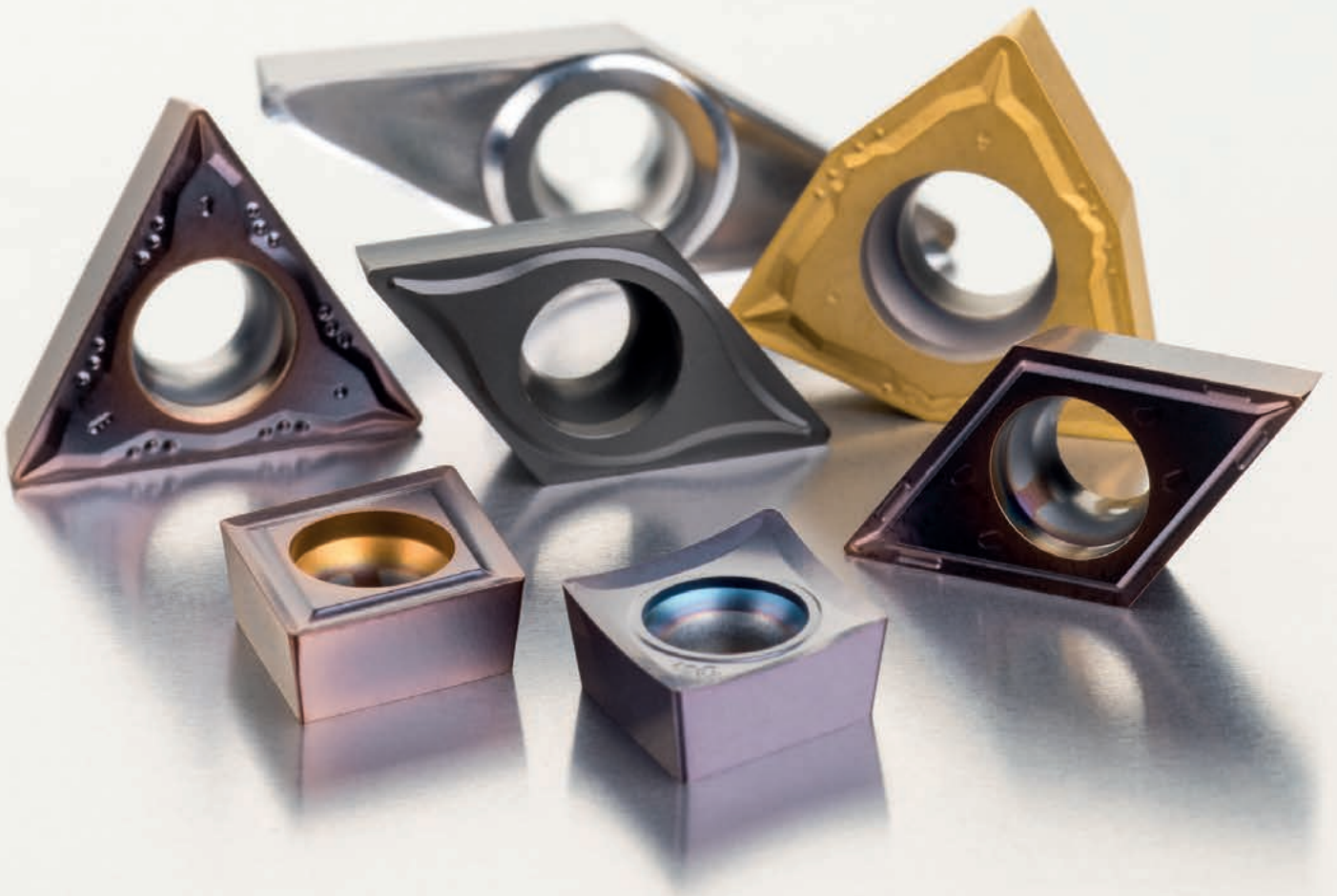
ISO旋削	ポジインサート	チップブレードナビゲータ	P	M	K	N	S	H	6
			精密仕上げ 仕上げ 中加工 粗加工 重粗加工	FF2 SF3 J.	SF3 NF1	AL SF3	SF3 SF2		13
			FM UR W	NF2 FM	UR FM	AL NF2	.CMW	33	
			FM2	SI	RF	AL	.CMW	49	
			RM	RM RM	AL RM3		61		
			OR DR4	OR			67		
	工具	インサート形状							69
	クランプスタイル							154	
	ネガインサート	チップブレードナビゲータ	P	M	K	N	S	H	160
			精密仕上げ 仕上げ 中加工 粗加工 重粗加工	NF FF	NF FF	FF	SF	SF	167
FM W			SF	FM	SF	.NMA	175		
SM M SI			NMR NM	M	SM	.NMA	187		
RM R			NRM	KR R	NRM		213		
OR HR			NR2 923	HR2	NR2		229		
工具	インサート形状						240		
クランプスタイル							322		
	その他の超硬&サーメットインサート							327	
	高機能材インサート	CER (ISO-K)	PCD (ISO-N)	CBN (ISO-H)				336	
溝入れ&突っ切り	外径溝入れと突っ切り加工	GL		LCMF				355	
	ブレードとモジュラブレード	GL		LFMX		LFUX		381	
	端面溝入れ加工	GL		LFMX				401	
	内径溝入れ加工	GL		LCMF 13				411	
	Oリングとサークリップ溝加工			X61				419	
	ねじ切り旋削	ねじ切りインサートと工具						429	
	ブローチ&完成バイト	キー溝工具とHSS-E完成バイト						461	
使用方法	カタログデータの読み方? (ISO 13399, アイコン, ナビゲーション…)							472	
	材種ナビゲータと詳細説明							492	
	旋削 - 技術情報							497	
	機械加工公式、補正、技術的詳細							505	
	被削材グループ (WMG)							510	

製品ファミリ		製品ファミリ		製品ファミリ		製品ファミリ	
C		DTFN(RL) INT	306	PDJN(RL) EXT	264	SEUP(RL) INT	107
C.-DCLN(RL) EXT	254	DTGN(RL) EXT	300	PDNN(RL) EXT	265	SEXP(RL)-E INT	109
C.-DCLN(RL) INT	262	DU, D	399	PDUN(RL) INT	271	SEXP(RL) INT	108
C.-DDJN(RL) EXT	267	DVJN(RL) EXT	309	PDXN(RL) EXT	266	SI(RL)	457
C.-DDNN EXT	268	DVPN(RL) EXT	310	PHZ	462	SI(RL)-S	459
C.-DDUN(RL) EXT	269	DVUN(RL) INT	313	PHZ-2	463	SRDCN EXT	113
C.-DDUN(RL) INT	272	DWLN(RL) EXT	314	PLBN(RL) EXT	274	SRDC(RL) EXT	112
C.-DRSN(RL) EXT	279	DWLN(RL) INT	319	PRDCN EXT	110	SRSR(RL) EXT	114
C.-DSDNN EXT	291	G		PRSC(RL) EXT	111	SSBC(RL) EXT	119
C.-DSKN(RL) EXT	292	GFI(RL) EXT	372	PRSN(RL) EXT	278	SSDCN EXT	120
C.-DSRN(RL) EXT	293	GFM(RL) EXT	374	PSBN(RL) EXT	285	SSKC(RL) EXT	121
C.-DSSN(RL) EXT	294	GG.(RL) INT	415	PSDNN EXT	287	SSSC(RL) INT	122
C.-DTFN(RL) INT	308	GLAF(RL) EXT	356	PSKN(RL) EXT	288	STAC(RL) EXT	125
C.-DTJN(RL) EXT	305	GLAF(RL) EXT-S	358	PSKN(RL) INT	298	STFC(RL)-A EXT	127
C.-DVJN(RL) EXT	312	GLAG (RL) INT	412	PSSN(RL) EXT	290	STFC(RL)-E INT	131
C.-DWLN(RL) EXT	318	GLS B	382	PTFN(RL) EXT	302	STFC(RL) EXT	126
C.-DWLN(RL) INT	321	GLS BS	383	PTFN(RL) INT	307	STFC(RL) INT	129
C.-SCLC(RL) EXT	83	GLSF L-R AXIAL	402	PTGN(RL) EXT	303	STJC(RL) EXT	128
C.-SCLC(RL) INT	89	GLSF R-L AXIAL	403	PTTN(RL) EXT	304	SVAC(RL)-DC EXT	145
C.-SDJC(RL) EXT	96	GLSF(RL) EXT	359	PWLN(RL) EXT	317	SVHB(C)(RL) EXT	132
C.-SDNCN EXT	97	GLSF(RL) EXT-G	362	PWLN(RL) INT	320	SVJB(C)(RL) EXT	133
C.-SDUC(RL) INT	102	GLSF(RL) EXT-S	361	S		SVJB(RL) INT	141
C.-SRDCN EXT	116	GLSG R-R AXIAL	405	SCAC(RL) EXT	77	SVJC(RL)-DC EXT	146
C.-SVHB(RL) EXT	138	H		SCBC(RL) EXT	78	SVLC(RL) INT	147
C.-SVJB(RL) EXT	139	HOSE SET	366	SCDCR EXT	79	SVPB(C)(RL) EXT	135
C.-SVQB(RL) INT	144	K		SCFC(RL) EXT	80	SVQB(C)(RL) INT	142
C.-SVVBN EXT	140	KHP-CBN(RL)	256	SCFC(RL) INT	84	SVUB(C)(RL) INT	143
CKJN(RL) EXT	273	KHP-CLN(RL)	257	SCKC(RL) INT	85	SVVB(C)N EXT	136
D		KHP-LBN(RL)	275	SCLC(RL) EXT	81	SVXB(C)(RL) EXT	137
DCBN(RL) EXT	246	KHP-RSC(RL)	117	SCLC(RL) INT	86	SVXC(RL)-E INT	149
DCKN(RL) EXT	248	KHP-SBN(RL)	295	SCXC(RL) INT	88	SVXC(RL) INT	148
DCLN(RL) EXT	249	KHP-SSN(RL)	296	SDFC(RL) EXT	90	SWLC(RL) EXT	150
DCLN(RL) INT	259	KHS-SBC(RL)	123	SDJC(RL) EXT	91	SWLC(RL) INT	151
DDJN(RL) EXT	263	M		SDNCN EXT	93	SWUC(RL)-E INT	153
DDUN(RL) INT	270	MS-EN	398	SDQC(RL) INT	98	SWUC(RL) INT	152
	118	MTJN(RL) EXT	301	SDUCL EXT	94	T	
	124	MVJN(RL) EXT	311	SDUC(RL)-E INT	100	TOOL BITS F	466
DKH(RL)	258	MWLN(RL) EXT	316	SDUC(RL) INT	99	TOOL BITS R	467
	276	P		SDXC(RL) EXT	95	TOOL BITS S	468
	297	P61(RL) EXT	420	SDZC(RL) INT	101	TOOL BITS SA	469
DRSN(RL) EXT	277	P61(RL) INT	421	SEGC(RL) EXT	103	X	
DSBN(RL) EXT	280	P61S(RL)-1 INT	424	SELP(RL)-E INT	106	XLCFN B	390
DSDNN EXT	281	PCBN(RL) EXT	251	SELP(RL) INT	105	XLCFN B LFUX	396
DSKN(RL) EXT	282	PCKN(RL) EXT	252	SE(RL)	455	XLCF(NRL) BS	391
DSSN(RL) EXT	283	PCLN(RL) EXT	253	SE(RL)-S	456	XLXFL BS AXIAL	407
DTFN(RL) EXT	299	PCLN(RL) INT	260	SEUC(RL) INT	104		

製品ファミリ		製品ファミリ		製品ファミリ		製品ファミリ	
923	238	DNMG	177	SNMG	208	CCMT	66
CNMM	239	SNMG	178	TNMG	208	RCMT	66
SNMM	238	TNMG	179	VNMG	208	SCMT	66
.CMW	58	VNMG	179	WNMG	209	TCMT	66
CCMW	59	WNMG	180	NMR	202	SF	181
DCMW	59	FM2	50	CNMG	202	CNGG	182
ECMW	59	CCMT	51	DNMG	203	CNMG	182
RCMW	59	DCMT	51	SNMG	204	DNMG	182
SCMW	60	ECMT	52	TNMG	204	SNMG	183
TCMW	60	SCMT	52	VNMG	205	TNMG	183
VCGW	60	TCMT	52	WNMG	205	VNMG	184
VCMW	60	VBMT	53	NR2	233	WNMG	184
.NMA/NMA..S	210	VCGT	53	CNMM	234	SF2	25
CNMA	211	HR	236	DNMM	234	ECGT	25
DNMA	211	CNMM	237	SNMM	235	VCGT	25
SNMA	211	SNMM	237	TNMM	235	SF3	19
TNMA	212	TNMM	237	WNMM	235	CCGT	20
WNMA	212	HR2	238	NRM	223	DCGT	20
AL	26	CNMM	239	CNMG	224	ECGT	21
CCGT	27	SNMM	239	CNMM	224	SCGT	21
DCGT	27	JZ/JQ/JR	29	DNMG	224	TCGT	21
RCGT	27	CPGX	30	SNMG	225	VCGT	22
SCGT	27	EPGX	30	SNMM	225	SI	54
TCGT	28	TPGX	30	WNMG	225	CCGT	54
VCGT	28	WCGX	31	OR	68	DCGT	55
WCGT	28	KR	226	SCMT	68	TCGT	55
DR4	68	CNMG	227	OR	230	SI	198
SCMT	68	DNMG	227	CNMM	231	CNMG	199
FF	172	SNMG	227	DNMM	231	DNMG	199
CNMG	173	TNMG	227	SNMM	232	TNMG	200
DNMG	173	WNMG	227	TNMM	232	WNMG	201
TNMG	173	M	193	WNMM	232	SM	188
VNMG	173	CNMG	194	R	220	CNMG	189
WNMG	173	DNMG	195	CNMG	221	DNMG	190
FF2	14	SNMG	196	DNMG	221	SNMG	190
CCGT	15	TNMG	196	SNMG	221	TNMG	191
CCMT	15	VNMG	196	TNMG	222	VNMG	191
DCGT	15	WNMG	197	WNMG	222	WNMG	192
DCMT	15	NF	168	RF	56	UR	42
SCMT	16	CNMG	169	CCMT	57	CCMT	43
TCGT	16	DNMG	169	DCMT	57	DCMT	44
TCMT	16	SNMG	170	SCMT	57	RCMT	44
VBMT	17	TNMG	170	TCMT	57	SCMT	45
VCGT	17	VNMG	171	WCMT	57	TCMT	45
VCGX	17	WNMG	171	RM	62	VBMT	46
WCGT	18	NF1	23	CCMT	63	VCMT	46
FM	34	CCGT	24	DCMT	63	WCMT	46
CCMT	35	DCGT	24	SCMT	64	W-FM/W-UR	47
DCMT	36	TCGT	24	TCMT	64	CCMT	47
RCMT	37	SCGT	24	VBMT	64	DCMX	47
SCMT	37	NF2	40	RM	214	W-M/W-MR	185
TCMT	38	CCMT	40	CNMG	215	CNMG	186
VBMT	38	EPMT	41	DNMG	216	DNMG	186
VCMT	39	VCGT	41	SNMG	217	WNMG	186
WCMT	39	NM	206	TNMG	218		
FM	176	CNMG	207	WNMG	219		
CNMG	177	DNMG	207	RM3	65		

交換式インサート – 目次 (アルファベット順)

製品ファミリ		製品ファミリ		製品ファミリ		製品ファミリ	
C		L		SPUN-IT		TNMM	
CCGW CBN	347	LCMF 13 – CM	416		336	TN NPT EXT	445
CNGA CBN	348	LCMF 13 – F	416	T		TN NPT EXT – P1	435
CNGA CER	340	LCMF 13 – MP	417	TCGW CBN	349	TN NPT INT	446
CNGN CER	340	LCMF 16 – CM	375	TN 55° PP EXT	444	TN NPT INT – P1	435
DCGW CBN	348	LCMF 16, LCMF 30 – F	376	TN 55° PP EXT – P1	434	TN RD EXT	452
DCMW PCD	346	LCMF 16, LCMF 30 – MP	377	TN 55° PP INT	444	TN RD INT	452
DNGA CBN	349	LCMF 16 – M	377	TN 55° PP INT – P1	434	TN STACME INT	450
DNGA CER	341	LCMR 16 – CM	378	TN 60° PP EXT	440	TN TR EXT	448
DNGN CER	341	LCMR 16, LCMR 30 – F	378	TN 60° PP EXT – P1	432	TN TR INT	449
G		LCMR 16 – M	379	TN 60° PP INT	441	TN TR INT	449
	370	LCMR 16 – MP	379	TN 60° PP INT – P1	432	TN TR-S EXT	446
GL. D – GM	387	LCMR 16 – MP	379	TN 60°-S PP EXT	447	TN TR-S INT	447
	406	LFMX – F1	392	TN 60°-S PP INT	448	TN UN EXT	438
	414		408	TN ACME EXT	449	TN UN EXT – P1	431
	370	LFMX – F2	392	TN ACME INT	450	TN UN INT	439
GL. D – MM	387		408	TN API RD EXT	453	TN UN INT – P1	431
	406	LFMX – M2	393	TN API RD INT	453	TN W EXT	442
	414		409	TN BSPT EXT	451	TN W EXT – P1	433
	367	LFUX	397	TN BSPT INT	451	TN W INT	443
GL. D – PM	384	LNUX 40, LN.X 50	329	TNGA CBN	350	TN W INT – P1	433
	368	R		TNGA CER	344	TPGN CER	345
GL. D – PR	385	RCGX CER	342	TNGN CER	345	TPMR	335
	369	RCMT	330	TNMA	210	TPUN-IT	337
GL. S – PM	386	RCMX	331	TN M EXT	436	V	
	369	RNGN CER	342	TN M EXT	454	VBGW CBN	350
GL. S – PR	386	RNMG	333	TN M EXT – P1	430	VCMW PCD	347
	369	SNGA CER	343	TN M INT	437	VNGA CBN	351
H		SNGN CER	343	TN M INT	454	VNGA CER	346
HZ	464	SNMM	333	TN M INT – P1	430	W	
HZ-2	465	SNMX	334	TNMM	230	WNGA CBN	351
K		SPGN CER	344	TNMM	233	X	
KNUX	328	SPMR	335	TNMM	236	X 61	422
						X 61 R	423
						X 61-1	425
						X 61 R-1	426



ポジ インサート

ISO インサート ポジ - チップブレーカ ナビゲータ

P

第一選択

代替使用

とても不安定な加工条件

不安定な加工条件

安定した加工条件

薄肉でスリムなワークピース

RF

OR

FF2

FM2

RM3

DR4

FF

UR

FM

RM

SF3



	0.05~0.2 mm/rev	0.05~0.2 mm/rev	0.2~0.4 mm/rev	0.4~1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05~2 mm	0.05~2 mm	2~4 mm	4~10 mm	> 10 mm

UR		精密加工から仕上げ加工まで対応できるように設計、鋼と鋳鉄および場合によりステンレス鋼の連続または断続切削向け
FM		仕上げから中粗加工、鋼およびステンレス鋼、場合により鋳鉄および非鉄金属、連続切削および中程度の断続切削用に設計。
RM		中粗加工、鋼、ステンレス鋼および鋳鉄、場合により耐熱合金と硬化材、連続および断続切削用に設計されています。
OR		粗加工と重粗加工用に設計されており、鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、場合により耐熱合金、連続および断続切削

ISO インサート ポジ - チップブレーカ ナビゲータ

M

とても不安定な加工条件

不安定な加工条件

安定した加工条件

薄肉でスリムなワークピース

 NF1	 FM2	 RF	 OR
 SF2	 NF2	 FM	
 SF3		 SI	



	0.05~0.2 mm/rev	0.05~0.2 mm/rev	0.2~0.4 mm/rev	0.4~1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05~2 mm	0.05~2 mm	2~4 mm	4~10 mm	> 10 mm

NF2		精密仕上げ加工から中粗加工、ステンレス鋼および超合金、連続切削に適したポジ設計	 粗加工と重粗加工用に設計されており、鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、場合により耐熱合金、連続および断続切削
FM		仕上げから中粗加工、鋼およびステンレス鋼、場合により鋳鉄および非鉄金属、連続切削および中程度の断続切削用に設計。	
RM		中粗加工、鋼、ステンレス鋼および鋳鉄、場合により耐熱合金と硬化材、連続および断続切削用に設計されています。	

ISO インサート ポジ - チップブレーカ ナビゲータ

K

とても不安定な加工条件

不安定な加工条件

安定した加工条件

薄肉でスリムなワークピース

第一選択

代替使用

RM3

OR

.CMW

DR4

UR

RF

RM

SF3



f	0.05~0.2 mm/rev	0.05~0.2 mm/rev	0.2~0.4 mm/rev	0.4~1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
a_p	0.05~2 mm	0.05~2 mm	2~4 mm	4~10 mm	> 10 mm

RF	<table border="1" style="font-size: small;"> <tr><td>l.c.</td><td>R</td></tr> <tr><td>6,35</td><td>1,0</td></tr> <tr><td>9,525</td><td>1,5</td></tr> <tr><td>12,7</td><td>2,5</td></tr> </table>	l.c.	R	6,35	1,0	9,525	1,5	12,7	2,5	粗加工、鋳鉄、場合により鋼、ステンレス鋼、硬質材料の連続および断続切削用に設計されています。		
l.c.	R											
6,35	1,0											
9,525	1,5											
12,7	2,5											
RM		中粗加工、鋼、ステンレス鋼および鋳鉄、場合により耐熱合金と硬化材、連続および断続切削用に設計されています。										
OR		粗加工と重粗加工用に設計されており、鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、場合により耐熱合金、連続および断続切削										

ISO インサート ポジ - チップブレーカ ナビゲータ

N

とても不安定な加工条件

不安定な加工条件

安定した加工条件

薄肉でスリムなワークピース

第一選択

代替使用

NF1

FM

SF3

AL



	0.05~0.2 mm/rev	0.05~0.2 mm/rev	0.2~0.4 mm/rev	0.4~1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05~2 mm	0.05~2 mm	2~4 mm	4~10 mm	> 10 mm

SF3		精密仕上げおよび仕上げ加工向けの非常にポジの設計、超合金、ステンレス鋼および非鉄材料、場合により鋼、鋳鉄および硬質材料、連続切削用
AL		精密仕上げから粗加工、アルミニウム、アルミニウム合金、その他の非鉄材料、場合によって超合金、連続切削に適した非常にポジの設計

ISO インサート ポジ - チップブレイカ ナビゲータ

S

とても不安定な加工条件

不安定な加工条件

安定した加工条件

薄肉でスリムなワークピース

第一選択
 代替使用

NF1

SF3

NF2

SF2



	0.05~0.2 mm/rev	0.05~0.2 mm/rev	0.2~0.4 mm/rev	0.4~1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05~2 mm	0.05~2 mm	2~4 mm	4~10 mm	> 10 mm

SF2		精密仕上げおよび仕上げ加工、超合金、場合によりステンレス鋼、鋼、非鉄材料、連続切削に非常ポジの設計
SF3		精密仕上げおよび仕上げ加工向けの非常にポジの設計、超合金、ステンレス鋼および非鉄材料、場合により鋼、鋳鉄および硬質材料、連続切削用
NF2		精密仕上げ加工から中粗加工、ステンレス鋼および超合金、連続切削に適したポジ設計

ISO インサート ポジ - チップブレーカ ナビゲータ

H

とても不安定な加工条件

不安定な加工条件

安定した加工条件

薄肉でスリムなワークピース

第一選択
 代替使用

RM3

NF1

.CMW

SF3



0.05~0.2 mm/rev
0.05~0.2 mm/rev
0.2~0.4 mm/rev
0.4~1.0 mm/rev
> 1.0 mm/rev

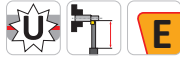
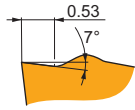
0.05~2 mm
0.05~2 mm
2~4 mm
4~10 mm
> 10 mm

SF3		精密加工および仕上げ加工、超合金、ステンレス鋼および非鉄材料、場合によっては鋼、鋳鉄および硬質材料、連続切削用の非常にポジの設計	RM3		粗加工、鋳鉄、場合により鋼、ステンレス鋼、硬質材料の連続および断続切削用に設計されています。
NF1		精密仕上げから中加工までのポジ設計で、ステンレス鋼と耐熱合金、場合により鋼、非鉄金属および硬質材料、連続切削			
.CMW		精密仕上げ加工から中粗加工向けに設計されており、鋳鉄、場合により硬質材、連続切削および、わずかな断続切削向け。			

精密仕上げ - 外径

FF2			<p>FF2 チップブレイカはシャープで、鋼の精密仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かにポジのすくい角が特徴です。鋳鉄にも適応しています。</p>
SF3			<p>SF3 チップブレイカはシャープで、ステンレス鋼や超合金の仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い非常にポジのすくい角が特徴です。非鉄合金、条件により鋼、鋳鉄、硬質材料に適応しています。</p>
NF1			<p>NF1 チップブレイカは、鋼、ステンレス鋼、超合金の精密仕上げ加工用に設計されたシャープなチップブレイカです。T-ランドのないポジのすくい角が特徴です。条件により非鉄合金や硬質材料にも適応します。</p>
SF2			<p>SF2 チップブレイカシャープでステンレス鋼や超合金の精密仕上げ加工用の設計です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件により鋼や非鉄合金にも適応します。</p>
AL			<p>AL チップブレイカはシャープで、非鉄合金のあらゆる加工に最適です。T-ランドのないポジのすくい角が特徴です。条件により超合金にも適応します。</p>
JQ JR JZ			<p>JQ チップブレイカは、シャープな鋼材の精密仕上げ加工用の設計です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>

FF2

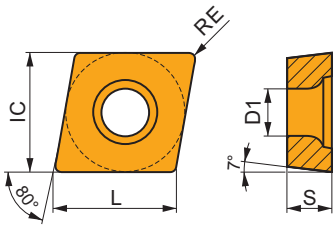


FF2 チップブレイカはシャープで、鋼の精密仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かにポジのすくい角が特徴です。鋳鉄にも適応しています。



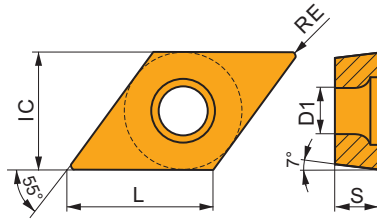
CCGT / CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



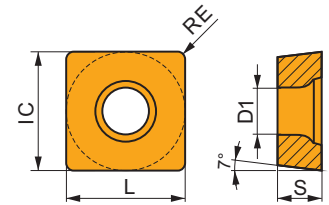
DCGT / DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



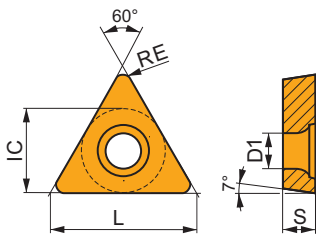
SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97



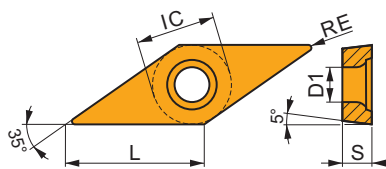
TCGT / TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



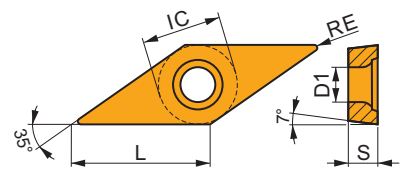
VBMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



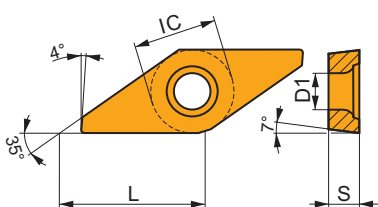
VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



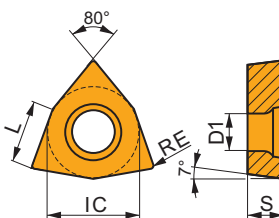
VCGX

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



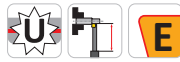
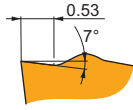
WCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59



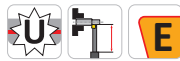
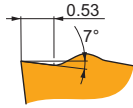
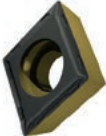
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



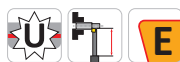
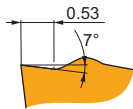
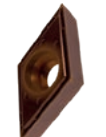
FF2 チップブレイカはシャープで、鋼の精密仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かにポジのすくい角が特徴です。鋳鉄にも適応しています。

CCGT 09T302E-FF2:T9325	● 0.2	■ 345	0.05	1.0	-	-	-	■ 325	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	-------	-------	------	-----	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



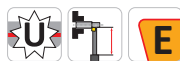
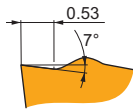
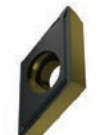
FF2 チップブレイカはシャープで、鋼の精密仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かにポジのすくい角が特徴です。鋳鉄にも適応しています。

CCMT 060202E-FF2:T8430	● 0.2	■ 280	0.05	0.8	-	-	-	■ 230	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-FF2:T9325	● 0.2	■ 350	0.05	0.8	-	-	-	■ 330	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-FF2:T9415	● 0.2	■ 395	0.05	0.8	-	-	-	■ 375	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-FF2:TT010	● 0.2	■ 345	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FF2:T7325	● 0.4	■ 190	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FF2:T8430	● 0.4	■ 205	0.12	1.0	-	-	-	■ 170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FF2:T9325	● 0.4	■ 255	0.12	1.0	-	-	-	■ 240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FF2:T9335	● 0.4	■ 215	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FF2:T9415	● 0.4	■ 305	0.12	1.0	-	-	-	■ 285	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FF2:TT010	● 0.4	■ 280	0.12	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080302E-FF2:T8430	● 0.2	■ 280	0.05	0.8	-	-	-	■ 230	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080302E-FF2:T9325	● 0.2	■ 350	0.05	0.8	-	-	-	■ 330	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-FF2:T7325	● 0.4	■ 190	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-FF2:T8430	● 0.4	■ 205	0.12	1.0	-	-	-	■ 170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-FF2:T9325	● 0.4	■ 255	0.12	1.0	-	-	-	■ 240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-FF2:TT010	● 0.4	■ 350	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080308E-FF2:T8430	● 0.8	■ 210	0.17	1.0	-	-	-	■ 175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080308E-FF2:T9325	● 0.8	■ 260	0.17	1.0	-	-	-	■ 245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FF2:T8430	● 0.4	■ 200	0.12	1.2	-	-	-	■ 165	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FF2:T9325	● 0.4	■ 250	0.12	1.2	-	-	-	■ 235	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FF2:T9335	● 0.4	■ 215	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FF2:T9415	● 0.4	■ 300	0.12	1.2	-	-	-	■ 285	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FF2:TT010	● 0.4	■ 350	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FF2:T8430	● 0.8	■ 205	0.17	1.2	-	-	-	■ 170	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FF2:T9325	● 0.8	■ 255	0.17	1.2	-	-	-	■ 240	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FF2:T9415	● 0.8	■ 300	0.20	1.2	-	-	-	■ 285	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FF2:TT010	● 0.8	■ 350	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



FF2 チップブレイカはシャープで、鋼の精密仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かにポジのすくい角が特徴です。鋳鉄にも適応しています。

DCGT 11T302E-FF2:T8430	● 0.2	■ 225	0.05	0.8	-	-	-	■ 185	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T302E-FF2:T9325	● 0.2	■ 280	0.05	0.8	-	-	-	■ 265	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T302E-FF2:TT010	● 0.2	■ 275	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

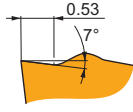
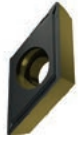


FF2 チップブレイカはシャープで、鋼の精密仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かにポジのすくい角が特徴です。鋳鉄にも適応しています。

DCMT 070202E-FF2:T7325	● 0.2	■ 190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070202E-FF2:T8430	● 0.2	■ 225	0.05	0.8	-	-	-	■ 185	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070202E-FF2:T9325	● 0.2	■ 280	0.05	0.8	-	-	-	■ 265	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070202E-FF2:TT010	● 0.2	■ 275	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FF2:T7325	● 0.4	■ 160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FF2:T8430	● 0.4	■ 170	0.12	0.8	-	-	-	■ 135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FF2:T9325	● 0.4	■ 205	0.12	0.8	-	-	-	■ 190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FF2:T9415	● 0.4	■ 250	0.12	0.8	-	-	-	■ 235	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070208E-FF2:T7325	● 0.8	■ 170	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070208E-FF2:T8430	● 0.8	■ 175	0.17	0.8	-	-	-	■ 140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070208E-FF2:T9325	● 0.8	■ 215	0.17	0.8	-	-	-	■ 200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070208E-FF2:T9415	● 0.8	■ 265	0.17	0.8	-	-	-	■ 250	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-

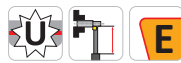
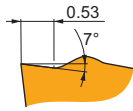
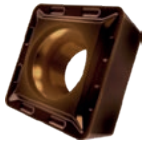
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



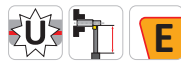
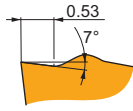
FF2 チップブレイカはシャープで、鋼の精密仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かにポジのすくい角が特徴です。鋳鉄にも適応しています。

DCMT 11T304E-FF2:T7325	● 0.4	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FF2:T8430	● 0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FF2:T9325	● 0.4	205	0.12	0.8	-	-	-	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FF2:T9415	● 0.4	250	0.12	0.8	-	-	-	235	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FF2:TT010	● 0.4	280	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2:T7325	● 0.8	170	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2:T8430	● 0.8	175	0.17	0.8	-	-	-	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2:T9325	● 0.8	215	0.17	0.8	-	-	-	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2:T9415	● 0.8	265	0.17	0.8	-	-	-	250	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2:TT010	● 0.8	280	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



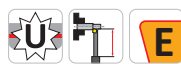
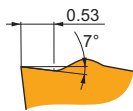
FF2 チップブレイカはシャープで、鋼の精密仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かにポジのすくい角が特徴です。鋳鉄にも適応しています。

SCMT 09T304E-FF2:T8430	● 0.4	210	0.12	1.2	-	-	-	175	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T304E-FF2:T9325	● 0.4	260	0.12	1.2	-	-	-	245	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FF2:T8430	● 0.8	220	0.17	1.2	-	-	-	180	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FF2:T9325	● 0.8	265	0.17	1.2	-	-	-	250	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-



FF2 チップブレイカはシャープで、鋼の精密仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かにポジのすくい角が特徴です。鋳鉄にも適応しています。

TCGT 06T102E-FF2:T8430	● 0.2	235	0.05	0.8	-	-	-	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCGT 06T102E-FF2:TT010	● 0.2	295	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCGT 090202E-FF2:TT010	● 0.2	295	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

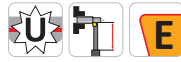
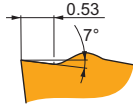


FF2 チップブレイカはシャープで、鋼の精密仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かにポジのすくい角が特徴です。鋳鉄にも適応しています。

TCMT 06T102E-FF2:T8430	● 0.2	235	0.05	0.8	-	-	-	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 06T102E-FF2:T9415	● 0.2	335	0.05	0.8	-	-	-	315	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 06T104E-FF2:T7325	● 0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 06T104E-FF2:T8430	● 0.4	180	0.12	0.8	-	-	-	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 06T104E-FF2:T9325	● 0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 06T104E-FF2:T9415	● 0.4	265	0.12	0.8	-	-	-	250	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2:T5315	● 0.4	240	0.12	1.0	-	-	-	225	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2:T7325	● 0.4	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2:T8430	● 0.4	175	0.12	1.0	-	-	-	140	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2:T9325	● 0.4	215	0.12	1.0	-	-	-	200	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2:T9415	● 0.4	260	0.12	1.0	-	-	-	245	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FF2:T8430	● 0.4	180	0.12	0.8	-	-	-	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FF2:T9325	● 0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FF2:T9335	● 0.4	185	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FF2:T9415	● 0.4	265	0.12	0.8	-	-	-	250	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FF2:T8430	● 0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	150	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FF2:T9325	● 0.8	225	0.17	0.8	-	-	-	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FF2:T9415	● 0.8	280	0.17	0.8	-	-	-	265	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2:T8430	● 0.4	180	0.12	0.8	-	-	-	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2:T9325	● 0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2:T9335	● 0.4	185	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2:T9415	● 0.4	265	0.12	0.8	-	-	-	250	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2:TT010	● 0.4	295	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

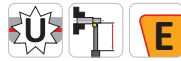
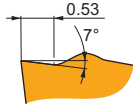
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



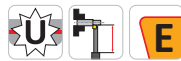
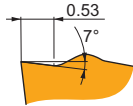
FF2 チップブレイカはシャープで、鋼の精密仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かにポジのすくい角が特徴です。鋳鉄にも適応しています。

TCMT 16T308E-FF2:T8430	● 0.8	■ 185	0.17	0.8	-	-	-	■ 150	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FF2:T9325	● 0.8	■ 225	0.17	0.8	-	-	-	■ 210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FF2:T9335	● 0.8	■ 195	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FF2:T9415	● 0.8	■ 280	0.17	0.8	-	-	-	■ 265	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-



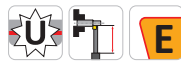
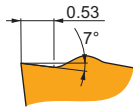
FF2 チップブレイカはシャープで、鋼の精密仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かにポジのすくい角が特徴です。鋳鉄にも適応しています。

VBMT 160404E-FF2:T7325	● 0.4	■ 145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FF2:T8430	● 0.4	■ 150	0.12	0.8	-	-	-	■ 125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FF2:T9325	● 0.4	■ 190	0.12	0.8	-	-	-	■ 180	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FF2:T9335	● 0.4	■ 160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FF2:T9415	● 0.4	■ 230	0.12	0.8	-	-	-	■ 215	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-



FF2 チップブレイカはシャープで、鋼の精密仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かにポジのすくい角が特徴です。鋳鉄にも適応しています。

VCGT 070202E-FF2:T8315	● 0.2	■ 150	0.05	0.8	-	-	-	■ 140	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 070202E-FF2:T8415	● 0.2	■ 185	0.05	0.8	-	-	-	■ 165	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 070202E-FF2:T8430	● 0.2	■ 190	0.05	0.8	-	-	-	■ 155	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 070204E-FF2:T8315	● 0.4	■ 125	0.12	0.8	-	-	-	■ 115	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 070204E-FF2:T8415	● 0.4	■ 155	0.12	0.8	-	-	-	■ 140	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 070204E-FF2:T8430	● 0.4	■ 145	0.12	0.8	-	-	-	■ 120	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302E-FF2:T5315	● 0.2	■ 250	0.05	1.0	-	-	-	■ 235	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302E-FF2:T8430	● 0.2	■ 185	0.05	1.0	-	-	-	■ 150	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302E-FF2:T9325	● 0.2	■ 240	0.05	1.0	-	-	-	■ 225	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302E-FF2:T9415	● 0.2	■ 270	0.05	1.0	-	-	-	■ 255	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302E-FF2:TT010	● 0.2	■ 240	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304E-FF2:T5315	● 0.4	■ 195	0.12	1.0	-	-	-	■ 185	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304E-FF2:T7325	● 0.4	■ 135	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304E-FF2:T8430	● 0.4	■ 140	0.12	1.0	-	-	-	■ 115	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304E-FF2:T9325	● 0.4	■ 175	0.12	1.0	-	-	-	■ 165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304E-FF2:T9415	● 0.4	■ 215	0.12	1.0	-	-	-	■ 200	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304E-FF2:TT010	● 0.4	■ 245	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308E-FF2:T9325	● 0.8	■ 180	0.17	1.0	-	-	-	■ 170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308E-FF2:T9415	● 0.8	■ 225	0.17	1.0	-	-	-	■ 210	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308E-FF2:TT010	● 0.8	■ 245	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

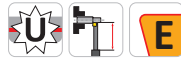
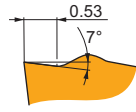


FF2 チップブレイカはシャープで、鋼の精密仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かにポジのすくい角が特徴です。鋳鉄にも適応しています。

VCGX 130300FR-FF2:T6310	● 0.0	■ 140	0.05	1.0	-	-	-	■ 110	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGX 130300FR-FF2:T8315	● 0.0	■ 150	0.05	1.0	-	-	-	■ 140	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGX 130300FR-FF2:T8415	● 0.0	■ 180	0.05	1.0	-	-	-	■ 160	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGX 130300FR-FF2:TT010	● 0.0	■ 240	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGX 130301FR-FF2:T6310	● 0.1	■ 140	0.05	1.0	-	-	-	■ 110	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGX 130301FR-FF2:T8315	● 0.1	■ 150	0.05	1.0	-	-	-	■ 140	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGX 130301FR-FF2:T8415	● 0.1	■ 180	0.05	1.0	-	-	-	■ 160	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGX 130301FR-FF2:TT010	● 0.1	■ 240	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

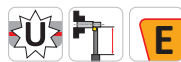
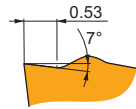
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF2 チップブレイカはシャープで、鋼の精密仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かにポジのすくい角が特徴です。鋳鉄にも適応しています。

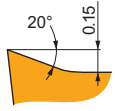
VCGX 130300FL-FF2:T8315	● 0.0	150	0.05	1.0	-	-	-	140	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGX 130300FL-FF2:T8415	● 0.0	180	0.05	1.0	-	-	-	160	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGX 130300FL-FF2:TT010	● 0.0	240	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGX 130301FL-FF2:T8315	● 0.1	150	0.05	1.0	-	-	-	140	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGX 130301FL-FF2:T8415	● 0.1	180	0.05	1.0	-	-	-	160	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-



FF2 チップブレイカはシャープで、鋼の精密仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かにポジのすくい角が特徴です。鋳鉄にも適応しています。

WCGT 020102E-FF2:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	210	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
WCGT 020102E-FF2:T8430	● 0.2	280	0.05	0.8	-	-	-	230	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
WCGT 020102E-FF2:TT010	● 0.2	345	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCGT 020104E-FF2:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	155	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
WCGT 020104E-FF2:T8430	● 0.4	205	0.12	0.8	-	-	-	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
WCGT 020104E-FF2:TT010	● 0.4	350	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

SF3

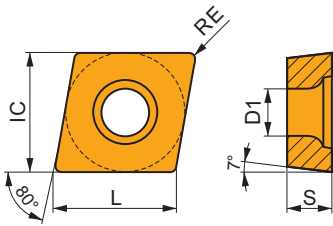


SF3 チップブレーカはシャープで、ステンレス鋼や超合金の仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い非常にポジのすくい角が特徴です。非鉄合金、条件により鋼、鋳鉄、硬質材料に適応しています。



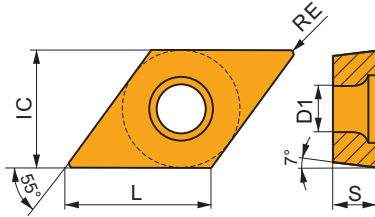
CCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602-SF3	6.350	2.80	6.40	2.58
0803-SF3	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3-SF3	9.525	4.40	9.70	4.22
1204-SF3	12.700	5.50	12.90	5.01



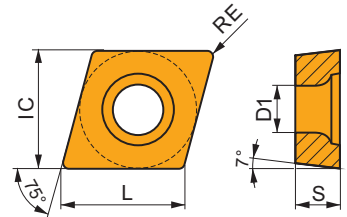
DCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702-SF3	6.350	2.80	7.80	2.58
11T3-SF3	9.525	4.40	11.60	4.22



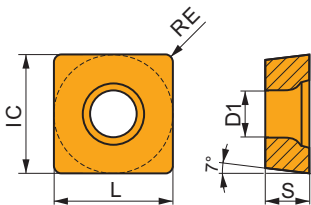
ECGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602-SF3	6.350	2.80	6.50	2.58
0803-SF3	7.940	3.40	8.20	3.43



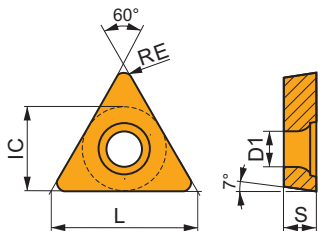
SCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3-SF3	9.525	4.40	9.53	4.22



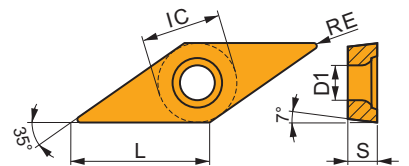
TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102-SF3	6.350	2.80	11.00	2.58
16T3-SF3	9.525	4.40	16.50	4.22



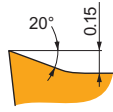
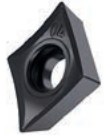
VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.10	2.58
1103-SF3	6.350	2.80	11.10	3.43
1303-SF3	7.940	3.40	13.80	3.43
1604-SF3	9.525	4.40	16.60	5.01



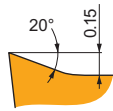
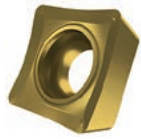
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



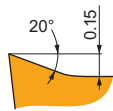
SF3 チップブレードはシャープで、ステンレス鋼や超合金の仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い非常にポジのすくい角が特徴です。非鉄合金、条件により鋼、鋳鉄、硬質材料に適応しています。

ECGT 060202E-SF3:H07	● 0.2	-	-	-	105	0.05	0.8	170	0.05	0.8	540	0.06	0.8	55	0.04	0.6	-	-	-
ECGT 060202E-SF3:T6310	● 0.2	185	0.05	0.8	130	0.05	0.8	145	0.05	0.8	555	0.06	0.8	55	0.04	0.6	35	0.05	0.2
ECGT 060202E-SF3:T8415	● 0.2	240	0.05	0.8	125	0.04	0.8	215	0.05	0.8	600	0.06	0.8	55	0.04	0.6	40	0.05	0.2
ECGT 080304E-SF3:H07	● 0.4	-	-	-	85	0.09	1.0	135	0.10	1.0	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	-	-	-
ECGT 080304E-SF3:T6310	● 0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.05	0.3
ECGT 080304E-SF3:T8415	● 0.4	200	0.10	1.0	105	0.09	1.0	185	0.10	1.0	510	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.05	0.3



SF3 チップブレードはシャープで、ステンレス鋼や超合金の仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い非常にポジのすくい角が特徴です。非鉄合金、条件により鋼、鋳鉄、硬質材料に適応しています。

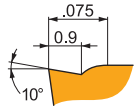
SCGT 09T304E-SF3:H07	● 0.4	-	-	-	95	0.09	1.0	155	0.10	1.0	495	0.12	1.0	50	0.07	0.8	-	-	-
SCGT 09T304E-SF3:T6310	● 0.4	185	0.10	1.0	130	0.09	1.0	145	0.10	1.0	555	0.12	1.0	55	0.07	0.8	35	0.05	0.3
SCGT 09T304E-SF3:T8315	● 0.4	200	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	600	0.12	1.0	50	0.07	0.8	40	0.05	0.3
SCGT 09T304E-SF3:T8415	● 0.4	240	0.10	1.0	125	0.09	1.0	215	0.10	1.0	600	0.12	1.0	55	0.07	0.8	40	0.05	0.3
SCGT 09T308E-SF3:T6310	● 0.8	210	0.12	1.0	150	0.12	1.0	165	0.12	1.0	630	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.10	0.7
SCGT 09T308E-SF3:T8315	● 0.8	220	0.12	1.0	130	0.12	1.0	205	0.12	1.0	660	0.14	1.0	55	0.11	0.8	40	0.10	0.7
SCGT 09T308E-SF3:T8415	● 0.8	270	0.12	1.0	140	0.12	1.0	245	0.12	1.0	675	0.14	1.0	60	0.11	0.8	45	0.10	0.7



SF3 チップブレードはシャープで、ステンレス鋼や超合金の仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い非常にポジのすくい角が特徴です。非鉄合金、条件により鋼、鋳鉄、硬質材料に適応しています。

TCGT 110202E-SF3:T6310	● 0.2	175	0.05	0.8	125	0.05	0.8	140	0.05	0.8	525	0.06	0.8	50	0.04	0.6	35	0.05	0.2
TCGT 110202E-SF3:T8315	● 0.2	185	0.05	0.8	110	0.05	0.8	175	0.05	0.8	555	0.06	0.8	45	0.04	0.6	35	0.05	0.2
TCGT 110202E-SF3:T8415	● 0.2	225	0.05	0.8	115	0.04	0.8	205	0.05	0.8	570	0.06	0.8	50	0.04	0.6	35	0.05	0.2
TCGT 110204E-SF3:H07	● 0.4	-	-	-	80	0.09	0.8	130	0.10	0.8	415	0.12	0.8	40	0.07	0.6	-	-	-
TCGT 110204E-SF3:T6310	● 0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	125	0.10	0.8	465	0.12	0.8	45	0.07	0.6	30	0.07	0.3
TCGT 110204E-SF3:T8315	● 0.4	165	0.10	0.8	95	0.09	0.8	155	0.10	0.8	495	0.12	0.8	40	0.07	0.6	30	0.07	0.3
TCGT 110204E-SF3:T8415	● 0.4	195	0.10	0.8	100	0.09	0.8	180	0.10	0.8	495	0.12	0.8	45	0.07	0.6	30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:H07	● 0.4	-	-	-	80	0.09	1.0	125	0.10	1.0	405	0.12	1.0	40	0.07	0.8	-	-	-
TCGT 16T304E-SF3:T6310	● 0.4	150	0.10	1.0	105	0.09	1.0	120	0.10	1.0	450	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:T8315	● 0.4	160	0.10	1.0	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	480	0.12	1.0	40	0.07	0.8	30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:T8415	● 0.4	195	0.10	1.0	100	0.09	1.0	180	0.10	1.0	495	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.07	0.3
TCGT 16T308E-SF3:H07	● 0.8	-	-	-	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	470	0.12	1.2	45	0.08	1.0	-	-	-
TCGT 16T308E-SF3:T6310	● 0.8	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	140	0.10	1.2	525	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.08	0.7
TCGT 16T308E-SF3:T8315	● 0.8	185	0.10	1.2	110	0.09	1.2	175	0.10	1.2	555	0.12	1.2	45	0.08	1.0	35	0.08	0.7
TCGT 16T308E-SF3:T8415	● 0.8	225	0.10	1.2	115	0.09	1.2	205	0.10	1.2	570	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.08	0.7
TCGT 16T312E-SF3:T6310	● 1.2	150	0.20	1.2	105	0.18	1.2	120	0.20	1.2	450	0.24	1.2	45	0.14	1.0	30	0.10	0.9
TCGT 16T312E-SF3:T8415	● 1.2	190	0.20	1.2	100	0.18	1.2	170	0.20	1.2	480	0.24	1.2	40	0.14	1.0	30	0.10	0.9

NF1

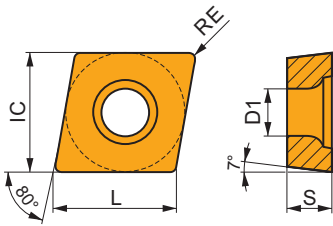


NF1 チップブレーカは、鋼、ステンレス鋼、超合金の精密仕上げ加工用に設計されたシャープなチップブレーカです。T-ランドのないポジのすくい角が特徴です。条件により非鉄合金や硬質材料にも適応します。



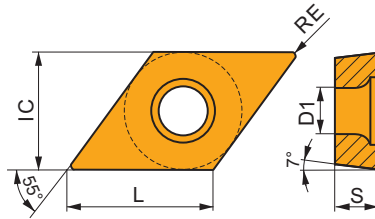
CCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



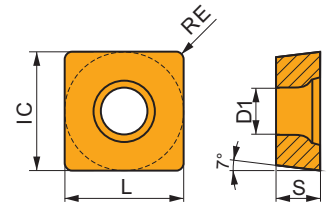
DCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



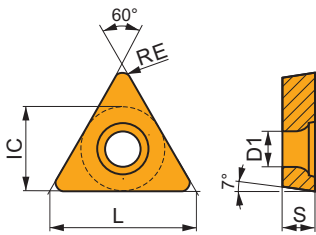
SCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



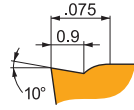
TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38



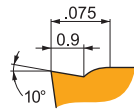
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



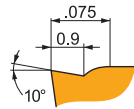
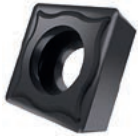
NF1 チップブレーカは、鋼、ステンレス鋼、超合金の精密仕上げ加工用に設計されたシャープなチップブレーカです。T-ランドのないポジのすくい角が特徴です。条件により非鉄合金や硬質材料にも適応します。

CCGT 060204E-NF1:T6310	● 0.4	■ 180	■ 0.10	■ 0.8	■ 125	■ 0.09	■ 0.8	-	-	-	■ 540	■ 0.12	■ 0.8	■ 50	■ 0.07	■ 0.6	■ 35	■ 0.08	■ 0.3
CCGT 060204E-NF1:T7325	● 0.4	■ 210	■ 0.10	■ 0.8	■ 160	■ 0.09	■ 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 65	■ 0.07	■ 0.6	-	-	-
CCGT 060208E-NF1:T6310	● 0.8	■ 205	■ 0.12	■ 0.8	■ 145	■ 0.11	■ 0.8	-	-	-	■ 615	■ 0.14	■ 0.8	■ 60	■ 0.11	■ 0.6	■ 40	■ 0.09	■ 0.7
CCGT 09T304E-NF1:T6310	● 0.4	■ 175	■ 0.10	■ 1.2	■ 125	■ 0.09	■ 1.2	-	-	-	■ 525	■ 0.12	■ 1.2	■ 50	■ 0.07	■ 1.0	■ 35	■ 0.08	■ 0.3
CCGT 09T304E-NF1:T7325	● 0.4	■ 200	■ 0.10	■ 1.2	■ 155	■ 0.09	■ 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 65	■ 0.07	■ 1.0	-	-	-
CCGT 09T308E-NF1:T6310	● 0.8	■ 190	■ 0.14	■ 1.2	■ 135	■ 0.13	■ 1.2	-	-	-	■ 570	■ 0.17	■ 1.2	■ 55	■ 0.13	■ 1.0	■ 35	■ 0.11	■ 0.7
CCGT 09T308E-NF1:T7325	● 0.8	■ 215	■ 0.14	■ 1.2	■ 165	■ 0.13	■ 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 65	■ 0.13	■ 1.0	-	-	-



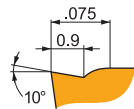
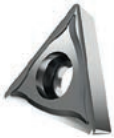
NF1 チップブレーカは、鋼、ステンレス鋼、超合金の精密仕上げ加工用に設計されたシャープなチップブレーカです。T-ランドのないポジのすくい角が特徴です。条件により非鉄合金や硬質材料にも適応します。

DCGT 11T304E-NF1:T6310	● 0.4	■ 145	■ 0.10	■ 0.8	■ 100	■ 0.09	■ 0.8	-	-	-	■ 435	■ 0.12	■ 0.8	■ 40	■ 0.07	■ 0.6	■ 25	■ 0.07	■ 0.3
DCGT 11T304E-NF1:T7325	● 0.4	■ 165	■ 0.10	■ 0.8	■ 125	■ 0.09	■ 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 50	■ 0.07	■ 0.6	-	-	-
DCGT 11T308E-NF1:T6310	● 0.8	■ 155	■ 0.14	■ 0.8	■ 110	■ 0.13	■ 0.8	-	-	-	■ 465	■ 0.17	■ 0.8	■ 45	■ 0.13	■ 0.6	■ 30	■ 0.10	■ 0.7
DCGT 11T308E-NF1:T7325	● 0.8	■ 180	■ 0.14	■ 0.8	■ 140	■ 0.13	■ 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 55	■ 0.13	■ 0.6	-	-	-



NF1 チップブレーカは、鋼、ステンレス鋼、超合金の精密仕上げ加工用に設計されたシャープなチップブレーカです。T-ランドのないポジのすくい角が特徴です。条件により非鉄合金や硬質材料にも適応します。

SCGT 09T308E-NF1:T6310	● 0.8	■ 200	■ 0.14	■ 1.2	■ 140	■ 0.13	■ 1.2	-	-	-	■ 600	■ 0.17	■ 1.2	■ 60	■ 0.13	■ 1.0	■ 40	■ 0.10	■ 0.7
SCGT 120408E-NF1:T6310	● 0.8	■ 180	■ 0.18	■ 1.4	■ 125	■ 0.16	■ 1.4	-	-	-	■ 540	■ 0.22	■ 1.4	■ 50	■ 0.16	■ 1.1	■ 35	■ 0.13	■ 0.7
SCGT 120408E-NF1:T7325	● 0.8	■ 205	■ 0.18	■ 1.4	■ 155	■ 0.16	■ 1.4	-	-	-	-	-	-	■ 65	■ 0.16	■ 1.1	-	-	-



NF1 チップブレーカは、鋼、ステンレス鋼、超合金の精密仕上げ加工用に設計されたシャープなチップブレーカです。T-ランドのないポジのすくい角が特徴です。条件により非鉄合金や硬質材料にも適応します。

TCGT 110204E-NF1:T6310	● 0.4	■ 155	■ 0.10	■ 0.8	■ 110	■ 0.09	■ 0.8	-	-	-	■ 465	■ 0.12	■ 0.8	■ 45	■ 0.08	■ 0.6	■ 30	■ 0.08	■ 0.3
------------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	---	---	---	-------	--------	-------	------	--------	-------	------	--------	-------

SF2

SF2 チップブレードカシャープでステンレス鋼や超合金の精密仕上げ加工用の設計です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件により鋼や非鉄合金にも適応します。

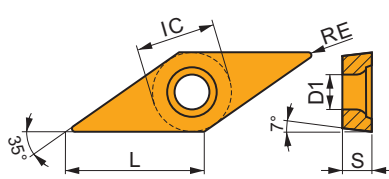
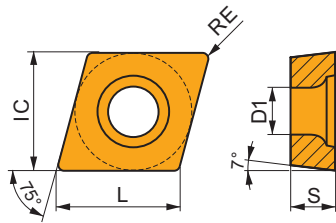
PRAMET

ECGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18

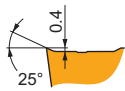
VCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



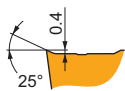
切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(a_p)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)



SF2 チップブレードカシャープでステンレス鋼や超合金の精密仕上げ加工用の設計です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件により鋼や非鉄合金にも適応します。

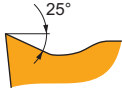
ECGT 060202E-SF2:H07	● 0.2	–	–	–	■ 105	0.05	1.0	–	–	–	■ 525	0.06	1.0	■ 50	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 060202E-SF2:T6310	● 0.2	■ 185	0.05	1.0	■ 130	0.05	1.0	–	–	–	■ 555	0.06	1.0	■ 55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 060204E-SF2:H07	● 0.4	–	–	–	■ 85	0.09	1.0	–	–	–	■ 430	0.12	1.0	■ 40	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 060204E-SF2:T6310	● 0.4	■ 160	0.10	1.0	■ 115	0.09	1.0	–	–	–	■ 480	0.12	1.0	■ 45	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 080302E-SF2:H07	● 0.2	–	–	–	■ 105	0.05	1.0	–	–	–	■ 525	0.06	1.0	■ 50	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 080302E-SF2:T6310	● 0.2	■ 185	0.05	1.0	■ 130	0.05	1.0	–	–	–	■ 555	0.06	1.0	■ 55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 080304E-SF2:H07	● 0.4	–	–	–	■ 85	0.09	1.0	–	–	–	■ 430	0.12	1.0	■ 40	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 080304E-SF2:T6310	● 0.4	■ 160	0.10	1.0	■ 115	0.09	1.0	–	–	–	■ 480	0.12	1.0	■ 45	0.07	0.8	–	–	–



SF2 チップブレードカシャープでステンレス鋼や超合金の精密仕上げ加工用の設計です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件により鋼や非鉄合金にも適応します。

VCGT 130301E-SF2:H07	● 0.1	–	–	–	■ 80	0.05	1.0	–	–	–	■ 405	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130301E-SF2:T6310	● 0.1	■ 140	0.05	1.0	■ 100	0.05	1.0	–	–	–	■ 420	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-SF2:H07	● 0.2	–	–	–	■ 80	0.05	1.0	–	–	–	■ 405	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-SF2:HF7	● 0.2	–	–	–	■ 90	0.05	1.0	–	–	–	■ 450	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-SF2:T6310	● 0.2	■ 140	0.05	1.0	■ 100	0.05	1.0	–	–	–	■ 420	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-SF2:H07	● 0.4	–	–	–	■ 65	0.09	1.0	–	–	–	■ 335	0.12	1.0	■ 30	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-SF2:HF7	● 0.4	–	–	–	■ 75	0.09	1.0	–	–	–	■ 375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-SF2:T6310	● 0.4	■ 125	0.10	1.0	■ 90	0.09	1.0	–	–	–	■ 375	0.12	1.0	■ 35	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-SF2:HF7	● 0.8	–	–	–	■ 85	0.09	1.0	–	–	–	■ 435	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-SF2:T6310	● 0.8	■ 145	0.10	1.0	■ 100	0.09	1.0	–	–	–	■ 435	0.12	1.0	■ 40	0.08	0.8	–	–	–

AL

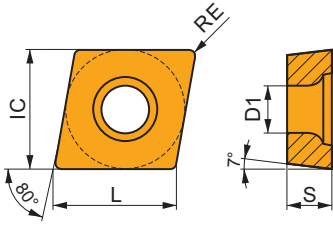


AL チップブレイカはシャープで、非鉄合金のあらゆる加工に最適です。T-ランドのないポジのすくい角が特徴です。条件により超合金にも適応します。



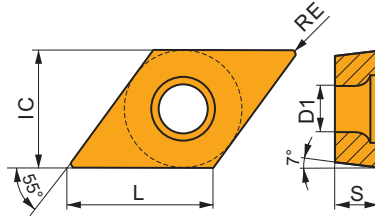
CCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803-AL	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



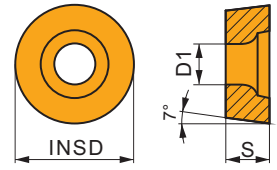
DCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



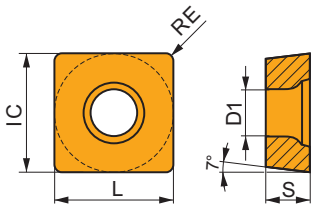
RCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0803	8.000	3.40	3.18	3.97
1003	10.000	4.40	3.18	



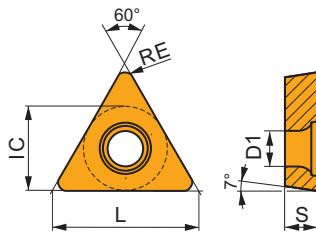
SCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



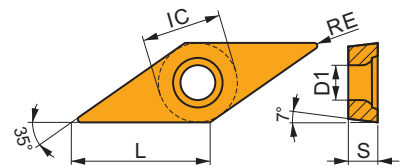
TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



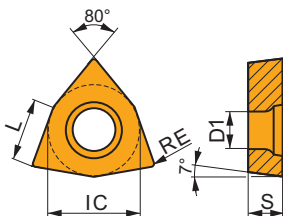
VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1303-AL	7.940	3.40	13.80	3.43
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



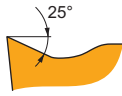
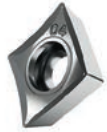
WCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



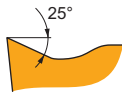
切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



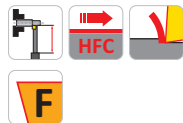
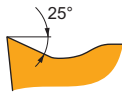
AL チップブレーカはシャープで、非鉄合金のあらゆる加工に最適です。T-ランドのないポジのすくい角が特徴です。条件により超合金にも適応します。

CCGT 060202F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 060202F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■	645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 060204F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 060204F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080302F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■	645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T302F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T302F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■	645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■	345	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■	495	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T308F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■	315	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T308F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■	450	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 120404F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■	330	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
CCGT 120404F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■	480	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
CCGT 120408F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■	300	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
CCGT 120408F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■	435	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-



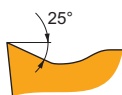
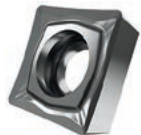
AL チップブレーカはシャープで、非鉄合金のあらゆる加工に最適です。T-ランドのないポジのすくい角が特徴です。条件により超合金にも適応します。

DCGT 070202F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■	360	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 070202F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■	510	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 070204F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■	285	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 070204F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■	420	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T302F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■	345	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T302F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■	495	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■	270	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■	390	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T308F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■	255	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T308F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■	360	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-



AL チップブレーカはシャープで、非鉄合金のあらゆる加工に最適です。T-ランドのないポジのすくい角が特徴です。条件により超合金にも適応します。

RCGT 0803MOF-AL:HF7	● -	-	-	-	-	-	-	-	-	■	285	1.20	1.0	-	-	-	-	-	-
RCGT 0803MOF-AL:T0315	● -	-	-	-	-	-	-	-	-	■	420	1.20	1.0	-	-	-	-	-	-
RCGT 1003MOF-AL:HF7	● -	-	-	-	-	-	-	-	-	■	255	1.50	1.0	-	-	-	-	-	-
RCGT 1003MOF-AL:T0315	● -	-	-	-	-	-	-	-	-	■	390	1.50	1.0	-	-	-	-	-	-

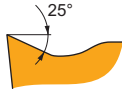


AL T-

SCGT 120408F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■	315	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-
SCGT 120408F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■	465	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-

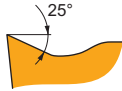
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



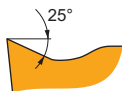
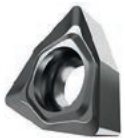
AL チップブレーカはシャープで、非鉄合金のあらゆる加工に最適です。T-ランドのないポジのすくい角が特徴です。条件により超合金にも適応します。

TCGT 090202F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 375	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 090202F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 555	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 090204F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 300	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 090204F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 110202F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 360	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110202F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 525	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110204F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 285	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110204F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 420	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110208F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 270	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 285	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 405	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T308F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 255	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T308F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 360	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-



AL チップブレーカはシャープで、非鉄合金のあらゆる加工に最適です。T-ランドのないポジのすくい角が特徴です。条件により超合金にも適応します。

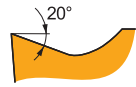
VCGT 070202F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 315	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
VCGT 110302F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 300	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
VCGT 110302F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 465	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
VCGT 110304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 240	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
VCGT 110304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 375	0.24	0.8	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 285	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 420	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 240	0.24	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 345	0.24	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 210	0.48	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 315	0.48	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 160402F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 285	0.12	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160402F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 420	0.12	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160404F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 225	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160404F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 330	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160408F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 210	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160408F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 300	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160412F-AL:HF7	● 1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160412F-AL:T0315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 270	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-



AL チップブレーカはシャープで、非鉄合金のあらゆる加工に最適です。T-ランドのないポジのすくい角が特徴です。条件により超合金にも適応します。

WCGT 06T302F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T308F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 315	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
WCGT 080412F-AL:HF7	● 1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 255	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-

**JQ
JR
JZ**

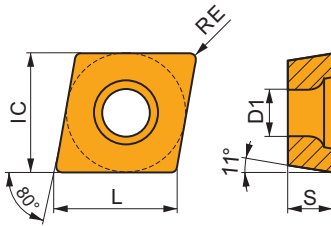


JQ, JR, JZ チップブレーカは、シャープな鋼材の精密仕上げ加工用の設計です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。



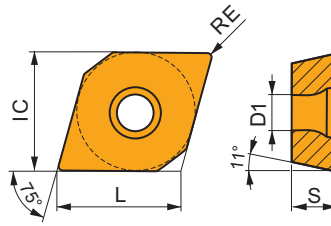
CPGX

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



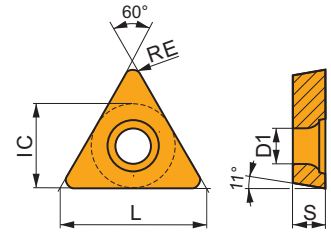
EPGX

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



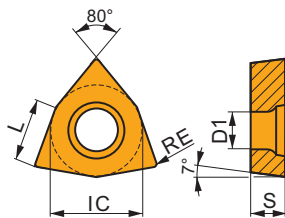
TPGX

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



WCGX

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59



切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
<p>1.2 20°</p> <p>JQ チップブレイカは、シャープな鋼材の精密仕上げ加工用の設計です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>	● 0.4	■ 350	■ 0.06	■ 0.5	■ 210	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
	CPGX 080304FR-JQ:TT010																		
<p>1.2 20°</p> <p>JQ チップブレイカは、シャープな鋼材の精密仕上げ加工用の設計です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>	● 0.4	■ 350	■ 0.06	■ 0.5	■ 210	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
	CPGX 080304FL-JQ:TT010																		
<p>1.2 20°</p> <p>JQ チップブレイカは、シャープな鋼材の精密仕上げ加工用の設計です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>	● 0.4	■ 350	■ 0.06	■ 0.5	■ 210	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
	CPGX 09T304FL-JQ:TT010																		
<p>0.6 20°</p> <p>JR チップブレイカはシャープで鋼の精密仕上げ用に設計されています。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>	● 0.4	■ 350	■ 0.06	■ 0.5	■ 210	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
	CPGX 060204FR-JR:TT010																		
<p>0.6 20°</p> <p>JR チップブレイカはシャープで鋼の精密仕上げ用に設計されています。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>	● 0.4	■ 350	■ 0.06	■ 0.5	■ 210	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
	CPGX 080304FR-JR:TT010																		
<p>1.2 20°</p> <p>JZ チップブレイカはシャープで鋼の精密仕上げ用に設計されています。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>	● 0.4	■ 350	■ 0.06	■ 0.5	■ 210	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
	CPGX 060204FL-JR:TT010																		
<p>1.2 20°</p> <p>JZ チップブレイカはシャープで鋼の精密仕上げ用に設計されています。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>	● 0.2	■ 330	■ 0.06	■ 0.5	■ 195	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
	CPGX 060202FR-JZ:TT010																		
<p>1.2 20°</p> <p>JZ チップブレイカはシャープで鋼の精密仕上げ用に設計されています。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>	● 0.2	■ 330	■ 0.06	■ 0.5	■ 195	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
	CPGX 060202FL-JZ:TT010																		
<p>1.2 20°</p> <p>JZ チップブレイカはシャープで鋼の精密仕上げ用に設計されています。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>	● 0.2	■ 295	■ 0.06	■ 0.5	■ 175	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
	EPGX 050202FR-JZ:TT010																		
<p>1.2 20°</p> <p>JZ チップブレイカはシャープで鋼の精密仕上げ用に設計されています。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>	● 0.2	■ 295	■ 0.06	■ 0.5	■ 175	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
	EPGX 050202FL-JZ:TT010																		
<p>1.2 20°</p> <p>JQ チップブレイカは、シャープな鋼材の精密仕上げ加工用の設計です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>	● 0.4	■ 295	■ 0.06	■ 0.5	■ 175	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
	TPGX 110204FR-JQ:TT010																		

切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(a_p)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)
<p>JQ チップブレイカは、シャープな鋼材の精密仕上げ加工用の設計です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>	●	0.4	■ 295	■ 0.06	■ 0.5	■ 175	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPGX 090204FL-JQ:TT010	●	0.4	■ 295	■ 0.06	■ 0.5	■ 175	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPGX 110204FL-JQ:TT010	●	0.4	■ 295	■ 0.06	■ 0.5	■ 175	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<p>JR チップブレイカはシャープで鋼の精密仕上げ用に設計されています。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>	●	0.4	■ 295	■ 0.06	■ 0.5	■ 175	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPGX 16T304FL-JR:TT010	●	0.4	■ 295	■ 0.06	■ 0.5	■ 175	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<p>JZ チップブレイカはシャープで鋼の精密仕上げ用に設計されています。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>	●	0.2	■ 280	■ 0.06	■ 0.5	■ 165	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPGX 090202FR-JZ:TT010	●	0.2	■ 280	■ 0.06	■ 0.5	■ 165	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<p>JZ チップブレイカはシャープで鋼の精密仕上げ用に設計されています。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>	●	0.2	■ 280	■ 0.06	■ 0.5	■ 165	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPGX 090202FL-JZ:TT010	●	0.2	■ 280	■ 0.06	■ 0.5	■ 165	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<p>JZ チップブレイカはシャープで鋼の精密仕上げ用に設計されています。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>	●	0.2	■ 330	■ 0.06	■ 0.5	■ 195	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
WCGX 020102FL-JZ:TT010	●	0.2	■ 330	■ 0.06	■ 0.5	■ 195	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -

仕上げ - 外径

<p>FM</p>			<p>FM チップブレイカは汎用性が高く、鋼の仕上げに最適です。ポジのすくい角とポジの狭いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼にも適応し、条件により鋳鉄や非鉄合金にも適応します。</p>
<p>NF2</p>			<p>NF2 チップブレイカはシャープで、ステンレス鋼の仕上げ加工向けです。T-ランドの無いポジのすくい角が特徴です。超合金にも適応し、条件によっては鋼、鋳鉄、非鉄合金にも適応します。</p>
<p>UR</p>			<p>UR チップブレイカは汎用性が高く、鋳鉄の仕上げの第一選択です。T-ランドの無いポジのすくい角が特徴です。鋼にも適応し、条件によりステンレス鋼にも適応しています。</p>
<p>W-FM</p>			<p>W-FM チップブレイカはワイパエッジを持ち、鋼、ステンレス鋼、鋳鉄の仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角とポジの狭いT-ランドが特徴です。</p>
<p>W-UR</p>			<p>W-UR チップブレイカはワイパエッジを持ち、鋼と鋳鉄の仕上げ用に設計されています。T-ランドのないポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>

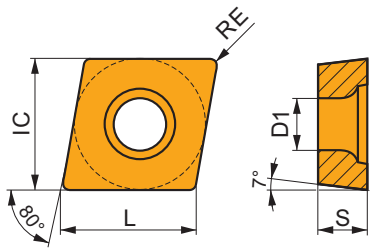
FM

FM チップブレーカは汎用性が高く、鋼の仕上げに最適です。ポジのすくい角とポジの狭いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼にも適応し、条件により鋳鉄や非鉄合金にも適応します。

PRAMET

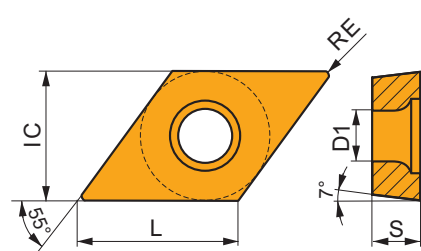
CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



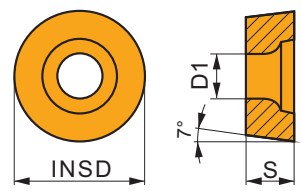
DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



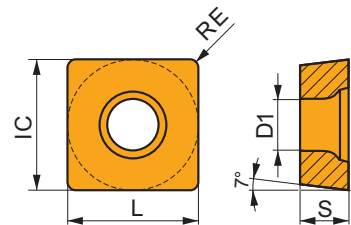
RCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76



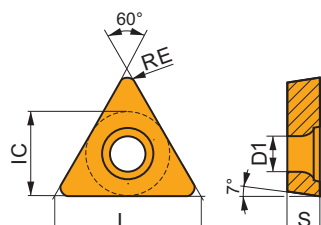
SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



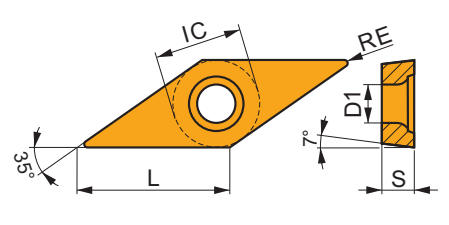
TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



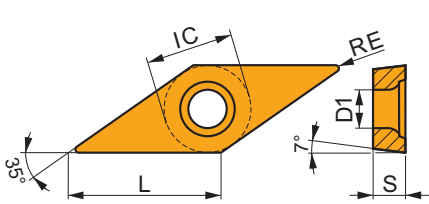
VBMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



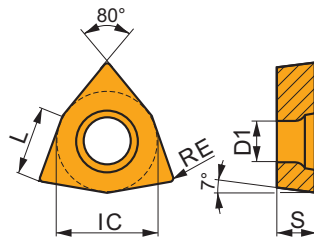
VCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



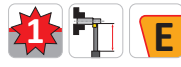
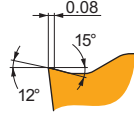
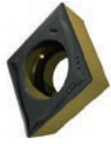
WCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product table with columns for RE (mm), P (vc, f, ap), M (vc, f, ap), K (vc, f, ap), N (vc, f, ap), S (vc, f, ap), H (vc, f, ap).

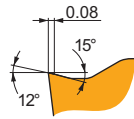


FM チップブレーカは汎用性が高く、鋼の仕上げに最適です。ポジのすくい角とポジの狭いTランドが特徴です。ステンレス鋼にも適応し、条件により鋳鉄や非鉄合金にも適応します。

Main table with 27 columns (RE, P, M, K, N, S, H) and 100+ rows listing various tool models and their parameters.

切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

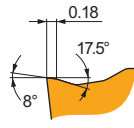


FM チップブレーカは汎用性が高く、鋼の仕上げに最適です。ポジのすくい角とポジの狭いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼にも適応し、条件により鋳鉄や非鉄合金にも適応します。

DCMT 070202E-FM:T7325	● 0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070202E-FM:T8315	● 0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 070202E-FM:T8415	● 0.2	190	0.10	0.8	100	0.09	0.8	170	0.10	0.8	480	0.12	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 070202E-FM:T8430	● 0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 070202E-FM:T9325	● 0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070202E-FM:T9415	● 0.2	275	0.10	0.8	-	-	-	260	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FM:T7325	● 0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FM:T7335	● 0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FM:T8315	● 0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FM:T8415	● 0.4	190	0.12	0.8	100	0.11	0.8	170	0.12	0.8	480	0.14	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FM:T8430	● 0.4	185	0.12	0.8	100	0.11	0.8	150	0.12	0.8	510	0.14	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FM:T9325	● 0.4	190	0.18	0.8	110	0.16	0.8	180	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FM:T9415	● 0.4	275	0.12	0.8	-	-	-	260	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T302E-FM:T7325	● 0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T302E-FM:T8315	● 0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 11T302E-FM:T8415	● 0.2	190	0.10	0.8	100	0.09	0.8	170	0.10	0.8	480	0.12	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 11T302E-FM:T8430	● 0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 11T302E-FM:T9325	● 0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T302E-FM:T9415	● 0.2	275	0.10	0.8	-	-	-	260	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM:T7325	● 0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM:T7335	● 0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM:T8315	● 0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM:T8415	● 0.4	190	0.12	0.8	100	0.11	0.8	170	0.12	0.8	480	0.14	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM:T8430	● 0.4	155	0.17	0.8	85	0.15	0.8	130	0.17	0.8	435	0.20	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM:T9310	● 0.4	285	0.12	0.8	-	-	-	270	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM:T9315	● 0.4	255	0.12	0.8	-	-	-	240	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM:T9325	● 0.4	190	0.18	0.8	110	0.16	0.8	180	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM:T9415	● 0.4	275	0.12	0.8	-	-	-	260	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM:T7325	● 0.8	185	0.17	0.8	140	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM:T7335	● 0.8	180	0.17	0.8	140	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM:T8315	● 0.8	170	0.17	0.8	100	0.15	0.8	160	0.17	0.8	510	0.20	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM:T8415	● 0.8	210	0.17	0.8	110	0.15	0.8	190	0.17	0.8	525	0.20	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM:T8430	● 0.8	190	0.17	0.8	105	0.15	0.8	155	0.17	0.8	525	0.20	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM:T9310	● 0.8	285	0.17	0.8	-	-	-	270	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM:T9315	● 0.8	260	0.17	0.8	-	-	-	245	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM:T9325	● 0.8	235	0.17	0.8	140	0.15	0.8	220	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM:T9415	● 0.8	290	0.17	0.8	-	-	-	275	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T312E-FM:T8430	● 1.2	175	0.22	1.2	95	0.22	1.2	140	0.22	1.2	480	0.26	1.2	-	-	-	-	-
DCMT 11T312E-FM:T9325	● 1.2	210	0.22	1.2	125	0.22	1.2	195	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T312E-FM:T9415	● 1.2	265	0.22	1.2	-	-	-	250	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-

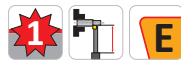
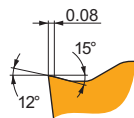
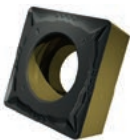
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FM チップブレーカは汎用性が高く、鋼の仕上げに最適です。ポジのすくい角とポジの狭いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼にも適応し、条件により鋳鉄や非鉄合金にも適応します。

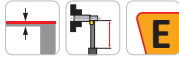
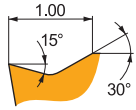
RCMT 0602M0E-FM:T7325	☺	-	215	0.45	1.2	■	165	0.41	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 0602M0E-FM:T8430	☺	-	200	0.45	1.2	■	110	0.41	1.2	■	165	0.45	1.2	■	555	0.54	1.2	-
RCMT 0602M0E-FM:T9325	☺	-	235	0.45	1.2	■	140	0.41	1.2	■	220	0.45	1.2	-	-	-	-	-
RCMT 0602M0E-FM:T9415	☺	-	320	0.45	1.2	-	-	-	-	■	300	0.45	1.2	-	-	-	-	-
RCMT 0803M0E-FM:T7325	☺	-	190	0.60	1.6	■	145	0.54	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 0803M0E-FM:T8430	☺	-	175	0.60	1.6	■	95	0.54	1.6	■	140	0.60	1.6	■	480	0.72	1.6	-
RCMT 0803M0E-FM:T9325	☺	-	200	0.60	1.6	■	120	0.54	1.6	■	190	0.60	1.6	-	-	-	-	-
RCMT 0803M0E-FM:T9415	☺	-	280	0.60	1.6	-	-	-	-	■	265	0.60	1.6	-	-	-	-	-
RCMT 10T3M0E-FM:T7325	☺	-	185	0.65	1.7	■	140	0.59	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 10T3M0E-FM:T8430	☺	-	170	0.65	1.7	■	90	0.59	1.7	■	135	0.65	1.7	■	465	0.78	1.7	-
RCMT 10T3M0E-FM:T9325	☺	-	195	0.65	1.7	■	115	0.59	1.7	■	185	0.65	1.7	-	-	-	-	-
RCMT 10T3M0E-FM:T9415	☺	-	275	0.65	1.7	-	-	-	-	■	260	0.65	1.7	-	-	-	-	-
RCMT 1204M0E-FM:T7325	☺	-	175	0.70	1.8	■	135	0.63	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1204M0E-FM:T8430	☺	-	155	0.70	1.8	■	85	0.63	1.8	■	130	0.70	1.8	■	435	0.84	1.8	-
RCMT 1204M0E-FM:T9325	☺	-	190	0.70	1.8	■	110	0.63	1.8	■	180	0.70	1.8	-	-	-	-	-
RCMT 1204M0E-FM:T9415	☺	-	260	0.70	1.8	-	-	-	-	■	245	0.70	1.8	-	-	-	-	-



FM チップブレーカは汎用性が高く、鋼の仕上げに最適です。ポジのすくい角とポジの狭いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼にも適応し、条件により鋳鉄や非鉄合金にも適応します。

SCMT 09T304E-FM:T7325	●	0.4	205	0.15	1.2	■	155	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T304E-FM:T7335	●	0.4	200	0.15	1.2	■	155	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T304E-FM:T8315	●	0.4	190	0.15	1.2	■	110	0.14	1.2	■	180	0.15	1.2	■	570	0.18	1.2	-
SCMT 09T304E-FM:T8415	●	0.4	230	0.15	1.2	■	120	0.14	1.2	■	210	0.15	1.2	■	585	0.18	1.2	-
SCMT 09T304E-FM:T8430	●	0.4	210	0.15	1.2	■	115	0.14	1.2	■	175	0.15	1.2	■	585	0.18	1.2	-
SCMT 09T304E-FM:T9325	●	0.4	260	0.15	1.2	■	155	0.15	1.2	■	245	0.15	1.2	-	-	-	-	-
SCMT 09T304E-FM:T9415	●	0.4	320	0.15	1.2	-	-	-	-	■	300	0.15	1.2	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FM:T7325	●	0.8	225	0.20	1.2	■	175	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FM:T7335	●	0.8	215	0.20	1.2	■	165	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FM:T8315	●	0.8	205	0.20	1.2	■	120	0.18	1.2	■	190	0.20	1.2	■	615	0.24	1.2	-
SCMT 09T308E-FM:T8415	●	0.8	250	0.20	1.2	■	130	0.18	1.2	■	225	0.20	1.2	■	630	0.24	1.2	-
SCMT 09T308E-FM:T8430	☺	0.8	225	0.20	1.2	■	120	0.18	1.2	■	185	0.20	1.2	■	615	0.24	1.2	-
SCMT 09T308E-FM:T9325	●	0.8	275	0.20	1.2	■	165	0.18	1.2	■	260	0.20	1.2	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FM:T9415	●	0.8	350	0.20	1.2	-	-	-	-	■	330	0.20	1.2	-	-	-	-	-
SCMT 120404E-FM:T7325	●	0.4	195	0.15	1.6	■	150	0.15	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120404E-FM:T8315	●	0.4	185	0.15	1.6	■	110	0.14	1.6	■	175	0.15	1.6	■	555	0.18	1.6	-
SCMT 120404E-FM:T8415	●	0.4	225	0.15	1.6	■	115	0.14	1.6	■	205	0.15	1.6	■	570	0.18	1.6	-
SCMT 120404E-FM:T8430	●	0.4	205	0.15	1.6	■	110	0.14	1.6	■	170	0.15	1.6	■	570	0.18	1.6	-
SCMT 120404E-FM:T9325	●	0.4	250	0.15	1.6	■	150	0.15	1.6	■	235	0.15	1.6	-	-	-	-	-
SCMT 120404E-FM:T9415	●	0.4	315	0.15	1.6	-	-	-	-	■	295	0.15	1.6	-	-	-	-	-
SCMT 120408E-FM:T7325	●	0.8	215	0.20	1.6	■	165	0.18	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120408E-FM:T7335	●	0.8	210	0.20	1.6	■	160	0.18	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120408E-FM:T8315	☺	0.8	200	0.20	1.6	■	120	0.18	1.6	■	190	0.20	1.6	■	600	0.24	1.6	-
SCMT 120408E-FM:T8415	☺	0.8	245	0.20	1.6	■	125	0.18	1.6	■	220	0.20	1.6	■	615	0.24	1.6	-
SCMT 120408E-FM:T8430	☺	0.8	220	0.20	1.6	■	120	0.18	1.6	■	180	0.20	1.6	■	600	0.24	1.6	-
SCMT 120408E-FM:T9325	●	0.8	265	0.20	1.6	■	155	0.18	1.6	■	250	0.20	1.6	-	-	-	-	-
SCMT 120408E-FM:T9415	●	0.8	340	0.20	1.6	-	-	-	-	■	320	0.20	1.6	-	-	-	-	-
SCMT 120412E-FM:T8430	☺	1.2	200	0.27	1.6	■	110	0.24	1.6	■	165	0.27	1.6	■	555	0.32	1.6	-
SCMT 120412E-FM:T9325	☺	1.2	245	0.27	1.6	■	145	0.24	1.6	■	230	0.27	1.6	-	-	-	-	-
SCMT 120412E-FM:T9415	☺	1.2	320	0.27	1.6	-	-	-	-	■	300	0.27	1.6	-	-	-	-	-

UR

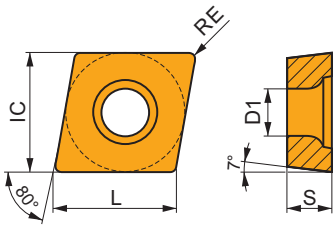


UR チップブレイカは汎用性が高く、鋳鉄の仕上げの第一選択です。T-ランドの無いポジのすくい角が特徴です。鋼にも適応し、条件によりステンレス鋼にも適応しています。



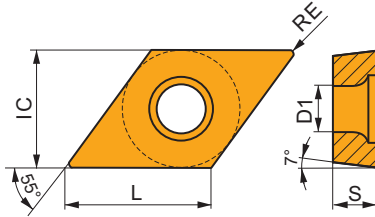
CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



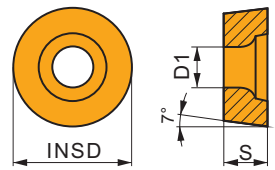
DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



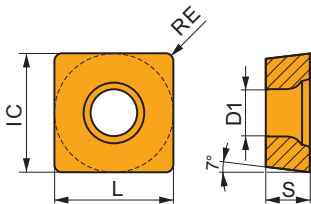
RCMT

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76



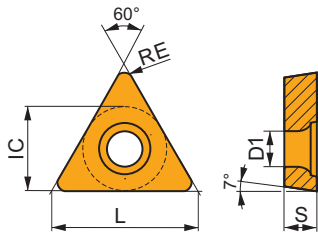
SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



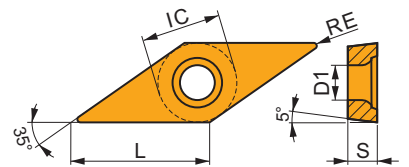
TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



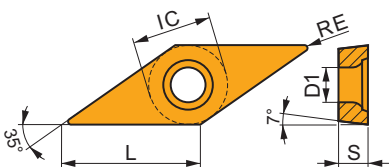
VBMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



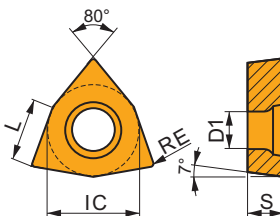
VCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



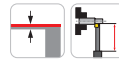
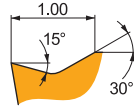
WCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97



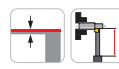
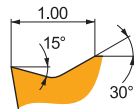
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



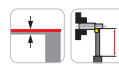
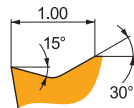
UR チップブレーカは汎用性が高く、鋳鉄の仕上げの第一選択です。T-ランドの無いポジのすくい角が特徴です。鋼にも適応し、条件によりステンレス鋼にも適応しています。

VBMT 110202E-UR:TT310	●	0.2	■	195	0.10	0.8	■	115	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110204E-UR:T8430	●	0.4	■	145	0.12	0.8	■	80	0.11	0.8	■	120	0.12	0.8	-	-	-	-	-
VBMT 110204E-UR:T9325	●	0.4	■	150	0.19	0.8	■	90	0.17	0.8	■	140	0.19	0.8	-	-	-	-	-
VBMT 160402E-UR:T8430	●	0.2	■	140	0.10	1.2	■	75	0.09	1.2	■	115	0.10	1.2	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR:T5315	●	0.4	■	195	0.12	1.2	-	-	-	■	185	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR:T7325	●	0.4	■	115	0.19	1.2	■	85	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR:T8430	●	0.4	■	140	0.12	1.2	■	75	0.11	1.2	■	115	0.12	1.2	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR:T9325	●	0.4	■	145	0.18	1.2	■	85	0.16	1.2	■	135	0.18	1.2	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR:T9415	●	0.4	■	210	0.12	1.2	-	-	-	■	195	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR:TT310	●	0.4	■	185	0.12	1.2	■	110	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T5315	●	0.8	■	205	0.17	1.2	-	-	-	■	190	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T7325	●	0.8	■	140	0.17	1.2	■	105	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T8430	●	0.8	■	145	0.17	1.2	■	80	0.15	1.2	■	120	0.17	1.2	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T9310	●	0.8	■	220	0.17	1.2	-	-	-	■	205	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T9325	●	0.8	■	180	0.17	1.2	■	105	0.15	1.2	■	170	0.17	1.2	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T9415	●	0.8	■	225	0.17	1.2	-	-	-	■	210	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:TT310	●	0.8	■	200	0.17	1.2	■	120	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-UR:T8430	●	1.2	■	135	0.22	1.2	■	75	0.20	1.2	■	110	0.22	1.2	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-UR:T9325	●	1.2	■	170	0.22	1.2	■	100	0.20	1.2	■	160	0.22	1.2	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-UR:T9415	●	1.2	■	210	0.22	1.2	-	-	-	■	195	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-



UR チップブレーカは汎用性が高く、鋳鉄の仕上げの第一選択です。T-ランドの無いポジのすくい角が特徴です。鋼にも適応し、条件によりステンレス鋼にも適応しています。

VCMT 110304E-UR:T7325	●	0.4	■	110	0.19	0.8	■	85	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110304E-UR:T8430	●	0.4	■	135	0.12	0.8	■	75	0.11	0.8	■	110	0.12	0.8	-	-	-	-	-
VCMT 110304E-UR:T9325	●	0.4	■	140	0.19	0.8	■	80	0.17	0.8	■	130	0.19	0.8	-	-	-	-	-
VCMT 110304E-UR:T9415	●	0.4	■	210	0.12	0.8	-	-	-	■	195	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
VCMT 110308E-UR:T7325	●	0.8	■	140	0.17	0.8	■	105	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110308E-UR:T8430	●	0.8	■	140	0.17	0.8	■	75	0.15	0.8	■	115	0.17	0.8	-	-	-	-	-
VCMT 110308E-UR:T9325	●	0.8	■	175	0.17	0.8	■	105	0.15	0.8	■	165	0.17	0.8	-	-	-	-	-
VCMT 110308E-UR:T9415	●	0.8	■	220	0.17	0.8	-	-	-	■	205	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
VCMT 160404E-UR:T7325	●	0.4	■	110	0.19	1.2	■	85	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160404E-UR:T8430	●	0.4	■	130	0.12	1.2	■	70	0.11	1.2	■	105	0.12	1.2	-	-	-	-	-
VCMT 160404E-UR:T9325	●	0.4	■	135	0.19	1.2	■	80	0.17	1.2	■	125	0.19	1.2	-	-	-	-	-
VCMT 160404E-UR:T9415	●	0.4	■	200	0.12	1.2	-	-	-	■	190	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR:T7325	●	0.8	■	135	0.17	1.2	■	105	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR:T8430	●	0.8	■	135	0.17	1.2	■	75	0.15	1.2	■	110	0.17	1.2	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR:T9325	●	0.8	■	170	0.17	1.2	■	100	0.15	1.2	■	160	0.17	1.2	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR:T9415	●	0.8	■	210	0.17	1.2	-	-	-	■	195	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-



UR チップブレーカは汎用性が高く、鋳鉄の仕上げの第一選択です。T-ランドの無いポジのすくい角が特徴です。鋼にも適応し、条件によりステンレス鋼にも適応しています。

WCMT 06T308E-UR:T7325	●	0.8	■	185	0.20	1.2	■	140	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 06T308E-UR:T9325	●	0.8	■	225	0.20	1.2	■	135	0.18	1.2	■	210	0.20	1.2	-	-	-	-	-

W
-FM

W-FM チップブレードはワイパエッジを持ち、鋼、ステンレス鋼、鋳鉄の仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角とポジの狭いT-ランドが特徴です。

PRAMET

W
-UR

W-UR チップブレードはワイパエッジを持ち、鋼と鋳鉄の仕上げ用に設計されています。T-ランドのないポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。

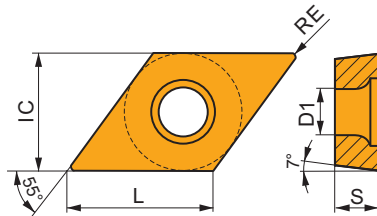
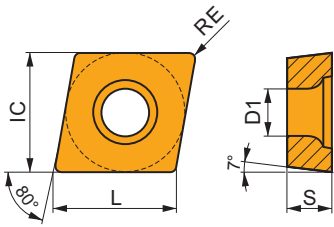
PRAMET

CCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97

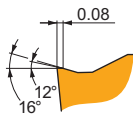
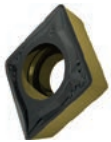
DCMX

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



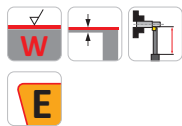
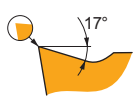
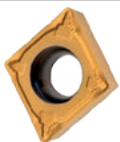
切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(a_p)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v _c	f	a _p	v _c	f	a _p	v _c	f	a _p	v _c	f	a _p	v _c	f	a _p	v _c	f	a _p
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



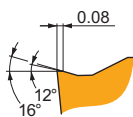
W-FM チップブレードはワイパエッジを持ち、鋼、ステンレス鋼、鋳鉄の仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角とポジの狭いT-ランドが特徴です。

CCMT 060204W-FM:T8430	● 0.4	■ 165	■ 0.30	■ 0.8	■ 90	■ 0.27	■ 0.8	■ 135	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 060204W-FM:T9325	● 0.4	■ 190	■ 0.30	■ 0.8	■ 110	■ 0.27	■ 0.8	■ 180	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 060204W-FM:T9415	● 0.4	■ 250	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 235	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T304W-FM:T8430	● 0.4	■ 165	■ 0.30	■ 0.8	■ 90	■ 0.27	■ 0.8	■ 135	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T304W-FM:T9325	● 0.4	■ 190	■ 0.30	■ 0.8	■ 110	■ 0.27	■ 0.8	■ 180	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T304W-FM:T9415	● 0.4	■ 305	■ 0.15	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 285	■ 0.15	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T308W-FM:T8430	● 0.8	■ 170	■ 0.40	■ 1.0	■ 90	■ 0.36	■ 1.0	■ 135	■ 0.40	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T308W-FM:T9325	● 0.8	■ 200	■ 0.40	■ 1.0	■ 120	■ 0.36	■ 1.0	■ 190	■ 0.40	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



W-UR チップブレードはワイパエッジを持ち、鋼と鋳鉄の仕上げ用に設計されています。T-ランドのないポジのすくい角が特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。

CCMT 060204W-UR:TT310	● 0.4	■ 255	■ 0.15	■ 0.5	■ 150	■ 0.14	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
-----------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



W-FM チップブレードはワイパエッジを持ち、鋼、ステンレス鋼、鋳鉄の仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角とポジの狭いT-ランドが特徴です。

DCMX 11T304W-FM:T7325	● 0.4	■ 130	■ 0.30	■ 0.8	■ 100	■ 0.27	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
DCMX 11T304W-FM:T8430	● 0.4	■ 130	■ 0.30	■ 0.8	■ 70	■ 0.27	■ 0.8	■ 105	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
DCMX 11T304W-FM:T9325	● 0.4	■ 155	■ 0.30	■ 0.8	■ 90	■ 0.27	■ 0.8	■ 145	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
DCMX 11T304W-FM:T9415	● 0.4	■ 200	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 190	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
DCMX 11T308W-FM:T8430	● 0.8	■ 130	■ 0.40	■ 1.0	■ 70	■ 0.36	■ 1.0	■ 105	■ 0.40	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
DCMX 11T308W-FM:T9325	● 0.8	■ 160	■ 0.40	■ 1.0	■ 95	■ 0.36	■ 1.0	■ 150	■ 0.40	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -

仕上中加工 – 外径

<p>FM2</p>			<p>FM2 チップブレイカは堅牢で、鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した適度なT-ランドが特徴です。鋳鉄、条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>						
<p>SI</p>			<p>SI チップブレイカはシャープで、ステンレス鋼の中加工での第一選択です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。鋼や超合金、条件により鋳鉄にも適応します。</p>						
<p>RF</p>	<table border="1" data-bbox="238 784 354 840"> <thead> <tr> <th>I.C.</th> <th>R</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>9.525</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>12.7</td> <td>2.5</td> </tr> </tbody> </table>	I.C.	R	9.525	1.5	12.7	2.5		<p>RF チップブレイカは堅牢で、鋳鉄の中加工の第一選択です。ややポジのすくい角と安定した適度なT-ランドが特徴です。鋼、条件によりステンレス鋼や硬質材料にも適応します。</p>
I.C.	R								
9.525	1.5								
12.7	2.5								
<p>.CMW</p>			<p>.CMW フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。T-ランドの無いニュートラルなすくい角が特徴です。条件により硬質材にも適応します。</p>						

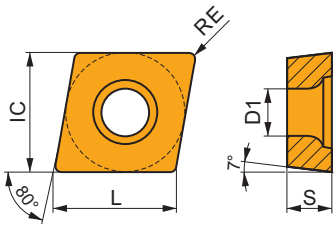
FM2

FM2 チップブレードは堅牢で、鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した適度なT-ランドが特徴です。鋳鉄、条件によりステンレス鋼にも適応します。

PRAMET

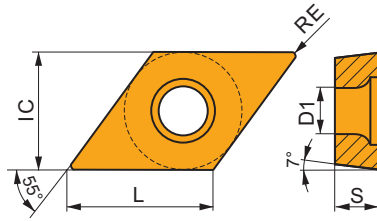
CCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



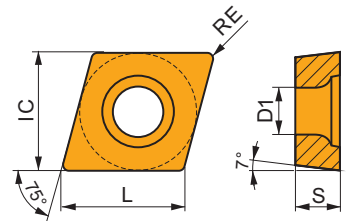
DCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



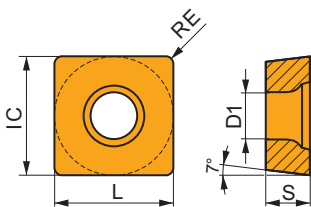
ECMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



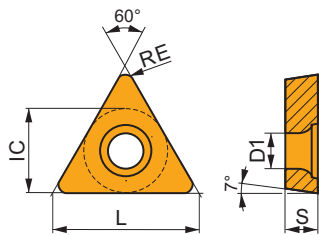
SCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97



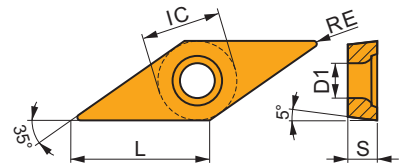
TCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



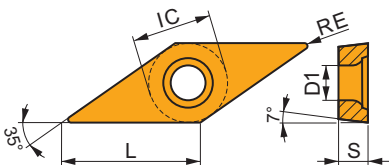
VBMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



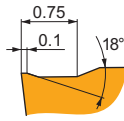
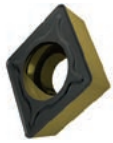
VCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



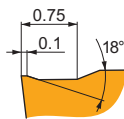
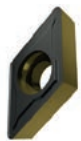
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FM2 チップブレイカは堅牢で、鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した適度なT-ランドが特徴です。鋳鉄、条件によりステンレス鋼にも適応します。

CCMT 080304E-FM2:T8430	●	0.4	■	205	0.12	1.0	■	110	0.11	1.0	■	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-FM2:T9325	●	0.4	■	255	0.12	1.0	■	150	0.11	1.0	■	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-FM2:T9335	●	0.4	■	215	0.12	1.0	■	125	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 080304E-FM2:T9415	●	0.4	■	305	0.12	1.0	-	-	-	■	285	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	
CCMT 080308E-FM2:T8430	⊕	0.8	■	210	0.17	1.0	■	115	0.15	1.0	■	175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	
CCMT 080308E-FM2:T9325	⊕	0.8	■	260	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	■	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	
CCMT 080308E-FM2:T9335	⊕	0.8	■	225	0.17	1.0	■	135	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-		
CCMT 09T304E-FM2:T6310	●	0.4	■	165	0.12	1.0	■	115	0.11	1.0	■	130	0.12	1.0	-	-	-	-	-	
CCMT 09T304E-FM2:T8430	●	0.4	■	205	0.12	1.0	■	110	0.11	1.0	■	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	
CCMT 09T304E-FM2:T9325	●	0.4	■	255	0.12	1.0	■	150	0.11	1.0	■	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	
CCMT 09T304E-FM2:T9415	●	0.4	■	305	0.12	1.0	-	-	-	■	285	0.12	1.0	-	-	-	-	-		
CCMT 09T308E-FM2:T6310	⊕	0.8	■	180	0.17	1.0	■	125	0.15	1.0	■	145	0.17	1.0	-	-	-	-	-	
CCMT 09T308E-FM2:T7325	⊕	0.8	■	205	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-		
CCMT 09T308E-FM2:T8430	⊕	0.8	■	210	0.17	1.0	■	115	0.15	1.0	■	175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	
CCMT 09T308E-FM2:T9325	⊕	0.8	■	260	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	■	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	
CCMT 09T308E-FM2:T9335	⊕	0.8	■	225	0.17	1.0	■	135	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-		
CCMT 09T308E-FM2:T9415	●	0.8	■	320	0.17	1.0	-	-	-	■	300	0.17	1.0	-	-	-	-	-		
CCMT 120408E-FM2:T7325	⊕	0.8	■	190	0.20	1.5	■	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-		
CCMT 120408E-FM2:T8430	⊕	0.8	■	190	0.20	1.5	■	105	0.18	1.5	■	155	0.20	1.5	-	-	-	-	-	
CCMT 120408E-FM2:T9325	⊕	0.8	■	235	0.20	1.5	■	140	0.18	1.5	■	220	0.20	1.5	-	-	-	-	-	
CCMT 120408E-FM2:T9335	⊕	0.8	■	200	0.20	1.5	■	120	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-		

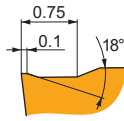
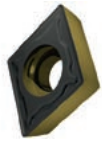


FM2 チップブレイカは堅牢で、鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した適度なT-ランドが特徴です。鋳鉄、条件によりステンレス鋼にも適応します。

DCMT 070204E-FM2:T6310	●	0.4	■	135	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	■	105	0.12	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FM2:T7325	●	0.4	■	160	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FM2:T8430	●	0.4	■	170	0.12	0.8	■	90	0.11	0.8	■	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FM2:T9325	●	0.4	■	205	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	■	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FM2:T9415	●	0.4	■	250	0.12	0.8	-	-	-	■	235	0.12	0.8	-	-	-	-	-	
DCMT 11T304E-FM2:T6310	●	0.4	■	135	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	■	105	0.12	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM2:T7325	●	0.4	■	160	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT 11T304E-FM2:T8430	●	0.4	■	170	0.12	0.8	■	90	0.11	0.8	■	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM2:T9325	●	0.4	■	205	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	■	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM2:T9335	●	0.4	■	175	0.12	0.8	■	105	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT 11T304E-FM2:T9415	●	0.4	■	250	0.12	0.8	-	-	-	■	235	0.12	0.8	-	-	-	-	-	
DCMT 11T308E-FM2:T6310	●	0.8	■	150	0.17	0.8	■	105	0.15	0.8	■	120	0.17	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM2:T7325	●	0.8	■	170	0.17	0.8	■	130	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT 11T308E-FM2:T8430	●	0.8	■	175	0.17	0.8	■	95	0.15	0.8	■	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM2:T9325	●	0.8	■	215	0.17	0.8	■	125	0.15	0.8	■	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM2:T9335	●	0.8	■	180	0.17	0.8	■	105	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT 11T308E-FM2:T9415	●	0.8	■	265	0.17	0.8	-	-	-	■	250	0.17	0.8	-	-	-	-	-	
DCMT 11T312E-FM2:T8430	⊕	1.2	■	155	0.22	1.2	■	85	0.20	1.2	■	130	0.22	1.2	-	-	-	-	-
DCMT 11T312E-FM2:T9325	●	1.2	■	190	0.22	1.2	■	110	0.20	1.2	■	180	0.22	1.2	-	-	-	-	-
DCMT 150408E-FM2:T9325	●	0.8	■	185	0.20	1.5	■	110	0.18	1.5	■	175	0.20	1.5	-	-	-	-	-
DCMT 150408E-FM2:T9335	●	0.8	■	160	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	

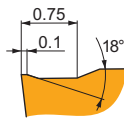
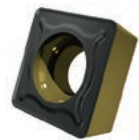
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



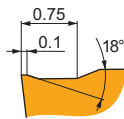
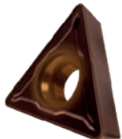
FM2 チップブレーカは堅牢で、鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した適度なT-ランドが特徴です。鋳鉄、条件によりステンレス鋼にも適応します。

ECMT 060204E-FM2:T7325	● 0.4	180	0.12	0.8	140	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 060204E-FM2:T8430	● 0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 060204E-FM2:T9325	● 0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 060204E-FM2:T9335	● 0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 060204E-FM2:T9415	● 0.4	285	0.12	0.8	-	-	-	270	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080304E-FM2:T5315	● 0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080304E-FM2:T7325	● 0.4	170	0.12	1.0	130	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080304E-FM2:T8430	● 0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080304E-FM2:T9325	● 0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080304E-FM2:T9335	● 0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080304E-FM2:T9415	● 0.4	275	0.12	1.0	-	-	-	260	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080308E-FM2:T7325	● 0.8	185	0.17	1.0	140	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080308E-FM2:T8430	● 0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080308E-FM2:T9325	● 0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080308E-FM2:T9335	● 0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080308E-FM2:T9415	● 0.8	290	0.17	1.0	-	-	-	275	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-



FM2 チップブレーカは堅牢で、鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した適度なT-ランドが特徴です。鋳鉄、条件によりステンレス鋼にも適応します。

SCMT 09T304E-FM2:T8430	● 0.4	220	0.12	1.0	120	0.11	1.0	180	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T304E-FM2:T9325	● 0.4	265	0.12	1.0	155	0.11	1.0	250	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FM2:T8430	● 0.8	225	0.17	1.0	120	0.15	1.0	185	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FM2:T9325	● 0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FM2:T9415	● 0.8	340	0.17	1.0	-	-	-	320	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-

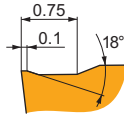


FM2 チップブレーカは堅牢で、鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した適度なT-ランドが特徴です。鋳鉄、条件によりステンレス鋼にも適応します。

TCMT 110204E-FM2:T8430	● 0.4	180	0.12	0.8	95	0.11	0.8	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FM2:T9325	● 0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FM2:T8430	● 0.8	185	0.17	0.8	100	0.15	0.8	150	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FM2:T9325	● 0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM2:T7325	● 0.8	170	0.20	1.0	130	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM2:T8430	● 0.8	170	0.20	1.0	90	0.18	1.0	135	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM2:T9325	● 0.8	205	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM2:T9335	● 0.8	175	0.20	1.0	105	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

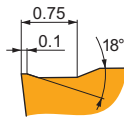
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FM2 チップブレイカは堅牢で、鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した適度なT-ランドが特徴です。鋳鉄、条件によりステンレス鋼にも適応します。

VBMT 160404E-FM2:T6310	●	0.4	120	0.12	1.2	85	0.11	1.2	95	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FM2:T7325	●	0.4	140	0.12	1.2	105	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FM2:T8430	●	0.4	145	0.12	1.2	80	0.11	1.2	120	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FM2:T9325	●	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	175	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FM2:T9335	●	0.4	155	0.12	1.2	90	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FM2:T9415	●	0.4	220	0.12	1.2	-	-	-	205	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-FM2:T6310	●	0.8	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-FM2:T7325	●	0.8	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-FM2:T8430	●	0.8	140	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-FM2:T9325	●	0.8	175	0.20	1.2	105	0.18	1.2	165	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-FM2:T9335	●	0.8	150	0.20	1.2	90	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-FM2:T9415	●	0.8	220	0.20	1.2	-	-	-	205	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-FM2:T8430	●	1.2	145	0.22	1.2	80	0.20	1.2	120	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-FM2:T9315	●	1.2	195	0.22	1.2	-	-	-	185	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-FM2:T9325	●	1.2	175	0.22	1.2	105	0.20	1.2	165	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-FM2:T9415	●	1.2	225	0.22	1.2	-	-	-	210	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-



FM2 チップブレイカは堅牢で、鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した適度なT-ランドが特徴です。鋳鉄、条件によりステンレス鋼にも適応します。

VCGT 130308E-FM2:T8430	●	0.8	145	0.17	1.0	80	0.15	1.0	120	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308E-FM2:T9325	●	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-

SI

SI チップブレーカはシャープで、ステンレス鋼の中加工での第一選択です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。鋼や超合金、条件により鋳鉄にも適応します。

PRAMET

CCGT

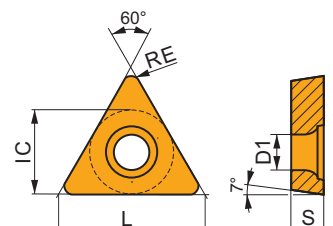
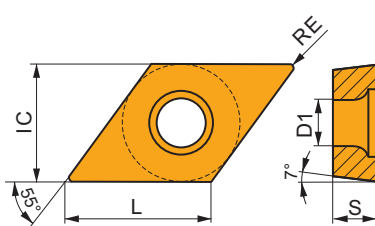
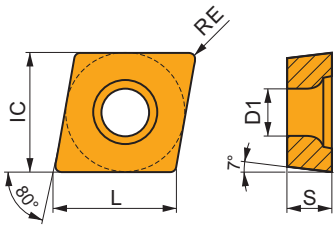
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76

DCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97

TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	●	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	—	—	—	55	0.08	0.6	—	—	—
	●	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
	●	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
	●	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	—	—	—	50	0.15	0.6	—	—	—
	●	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
	●	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	—	—	—	45	0.22	0.8	—	—	—

SI チップブレーカはシャープで、ステンレス鋼の中加工での第一選択です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。鋼や超合金、条件により鋳鉄にも適応します。

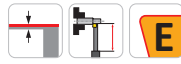
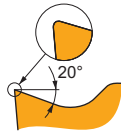
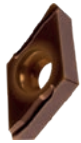
CCGT 060202ER-SI:T8430	●	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	—	—	—	55	0.08	0.6	—	—	—
CCGT 060204ER-SI:T8315	●	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
CCGT 060204ER-SI:T8430	●	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
CCGT 09T304ER-SI:T8315	●	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	—	—	—	50	0.15	0.6	—	—	—
CCGT 09T304ER-SI:T8430	●	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
CCGT 120408ER-SI:T8430	●	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	—	—	—	45	0.22	0.8	—	—	—

SI チップブレーカはシャープで、ステンレス鋼の中加工での第一選択です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。鋼や超合金、条件により鋳鉄にも適応します。

CCGT 060202EL-SI:T8430	●	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	—	—	—	55	0.08	0.6	—	—	—
CCGT 060204EL-SI:T8315	●	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
CCGT 060204EL-SI:T8415	●	0.4	275	0.12	0.8	140	0.11	0.8	250	0.12	0.8	—	—	—	60	0.10	0.6	—	—	—
CCGT 060204EL-SI:T8430	●	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
CCGT 09T304EL-SI:T8315	●	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	—	—	—	50	0.15	0.6	—	—	—
CCGT 09T304EL-SI:T8415	●	0.4	250	0.17	0.8	130	0.15	0.8	225	0.17	0.8	—	—	—	55	0.15	0.6	—	—	—
CCGT 09T304EL-SI:T8430	●	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
CCGT 120408EL-SI:T8430	●	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	—	—	—	45	0.22	0.8	—	—	—

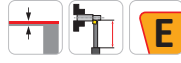
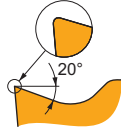
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SI チップブレードはシャープで、ステンレス鋼の中加工での第一選択です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。鋼や超合金、条件により鋳鉄にも適応します。

DCGT 11T304ER-SI:T8430	● 0.4	■ 205	■ 0.12	■ 0.8	■ 110	■ 0.11	■ 0.8	■ 170	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
DCGT 11T308ER-SI:T8430	● 0.8	■ 190	■ 0.22	■ 1.0	■ 105	■ 0.20	■ 1.0	■ 155	■ 0.22	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 40	■ 0.18	■ 0.8	■ -	■ -	■ -

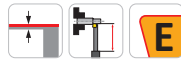
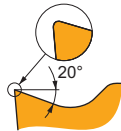
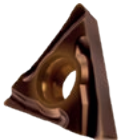


SI チップブレードはシャープで、ステンレス鋼の中加工での第一選択です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。鋼や超合金、条件により鋳鉄にも適応します。

DCGT 11T304EL-SI:T8430	● 0.4	■ 205	■ 0.12	■ 0.8	■ 110	■ 0.11	■ 0.8	■ 170	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
DCGT 11T308EL-SI:T8430	● 0.8	■ 190	■ 0.22	■ 1.0	■ 105	■ 0.20	■ 1.0	■ 155	■ 0.22	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 40	■ 0.18	■ 0.8	■ -	■ -	■ -

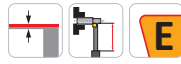
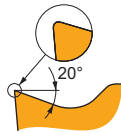
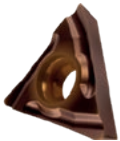
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	Interrupted/ Continuous cut (mm)	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SI チップブレードはシャープで、ステンレス鋼の中加工での第一選択です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。鋼や超合金、条件により鋳鉄にも適応します。

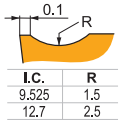
TCGT 110202ER-SI:T8315	● 0.2	■ 190	■ 0.10	■ 0.8	■ 110	■ 0.09	■ 0.8	■ 180	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110202ER-SI:T8430	● 0.2	■ 225	■ 0.10	■ 0.8	■ 120	■ 0.09	■ 0.8	■ 185	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110204ER-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.12	■ 0.8	■ 120	■ 0.11	■ 0.8	■ 185	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -



SI チップブレードはシャープで、ステンレス鋼の中加工での第一選択です。T-ランドのない非常にポジのすくい角が特徴です。鋼や超合金、条件により鋳鉄にも適応します。

TCGT 110202EL-SI:T8315	● 0.2	■ 190	■ 0.10	■ 0.8	■ 110	■ 0.09	■ 0.8	■ 180	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110202EL-SI:T8415	● 0.2	■ 230	■ 0.10	■ 0.8	■ 120	■ 0.09	■ 0.8	■ 210	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 50	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110202EL-SI:T8430	● 0.2	■ 225	■ 0.10	■ 0.8	■ 120	■ 0.09	■ 0.8	■ 185	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110204EL-SI:T8315	● 0.4	■ 195	■ 0.12	■ 0.8	■ 115	■ 0.11	■ 0.8	■ 185	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110204EL-SI:T8415	● 0.4	■ 230	■ 0.12	■ 0.8	■ 120	■ 0.11	■ 0.8	■ 210	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 50	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110204EL-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.12	■ 0.8	■ 120	■ 0.11	■ 0.8	■ 185	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -

RF

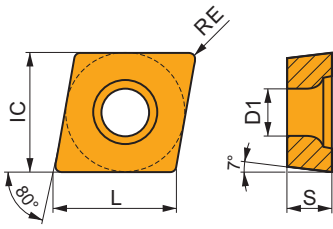


RF チップブレーカは堅牢で、鋳鉄の中加工の第一選択です。ややポジのすくい角と安定した適度なT-ランドが特徴です。鋼、条件によりステンレス鋼や硬質材料にも適応します。



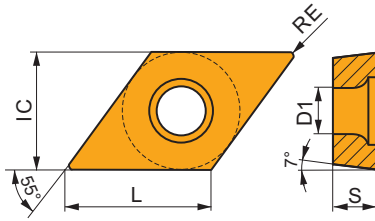
CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



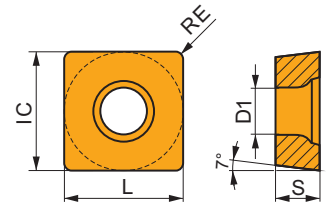
DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



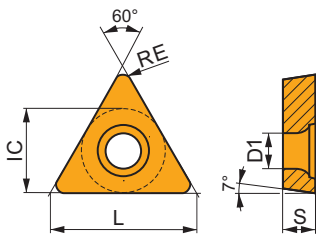
SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



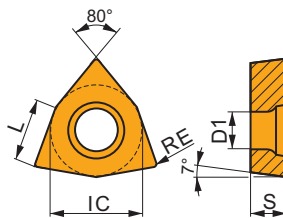
TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



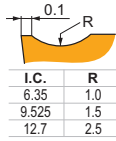
WCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



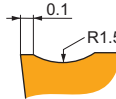
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



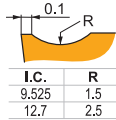
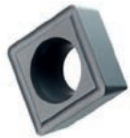
RF チップブレイカは堅牢で、鋳鉄の中加工の第一選択です。ややポジのすくい角と安定した適度なT-ランドが特徴です。鋼、条件によりステンレス鋼や硬質材料にも適応します。

CCMT 060202E-RF:T7335	● 0.2	✔ 150	0.15	1.0	✔ 115	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CCMT 060204E-RF:T5315	● 0.4	✔ 235	0.15	1.0	—	—	—	■ 220	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	✔ 45	0.11	0.3
CCMT 060204E-RF:T7335	● 0.4	✔ 160	0.15	1.0	✔ 120	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CCMT 060204E-RF:T9325	● 0.4	✔ 205	0.15	1.0	✔ 120	0.15	1.0	✔ 190	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
CCMT 09T304E-RF:T7335	● 0.4	✔ 135	0.20	1.5	✔ 105	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CCMT 09T304E-RF:T9325	● 0.4	✔ 175	0.20	1.5	✔ 105	0.18	1.5	✔ 165	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	
CCMT 09T308E-RF:T5315	● 0.8	✔ 245	0.20	1.5	—	—	—	■ 230	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	✔ 45	0.14	0.7
CCMT 09T308E-RF:T7335	● 0.8	✔ 165	0.20	1.5	✔ 125	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CCMT 09T308E-RF:T9325	● 0.8	✔ 210	0.20	1.5	✔ 125	0.18	1.5	✔ 195	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	
CCMT 120408E-RF:T5315	● 0.8	✔ 230	0.22	2.2	—	—	—	■ 215	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	✔ 45	0.13	0.7
CCMT 120408E-RF:T7335	● 0.8	✔ 150	0.22	2.2	✔ 115	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CCMT 120408E-RF:T9325	● 0.8	✔ 195	0.22	2.2	✔ 115	0.22	2.2	✔ 185	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	



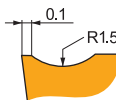
RF チップブレイカは堅牢で、鋳鉄の中加工の第一選択です。ややポジのすくい角と安定した適度なT-ランドが特徴です。鋼、条件によりステンレス鋼や硬質材料にも適応します。

DCMT 11T304E-RF:T5315	● 0.4	✔ 175	0.20	0.8	—	—	—	■ 165	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	✔ 35	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RF:T7335	● 0.4	✔ 115	0.20	0.8	✔ 85	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
DCMT 11T304E-RF:T9325	● 0.4	✔ 150	0.20	0.8	✔ 90	0.18	0.8	✔ 140	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	
DCMT 11T308E-RF:T5315	● 0.8	✔ 205	0.20	0.8	—	—	—	■ 190	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	✔ 40	0.10	0.7
DCMT 11T308E-RF:T7335	● 0.8	✔ 140	0.20	0.8	✔ 105	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
DCMT 11T308E-RF:T9325	● 0.8	✔ 175	0.20	0.8	✔ 105	0.18	0.8	✔ 165	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	



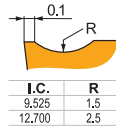
RF チップブレイカは堅牢で、鋳鉄の中加工の第一選択です。ややポジのすくい角と安定した適度なT-ランドが特徴です。鋼、条件によりステンレス鋼や硬質材料にも適応します。

SCMT 09T308E-RF:T5315	● 0.8	✔ 255	0.20	1.5	—	—	—	■ 240	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	✔ 50	0.10	0.7
SCMT 09T308E-RF:T9325	● 0.8	✔ 220	0.20	1.5	✔ 130	0.18	1.5	✔ 205	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	
SCMT 120408E-RF:T5315	● 0.8	✔ 240	0.22	2.2	—	—	—	■ 225	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	✔ 45	0.13	0.7
SCMT 120408E-RF:T7335	● 0.8	✔ 160	0.22	2.2	✔ 120	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
SCMT 120408E-RF:T9325	● 0.8	✔ 205	0.22	2.2	✔ 120	0.22	2.2	✔ 190	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	



RF チップブレイカは堅牢で、鋳鉄の中加工の第一選択です。ややポジのすくい角と安定した適度なT-ランドが特徴です。鋼、条件によりステンレス鋼や硬質材料にも適応します。

TCMT 16T308E-RF:T9325	● 0.8	✔ 175	0.20	1.5	✔ 105	0.18	1.5	✔ 165	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



RF チップブレイカは堅牢で、鋳鉄の中加工の第一選択です。ややポジのすくい角と安定した適度なT-ランドが特徴です。鋼、条件によりステンレス鋼や硬質材料にも適応します。

WCMT 06T308E-RF:T7335	● 0.8	✔ 165	0.20	1.5	✔ 125	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 080412E-RF:T7335	⊕ 1.2	✔ 160	0.22	2.2	✔ 120	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

.CMW

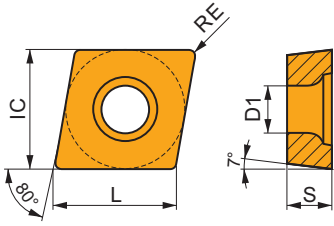


.CMW フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。T-ランドの無いニュートラルなすくい角が特徴です。条件により硬質材にも適応します。



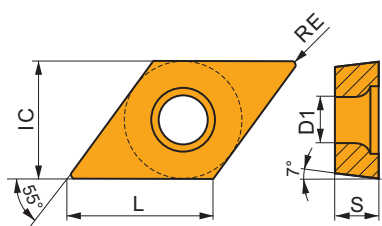
CCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



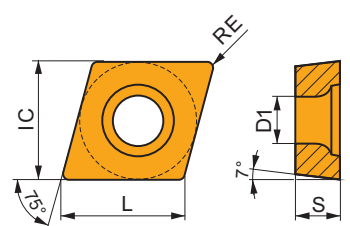
DCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



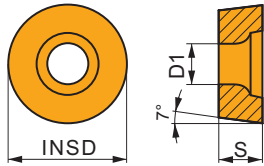
ECMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



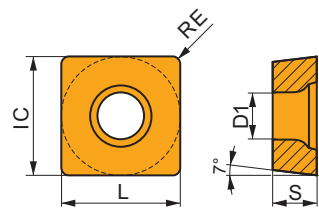
RCMW

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76



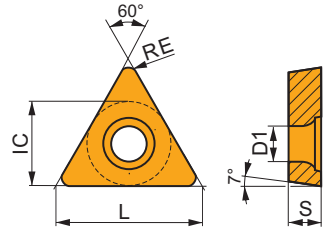
SCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



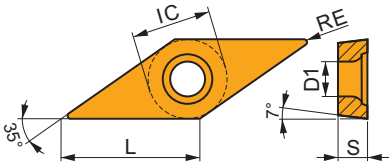
TCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



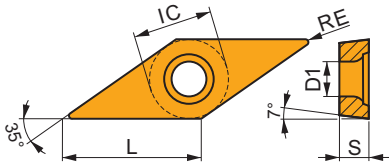
VCGW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



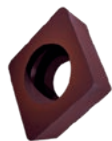
VCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



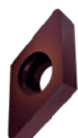
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



.CMW フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。T-ランドの無いニュートラルなすくい角が特徴です。条件により硬質材にも適応します。

CCMW 06020:T5305	●	0.2	-	-	-	-	-	-	230	0.08	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.08	0.2
CCMW 060204:T5305	●	0.4	-	-	-	-	-	-	230	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.10	0.3
CCMW 060204:T5315	●	0.4	-	-	-	-	-	-	195	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.3
CCMW 060204:T6310	●	0.4	-	-	-	-	-	-	95	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.10	0.3
CCMW 060204:T8415	●	0.4	-	-	-	-	-	-	145	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.10	0.3
CCMW 09T304:T5305	●	0.4	-	-	-	-	-	-	215	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	45	0.10	0.3
CCMW 09T304:T5315	●	0.4	-	-	-	-	-	-	190	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.3
CCMW 09T304:T6310	●	0.4	-	-	-	-	-	-	95	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	20	0.10	0.3
CCMW 09T304:T8415	●	0.4	-	-	-	-	-	-	135	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	25	0.10	0.3
CCMW 09T308:T5305	●	0.8	-	-	-	-	-	-	200	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.11	0.7
CCMW 09T308:T5315	●	0.8	-	-	-	-	-	-	180	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.11	0.7
CCMW 09T308:T6310	●	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	20	0.11	0.7
CCMW 09T308:T8415	●	0.8	-	-	-	-	-	-	135	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	25	0.11	0.7
CCMW 120404:T5305	●	0.4	-	-	-	-	-	-	210	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.10	0.3
CCMW 120404:T5315	●	0.4	-	-	-	-	-	-	185	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.10	0.3
CCMW 120408:T5305	●	0.8	-	-	-	-	-	-	195	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.11	0.7
CCMW 120408:T5315	●	0.8	-	-	-	-	-	-	175	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.11	0.7



.CMW フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。T-ランドの無いニュートラルなすくい角が特徴です。条件により硬質材にも適応します。

DCMW 070202:T5305	●	0.2	-	-	-	-	-	-	200	0.08	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.08	0.2
DCMW 070204:T5305	●	0.4	-	-	-	-	-	-	195	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.3
DCMW 070204:T6310	●	0.4	-	-	-	-	-	-	85	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	20	0.10	0.3
DCMW 070204:T8415	●	0.4	-	-	-	-	-	-	125	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	20	0.10	0.3
DCMW 11T304:T5305	●	0.4	-	-	-	-	-	-	190	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.3
DCMW 11T304:T5315	●	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.10	0.3
DCMW 11T304:T6310	●	0.4	-	-	-	-	-	-	80	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	20	0.10	0.3
DCMW 11T304:T8415	●	0.4	-	-	-	-	-	-	120	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	20	0.10	0.3
DCMW 11T308:T5305	●	0.8	-	-	-	-	-	-	185	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.11	0.7
DCMW 11T308:T5315	●	0.8	-	-	-	-	-	-	160	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	30	0.11	0.7
DCMW 11T308:T6310	●	0.8	-	-	-	-	-	-	80	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	20	0.11	0.7
DCMW 11T308:T8415	●	0.8	-	-	-	-	-	-	125	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	20	0.11	0.7



.CMW フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。T-ランドの無いニュートラルなすくい角が特徴です。条件により硬質材にも適応します。

ECMW 060204:H07	●	0.4	-	-	-	-	-	-	100	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMW 080304:H07	●	0.4	-	-	-	-	-	-	100	0.10	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



.CMW フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。T-ランドの無いニュートラルなすくい角が特徴です。条件により硬質材にも適応します。

RCMW 0602M0:T5305	●	-	-	-	-	-	-	-	280	0.25	0.6	-	-	-	-	-	-	55	0.17	0.4
RCMW 0602M0:T5315	●	-	-	-	-	-	-	-	250	0.25	0.6	-	-	-	-	-	-	50	0.17	0.4
RCMW 0803M0:T5305	●	-	-	-	-	-	-	-	255	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.17	0.5
RCMW 0803M0:T5315	●	-	-	-	-	-	-	-	230	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.17	0.5
RCMW 10T3M0:T5305	●	-	-	-	-	-	-	-	225	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7
RCMW 10T3M0:T5315	●	-	-	-	-	-	-	-	200	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
RCMW 1204M0:T5305	●	-	-	-	-	-	-	-	205	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.8

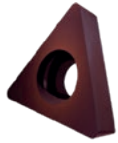
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



.CMW フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。T-ランドの無いニュートラルなすくい角が特徴です。条件により硬質材にも適応します。

SCMW 09T304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 240	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.10	0.3
SCMW 09T304:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
SCMW 09T308:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 220	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.11	0.7
SCMW 09T308:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.11	0.7
SCMW 120408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.11	0.7
SCMW 120408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 185	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.11	0.7



.CMW フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。T-ランドの無いニュートラルなすくい角が特徴です。条件により硬質材にも適応します。

TCMW 110204:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
TCMW 110204:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
TCMW 16T304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
TCMW 16T304:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 175	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
TCMW 16T308:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.11	0.7
TCMW 16T308:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.11	0.7
TCMW 16T308:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 85	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.11	0.7
TCMW 16T308:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 125	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.11	0.7



.CMW フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。T-ランドの無いニュートラルなすくい角が特徴です。条件により硬質材にも適応します。

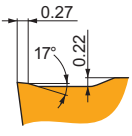

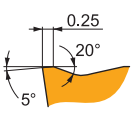

VCGW 130302:T5305	● 0.2	-	-	-	-	-	-	■ 170	0.08	1.3	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.08	0.2
VCGW 130304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.10	1.3	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3



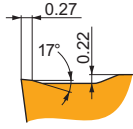
.CMW フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。T-ランドの無いニュートラルなすくい角が特徴です。条件により硬質材にも適応します。

VCMW 110302:T5305	● 0.2	-	-	-	-	-	-	■ 170	0.08	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.08	0.2
VCMW 110304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
VCMW 110304:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 70	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 15	0.10	0.3
VCMW 110304:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 105	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
VCMW 160404:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
VCMW 160404:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 70	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 15	0.10	0.3
VCMW 160404:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 15	0.10	0.3
VCMW 160408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 155	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 30	0.11	0.7
VCMW 160408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.11	0.7
VCMW 160408:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 70	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 15	0.11	0.7
VCMW 160408:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 15	0.11	0.7

粗加工 - 外径

<p>RM</p>			<p>RM チップブレイカは堅牢で、鋼や鋳鉄の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、条件により超合金や硬質材料にも適応します。</p>
<p>RM3</p>			<p>RM3 チップブレイカは強く、鋼や鋳鉄の粗加工用に設計されています。ポジのすくい角とネガの広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や硬質材料にも条件により適応します。</p>

RM

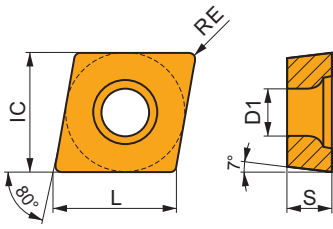


RM チップブレーカは堅牢で、鋼や鋳鉄の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、条件により超合金や硬質材料にも適応します。



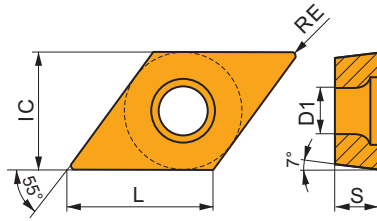
CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



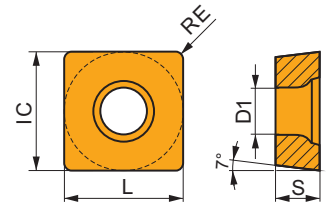
DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



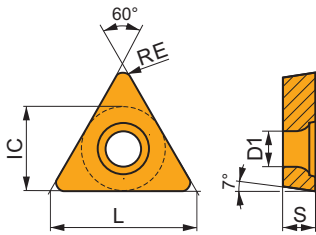
SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



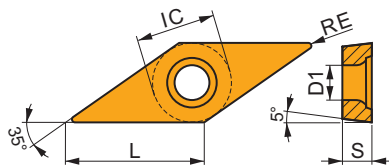
TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



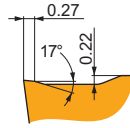
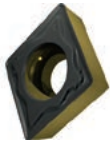
VBMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



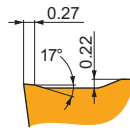
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



RM チップブレードは堅牢で、鋼や鋳鉄の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、条件により超合金や硬質材料にも適応します。

CCMT 09T304E-RM:T5305	● 0.4	260	0.25	2.2	-	-	-	245	0.25	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T5315	● 0.4	235	0.25	2.2	-	-	-	220	0.25	2.2	-	-	-	-	-	-	45	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T7335	● 0.4	160	0.25	2.2	120	0.23	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.8	-	-	-
CCMT 09T304E-RM:T8430	● 0.4	155	0.25	2.2	85	0.23	2.2	130	0.25	2.2	-	-	-	30	0.18	1.8	25	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T9325	● 0.4	195	0.25	2.2	115	0.23	2.2	185	0.25	2.2	-	-	-	40	0.18	1.8	-	-	-
CCMT 09T304E-RM:T9415	● 0.4	255	0.25	2.2	-	-	-	240	0.25	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.18	0.3
CCMT 09T308E-RM:T5305	● 0.8	290	0.30	2.2	-	-	-	275	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM:T5315	● 0.8	265	0.30	2.2	-	-	-	250	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM:T7335	● 0.8	175	0.30	2.2	135	0.27	2.2	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.8	-	-	-
CCMT 09T308E-RM:T8430	● 0.8	180	0.30	2.2	95	0.27	2.2	145	0.30	2.2	-	-	-	35	0.24	1.8	30	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM:T9325	● 0.8	215	0.30	2.2	125	0.27	2.2	200	0.30	2.2	-	-	-	45	0.24	1.8	-	-	-
CCMT 09T308E-RM:T9415	● 0.8	285	0.30	2.2	-	-	-	270	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T5305	● 0.8	290	0.30	2.7	-	-	-	275	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T5315	● 0.8	260	0.30	2.7	-	-	-	245	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T7335	● 0.8	175	0.30	2.7	135	0.27	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.24	2.2	-	-	-
CCMT 120408E-RM:T8430	● 0.8	175	0.30	2.7	95	0.27	2.7	140	0.30	2.7	-	-	-	35	0.24	2.2	30	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T9325	● 0.8	210	0.30	2.7	125	0.27	2.7	195	0.30	2.7	-	-	-	45	0.24	2.2	-	-	-
CCMT 120408E-RM:T9415	● 0.8	280	0.30	2.7	-	-	-	265	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
CCMT 120412E-RM:T8430	● 1.2	180	0.33	2.7	95	0.30	2.7	145	0.33	2.7	-	-	-	35	0.23	2.2	30	0.17	1.0
CCMT 120412E-RM:T9325	● 1.2	215	0.33	2.7	125	0.30	2.7	200	0.33	2.7	-	-	-	45	0.23	2.2	-	-	-
CCMT 120412E-RM:T9415	● 1.2	280	0.33	2.7	-	-	-	265	0.33	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.17	1.0

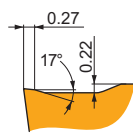
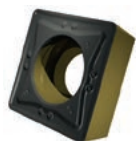


RM チップブレードは堅牢で、鋼や鋳鉄の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、条件により超合金や硬質材料にも適応します。

DCMT 11T304E-RM:T5305	● 0.4	250	0.20	1.0	-	-	-	235	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM:T5315	● 0.4	220	0.20	1.0	-	-	-	205	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM:T7335	● 0.4	145	0.20	1.0	110	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.8	-	-	-
DCMT 11T304E-RM:T8430	● 0.4	150	0.20	1.0	80	0.18	1.0	125	0.20	1.0	-	-	-	30	0.14	0.8	25	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM:T9325	● 0.4	185	0.20	1.0	110	0.18	1.0	175	0.20	1.0	-	-	-	40	0.14	0.8	-	-	-
DCMT 11T304E-RM:T9415	● 0.4	235	0.20	1.0	-	-	-	220	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
DCMT 11T308E-RM:T5305	● 0.8	270	0.27	0.8	-	-	-	255	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM:T5315	● 0.8	240	0.27	0.8	-	-	-	225	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM:T7335	● 0.8	165	0.27	0.8	125	0.24	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.19	0.6	-	-	-
DCMT 11T308E-RM:T8430	● 0.8	165	0.27	0.8	90	0.24	0.8	135	0.27	0.8	-	-	-	35	0.19	0.6	25	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM:T9325	● 0.8	200	0.27	0.8	120	0.24	0.8	190	0.27	0.8	-	-	-	45	0.19	0.6	-	-	-
DCMT 11T308E-RM:T9415	● 0.8	255	0.27	1.0	-	-	-	240	0.27	1.0	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
DCMT 11T312E-RM:T8430	● 1.2	170	0.27	1.2	90	0.24	1.2	135	0.27	1.2	-	-	-	35	0.19	1.2	25	0.14	0.9
DCMT 11T312E-RM:T9315	● 1.2	225	0.27	1.2	-	-	-	210	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.9
DCMT 11T312E-RM:T9325	● 1.2	200	0.27	1.2	120	0.24	1.2	190	0.27	1.2	-	-	-	45	0.19	1.2	-	-	-
DCMT 11T312E-RM:T9415	● 1.2	260	0.27	1.2	-	-	-	245	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.9
DCMT 150408E-RM:T8430	● 0.8	150	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	-	-	-	30	0.22	1.5	25	0.14	0.7
DCMT 150408E-RM:T9325	● 0.8	180	0.27	1.9	105	0.24	1.9	170	0.27	1.9	-	-	-	40	0.22	1.5	-	-	-
DCMT 150408E-RM:T9415	● 0.8	235	0.27	1.9	-	-	-	220	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.7

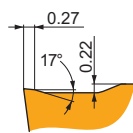
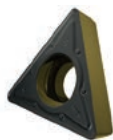
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)



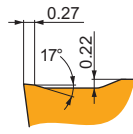
RM チップブレーカは堅牢で、鋼や鋳鉄の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、条件により超合金や硬質材料にも適応します。

SCMT 09T308E-RM-T5315	0.8	275	0.30	2.0	-	-	-	260	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
SCMT 09T308E-RM-T7335	0.8	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-
SCMT 09T308E-RM-T8430	0.8	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	-	-	-	40	0.24	1.6	30	0.15	0.7
SCMT 09T308E-RM-T9325	0.8	230	0.30	2.0	135	0.27	2.0	215	0.30	2.0	-	-	-	50	0.24	1.6	-	-	-
SCMT 09T308E-RM-T9415	0.8	295	0.30	2.0	-	-	-	280	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM-T5305	0.8	305	0.30	2.3	-	-	-	285	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	60	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM-T5315	0.8	275	0.30	2.3	-	-	-	260	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM-T7335	0.8	185	0.30	2.3	140	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	60	0.24	1.8	-	-	-
SCMT 120408E-RM-T8430	0.8	190	0.30	2.3	105	0.27	2.3	155	0.30	2.3	-	-	-	40	0.24	1.8	30	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM-T9325	0.8	225	0.30	2.3	135	0.27	2.3	210	0.30	2.3	-	-	-	50	0.24	1.8	-	-	-
SCMT 120408E-RM-T9415	0.8	295	0.30	2.3	-	-	-	280	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7



RM チップブレーカは堅牢で、鋼や鋳鉄の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、条件により超合金や硬質材料にも適応します。

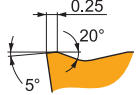
TCMT 16T308E-RM-T5305	0.8	265	0.27	1.9	-	-	-	250	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM-T5315	0.8	235	0.27	1.9	-	-	-	220	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM-T7335	0.8	155	0.27	1.9	120	0.24	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.19	1.5	-	-	-
TCMT 16T308E-RM-T8430	0.8	165	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM-T9325	0.8	195	0.27	1.9	115	0.24	1.9	185	0.27	1.9	-	-	-	40	0.19	1.5	-	-	-
TCMT 16T308E-RM-T9415	0.8	250	0.27	1.9	-	-	-	235	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
TCMT 16T312E-RM-T5305	1.2	280	0.27	1.9	-	-	-	265	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM-T5315	1.2	250	0.27	1.9	-	-	-	235	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM-T8430	1.2	170	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5	25	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM-T9325	1.2	205	0.27	1.9	120	0.24	1.9	190	0.27	1.9	-	-	-	45	0.19	1.5	-	-	-
TCMT 16T312E-RM-T9415	1.2	265	0.27	1.9	-	-	-	250	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.9



RM チップブレーカは堅牢で、鋼や鋳鉄の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、条件により超合金や硬質材料にも適応します。

VBMT 160404E-RM-T5305	0.4	270	0.12	1.2	-	-	-	255	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM-T5315	0.4	235	0.12	1.2	-	-	-	220	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM-T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.16	1.0	-	-	-
VBMT 160404E-RM-T8430	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	-	-	-	35	0.11	1.0	25	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM-T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
VBMT 160404E-RM-T9415	0.4	255	0.12	1.2	-	-	-	240	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.12	0.3
VBMT 160408E-RM-T5305	0.8	285	0.17	1.2	-	-	-	270	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	55	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM-T5315	0.8	250	0.17	1.2	-	-	-	235	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM-T7335	0.8	155	0.20	1.2	120	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
VBMT 160408E-RM-T8430	0.8	175	0.17	1.2	95	0.15	1.2	140	0.17	1.2	-	-	-	35	0.12	1.0	30	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM-T9325	0.8	200	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0	-	-	-
VBMT 160408E-RM-T9415	0.8	270	0.17	1.2	-	-	-	255	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.12	0.7
VBMT 160412E-RM-T7335	1.2	150	0.27	1.2	115	0.24	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.19	1.0	-	-	-
VBMT 160412E-RM-T8430	1.2	155	0.27	1.2	85	0.24	1.2	130	0.27	1.2	-	-	-	30	0.19	1.0	25	0.14	0.9
VBMT 160412E-RM-T9325	1.2	185	0.27	1.2	110	0.24	1.2	175	0.27	1.2	-	-	-	40	0.19	1.0	-	-	-
VBMT 160412E-RM-T9415	1.2	240	0.27	1.2	-	-	-	225	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.9

RM3

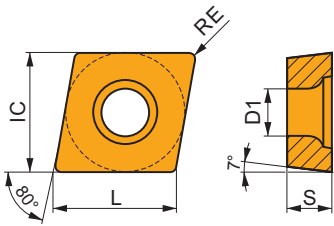


RM3 チップブレードは強く、鋼や鋳鉄の粗加工用に設計されています。ポジのすくい角とネガの広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や硬質材料にも条件により適応します。

PRAMET

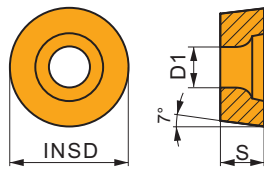
CCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



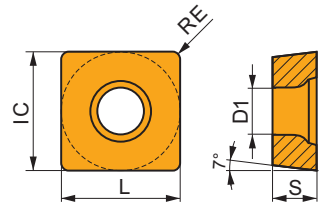
RCMT

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0803	8.000	3.40	3.18
1204	12.000	4.40	4.76
1606	16.000	5.50	6.35



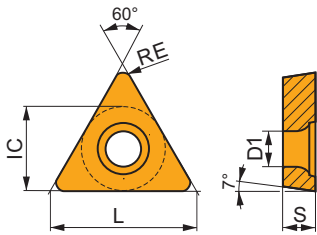
SCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



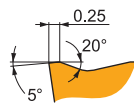
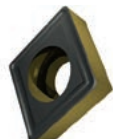
TCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



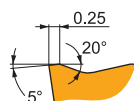
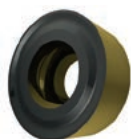
切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v_c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v_c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v_c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v_c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v_c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



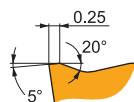
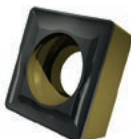
RM3 チップブレイカは強く、鋼や鋳鉄の粗加工用に設計されています。ポジのすくい角とネガの広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や硬質材料にも条件により適応します。

CCMT 120404E-RM3:T9325	● 0.4	165	0.25	2.5	95	0.25	2.5	155	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 120404E-RM3:T9415	● 0.4	215	0.25	2.5	-	-	-	200	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	40	0.13	0.3
CCMT 120408E-RM3:T6310	● 0.8	145	0.27	2.5	100	0.27	2.5	115	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.7
CCMT 120408E-RM3:T9325	● 0.8	195	0.27	2.5	115	0.27	2.5	185	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-RM3:T9415	● 0.8	250	0.27	2.5	-	-	-	235	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
CCMT 120412E-RM3:T9415	● 1.2	255	0.30	2.5	-	-	-	240	0.30	2.5	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0



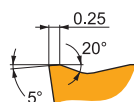
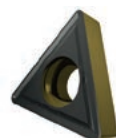
RM3 チップブレイカは強く、鋼や鋳鉄の粗加工用に設計されています。ポジのすくい角とネガの広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や硬質材料にも条件により適応します。

RCMT 0803MOE-RM3:T9415	● -	275	0.50	1.3	-	-	-	260	0.50	1.3	-	-	-	-	-	-	55	0.25	0.5
RCMT 1204MOE-RM3:H07	● -	-	-	-	65	0.54	1.8	105	0.60	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1204MOE-RM3:T7325	● -	165	0.60	1.8	125	0.54	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1204MOE-RM3:T8430	● -	150	0.60	1.8	80	0.54	1.8	125	0.60	1.8	-	-	-	-	-	-	25	0.30	0.8
RCMT 1204MOE-RM3:T9415	● -	255	0.60	1.8	-	-	-	240	0.60	1.8	-	-	-	-	-	-	50	0.30	0.8
RCMT 1606MOE-RM3:T7325	● -	160	0.65	2.0	120	0.59	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1606MOE-RM3:T8430	● -	145	0.65	2.0	80	0.59	2.0	120	0.65	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.33	1.1
RCMT 1606MOE-RM3:T9415	● -	245	0.65	2.0	-	-	-	230	0.65	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.33	1.1



RM3 チップブレイカは強く、鋼や鋳鉄の粗加工用に設計されています。ポジのすくい角とネガの広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や硬質材料にも条件により適応します。

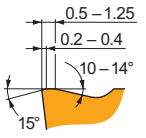

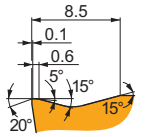

SCMT 120408E-RM3:T8430	● 0.8	170	0.27	2.3	90	0.27	2.3	135	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.7
SCMT 120408E-RM3:T9325	● 0.8	205	0.27	2.3	120	0.27	2.3	190	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120408E-RM3:T9335	● 0.8	175	0.27	2.3	105	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120408E-RM3:T9415	● 0.8	265	0.27	2.3	-	-	-	250	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
SCMT 120412E-RM3:T9325	● 1.2	205	0.30	2.3	120	0.27	2.3	190	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-



RM3 チップブレイカは強く、鋼や鋳鉄の粗加工用に設計されています。ポジのすくい角とネガの広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や硬質材料にも条件により適応します。

TCMT 16T304E-RM3:T6310	● 0.4	115	0.20	2.0	80	0.20	2.0	90	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.14	0.3
TCMT 16T304E-RM3:T8415	● 0.4	150	0.20	2.0	75	0.20	2.0	135	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.3
TCMT 16T304E-RM3:T8430	● 0.4	130	0.20	2.0	70	0.20	2.0	105	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.14	0.3
TCMT 16T304E-RM3:T9325	● 0.4	145	0.25	2.0	85	0.25	2.0	135	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-RM3:T9335	● 0.4	125	0.25	2.0	75	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-RM3:T9415	● 0.4	205	0.20	2.0	-	-	-	190	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
TCMT 16T308E-RM3:T6310	● 0.8	125	0.27	2.0	90	0.27	2.0	100	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM3:T8415	● 0.8	160	0.27	2.0	85	0.27	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM3:T8430	● 0.8	135	0.27	2.0	75	0.27	2.0	110	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM3:T9325	● 0.8	170	0.27	2.0	100	0.27	2.0	160	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-RM3:T9335	● 0.8	145	0.27	2.0	85	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-RM3:T9415	● 0.8	220	0.27	2.0	-	-	-	205	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.7

重粗加工 - 外径

<p>OR</p>			<p>OR チップブレーカは堅牢で、ステンレス鋼の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定の超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋼、鋳鉄、条件により超合金にも適応します。</p>
<p>DR4</p>			<p>DR4 チップブレーカは堅牢で、鋼材の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定の超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋳鉄、条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>

OR

OR チップブレーカは堅牢で、ステンレス鋼の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定の超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋼、鋳鉄、条件により超合金にも適応します。

PRAMET

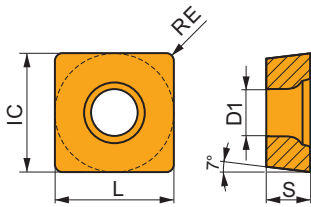
DR4

DR4 チップブレーカは堅牢で、鋼材の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定の超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋳鉄、条件によりステンレス鋼にも適応します。

PRAMET

SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(a_p)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)

OR チップブレーカは堅牢で、ステンレス鋼の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定の超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋼、鋳鉄、条件により超合金にも適応します。

SCMT 250924E-OR:T9226	✳	2.4	■	80	1.00	10.0	■	45	0.90	10.0	■	75	1.00	10.0	■	15	0.70	8.0	■	-	-	-
SCMT 250924E-OR:T9325	✳	2.4	■	90	1.00	10.0	■	50	0.90	10.0	■	85	1.00	10.0	■	20	0.70	8.0	■	-	-	-
SCMT 250924E-OR:T9335	✳	2.4	■	70	1.00	10.0	■	40	0.90	10.0	■	-	-	-	■	15	0.70	8.0	■	-	-	-
SCMT 380932E-OR:6635	✳	3.2	■	60	1.20	18.0	■	35	1.08	18.0	■	-	-	-	■	15	1.08	9.9	■	-	-	-
SCMT 380932E-OR:T9315	✳	3.2	■	85	1.20	18.0	■	-	-	-	■	80	1.20	18.0	■	-	-	-	■	-	-	-
SCMT 380932E-OR:T9325	✳	3.2	■	80	1.20	18.0	■	45	1.08	18.0	■	75	1.20	18.0	■	15	1.08	9.9	■	-	-	-
SCMT 380932E-OR:T9335	✳	3.2	■	60	1.20	18.0	■	35	1.08	18.0	■	-	-	-	■	10	1.08	9.9	■	-	-	-

DR4 チップブレーカは堅牢で、鋼材の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定の超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋳鉄、条件によりステンレス鋼にも適応します。

SCMT 380932E-DR4:T9335	✳	3.2	■	50	1.33	16.0	■	30	1.20	16.0	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
-------------------------------	---	-----	---	----	------	------	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

CC

ISO 旋削 – 外径

<p>SCAC(RL) EXT 90°</p> <p>CC..</p> <p>77</p>	<p>SCBC(RL) EXT 75°</p> <p>CC..</p> <p>78</p>	<p>SCDCR EXT 45°</p> <p>CC..</p> <p>79</p>	<p>SCFC(RL) EXT 90°</p> <p>CC..</p> <p>80</p>
<p>SCLC(RL) EXT 95°</p> <p>CC..</p> <p>81</p>	<p>C.-SCLC(RL) EXT 95°</p> <p>CC..</p> <p>83</p>		

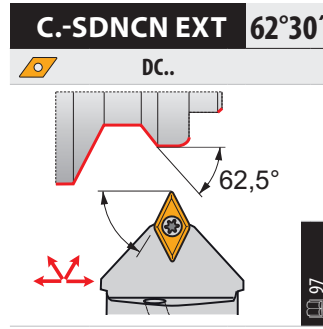
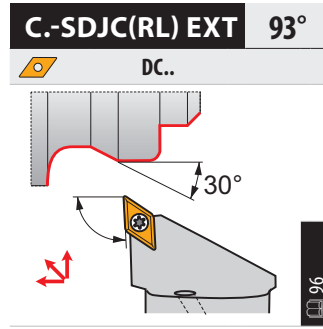
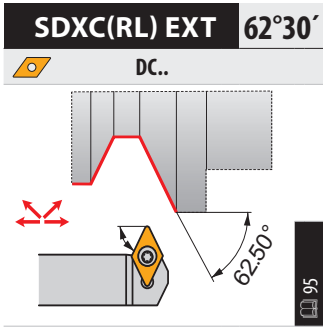
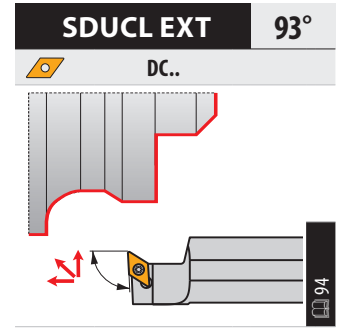
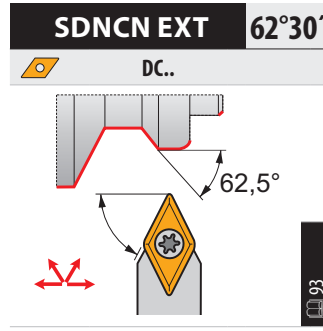
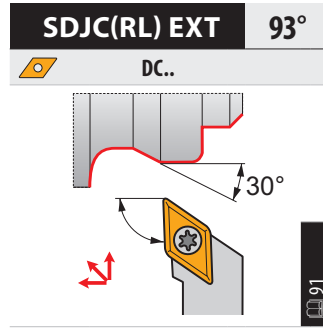
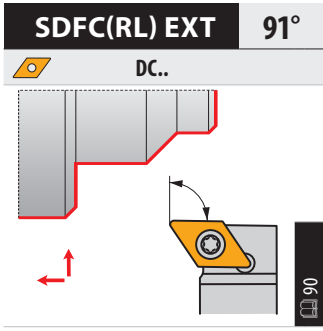
CC

ISO 旋削 – 内径

<p>SCFC(RL) INT 90°</p> <p>CC..</p> <p>84</p>	<p>SCKC(RL) INT 75°</p> <p>CC..</p> <p>85</p>	<p>SCLC(RL) INT 45°</p> <p>CC..</p> <p>86</p>	<p>SCXC(RL) INT 90°</p> <p>CC..</p> <p>88</p>
<p>C.-SCLC(RL) INT 95°</p> <p>CC..</p> <p>89</p>			

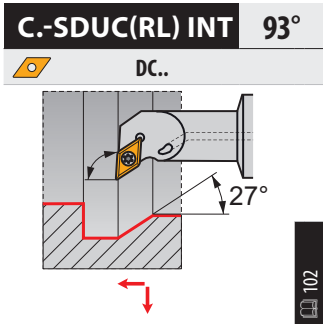
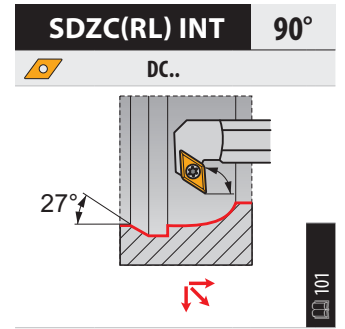
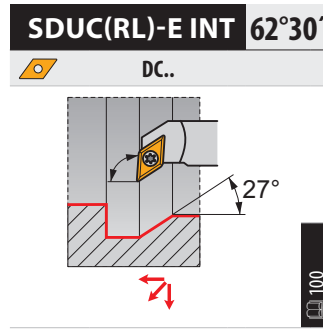
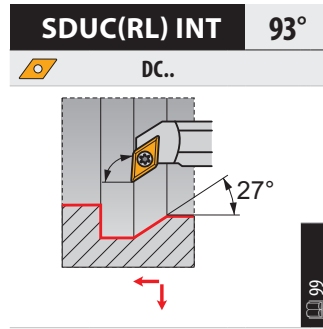
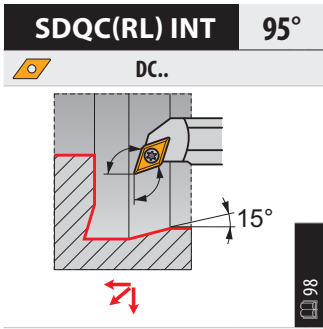
DC

ISO 旋削 - 外径



DC

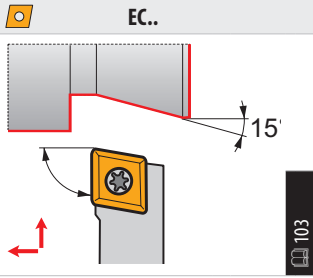
ISO 旋削 - 内径



EC

ISO 旋削 – 外径

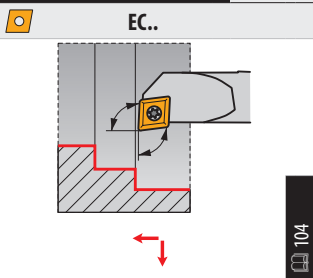
SEGC(RL) EXT 90°



EC

ISO 旋削 – 内径

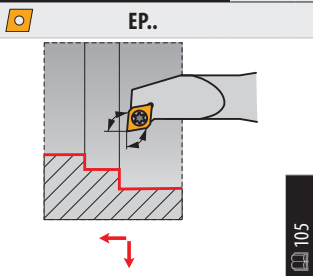
SEUC(RL) INT 93°



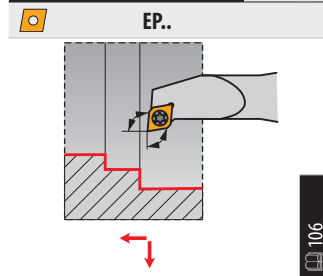
EP

ISO 旋削 – 内径

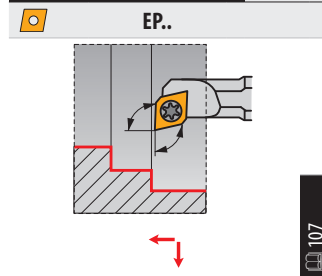
SELP(RL) INT 95°



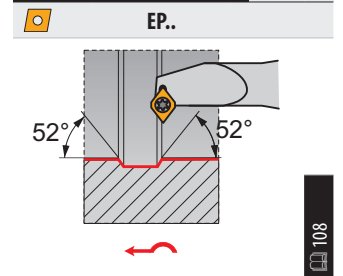
SELP(RL)-E INT 95°



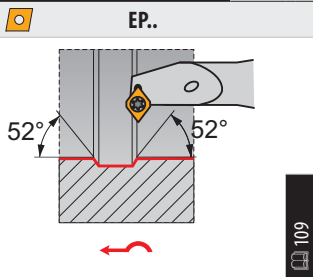
SEUP(RL) INT 93°



SEXP(RL) INT 52°30'



SEXP(RL)-E INT 52°30'



RC

ISO 旋削 - 外径

<p>PRDCN EXT</p> <p>RC..</p> <p>90°</p> <p>110</p>	<p>PRSC(RL) EXT</p> <p>RC..</p> <p>27°</p> <p>111</p>	<p>SRDC(RL) EXT</p> <p>RC..</p> <p>90°</p> <p>112</p>	<p>SRDCN EXT</p> <p>RC..</p> <p>90°</p> <p>113</p>
<p>SRCS(RL) EXT</p> <p>RC..</p> <p>27°</p> <p>114</p>	<p>C.-SRDCN EXT</p> <p>RC..</p> <p>90°</p> <p>116</p>		

RC

ISO 旋削 - 重粗加工 - 外径

<p>KHP-RSCR/L</p> <p>RC..</p> <p>117</p>	<p>DKH(RL)</p> <p>118</p>
-------------------------------------------------	----------------------------------

SC

ISO 旋削 – 外径

SSBC(RL) EXT 75° SC..	SSDCN EXT 45° SC..	SSKC(RL) EXT 75° SC..

SC

ISO 旋削 – 内径

SSSC(RL) INT 45° SC..

SC

ISO 旋削 – 重粗加工 – 外径

KHS-SBCR 75° SC..	DKH(RL)

TC

ISO 旋削 – 外径

STAC(RL) EXT 90°	STFC(RL) EXT 90°	STFC(RL)-A EXT 90°	STJC(RL) EXT 93°
TC..	TC..	TC..	TC..

TC

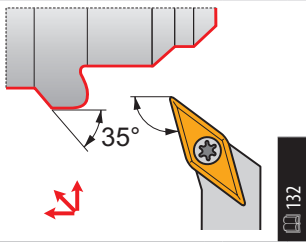
ISO 旋削 – 内径

STFC(RL) INT 90°	STFC(RL)-E INT 90°
TC..	TC..

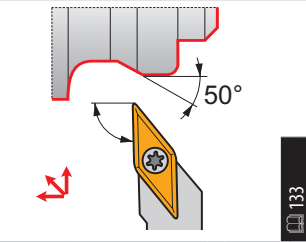
VB

ISO 旋削 - 外径

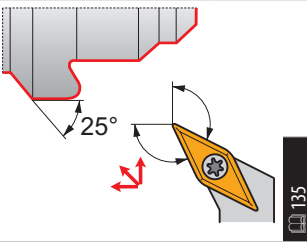
SVHB(C)(RL) EXT 107°30'
VB, VC..



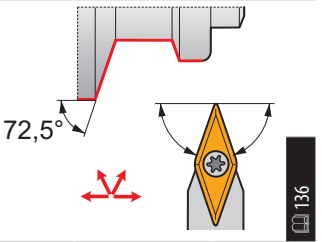
SVJB(C)(RL) EXT 93°
VB, VC..



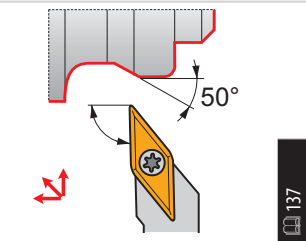
SVPB(C)(RL) EXT 117°30'
VB, VC..



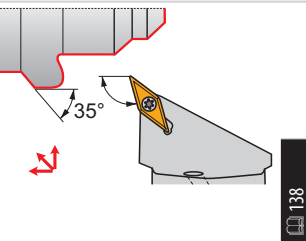
SVVB(C)N EXT 72°30'
VB, VC..



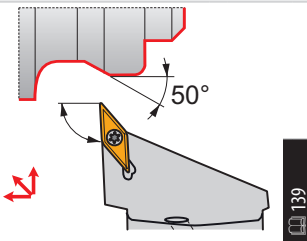
SVXB(C)(RL) EXT 98°
VB, VC..



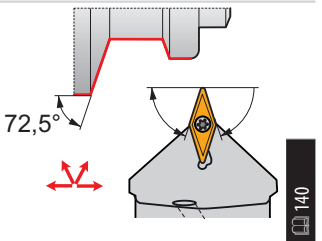
C.-SVHB(RL) EXT 107°30'
VB, VC..



C.-SVJB(RL) EXT 93°
VB, VC..



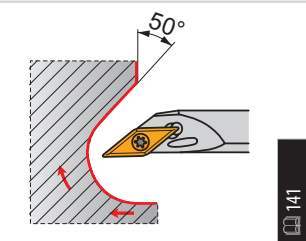
C.-SVVB(N) EXT 72°30'
VB, VC..



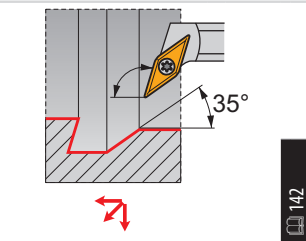
VB

ISO 旋削 - 内径

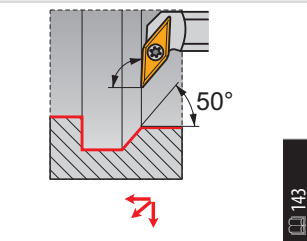
SVJB(RL) INT 93°
VB, VC..



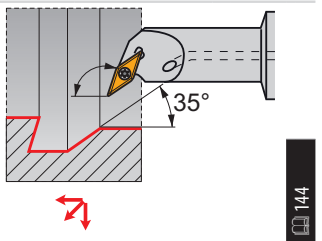
SVQB(C)(RL) INT 107°30'
VB, VC..



SVUB(C)(RL) INT 93°
VB, VC..

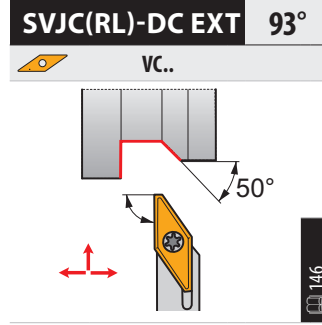
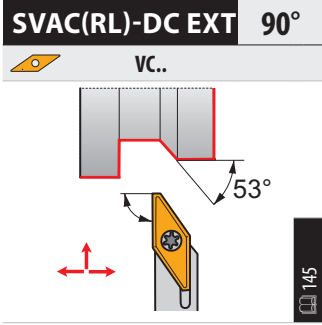


C.-SVQB(C)(RL) INT 108°
VB, VC..



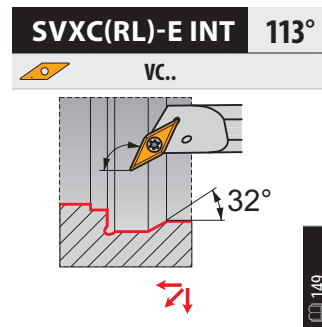
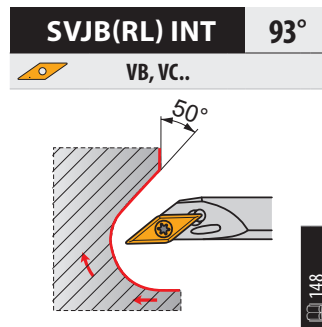
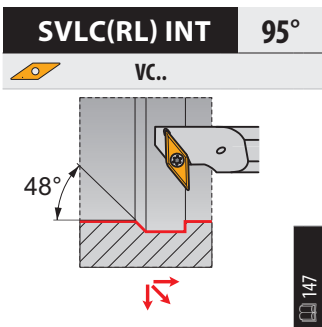
VC

ISO 旋削 – 外径



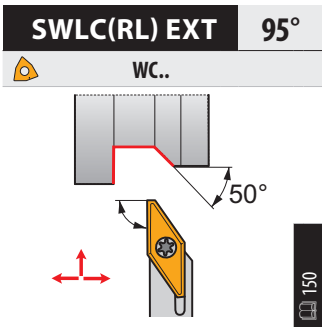
VC

ISO 旋削 – 内径



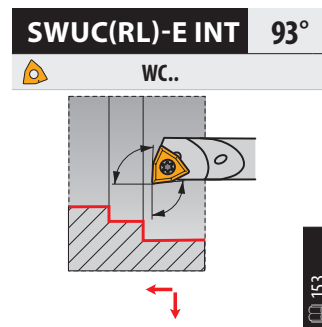
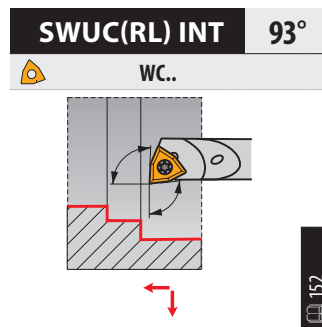
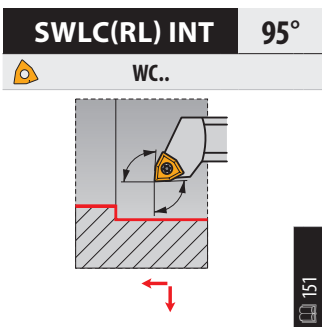
WC

ISO 旋削 – 外径



WC

ISO 旋削 – 内径

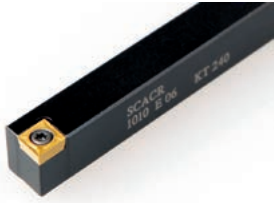


SCAC(RL) EXT

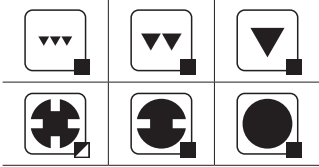
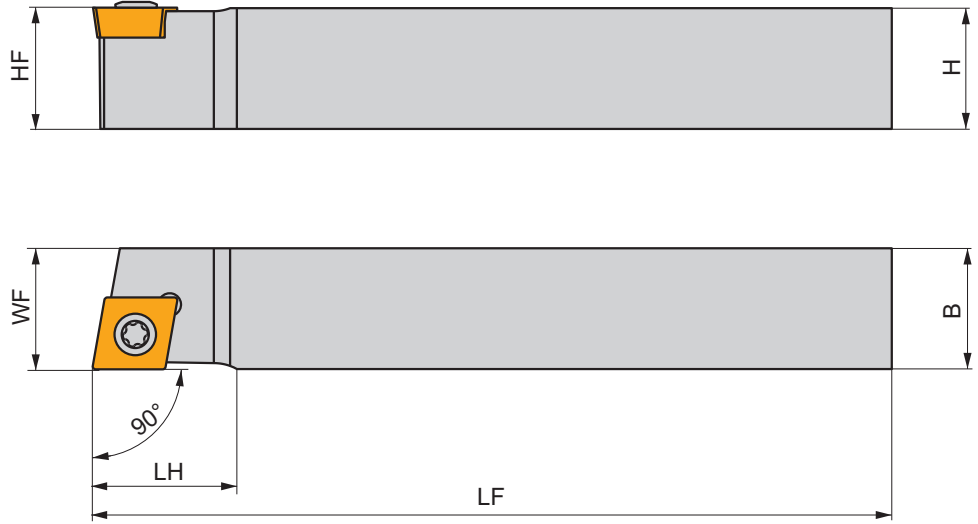
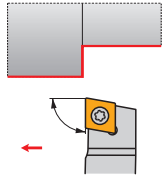
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリューロックツールホルダ 90°切込み角 CC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、90°切込み角スクリュータイプポジ CC..インサート用。外径の長手旋削加工、テーパ加工、面取り加工に適しており、スライドヘッド加工機にも使用可能です。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SCACR 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	-	0	0.04	GI045	S07
	SCACR 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	-	0	0.08	GI045	S07
	SCACR 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	-	0	0.11	GI041	S04
	SCACR 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	19.0	0	0.14	GI041	S04
	SCACR 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	-	0	0.22	GI041	S04
	SCACR 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	19.0	0	0.24	GI041	S04
L	SCACL 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	-	0	0.05	GI045	S07
	SCACL 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	-	0	0.06	GI045	S07
	SCACL 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	-	0	0.12	GI041	S04
	SCACL 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	19.0	0	0.14	GI041	S04
	SCACL 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	-	0	0.22	GI041	S04
	SCACL 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	19.0	0	0.24	GI041	S04

GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SCBC(RL) EXT

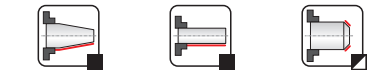
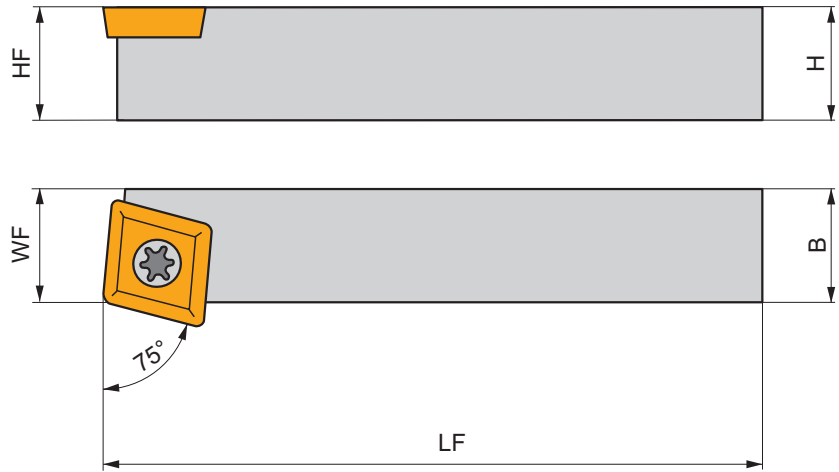
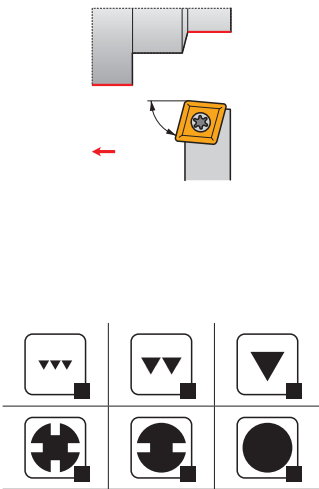
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリューロックツールホルダ 75°切込み角 CC..インサート用
 外径右/左勝手工具ツールホルダ、75°切込み角スクリュタイプポジ CC..インサート用。段の無い外径長手旋削加工と面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H	B	H _F	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SCBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI041	S08
SCBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI041	S08
SCBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.45	GI011	SC20
SCBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.61	GI011	SC20
L SCBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI041	S08
SCBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI041	S08
SCBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.43	GI011	SC20
SCBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.75	GI011	SC20

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..

SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAGT15P	HXK 5
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAGT15P	-

SCDCR EXT

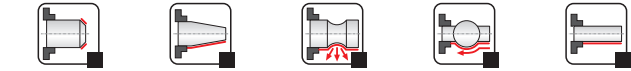
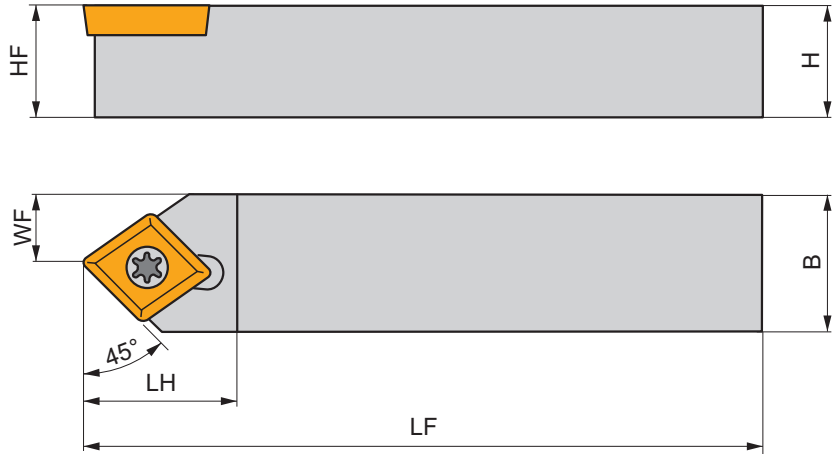
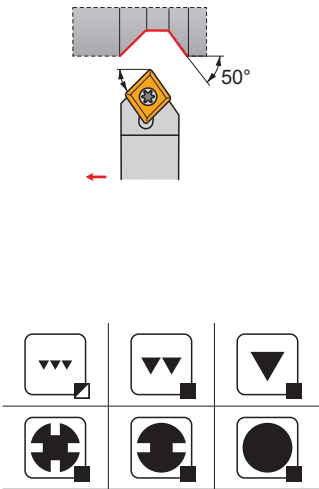
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクロロックツールホルダ 45°切込み角、CC..インサート用
 外径右勝手ツールホルダ、45°切込み角、スクロタイプポジ CC..インサート。段のない外径長手旋削、
 テーパ、多方向微加工、面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SCDCR 1010 E 06	10	10	10	5.11	70	11.0	0	0	0.06	GI045	SC21

	GI045		CC..0602..
--	-------	--	------------

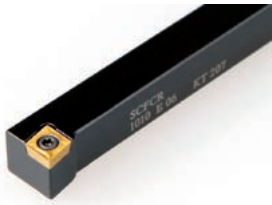
SC21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001

SCFC(RL) EXT

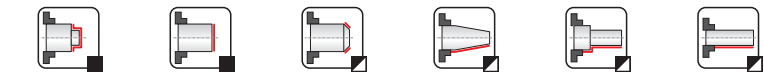
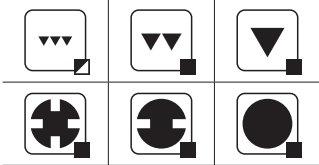
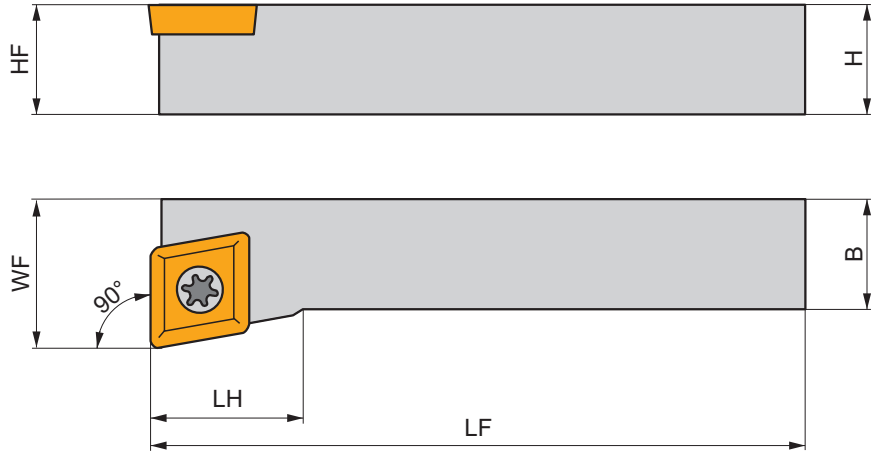
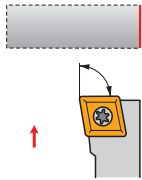
P **M** **K** **N** **S** **H**

PRAMET

S



外径スクロロックツールホルダ 90°切込み角 CC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、90°切込み角、スクリュタイプポジ CC..インサート。外径端面加工と段付き
 長手旋削加工、テーパ加工、面取り旋削加工に適応しています。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SCFCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.04	GI045	S07
SCFCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.07	GI045	S07
SCFCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.12	GI041	S04
SCFCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S04
L SCFCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.06	GI045	S07
SCFCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.10	GI041	S04
SCFCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S04

GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..

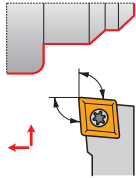
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAGT15P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAGT07P

SCLC(RL) EXT

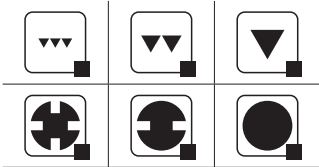
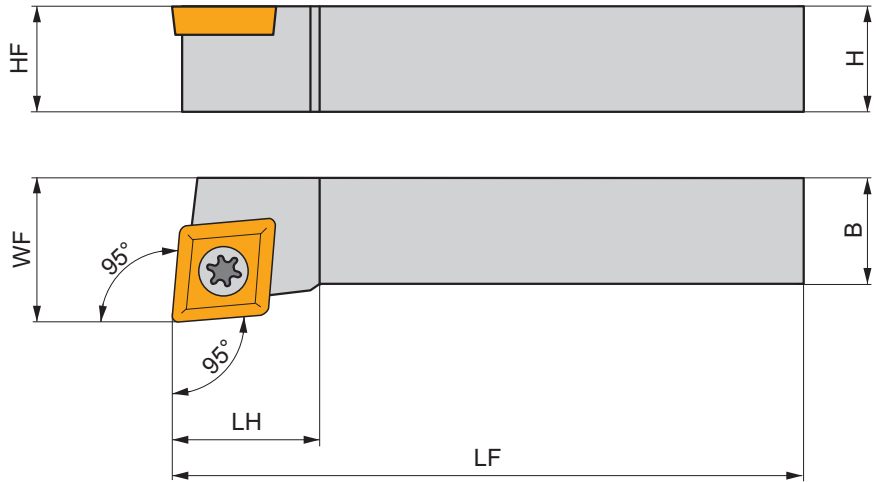
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリーロックツールホルダ 95°切込み角 CC...インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、95°切込み角、スクリュタイプポジ CC..インサート用。段付き外径長手、テーパ加工と面取り旋削加工に適応します。スライドヘッド加工機にも使用可能です。本体に処理を施した長い工具寿命。












	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SCLCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.05	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.09	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 08	10	10	10	12	70	13.2	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.01	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.12	GI041	S08
	SCLCR 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	21.3	0	0	0.13	GI041	S08
	SCLCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.22	GI232	SC22
	SCLCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCR 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	21.3	0	0	0.24	GI041	S08
	SCLCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.43	GI011	SC20
	SCLCR 2525 M 12-M-A	20	25	20	32	150	20.0	0	0	0.77	GI011	SC20
	L	SCLCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.06	GI045
SCLCL 1010 E 06		10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.06	GI045	S01
SCLCL 1212 F 08		12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.03	GI232	SC22
SCLCL 1212 F 09		12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.10	GI041	S08
SCLCL 1212 K 09-S		12	12	12	12	125	21.3	0	0	0.13	GI041	S08
SCLCL 1616 H 08		16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.23	GI232	SC22
SCLCL 1616 H 09		16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S08
SCLCL 1616 K 09-S		16	16	16	16	125	21.3	0	0	0.24	GI041	S08
SCLCL 2020 K 12-M-A		20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI011	SC20
SCLCL 2525 M 12-M-A		25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.77	GI011	SC20

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..




GI232 CC.. 0803..

								
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
SC22	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	-	-	PT-8003	-
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

C.-SCLC(RL) EXT

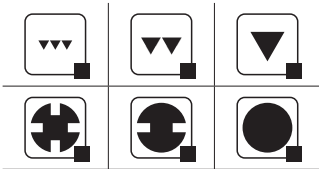
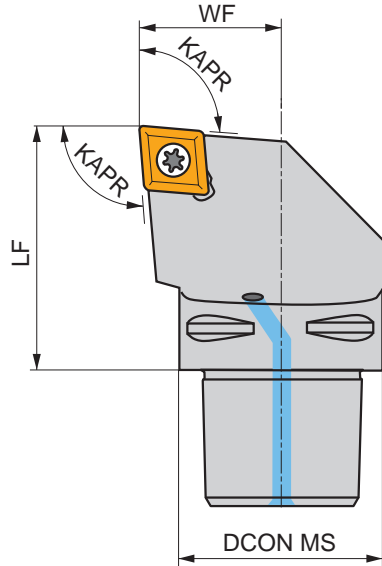
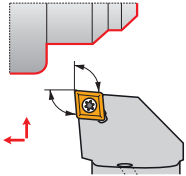
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径PSCクイックチェンジ工具、スクロロック、95°切込み角 CC..インサート用
 外径右/左勝手工具、内部クーラント、95°切込み角、スクリュタイプポジ CC..インサート用。段付き外径
 長手旋削加工、テーパと面取り旋削加工に適応します。ポリゴンシャンクカップリング。本体に処理を施
 した長い工具寿命。



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R C3-SCLCR-22040-09	32	22	40	95	0	0	✓	0.21	GI041	C-SC09S
C4-SCLCR-27050-09	40	27	50	95	0	0	✓	0.39	GI041	C-SC09S
C4-SCLCR-27050-12	40	27	50	95	0	0	✓	0.40	GI011	C-SC12-1
C5-SCLCR-35060-12	50	35	60	95	0	0	✓	0.72	GI011	C-SC12-2
L C3-SCLCL-22040-09	32	22	40	95	0	0	✓	0.21	GI041	C-SC09S
C4-SCLCL-27050-09	40	27	50	95	0	0	✓	0.39	GI041	C-SC09S
C5-SCLCL-35060-12	50	35	60	95	0	0	✓	0.72	GI011	C-SC12-2

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..

C-SC09S	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SCS 232-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SC12-1	US 2018-T15P	3.0	M 4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4	CN 034-01
C-SC12-2	US 2018-T15P	3.0	M 4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4	CN 034-02

SCFC(RL) INT

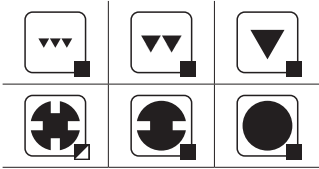
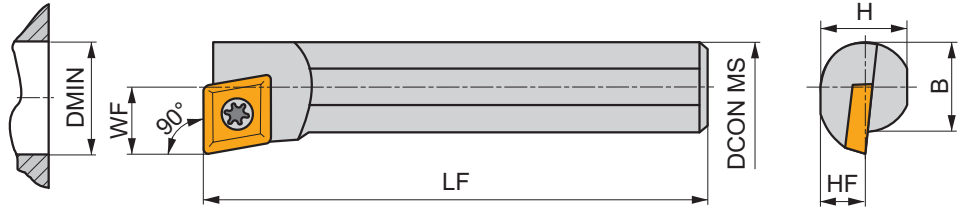
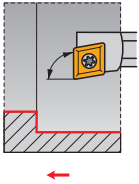
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径スクリューロック ボーリングバー 90°切込み角 CC..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、90°切込み角、スクリュータイプ CC..インサート用。内径端面と段付き長手旋削加工、テーパと面取り旋削加工に適応します。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R S10H-SCFCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045	S06
	S12K-SCFCR 06	12	16	9	11	11.5	-7	0	0.11	GI045	S06
L S10H-SCFCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045	S06
	S12K-SCFCL 06	12	16	9	11	11.5	-7	0	0.13	GI045	S06

	GI045		CC..0602..
--	-------	--	------------

	S06		US 2505-T07P		0.9		M 2.5		5.2		FLAG T07P
--	-----	--	--------------	--	-----	--	-------	--	-----	--	-----------

SCKC(RL) INT

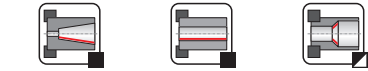
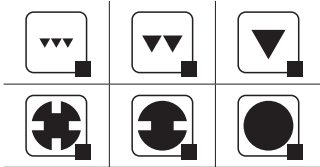
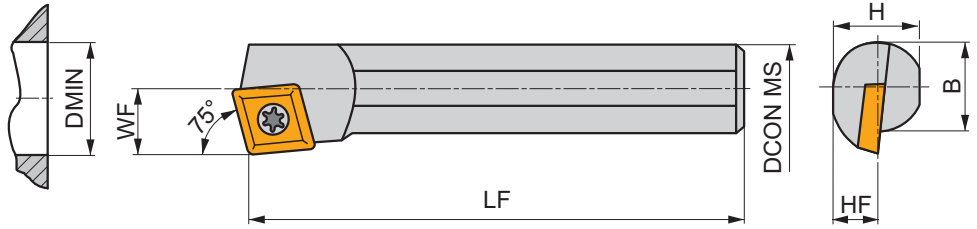
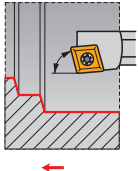
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径スクリュロック ボーリングバー 75°切込み角 CC..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、75°切込み角、スクリュタイプ CC..インサート用。段のない内径長手旋削加工、テーパと面取り旋削加工に適応します。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg	G1045	S02
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R S08F-SCKCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	G1045	S02
S12K-SCKCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	G1045	S02
S16M-SCKCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.25	G1041	S05
S20S-SCKCR 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	G1041	S08
S25T-SCKCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	G1041	S08
S32U-SCKCR 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	G1011	SC20
L S20S-SCKCL 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	G1041	S08

G1011	CC.. 1204..
G1041	CC.. 09T3..
G1045	CC.. 0602..

		Nm						
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	-	-	FLAG T07P	-
S05	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	-	-	FLAG T15P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

SCLC(RL) INT

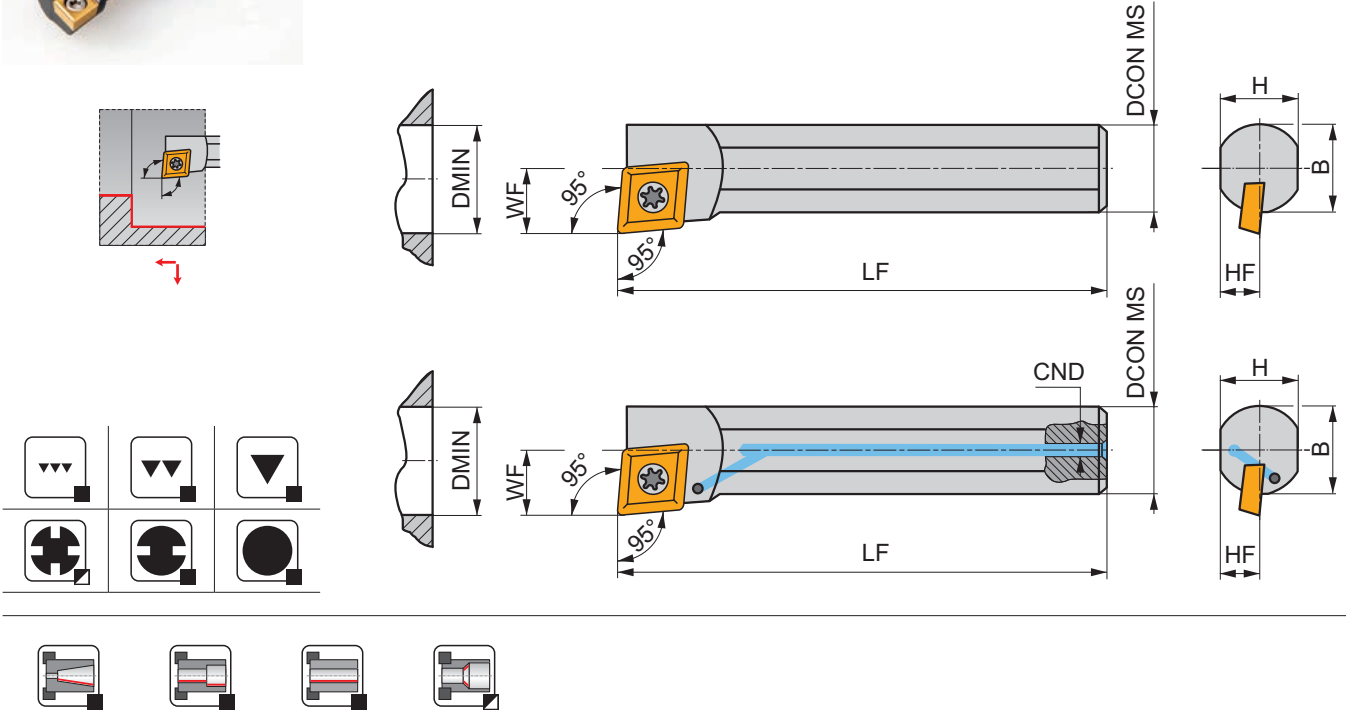
P M K N S H

PRAMET

S



内径スクロロックボーリングバー 95°切込み角 CC..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、内部クーラント供給、95°切込み角、スクリュタイプ CC..インサート用。段付き内径長手旋削加工、テーパと面取り旋削加工向け。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R A08H-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	100	3.5	-13	0	✓	0.03	GI045	S02
S08F-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-	-13	0	-	0.05	GI045	S02
A10H-SCLCR 06	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	GI045	S02
S10H-SCLCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-	-10	0	-	0.07	GI045	S02
A12K-SCLCR 06	12	16	9	11	-	125	5	-8	0	✓	0.09	GI045	S01
S12K-SCLCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-	-8	0	-	0.12	GI045	S01
S16M-SCLCR 06	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.25	GI045	S01
A10K-SCLCR 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.09	GI232	SC22
A12M-SCLCR 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22
A16R-SCLCR 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.28	GI232	SC22
A16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	-	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
S16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.25	GI041	S05
A20Q-SCLCR 09	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.37	GI041	S08
S20S-SCLCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.59	GI041	S08
A25R-SCLCR 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI041	S08
S25T-SCLCR 09	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.08	GI041	S08
A32S-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
S32U-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	GI011	SC20
L A08H-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	100	-	-13	0	✓	0.05	GI045	S02
S08F-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-	-13	0	-	0.05	GI045	S02
A10H-SCLCL 06	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.06	GI045	S02
S10H-SCLCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-	-10	0	-	0.06	GI045	S02
A12K-SCLCL 06	12	16	9	11	-	125	5	-8	0	✓	0.10	GI045	S01
S12K-SCLCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-	-8	0	-	0.11	GI045	S01
S16M-SCLCL 06	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.24	GI045	S01
A10K-SCLCL 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.00	GI232	SC22
A12M-SCLCL 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22

Product	D CON MS	D MIN	WF	H	B	L F	C ND	L AMS	G AMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
A16R-SCLCL 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.30	GI232	SC22
A16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	–	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
S16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.24	GI041	S05
A20Q-SCLCL 09	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.37	GI041	S08
S20S-SCLCL 09	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI041	S08
A25R-SCLCL 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI041	S08
S25T-SCLCL 09	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.08	GI041	S08
A32S-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
S32U-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.00	GI011	SC20

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..
GI232	CC.. 0803..

SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5	
SC22	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	–	–	PT-8003	–	
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	–	–	FLAG T07P	–	
S05	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	–	–	FLAG T15P	–	
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	

SCXC(RL) INT

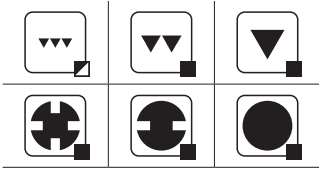
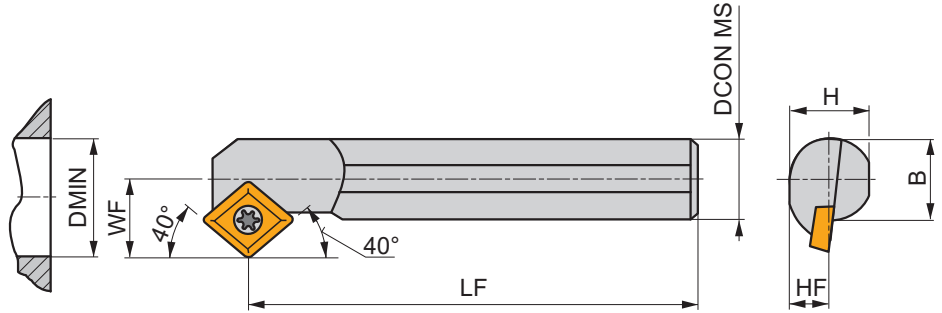
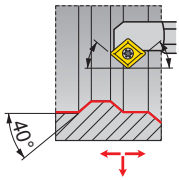
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径スクリューロックボーリングバー 40°切込み角 CC..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、40°切込み角、スクリュタイプ CC..インサート用。内径表と裏面取り加工、段の無い長手旋削加工、テーパ旋削加工に適応します。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	S10H-SCXCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045	S06
	S12K-SCXCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S06
	S16Q-SCXCR 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.29	GI045	S07
L	S10H-SCXCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045	S06
	S12K-SCXCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S06
	S16Q-SCXCL 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.30	GI045	S07

	GI045		CC.. 0602..
--	-------	--	-------------

S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	FLAG T07P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

C.-SCLC(RL) INT

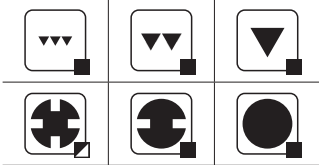
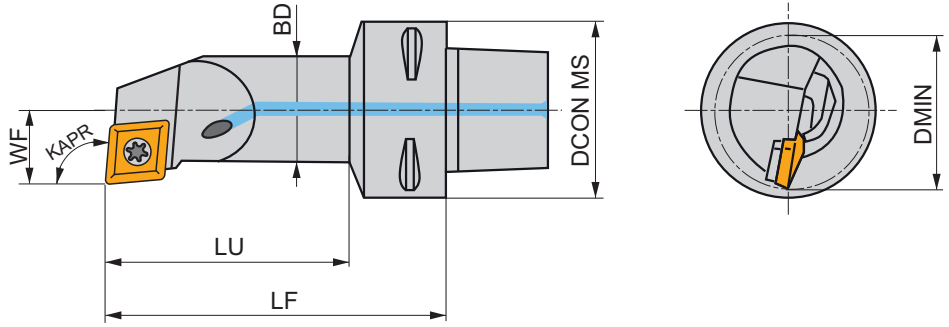
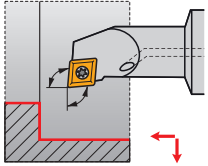
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径PSCクイックチェンジ工具、スクリュロック、95°切込み角 CC..インサート用
 内径右/左勝手工具、内部クーラント、95°切込み角、スクリュタイプ CC..インサート。最小内径旋削加工
 径 $\varnothing 20\text{mm}$ 。内径旋削加工アプリケーションの幅広いレンジに適応します。長さが選べるポリゴンシャン
 クカップリングです。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMMS	GAMO					
	(mm)													(mm)
R	C3-SCLCR-11065-09	32	20	11	65	48	16	95	-8.4	0	✓	0.21	GI041	SC09M
	C3-SCLCR-13075-09	32	25	13	75	58	20	95	-5.8	0	✓	0.26	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.41	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-17090-09	40	32	17	90	68	25	95	-3.4	0	✓	0.50	GI041	SC09M
L	C5-SCLCR-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041	SC09M
	C5-SCLCR-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041	SC09M
	C4-SCLCL-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041	SC09M
	C4-SCLCL-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.41	GI041	SC09M
	C5-SCLCL-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041	SC09M
C5-SCLCL-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041	SC09M	

GI041
 CC.. 09T3..

SC09M
 US 2009-T15P
 3.0
 M 3.5
 8.1
 FLAG T15P/3,5

SDFC(RL) EXT

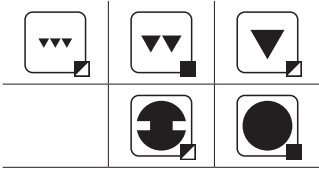
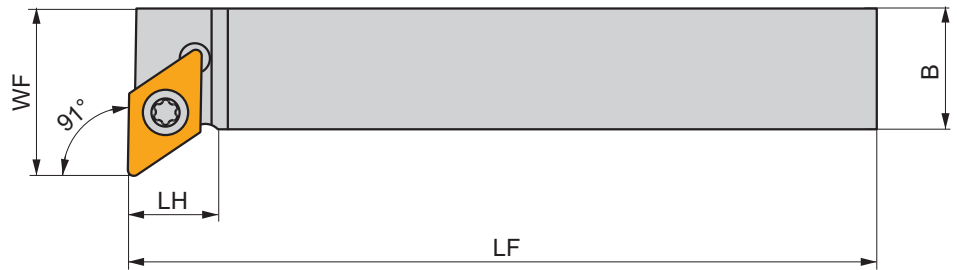
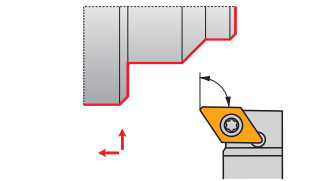
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリューロックツールホルダ 91°切込み角 DC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、91°切込み角、スクリュータイプのポジ DC..インサート用。段付きの長手旋削、倣い、端面、テーパ、面取り旋削加工に適応します。またスライドヘッド加工機にも使用可能です。本体寿命の延長ために処理が施されています。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SDFCR 1212 K 07-S	12	12	12	16	125	8.8	0	0	0.14	G1052	S01
SDFCR 1616 K 11-S	16	16	16	22	125	11.9	0	0	0.25	G1012	S08
L SDFCL 1212 K 07-S	12	12	12	16	125	8.8	0	0	0.14	G1052	S01
SDFCL 1616 K 11-S	16	16	16	22	125	11.9	0	0	0.25	G1012	S08

G1012	DC.. 11T3..
G1052	DC.. 0702..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P

SDJC(RL) EXT

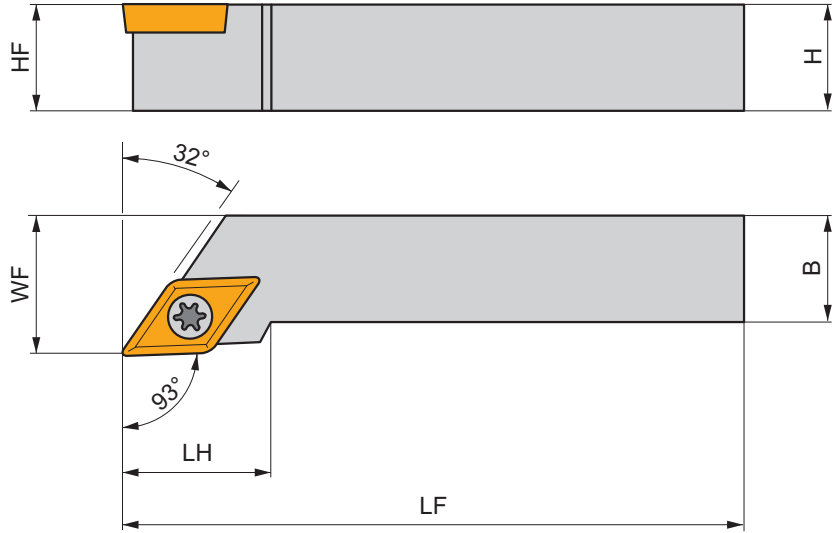
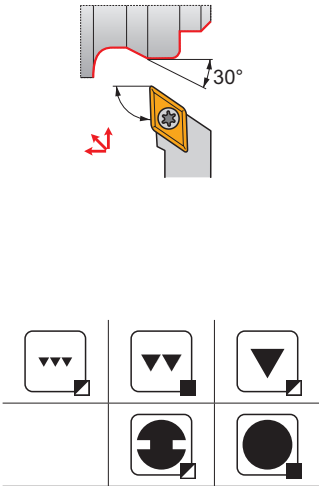
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S












外径スクリューロックツールホルダ 93°切込み角 DC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、93°切込み角、スクリュタイプポジ DC..インサート。段付き外径長手旋削加工、倣い加工、テーパと面取り旋削加工に適応します。スライディングヘッド加工機にも使用可能。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SDJCR 0808 D 07	8	8	8	10	60	14.0	0	0	0.05	GI052	S01
SDJCR 1010 E 07	10	10	10	12	70	14.0	0	0	0.06	GI052	S01
SDJCR 1212 F 07	12	12	12	16	80	14.0	0	0	0.11	GI052	S01
SDJCR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.10	GI012	S08
SDJCR 1212 K 07-S	12	12	12	12	125	18.2	0	0	0.13	GI052	S01
SDJCR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	22.6	0	0	0.13	GI012	S08
SDJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.22	GI012	S08
SDJCR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	22.6	0	0	0.23	GI012	S08
SDJCR 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI012	SD10
SDJCR 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	GI012	SD10
SDJCR 2525 M 15	25	25	25	32	150	28.0	0	0	0.74	GI243	SD11
L SDJCL 0808 D 07	8	8	8	10	60	14.0	0	0	0.04	GI052	S01
SDJCL 1010 E 07	10	10	10	12	70	14.0	0	0	0.07	GI052	S01
SDJCL 1212 F 07	12	12	12	16	80	14.0	0	0	0.11	GI052	S01
SDJCL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.11	GI012	S08
SDJCL 1212 K 07-S	12	12	12	12	125	18.2	0	0	0.13	GI052	S01
SDJCL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	22.6	0	0	0.13	GI012	S08
SDJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.20	GI012	S08
SDJCL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	22.6	0	0	0.23	GI012	S08
SDJCL 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.41	GI012	SD10
SDJCL 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	GI012	SD10
SDJCL 2525 M 15	25	25	25	32	150	28.0	0	0	0.07	GI243	SD11

	GI012	DC.. 11T3..
	GI052	DC.. 0702..
	GI243	DC.. 1504..

								
SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SD11	US 64518-T15P	5.0	M 4.5	18	SDN 150304	MS 4512	FLAG T15P	HXK 5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

SDNCN EXT

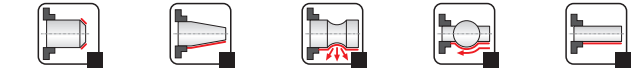
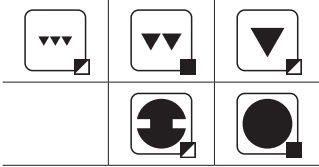
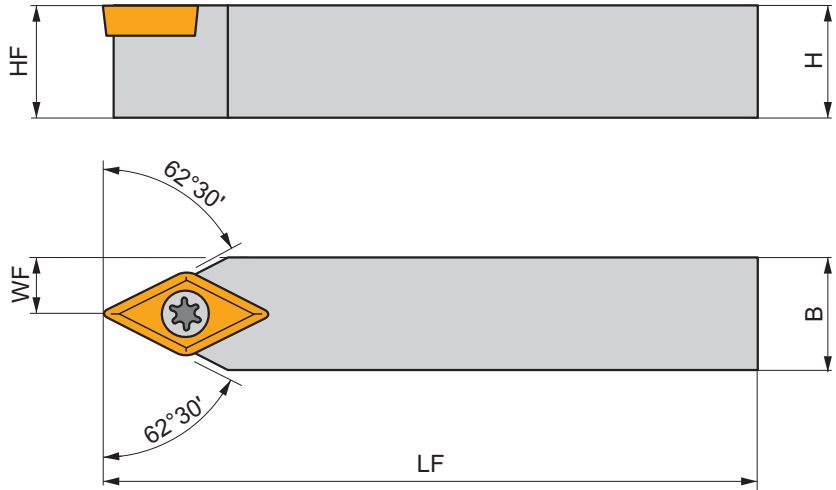
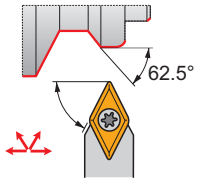
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリューロックツールホルダ 62.5°切込み角 DC..インサート用
 外径ニュートラルツールホルダ、62.5°切込み角、スクリュタイプ DC..インサート。段のない外径長手旋削加工、倣い加工、テーパと面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
N SDNCN 0808 D 07	8	8	8	4	60	0	0	0.05	GI052	S01
SDNCN 1010 E 07	10	10	10	5	70	0	0	0.07	GI052	S01
SDNCN 1212 F 07	12	12	12	6	80	0	0	0.11	GI052	S01
SDNCN 1212 F 11	12	12	12	6	80	0	0	0.11	GI012	S08
SDNCN 1616 H 11	16	16	16	8	100	0	0	0.20	GI012	S08
SDNCN 2020 K 11-M-A	20	20	20	10	125	0	0	0.35	GI012	SD10
SDNCN 2525 M 11-M-A	25	25	25	12.5	150	0	0	0.70	GI012	SD10

GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..

SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

SDUCL EXT

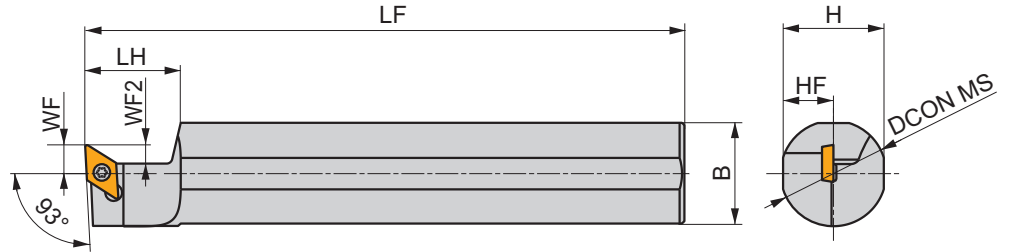
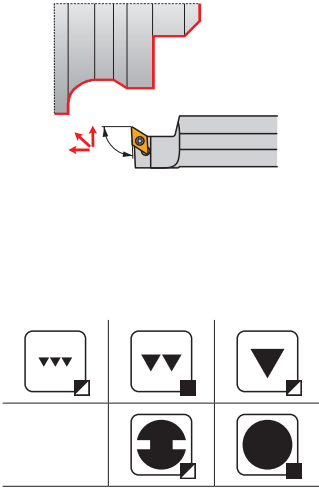
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリューロックツールホルダ 93°切込み角 DC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、93°切込み角、スクリュータイプのボジ DC..インサート用。段付きの長手旋削、倣い、端面旋削、テーパ、面取り旋削加工に適応します。スライドヘッド加工機にも使用可能です。本体寿命を延ばすために処理が施されています。



Product	DCON MS (mm)	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	WF2 (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
L S20K-SDUCL07-S	20	19	19	9.5	6	125	18.0	4	0	0	0.23	G1052	S01
S22K-SDUCL07-S	22	21	21	10.5	6	125	18.0	4	0	0	0.27	G1052	S01

	G1052		DC.. 0702..
--	-------	--	-------------

	S01		US 2506-T07P		0.9		M 2.5		6.3		FLAG T07P
--	-----	--	--------------	--	-----	--	-------	--	-----	--	-----------

SDXC(RL) EXT

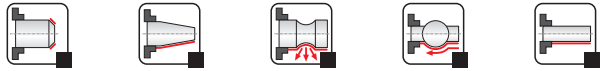
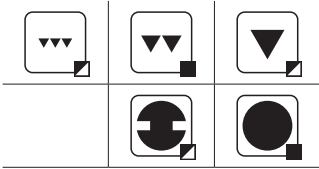
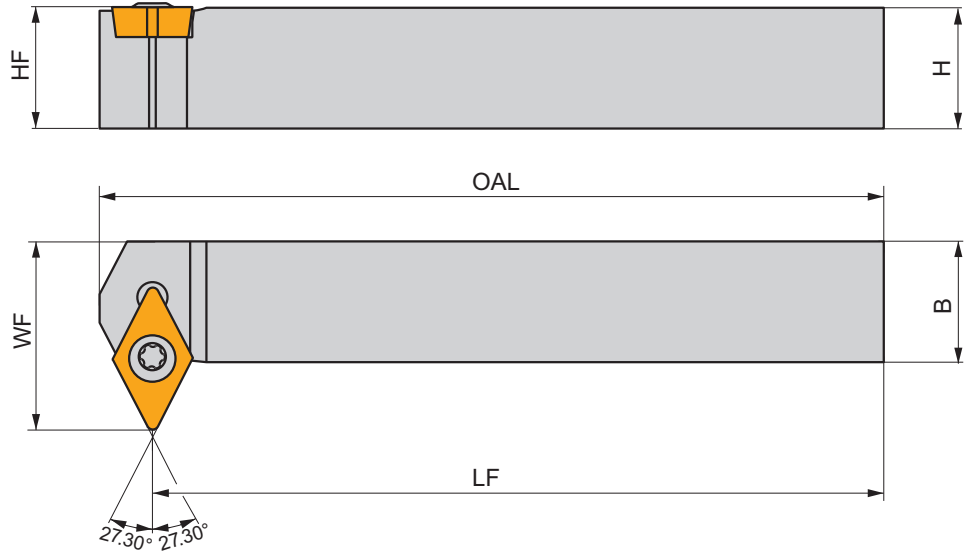
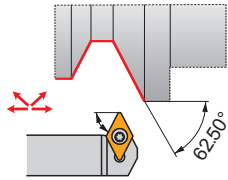
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリューロックツールホルダ 62.5°切込み角 DC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、62.5°切込み角、スクリューロックのポジ DC..インサート用。段のある外径長手、倣い、テーパと面取り旋削加工に適応します。またスライドヘッド加工機にも使用可能です。本体寿命を長くする処理が施されています。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SDXCR 1212 K 07-S	12	12	12	18	125	130	0	0	0.15	GI052	S01
SDXCR 1616 K 11-S	16	16	16	25	125	132	0	0	0.26	GI012	S08
L SDXCL 1212 K 07-S	12	12	12	18	125	130	0	0	0.15	GI052	S01
SDXCL 1616 K 11-S	16	16	16	25	125	132	0	0	0.26	GI012	S08

GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6

C.-SDJC(RL) EXT

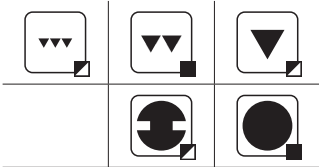
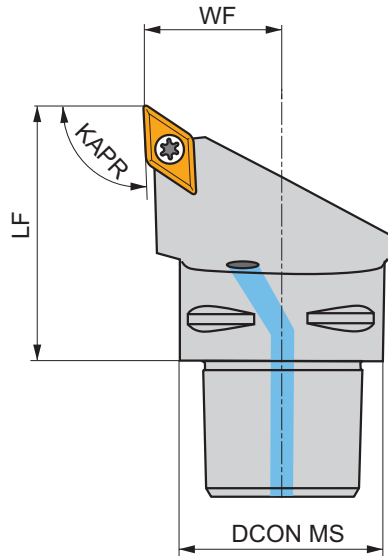
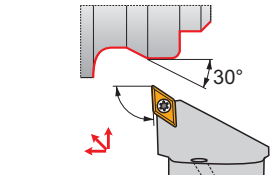
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径PSCクイックチェンジ工具、スクロロック、93°切込み角、DC..インサート用
 外径右/左勝手工具、内部クーラント供給、93°切込み角、スクリュタイプ ポジ DC..インサート用。段付き
 長手旋削加工、倣い加工、テーパ加工、面取り旋削加工に適応しています。ポリゴンシャンクカップリン
 グ。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R C3-SDJCR-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.20	GI012	C-SD11V-1
C4-SDJCR-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
C5-SDJCR-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.69	GI012	C-SD11V-2
L C3-SDJCL-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.20	GI012	C-SD11V-1
C4-SDJCL-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
C5-SDJCL-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.70	GI012	C-SD11V-2

	GI012		DC.. 11T3..
--	-------	--	-------------

C-SD11V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

C.-SDNCN EXT

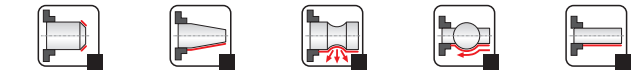
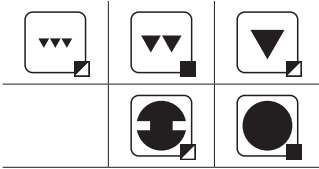
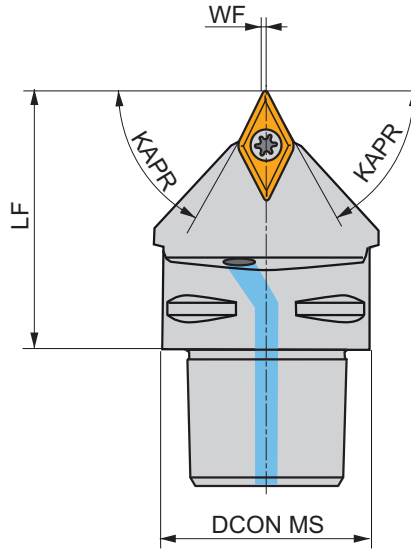
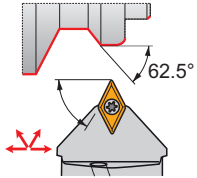
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径PSCクイックチェンジ工具、スクレットロック、62.5°切込み角、DC..インサート用
 外径右/左勝手工具、内部クーラント、62.5°切込み角、スクレットタイプポジ DC..インサート。段の無い外
 径長手旋削加工、倣い加工、テーパと面取り旋削加工に適応します。ポリゴンシャンクカップリング。本
 体に処理を施した長い工具寿命。



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N C4-SDNCN-00050-11	40	0.5	50	62.5	0	0	✓	0.35	GI012	C-SD11V-1
C5-SDNCN-00060-11	50	0.5	60	62.5	0	0	✓	0.62	GI012	C-SD11V-2

	GI012		DC.. 11T3..
--	-------	--	-------------

C-SD11V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

SDQC(RL) INT

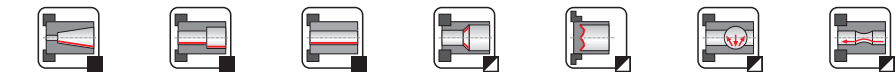
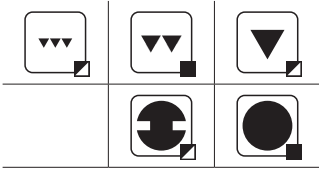
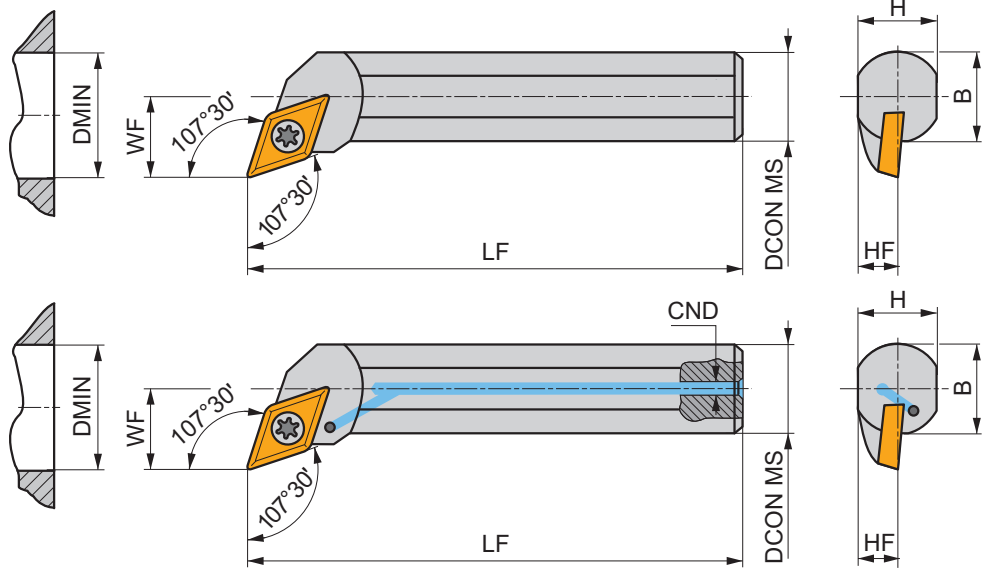
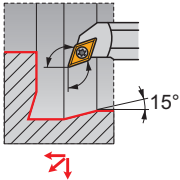
P M K N S H

PRAMET

S



内径スクリューロックボーリングバー 107.5°切込み角 DC..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、内部クーラント供給、107.5°切込み角、スクリュタイプ DC..インサート用。段の付いた内径長手旋削加工、テーパ加工、倣い加工、面取り旋削加工向け。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R A10H-SDQCR 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
A12K-SDQCR 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.10	GI052	S02
A16M-SDQCR 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
A20Q-SDQCR 11	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.36	GI012	S08
S20S-SDQCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
A25R-SDQCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.65	GI012	S08
S25T-SDQCR 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.08	GI012	S08
A32S-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.25	GI012	SD10
S32U-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	GI012	SD10
L A10H-SDQCL 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052	S02
A12K-SDQCL 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
A16M-SDQCL 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
A20Q-SDQCL 11	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.37	GI012	S08
S20S-SDQCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.63	GI012	S08
A25R-SDQCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.64	GI012	S08
S25T-SDQCL 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.15	GI012	S08
A32S-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.32	GI012	SD10
S32U-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.08	GI012	SD10

	GI012	DC.. 11T3..
	GI052	DC.. 0702..

SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

SDUC(RL) INT

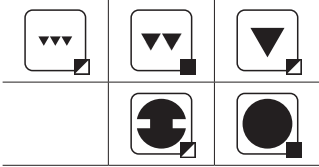
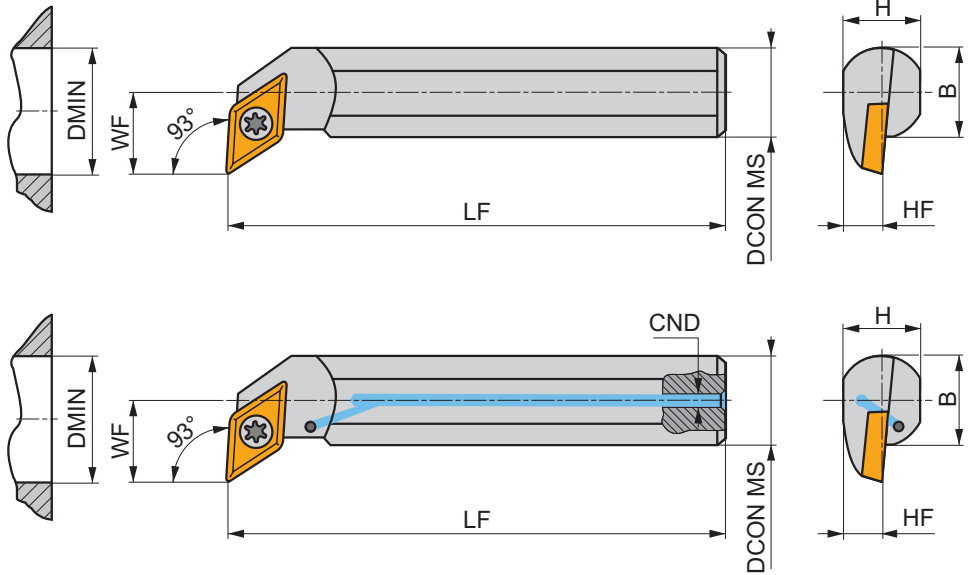
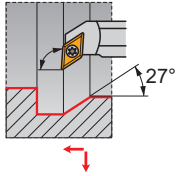
P M K N S H

PRAMET

S



内径スクリュロックボーリングバー 93°切込み角 DC..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、内部クーラント供給、93°切込み角、スクリュタイプ DC..インサート用。段付き内径長手旋削加工、テーパ、微い旋削加工、旋削面取り加工向け。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R A10H-SDUCR 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
A12K-SDUCR 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.12	GI052	S02
A16M-SDUCR 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
A20Q-SDUCR 11	20	25	13	18	-	180	8	-3	0	✓	0.37	GI012	S08
S20S-SDUCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
A25R-SDUCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI012	S08
S25T-SDUCR 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.09	GI012	S08
A32S-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.30	GI012	SD10
S32U-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	GI012	SD10
L A10H-SDUCL 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
A12K-SDUCL 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
A16M-SDUCL 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
A20Q-SDUCL 11	20	25	13	18	-	180	8	-3	0	✓	0.37	GI012	S08
S20S-SDUCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
A25R-SDUCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.66	GI012	S08
S25T-SDUCL 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.09	GI012	S08
A32S-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	0.00	GI012	SD10
S32U-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.09	GI012	SD10

		DC.. 11T3..
GI012		DC.. 0702..
GI052		

SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

SDUC(RL)-E INT

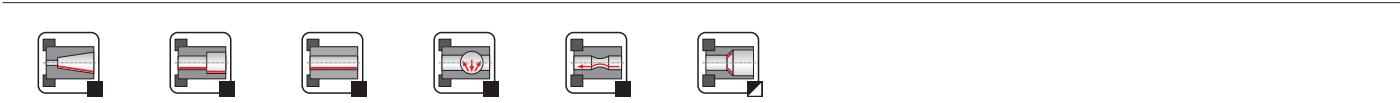
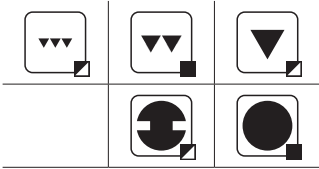
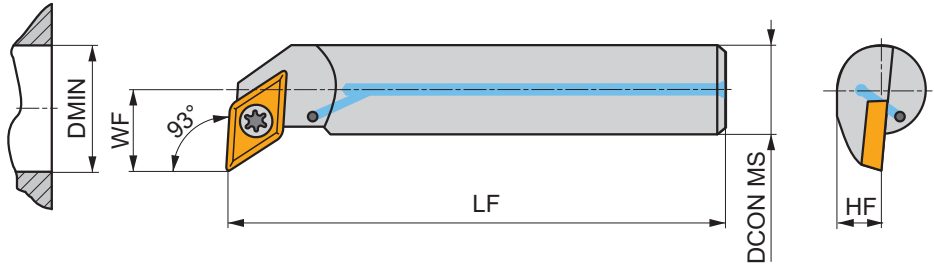
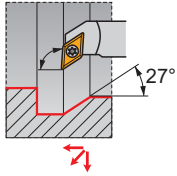
P M K N S H

PRAMET

S



内径超硬スクリュロックボーリングバー 93°切込み角 DC..インサート用
 内径右/左勝手超硬ボーリングバー、内部クーラント、93°切込み角、スクリュタイプ DC..インサート。段付き長手旋削加工、テーパ加工、倣いと面取り旋削加工。工具突き出し量 >3xD。



Product	DCON MS	DMIN	WF	HF	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R E10M-SDUCR 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.14	GI052	SD21	
	E12Q-SDUCR 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	GI052	SD21
	E16R-SDUCR 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.49	GI052	SD21
L E10M-SDUCL 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.15	GI052	SD21	
	E12Q-SDUCL 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	GI052	SD21
	E16R-SDUCL 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.50	GI052	SD21

GI052
 DC.. 0702..

SD21
 5513 020-03
 0.8
 M 2.5
 6.5
 PT-8001

SDZC(RL) INT

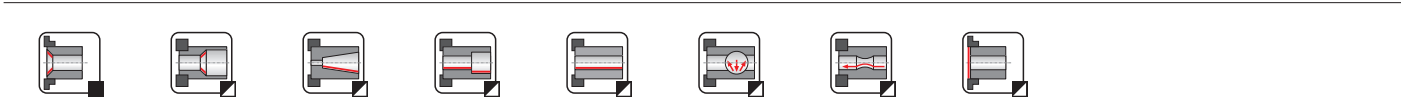
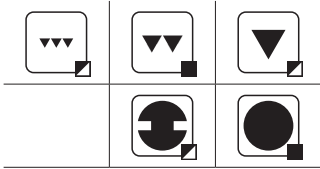
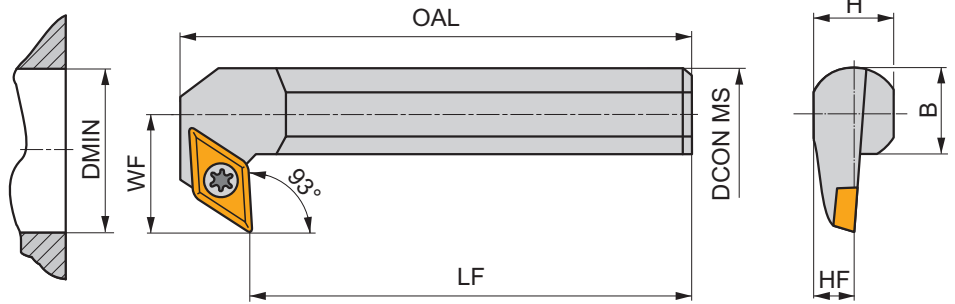
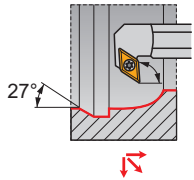
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径スクリューロックボーリングバー 93°切込み角 DC..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、93°の切込み角、スクリュータイプ DC..インサート用。段付き内径長手裏旋削加工、テーパ加工、ぬい加工と面取り旋削加工に適応します。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	OAL	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	S16M-SDZCR 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.26	GI052 S01
	S20Q-SDZCR 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.49	GI012 S08
	S25R-SDZCR 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.79	GI012 S08
	S32S-SDZCR 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.62	GI012 SD10
	S40T-SDZCR 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012 SD10
L	S16M-SDZCL 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.27	GI052 S01
	S20Q-SDZCL 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.48	GI012 S08
	S25R-SDZCL 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.80	GI012 S08
	S32S-SDZCL 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.60	GI012 SD10
	S40T-SDZCL 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012 SD10

	GI012	DC.. 11T3..
	GI052	DC.. 0702..

SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

C.-SDUC(RL) INT

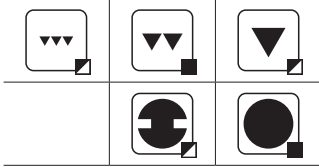
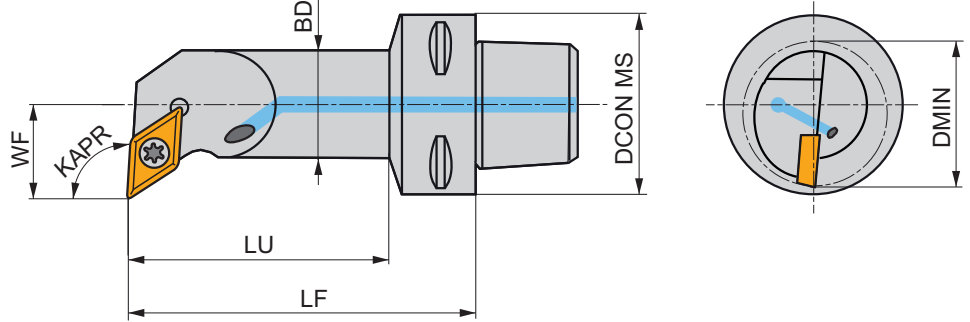
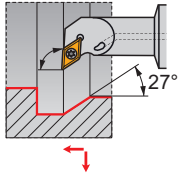
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径PSCクイックチェンジ工具、スクリュロック、93°切込み角 DC..インサート用
 内径右/左勝手工具、内部クーラント、スクリュタイプ DC..インサート用の93°切込み角。最小内径旋削加工径φ20mm。内面旋削加工の幅広いレンジに適応します。長さが選べるポリゴンシャンクカップリング。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	C3-SDUCR-11065-07	50	20	11	65	48	16	93	-4.3	0	✓	0.20	GI052 SV11
	C4-SDUCR-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4.3	0	✓	0.35	GI052 SV11
	C4-SDUCR-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5.8	0	✓	0.41	GI012 SC09M
	C4-SDUCR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3.4	0	✓	0.49	GI012 SV16
	C5-SDUCR-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5.8	0	✓	0.60	GI012 SC09M
C5-SDUCR-17090-11	50	32	17	90	67	25	93	-3.4	0	✓	0.68	GI012 SV16	
L	C4-SDUCL-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4.3	0	✓	0.35	GI052 SV11
	C4-SDUCL-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5.8	0	✓	0.41	GI012 SC09M
	C4-SDUCL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3.4	0	✓	0.49	GI012 SV16
	C5-SDUCL-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5.8	0	✓	0.60	GI012 SC09M



GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..



SC09M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	FLAG T15P/3,5	-
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	-	FLAG T07P
SV16	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	-	FLAG T15P/3,5

SEGC(RL) EXT

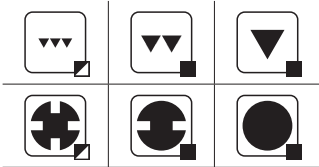
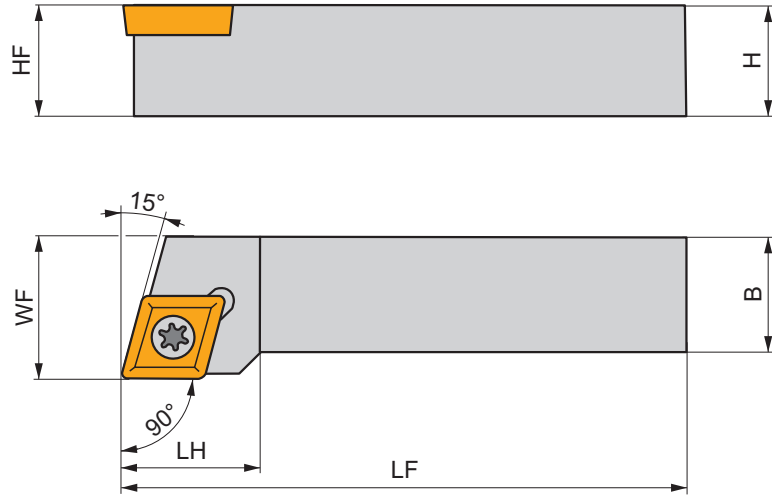
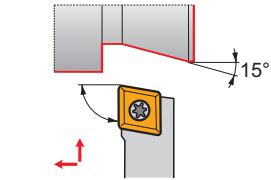
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリューロックツールホルダ 90°切込み角 EC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、90°切込み角、スクリュタイプポジ EC..インサート。外径端面加工と段付き
 長手旋削加工、テーパ加工、面取りと端面旋削に適応しています。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SEGCR 1212 N 08	12	12	12	16	160	12.0	0	0	0.15	GI210	SE08
SEGCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.22	GI210	SE08
L SEGCL 1212 N 08	12	12	12	16	160	12.0	0	0	0.22	GI210	SE08
SEGCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	12.0	0	0	2.14	GI210	SE08

GI210	EC..0803..

SE08	416.1-832	3.6	M3	8.5	PT-8002

SEUC(RL) INT

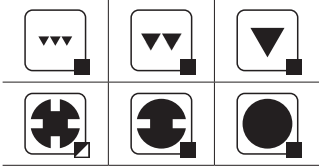
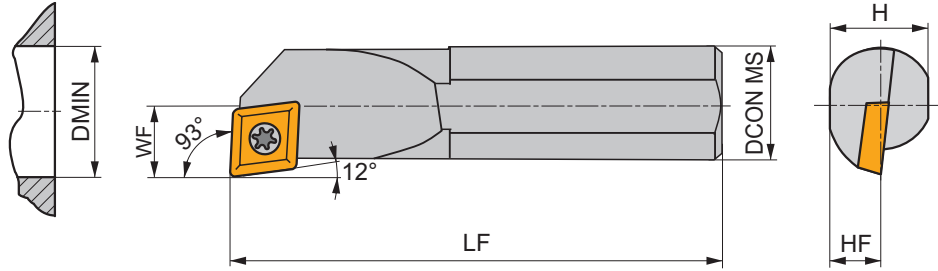
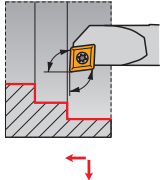
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径スクリューロックボーリングバー 93°切込み角 EC..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、93°の切込み角、スクリュータイプ EC..インサート用。内径テーパ加工、
 段付き長手旋削加工、面取り旋削加工に適応します。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LAMS	GAMO	kg	G1213	SE23	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	S08K-SEUCR 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	G1213	SE23
	S10M-SEUCR 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	G1213	SE23
	S12M-SEUCR 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	G1210	SE24
	S16R-SEUCR 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	G1210	SE24
	S20S-SEUCR 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	G1210	SE24
	S25T-SEUCR 08	25	32	17	23	11.5	300	-4	0	1.06	G1210	SE24
L	S08K-SEUCL 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	G1213	SE23
	S10M-SEUCL 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	G1213	SE23
	S12M-SEUCL 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	G1210	SE24
	S16R-SEUCL 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	G1210	SE24
	S20S-SEUCL 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	G1210	SE24

G1210		EC.. 0803..	
G1213		EC.. 0602..	

SE23	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001
SE24	416.1-832	3.6	M 3	8.5	PT-8003

SELP(RL) INT

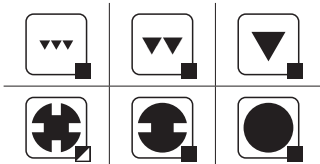
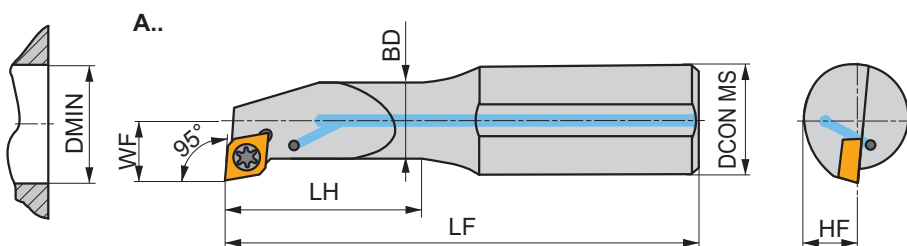
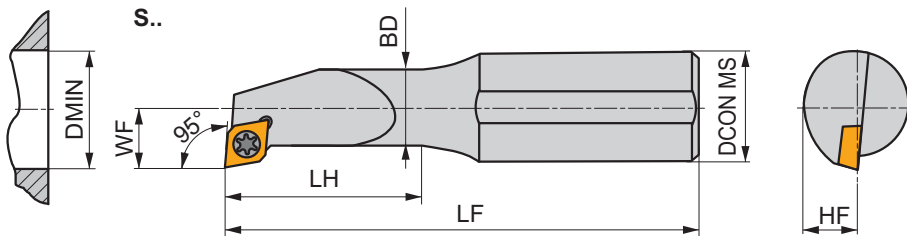
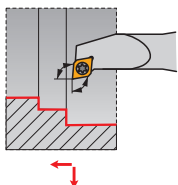
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径スクリューロックボーリングバー 95°切込み角 EP..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、内部クーラント供給、95°切込み角、スクリュタイプ EP..インサート。内径
 テーパー加工と段付き長手旋削加工と面取り加工に適応します。本体には工具寿命を延ばす処理が施さ
 れています。



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	S0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	20.0	-10	0	-	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0	-	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0	-	0.11	GI212	SE22
	A1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0	✓	0.18	GI212	SE22
L	S0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	20.0	-10	0	-	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0	-	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SELPL 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0	-	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0	-	0.21	GI212	SE22

	GI212		EP. 0502..
--	-------	--	------------

SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

SELP(RL)-E INT

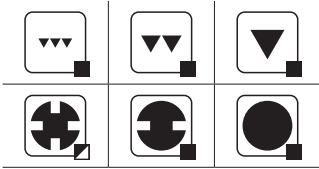
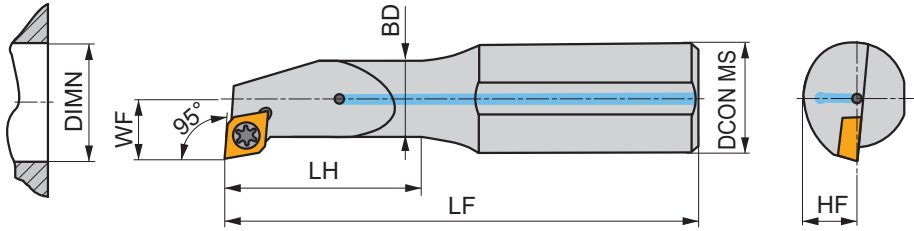
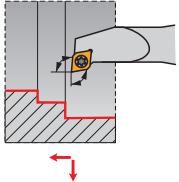
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径超硬スクロロックボーリングバー 95°切込み角 EP..インサート用
 内径右/左勝手超硬ボーリングバー、内部クーラント、95°切込み角、スクリュタイプ EP..インサート。内径
 テーパ、段付きの長手旋削加工と面取り旋削加工に適応します。工具突き出し量 >3xD。



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R E0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	28.0	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
E0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
E1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	44.0	-5	0	✓	0.17	GI212	SE22
L E0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	28.0	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
E0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
E1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	55.0	-2	0	✓	0.33	GI212	SE22

GI212 EP..0502..

SE22 28588 0.8 M 2.2 5.6 MA2-8304

SEUP(RL) INT

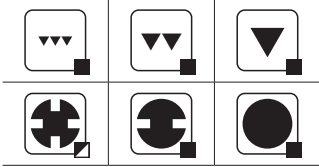
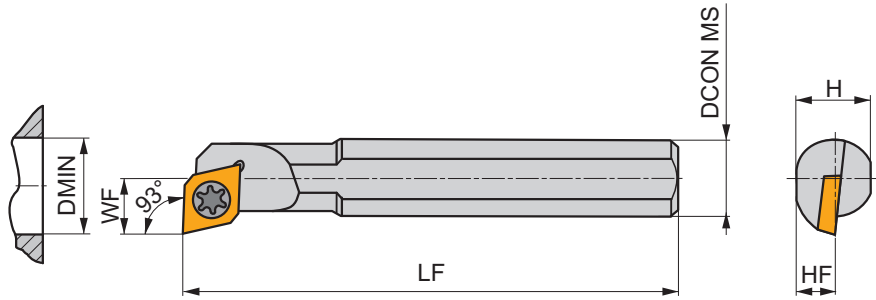
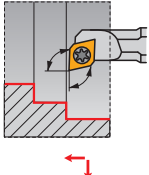
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径スクリューロックボーリングバー 93°切込み角 EP..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、93°の切込み角、スクリュータイプ EP..インサート用。内径テーパ加工、
 段付き長手旋削加工、面取り旋削加工に適応します。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R S06H-SEUPR 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.04	GI212	SE21
L S06H-SEUPL 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.05	GI212	SE21

	GI212		EP..0502..
--	-------	--	------------

	SE21		28992		0.8		M 2.2		4.2		MA2-8304
--	------	--	-------	--	-----	--	-------	--	-----	--	----------

SEXP(RL) INT

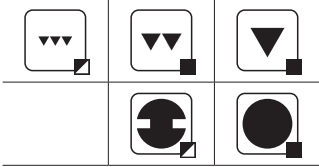
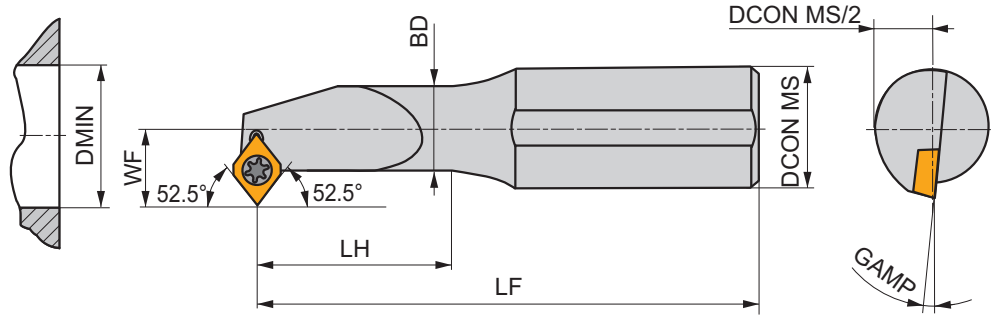
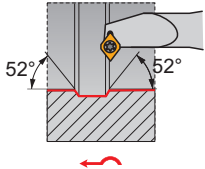
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径スクリューロックボーリングバー 52.5°切込み角 EP..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、52.5°切込み角、スクリュタイプ EP..インサート用。内径裏面取り、テーパ、多方向、面取りと段のない長手旋削加工向け。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)	kg		
R S0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	20.0	-7	0.04	GI212	SE21
S0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0.06	GI212	SE22
S1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0.11	GI212	SE22
S1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0.21	GI212	SE22
L S0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	20.0	-7	0.04	GI212	SE21
S0810J-SEXPL 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0.06	GI212	SE22
S1012K-SEXPL 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0.11	GI212	SE22
S1216M-SEXPL 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0.21	GI212	SE22

	GI212		EP. 0502..
--	-------	--	------------

SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

SEXP(RL)-E INT

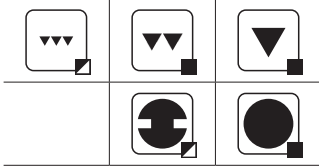
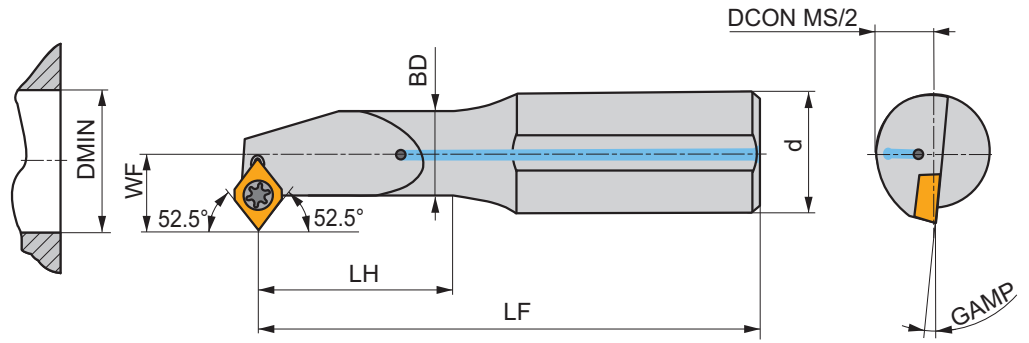
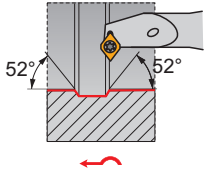
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径超硬スクロロックボーリングバー 52.5°切込み角 EP..インサート用
 内径右/左勝手超硬ボーリングバー、内部クーラント、52.5°切込み角、スクリュタイプ EP..インサート。内径裏面取り、テーパ、多方向、段のない面取りと長手旋削加工。工具突き出し量 >3xD。



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R E0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	28.0	-7	✓	0.07	GI212	SE21
E0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	✓	0.10	GI212	SE22
E1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	44.0	-5	✓	0.16	GI212	SE22
E1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	55.0	-2	✓	0.32	GI212	SE22
L E0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	28.0	-7	✓	0.06	GI212	SE21

	GI212		EP..0502..
--	-------	--	------------

SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

PRDCN EXT

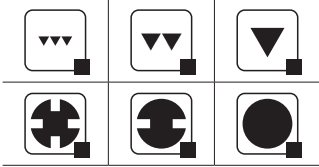
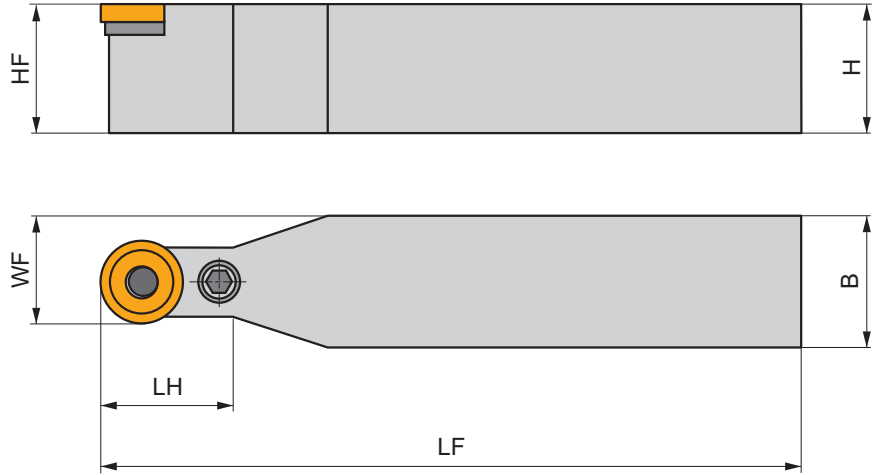
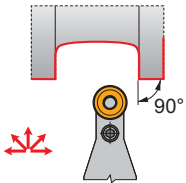
P
M
K
N
S
H

PRAMET

P



外径レバーロックツールホルダ 丸駒RC..インサート用
 外径ニュートラルレバーロックツールホルダ、ポジ RC..インサート。外径端面と段のない長手旋削加工、90°までの微い旋削加工、テーパと面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N PRDCN 3225 P 16	32	25	32	20.5	170	34.0	0	0	0.80	GI090	PR01
PRDCN 3232 P 20	32	32	32	26	170	42.0	0	0	1.16	GI069	PR03
PRDCN 4040 S 20	40	40	40	30	250	40.0	0	0	2.82	GI069	PR03
PRDCN 4040 S 25	40	40	40	32.5	250	40.0	0	0	2.75	GI122	PR02
PRDCN 5050 V 32	50	50	50	41	400	52.0	0	0	7.30	GI096	PR04

GI069	RCMX 2006MO
GI090	RCMX 1606MO
GI096	RCMX 3209MO
GI122	RCMX 2507MO

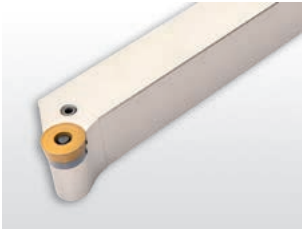
PR01	PRS 816	CL 116	CS 706	2.0	M 6x1	20.7	TR 16	MT 05	HXK 2.5
PR02	PRS 825	CL 125	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 19	MT 06	HXK 4
PR03	PRS 820	CL 120	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PR04	PRS 832	CL 132	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5

PRSC(RL) EXT

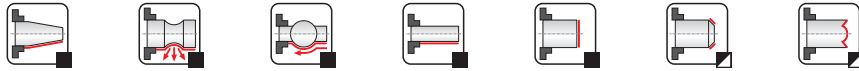
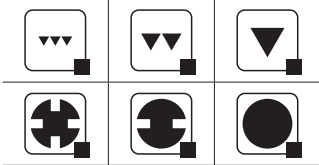
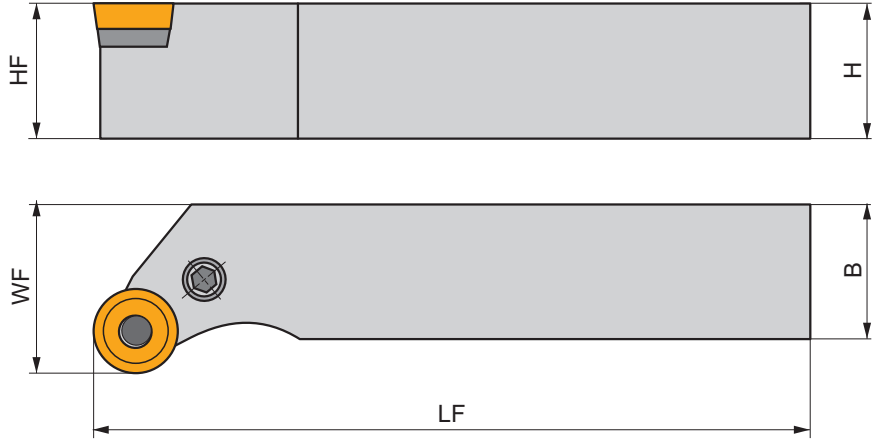
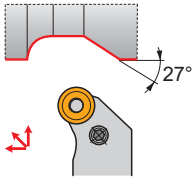
P M K N S H

PRAMET

P



外径レバーロックツールホルダ 丸駒RC..インサート用
 外径右/左勝手レバーロックツールホルダ ポジ RC..インサート。段のない外径端面と長手旋削加工、27°までの微い旋削加工と面取り旋削加工、端面微い旋削加工に適応しています。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PRSCR 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	1.05	GI090	PR01
PRSCR 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.29	GI069	PR03
PRSCR 4040 S 16	40	40	40	50	250	0	0	3.00	GI090	PR01
PRSCR 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.04	GI122	PR02
L PRSCL 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PR01
PRSCL 4040 S 16	40	40	40	50	250	0	0	2.38	GI090	PR01
PRSCL 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.32	GI069	PR03
PRSCL 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.06	GI122	PR02

GI069	RCMX 2006MO
GI090	RCMX 1606MO
GI122	RCMX 2507MO

PR01	PRS 816	CL 116	CS 706	2.0	M 6x1	20.7	TR 16	MT 05	HXK 2.5
PR02	PRS 825	CL 125	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 19	MT 06	HXK 4
PR03	PRS 820	CL 120	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

SRDC(RL) EXT

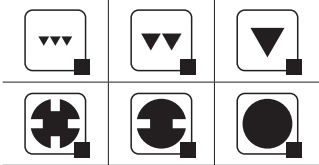
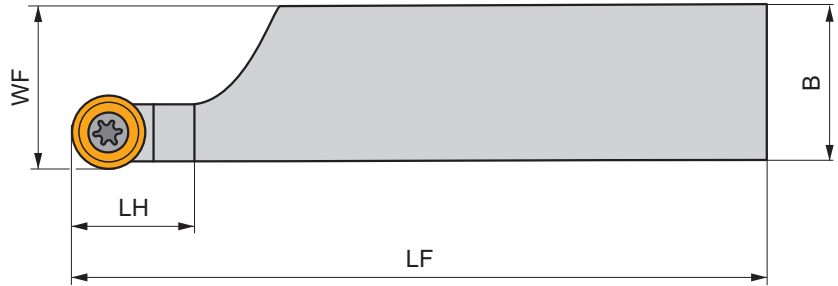
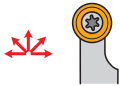
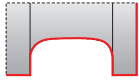
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリロックツールホルダ 丸駒RC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、スクリタイプポジ RC..インサート。外径端面と段のない長手旋削加工、テーパと面取り旋削加工に適応しています。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SRDCR 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20.0	0	0	0.36	GI051	SR21
SRDCR 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20.0	0	0	0.66	GI051	SR21
SRDCR 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20.0	0	0	0.95	GI051	SR21
L SRDCL 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20.0	0	0	0.37	GI051	SR21
SRDCL 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20.0	0	0	0.66	GI051	SR21
SRDCL 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20.0	0	0	0.96	GI051	SR21

GI051 RC..0803M0

SR21 5513 020-04 1.5 M3 7.2 PT-8002

SRDCN EXT

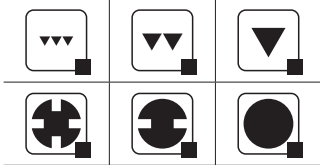
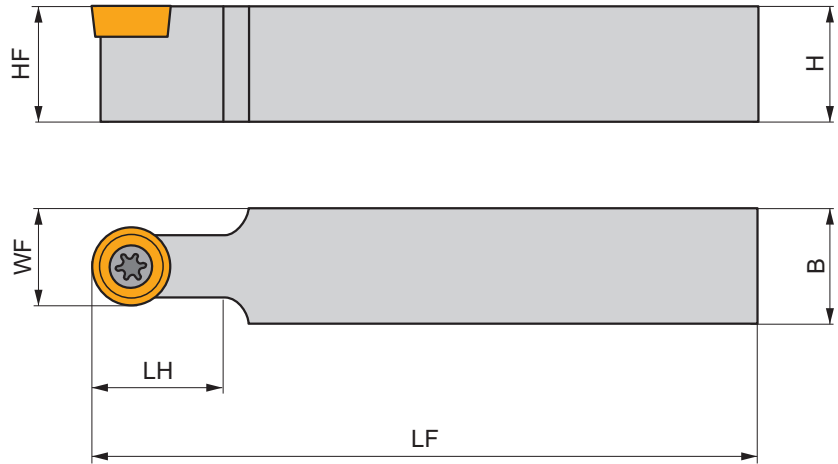
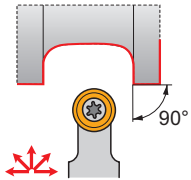
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクレットロックツールホルダ 丸駒RC..インサート用
 外径ニュートラルツールホルダ、スクレタイプポジ RC..インサート。外径端面と段のない長手旋削加工、倣い、テーパと面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI	SR
SRDCN 1212 F 06	12	12	12	9	80	12.0	0	0	0.10	GI054	S01
SRDCN 1616 H 06	16	16	16	11	100	12.0	0	0	0.20	GI054	S01
SRDCN 2020 K 08	20	20	20	14	125	20.0	0	0	0.37	GI051	S03
SRDCN 2020 K 1003-M-A	20	20	20	15	125	25.0	0	0	0.38	GI064	SR10
SRDCN 2020 K 10-M-A	20	20	20	15	125	25.0	0	0	0.37	GI013	SR10
SRDCN 2525 M 10-M-A	25	25	25	17.5	150	25.0	0	0	0.67	GI013	SR10
SRDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	18.5	150	30.0	0	0	0.08	GI014	SR12
SRDCN 3225 P 10-M	32	25	32	17.5	170	25.0	0	0	0.90	GI013	SR10
SRDCN 3225 P 12-M	32	25	32	18.5	170	30.0	0	0	0.90	GI014	SR12
SRDCN 3225 P 16-M	32	25	32	20.5	170	32.0	0	0	1.00	GI161	SR16

GI	RC..
GI013	RC.. 10T3MO
GI014	RC.. 1204MO
GI051	RC.. 0803MO
GI054	RC.. 0602MO
GI064	RC.. 1003MO
GI161	RC.. 1606MO

SR	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm	mm
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	-	-	FLAG T09P	-	-
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	-
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	-
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3MO	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5	-

SRSC(RL) EXT

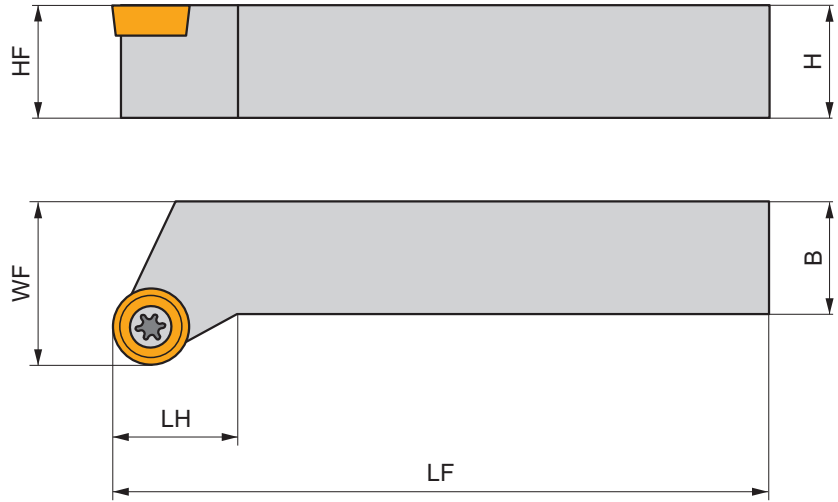
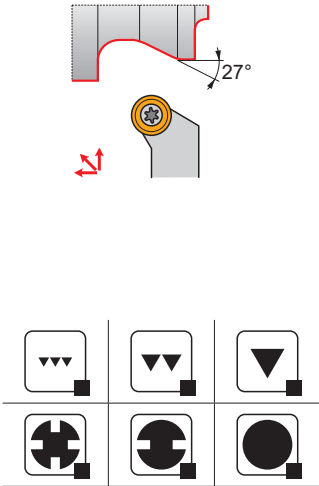
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S












外径スクリロックツールホルダ 丸駒RC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、スクリタイプポジ RC..インサート。外径端面と段のない長手旋削加工、
 倣い、テーパと面取り旋削加工に適合します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SRSCR 1212 F 06	12	12	12	16	80	12.0	0	0	0.09	GI054	S01
SRSCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.21	GI054	S01
SRSCR 2020 K 08	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI051	S03
SRSCR 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.41	GI013	SR10
SRSCR 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI013	SR10
SRSCR 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.06	GI013	SR10
SRSCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI014	SR12
SRSCR 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.08	GI161	SR16
L SRSCL 1212 F 06	12	12	12	16	80	12.0	0	0	0.10	GI054	S01
SRSCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.22	GI054	S01
SRSCL 2020 K 08	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.45	GI051	S03
SRSCL 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.42	GI013	SR10
SRSCL 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	GI013	SR10
SRSCL 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.06	GI013	SR10
SRSCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI014	SR12
SRSCL 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.08	GI161	SR16

GI013	RC.. 10T3M0
GI014	RC.. 1204M0
GI051	RC.. 0803M0
GI054	RC.. 0602M0
GI161	RC.. 1606M0

		 Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	–	–	FLAG T09P	–
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3MO	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5

C.-SRDCN EXT

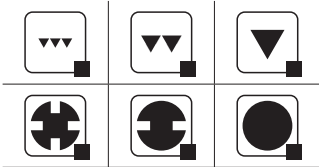
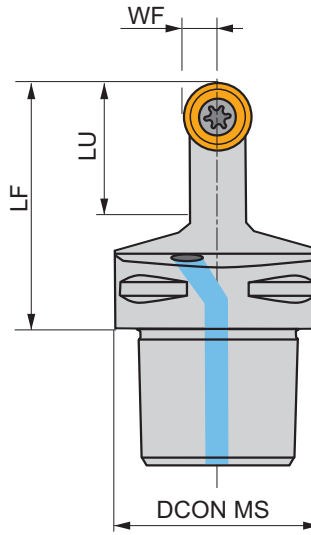
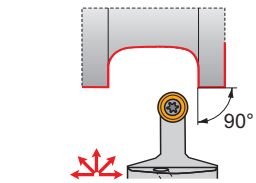
P M K N S H

PRAMET

S



外径PSCクイックチェンジ工具、スクリュロック、RC..インサート用
 外径ニュートラル工具、内部クーラント、スクリュタイプポジ RC..インサート。外径端面と段のない長手旋削加工、倣い、テーパと面取り旋削加工に適応します。ポリゴンシャンクカップリング。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N C4-SRDCN-00050-12A	40	6	50	28	0	0	✓	0.32	GI014	C-SR12V-1
C5-SRDCN-00060-10A	50	5	60	25	0	0	✓	0.56	GI013	C-SR10V
C5-SRDCN-00060-12A	50	6	60	28	0	0	✓	0.56	GI014	C-SR12V-2

GI013	RC.. 10T3M0
GI014	RC.. 1204M0

C-SR10V	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	SRS 110-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02
C-SR12V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SRS 110-02	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SR12V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SRS 110-02	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

KHP-RSC(RL)

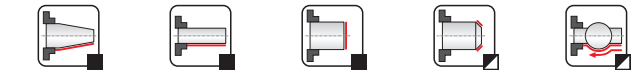
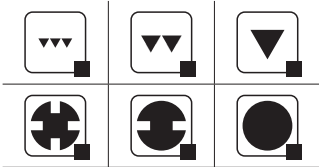
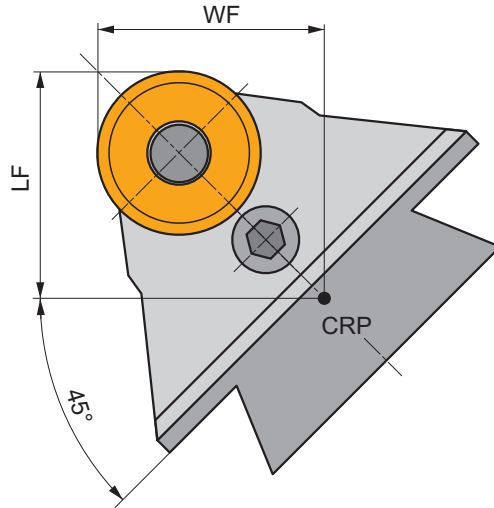
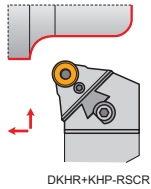
P **M** **K**

PRAMET

P



モジュラ式 KHP レバーロック旋削カートリッジ RC..インサート用
 ダブテイル右/左勝手レバーロック旋削カートリッジ、DKHツールホルダシャンク取付け用。ポジ RC..インサートを使用した、段のない重切削長手加工、端面加工、テーパと面取り旋削加工に適応します。ツールホルダのより長い工具寿命のために処理が施されています。



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R KHP-RSCR 20	35	45	0	0	1.25	GI069	PRP90
KHP-RSCL 20	35	45	0	0	1.30	GI069	PRP90

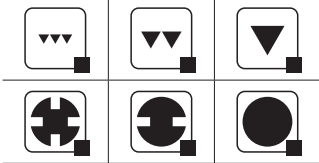
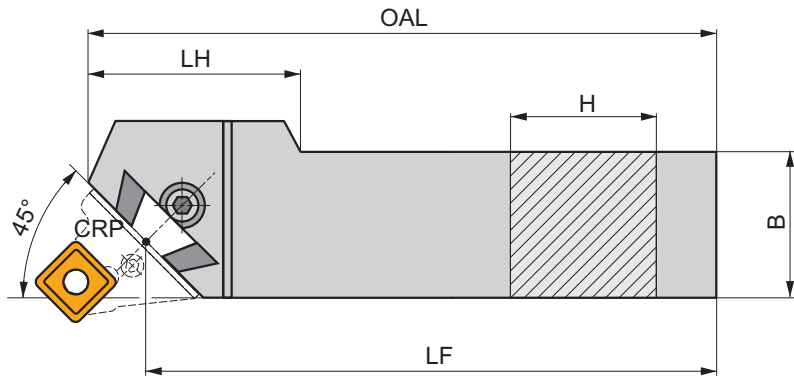
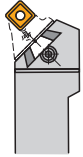
GI069	RCMX 2006M0

PRP90	RCU 200400	CL 120	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

DKH(RL)



外径ツールホルダシャンク KHP/KHS 重旋削加工カートリッジ用
 ダブテイル右/左勝手モジュラツールシャンク、KHP/KHSカートリッジ取付け用。重切削旋削加工アプリケーションに適応。本体のより長い工具寿命のために処理が施されています。



Product	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

SSBC(RL) EXT

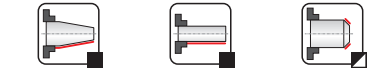
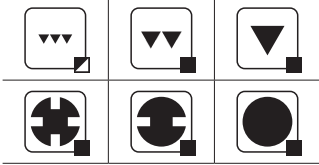
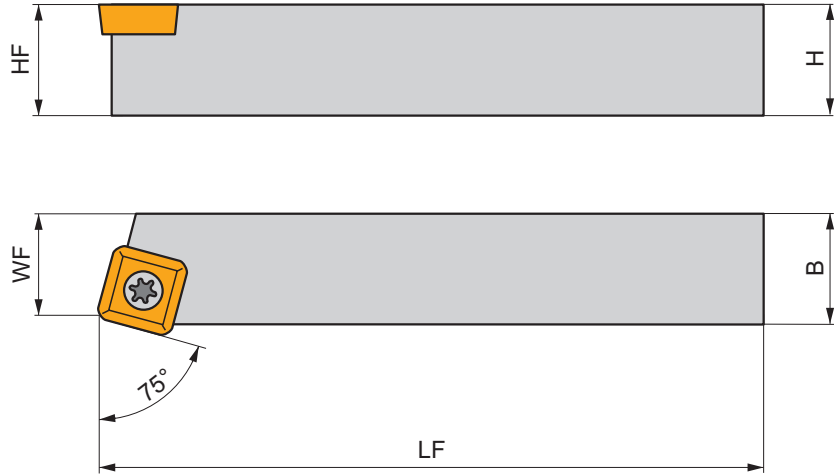
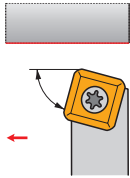
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリューロックツールホルダ 75°切込み角 SC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、スクリュータイプポジ SC..インサート。段の無い外径長手旋削加工、テーパ、面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg	GI	SS	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SSBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI053	S08
	SSBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.76	GI015	SS20
	SSBCR 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	4.84	GI164	SS38A
L	SSBCR 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.10	GI164	SS38A
	SSBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI053	S08
	SSBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.70	GI015	SS20
	SSBCL 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCL 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
SSBCL 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	5.78	GI164	SS38A	
SSBCL 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.16	GI164	SS38A	

GI	SC..
GI015	SC.. 1204..
GI053	SC.. 09T3..
GI131	SC.. 2509..
GI164	SC.. 3809..

S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5	-
SS25	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	-	HXK 5	SDRT30P
SS38A	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380920	MS 8020	-	HXK 5	SDRT30P

SSDCN EXT

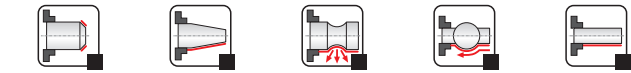
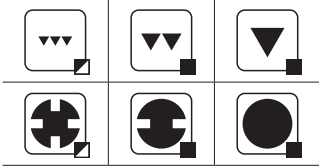
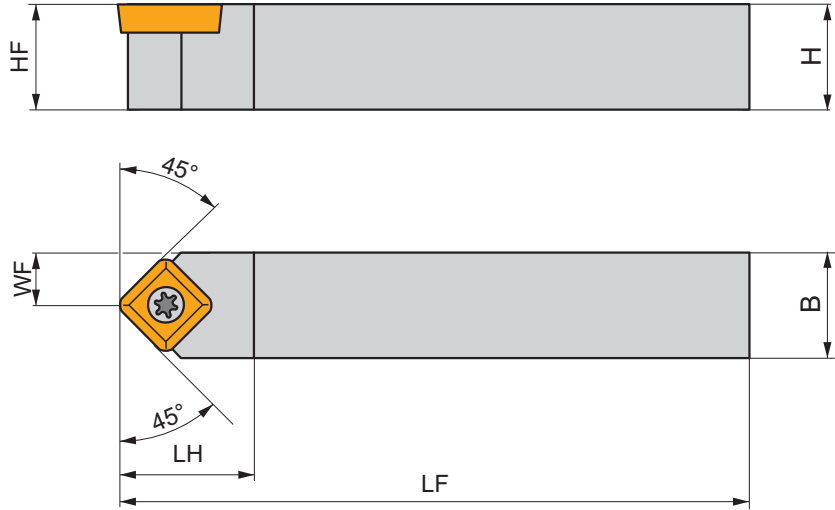
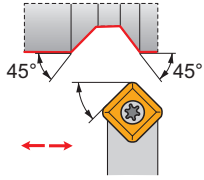
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリロックツールホルダ 45°切込み角 SC..インサート用
 外径ニュートラルツールホルダ、スクリタイプポジ SC..インサート。段のない外径長手旋削加工、倣い、テーパと面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N SSDCN 1212 F 09	12	12	12	6	80	-	0	0	0.11	GI053	S08
SSDCN 1616 H 09	16	16	16	8	100	-	0	0	0.20	GI053	S08
SSDCN 2020 K 12-M-A	20	20	20	10	125	-	0	0	0.41	GI015	SS20
SSDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.74	GI015	SS20

GI015	SC.. 1204..
GI053	SC.. 09T3..

S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5

SSKCR(L) EXT

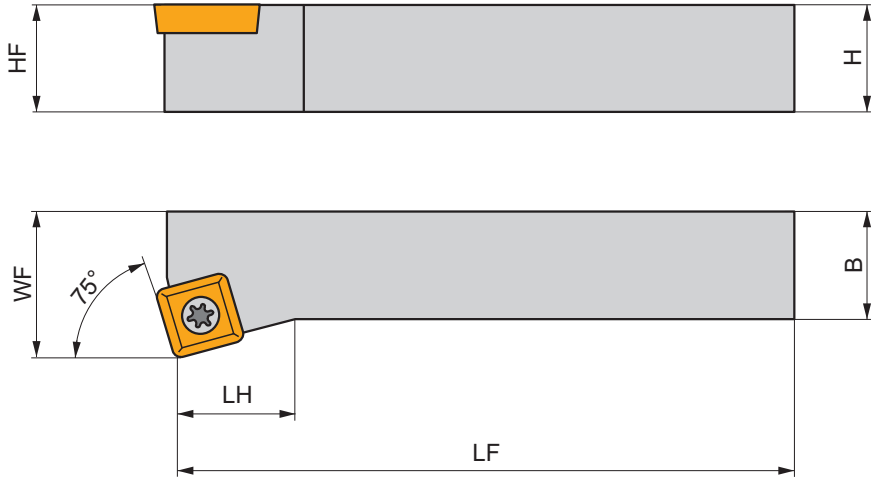
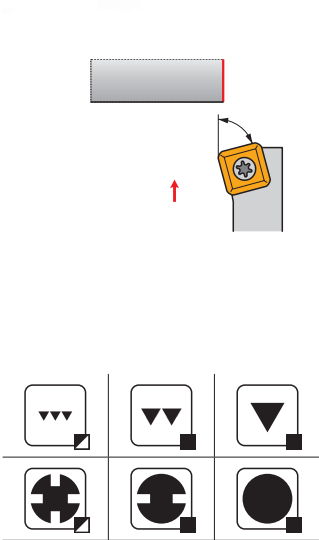
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリューロックツールホルダ、75°(端面旋削)切込み角、SC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、スクリュータイプポジ SC..インサート。段のない外径端面旋削加工と面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SSKCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	32.0	0	0	0.10	GI053	S08
SSKCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	32.0	0	0	0.25	GI053	S08
SSKCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36.0	0	0	0.75	GI015	SS20
SSKCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36.0	0	0	0.75	GI015	SS20

GI015	SC.. 1204..
GI053	SC.. 09T3..

S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5

SSSC(RL) INT

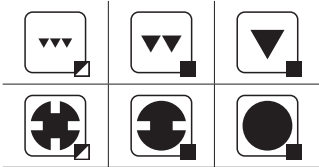
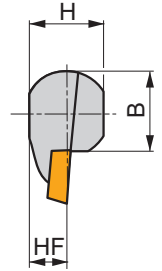
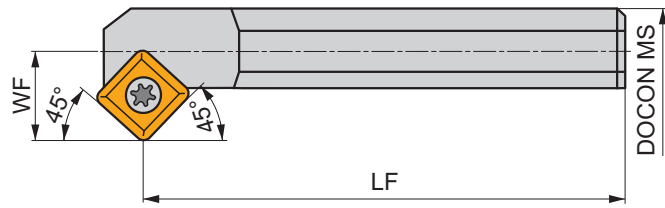
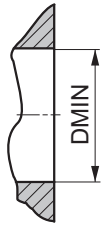
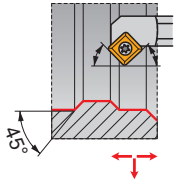
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径スクリューロックボーリングバー 45°切込み角 SC..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、45°切込み角、スクリュタイプ SC..インサート用。内径裏面取り加工、テーパ加工、多方向加工、面取りと段のない長手旋削加工向け。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R S20S-SSSCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.61	GI053	S04
	S25T-SSSCR 09	25	32	17	23	23	-3	0	1.10	GI053	S04
L S20S-SSSCL 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.05	GI053	S04
	S25T-SSSCL 09	25	32	17	23	23	-3	0	1.10	GI053	S04

	GI053		SC.. 09T3..
--	-------	--	-------------

	S04		US 3510-T15P		3.0		M 3.5		10.6		FLAGT15P
--	-----	--	--------------	--	-----	--	-------	--	------	--	----------

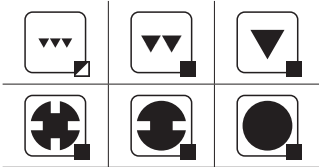
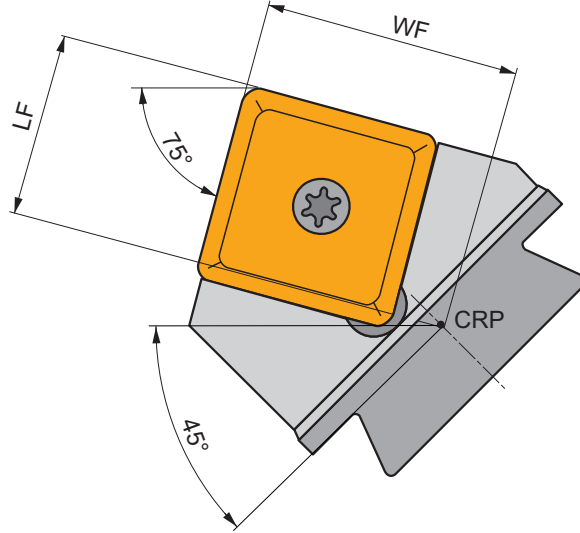
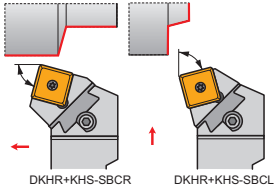
KHS-SBC(RL)



PRAMET



モジュラ式 KHS スクリュクランプ旋削カートリッジ 75°切込み角 SC..インサート用
 ダブテイル右/左勝手スクリュロック旋削カートリッジ、75°切込み角。DKHツールホルダシャンク取付け
 用。ポジ SC..インサートを使用した、段のない重切削長手加工、端面加工、テーパと面取り旋削加工に適
 応します。ツールホルダのより長い工具寿命のために処理が施されています。



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R KHS-SBCR 25	47	36	0	0	1.50	G131	SS26
KHS-SBCR 38-A	47	36	0	0	1.47	G164	SS38
L KHS-SBCL 25	47	36	0	0	1.45	G131	SS26
KHS-SBCL 38-A	47	36	0	0	1.48	G164	SS38

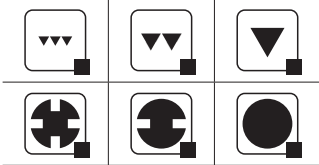
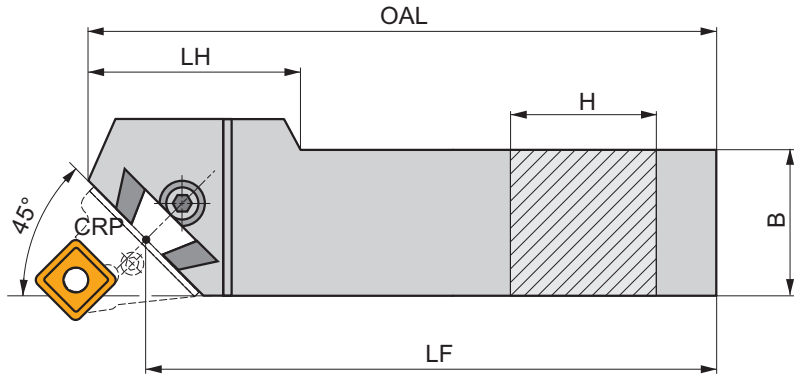
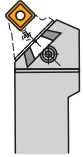
G131	SC.. 2509..
G164	SC.. 3809..

SS26	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5
SS38	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5

DKH(RL)



外径ツールホルダシャンク KHP/KHS 重旋削加工カートリッジ用
 ダブテイル右/左勝手モジュラーツールシャンク、KHP/KHSカートリッジ取付け用。重切削旋削加工アプリケーションに適応。本体のより長い工具寿命のために処理が施されています。



Product	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

STAC(RL) EXT

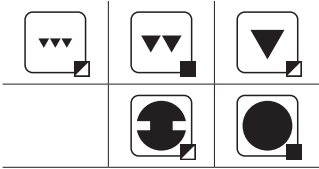
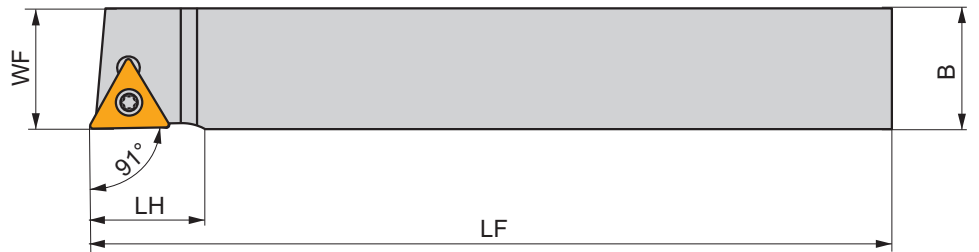
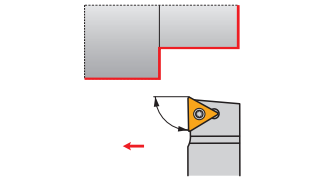
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリューロックツールホルダ 91°切込み角 TC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、スクリュータイプのポジ TC..インサート用。段付きの外径長手旋削、テーパ、面取り加工に適応し、スライドヘッド加工機にも使用可能です。本体寿命の延長するよう処理が施されています。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R STACR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	15.2	0	0	0.14	GI056	S01
STACR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	15.2	0	0	0.25	GI056	S01
L STACL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	15.2	0	0	0.14	GI056	S01
STACL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	15.2	0	0	0.25	GI056	S01

	GI056		TC.. 1102..
--	-------	--	-------------

	S01		US 2506-T07P		0.9		M 2.5		6.3		FLAG T07P
--	-----	--	--------------	--	-----	--	-------	--	-----	--	-----------

STFC(RL) EXT

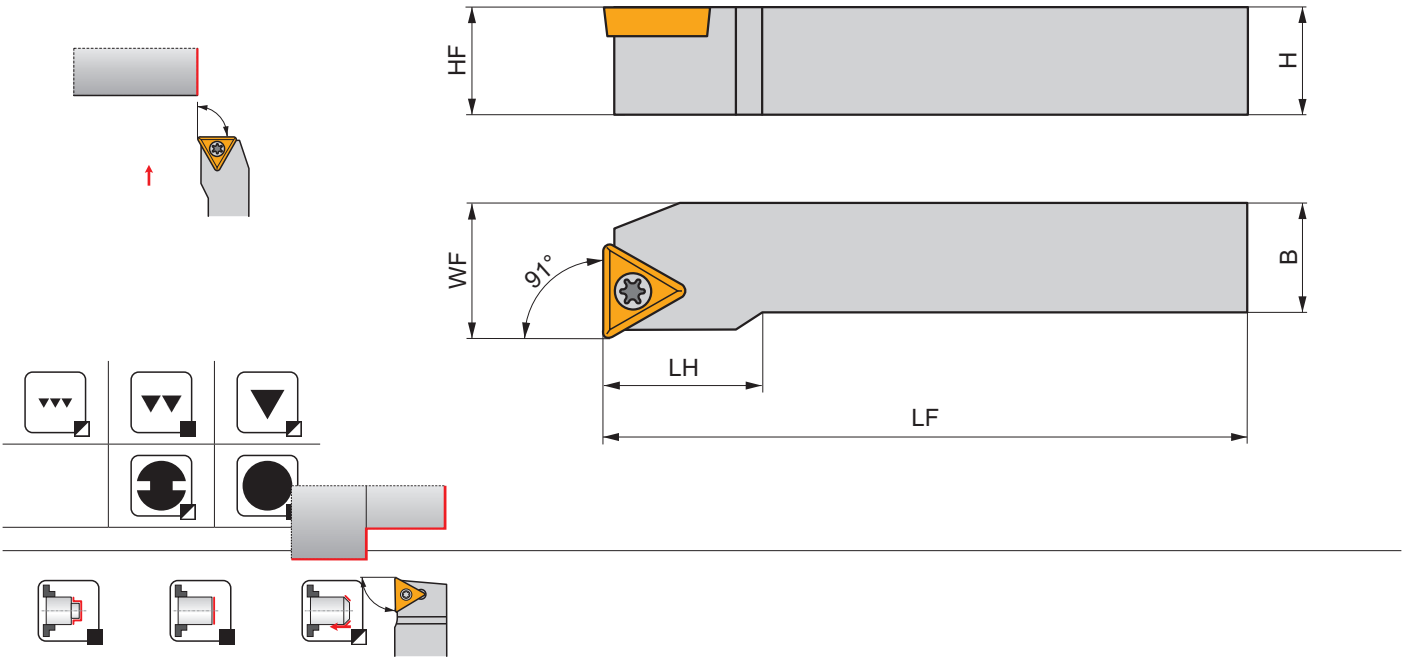
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリューロックツールホルダ、91°(端面旋削)切込み角 TC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、スクリュータイプポジ TC..インサート用。段付き外径端面旋削加工と面取り旋削加工に適応しています。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI056	GI016	ST10
R STFCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.20	GI056	ST10	S01
STFCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.40	GI016	ST10	
STFCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.75	GI016	ST10	
L STFCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	GI056	ST10	S01
STFCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.40	GI016	ST10	
STFCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.75	GI016	ST10	

GI016	GI056	TC.. 16T3..	TC.. 1102..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

STFC(RL)-A EXT

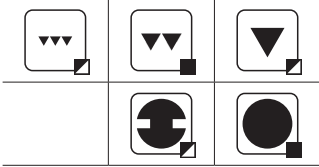
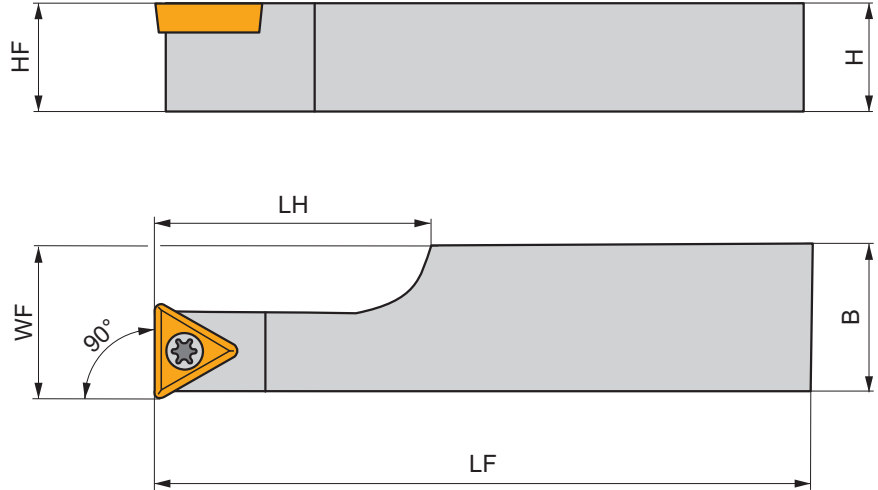
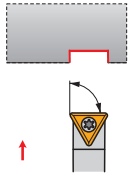
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリューロックツールホルダ、90°(端面旋削)切込み角、TC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、スクリュータイプポジ TC..インサート用。左右側の段の付いた外径端面旋削と面取り加工に適しています。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R STFCR 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.37	GI056	ST21
L STFCL 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.36	GI056	ST21

	GI056		TC.. 1102..
--	-------	--	-------------

	ST21		5513 020-03		0.8		M 2.5		6.5		PT-8001
--	------	--	-------------	--	-----	--	-------	--	-----	--	---------

STJC(RL) EXT

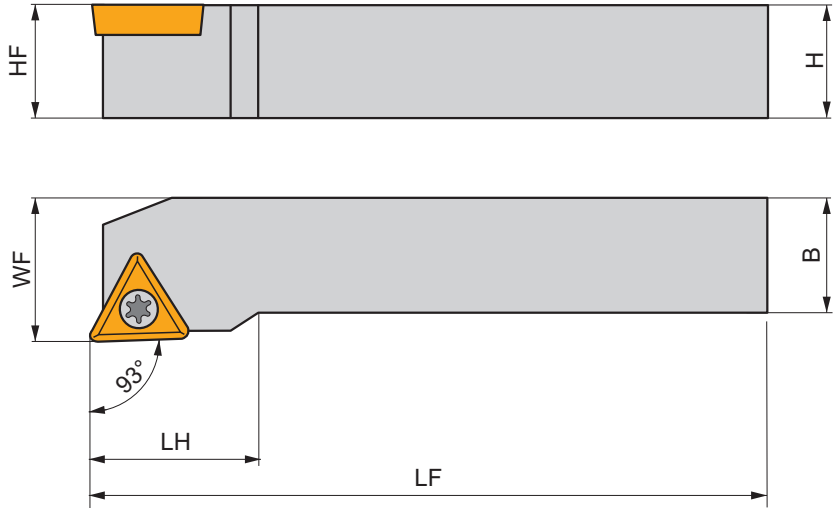
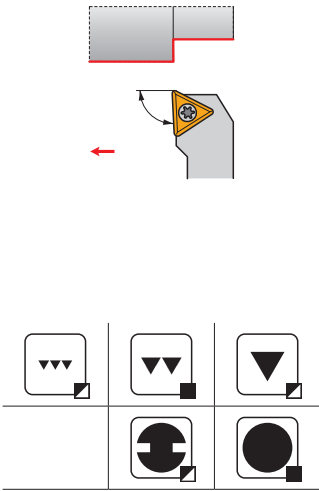
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリューロックツールホルダ 93°切込み角 TC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、スクリュータイプポジ TC..インサート用。段の付いた外径長手旋削加工、テーパと面取り旋削加工に適しています。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI056	GI016	S01
R STJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	GI056	GI016	S01
STJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.43	GI016	GI016	ST10
STJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.76	GI016	GI016	ST10
L STJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	GI056	GI016	S01
STJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.43	GI016	GI016	ST10
STJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.75	GI016	GI016	ST10

GI016	GI056	TC.. 16T3..	TC.. 1102..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

STFC(RL) INT

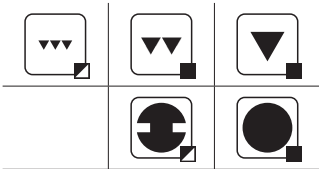
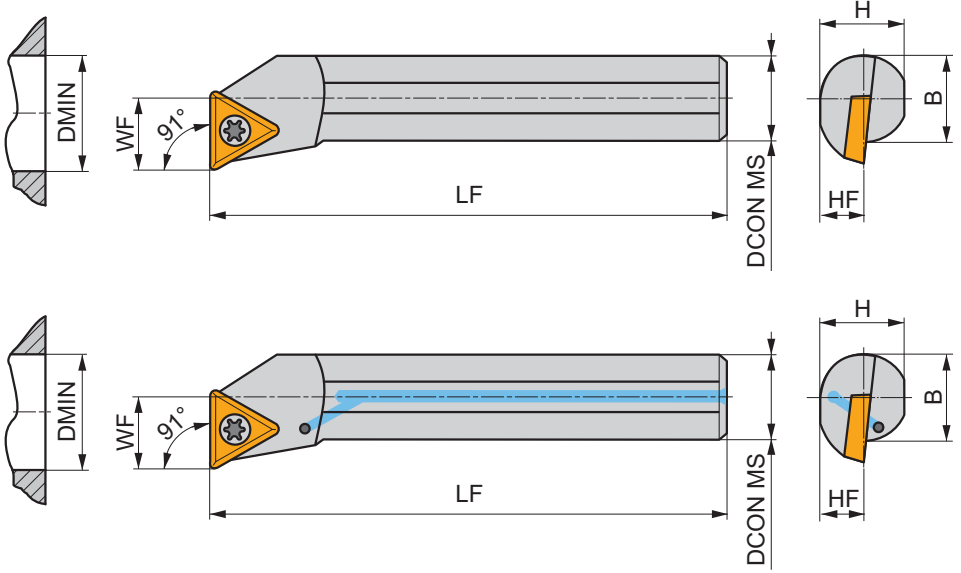
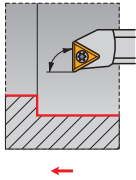
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径スクリューロックボーリングバー 91°切込み角 TC..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、内部クーラント供給、91°切込み角、スクリュタイプ TC..インサートに適
 応。内径テーパと段付き長手旋削加工、面取り旋削加工に適応します。本体には工具寿命を延ばす処理
 が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R A06F-STFCR 06	6	8.5	4.5	5	-	80	-12	0	✓	0.02	GI217	ST12
A08H-STFCR 06	8	11	5.9	7	-	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
A10K-STFCR 09	10	13	7	9	-	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
A12M-STFCR 09	12	16	9	11	-	150	-6.5	0	✓	0.12	GI218	ST14
S10H-STFCR 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	-	0.08	GI056	S02
A12M-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.14	GI056	S01
S12K-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	-	0.13	GI056	S01
A16R-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.30	GI056	S01
S16M-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	-	0.24	GI056	S01
A20S-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.53	GI056	S01
S20Q-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	-	0.40	GI056	S01
A25R-STFCR 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.66	GI016	S08
S25T-STFCR 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	-	1.08	GI016	S08
A32S-STFCR 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.35	GI016	ST10
S32U-STFCR 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	-	2.10	GI016	ST10
L A06F-STFCL 06	6	8.5	4.5	5	-	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
A08H-STFCL 06	8	11	5.9	7	-	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
A10K-STFCL 09	10	13	7	9	-	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
A12M-STFCL 09	12	16	9	11	-	150	-6.5	0	✓	0.03	GI218	ST14
S10H-STFCL 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	-	0.06	GI056	S02
A12M-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.12	GI056	S01
S12K-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	-	0.12	GI056	S01
A16R-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
S16M-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	-	0.24	GI056	S01
A20S-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
S20Q-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	-	0.42	GI056	S01
A25R-STFCL 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.00	GI016	S08

Product	D CON MS	D MIN	W F	H	B	L F	L A M S	G A M O				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)		kg		
L S25T-STFCL 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	-	1.08	GI016	S08
A32S-STFCL 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
S32U-STFCL 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	-	2.06	GI016	ST10

GI016	TC.. 16T3..
GI056	TC.. 1102..
GI217	TC.. 06T1..
GI218	TC.. 0902..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	-	-	FLAG T07P	-	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	-
ST12	5513 020-28	0.6	M 2	4.2	-	-	-	-	PT-8000
ST13	5513 020-27	0.6	M 2	4.9	-	-	-	-	PT-8000
ST14	5513 020-05	0.8	M 2.2	6.4	-	-	-	-	PT-8001

STFC(RL)-E INT

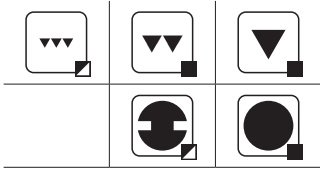
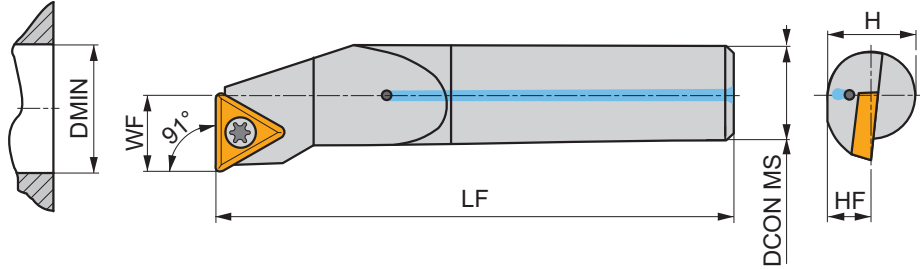
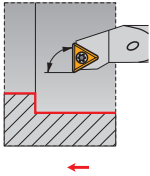
P M K N S H

PRAMET

S



内径超硬スクリロックボーリングバー 91°切込み角 TC..インサート用
 内径右/左勝手超硬ボーリングバー、内部クーラント、91°切込み角、スクリタイプ TC..インサート。内径テーパ、段付き長手旋削加工、面取り旋削加工用。工具突き出し量 >3xD。



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)					
R	E06H-STFCR 06-R	6	8.5	4.5	6	3	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST22
	E08K-STFCR 06-R	8	11	5.9	8	4	125	-10	0	✓	0.09	GI217	ST23
	E10M-STFCR 09-R	10	13	7	10	5	150	-8	0	✓	0.15	GI218	ST24
	E12Q-STFCR 09-R	12	16	9	12	6	180	-6	0	✓	0.26	GI218	ST24
	E16R-STFCR 11-R	16	20	11	16	8	200	-5	0	✓	0.48	GI056	ST21
L	E06H-STFCL 06-R	6	8.5	4.5	6	3	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST22
	E08K-STFCL 06-R	8	11	5.9	8	4	125	-10	0	✓	0.09	GI217	ST23
	E10M-STFCL 09-R	10	13	7	10	5	150	-8	0	✓	0.15	GI218	ST24
	E12Q-STFCL 09-R	12	16	9	12	6	180	-6	0	✓	0.26	GI218	ST24
	E16R-STFCL 11-R	16	20	11	16	8	200	-5	0	✓	0.48	GI056	ST21

GI056	TC.. 1102..
GI217	TC.. 06T1..
GI218	TC.. 0902..

ST21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001
ST22	5513 020-28	0.6	M 2	4.2	PT-8000
ST23	5513 020-27	0.6	M 2	4.9	PT-8000
ST24	5513 020-05	0.8	M 2.2	6.4	PT-8001

SVHB(C)(RL) EXT

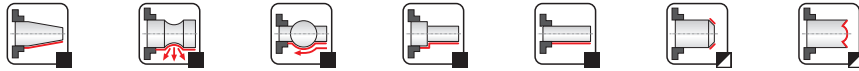
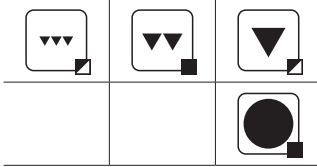
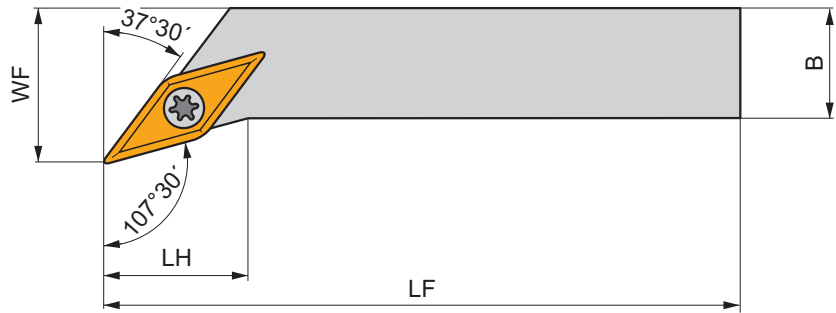
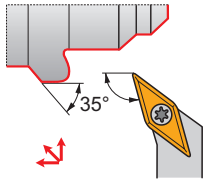
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリューロックツールホルダ 107.5°切込み角 VB/VC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、スクリュータイプポジ VB..および VC..インサート用。外径端面と段付き長手旋削加工、テーパ、35°までの端面と長手削加工、面取り加工に適應します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SVHBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	0	0	0.20	GI194	S01
SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.39	GI017	SV10
SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.71	GI017	SV10
L SVHBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	0	0	0.19	GI194	S01
SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.07	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

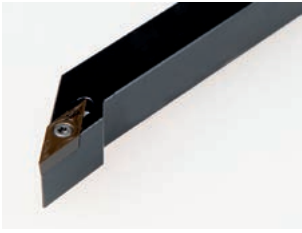
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

SVJB(C)(RL) EXT

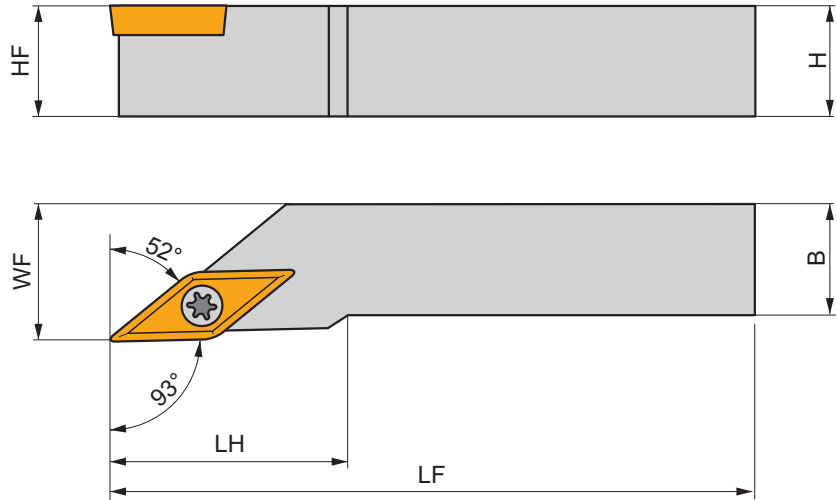
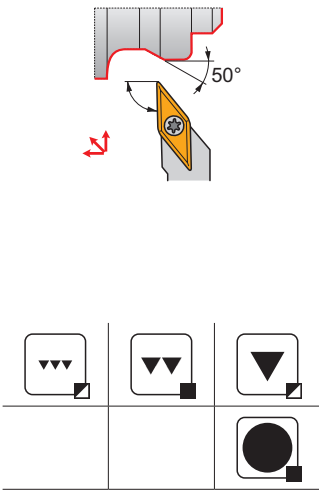
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S












外径スクリューロックツールホルダ 93°切込み角 VB/VC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、スクリュータイプポジ VB..と VC..インサート。段付き外径長手旋削加工、テーパ、面取りと50°までの微い旋削加工、スライドヘッド加工機向けに適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.09	GI194	S01
SVJBR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	25.6	0	0	0.13	GI194	S01
SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.20	GI194	S01
SVJBR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	25.6	0	0	0.22	GI194	S01
SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27.0	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30.0	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30.0	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	0	0	0.35	GI017	SV10
SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30.0	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	0	0	0.66	GI017	SV10
SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	0	0	0.99	GI017	SV10
L SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.09	GI194	S01
SVJBL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	25.6	0	0	0.13	GI194	S01
SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.19	GI194	S01
SVJBL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	25.6	0	0	0.22	GI194	S01
SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27.0	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30.0	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30.0	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	0	0	0.38	GI017	SV10
SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30.0	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	0	0	0.68	GI017	SV10
SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	0	0	0.99	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

		 Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVPB(C)(RL) EXT

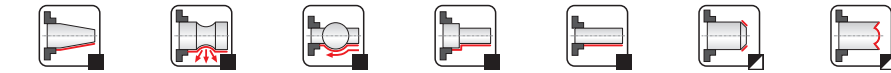
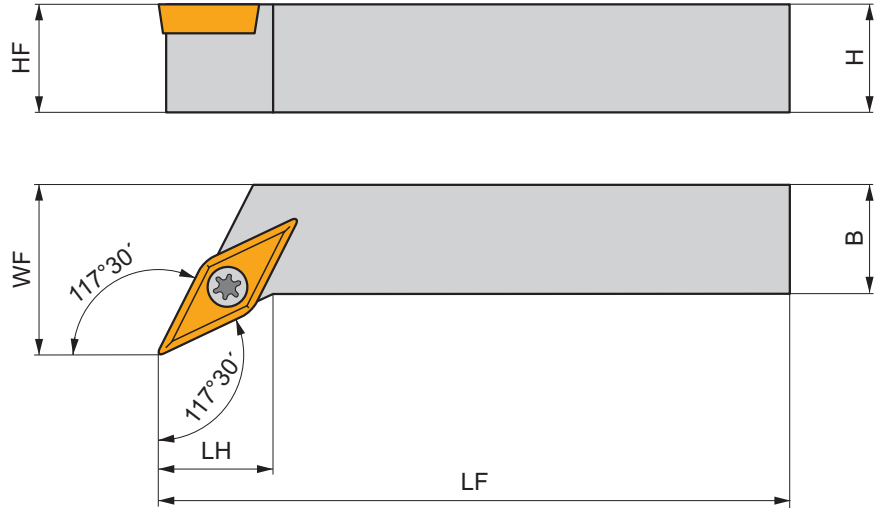
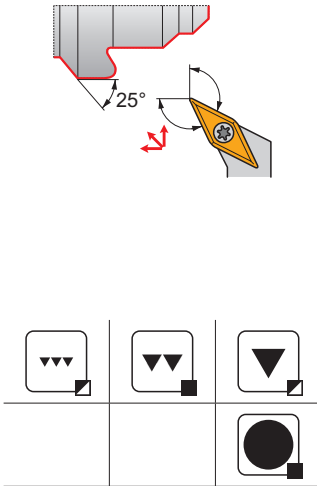
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクロロックツールホルダ、117.5°切込み角 VB/VC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、スクロタイプポジ VB..と VC..インサート。外径端面と段付き長手旋削加工、テーパ、25°までの端面微い旋削加工と面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SVPBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.20	G1194	S01
SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12.0	0	0	0.40	G1194	S01
SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.73	GI017	SV10
SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25.0	0	0	1.03	GI017	SV10
L SVPBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.20	G1194	S01
SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12.0	0	0	0.39	G1194	S01
SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.70	GI017	SV10
SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25.0	0	0	1.10	GI017	SV10

G1017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
G1194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

SVVB(C)N EXT

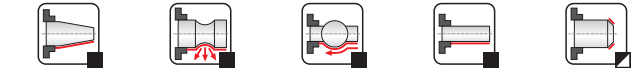
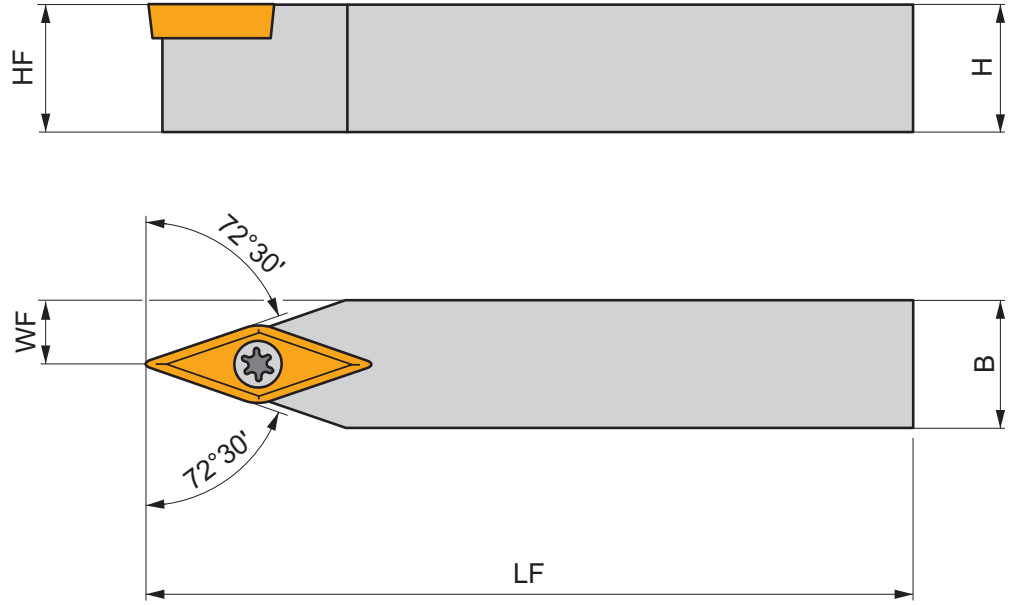
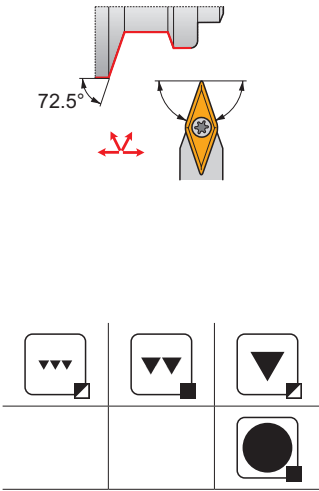
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクロロックツールホルダ、72.5°切込み角 VB/VC..インサート用
 外径ニュートラルツールホルダ、スクロタイプポジ VB..および VC..インサート。段のない外径長手旋削加工、テーパ、72.5°までの微い旋削加工と面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	Material	Code
SVVBN 1212 F 11	12	12	12	6	80	-	0	0	0.10	GI194	S01
SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	-	0	0	0.20	GI194	S01
SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	-	0	0	0.36	GI194	S01
SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	-	0	0	0.19	GI211	SV21
SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	-	0	0	0.20	GI211	SV21
SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	-	0	0	0.36	GI211	SV22
SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.66	GI211	SV22
SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	-	0	0	0.34	GI017	SV10
SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.67	GI017	SV10
SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	-	0	0	0.97	GI017	SV10

Material	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

Code	Part	Nm	Thread	Length	Part	Part	Part	Part
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVXB(C)(RL) EXT

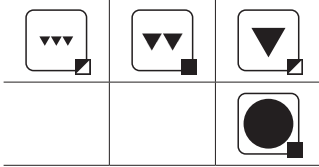
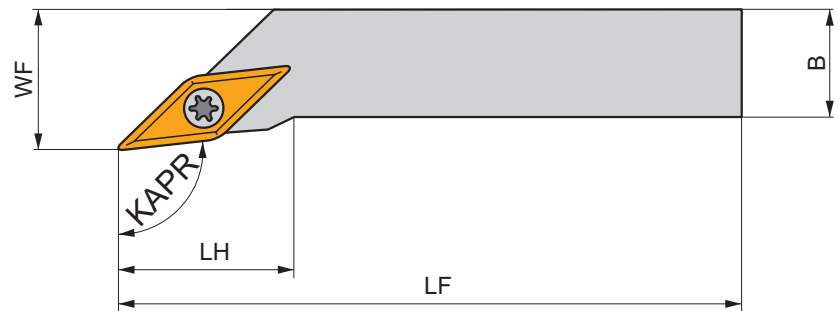
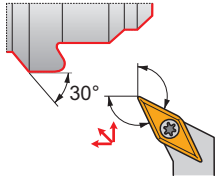
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクロロックツールホルダ 98/113°切込み角 VB/VC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、スクロタイプポジ VB..と VC..インサート。段付き外径長手旋削加工、テ
 ーパ、30°までの微い旋削加工と面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	98	0	0	0.09	GI194 S01
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	98	0	0	0.19	GI194 S01
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12.0	113	0	0	0.41	GI211 SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	98	0	0	0.38	GI017 SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	98	0	0	0.68	GI017 SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	98	0	0	1.00	GI017 SV10
L	SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	98	0	0	0.09	GI194 S01
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	98	0	0	0.19	GI194 S01
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12.0	113	0	0	0.38	GI211 SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	98	0	0	0.38	GI017 SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	98	0	0	0.69	GI017 SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	98	0	0	0.99	GI017 SV10

GI017	VB.. 1604.. VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103.. VC.. 1103..
GI211	- VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

C.-SVHB(RL) EXT

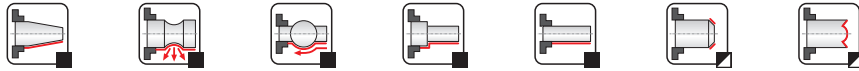
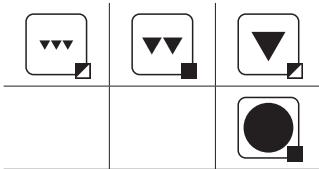
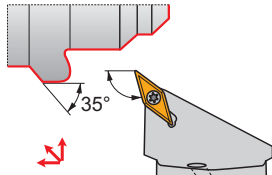
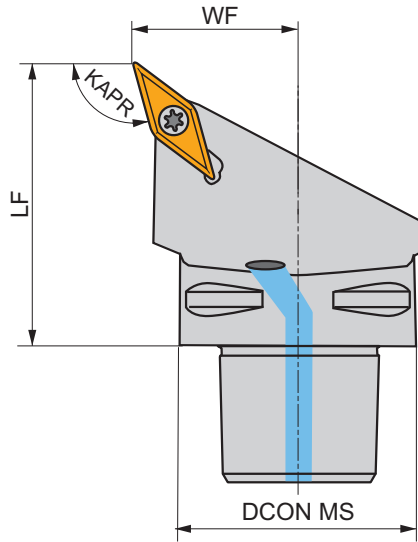
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径PSCクイックチェンジ工具、スクリュロック、107.5°切込み角、VB/VC..インサート用
 外径右/左勝手工具、内部クーラント、スクリュタイプポジ VB..と VC..インサート。段付き外径長手旋削加工、テーパ、35°までの微い旋削加工、面取り旋削加工に適応します。ポリゴンシャンクカップリング。本
 体に処理を施した長い工具寿命。



Product	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R C4-SVHBR-27050-16	40	27	50	107.5	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV165-1
C5-SVHBR-35060-16	50	35	60	107.5	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV165-2
C6-SVHBR-45065-16	63	45	65	107.5	0	0	✓	1.13	GI017	C-SV165-2
L C4-SVHBL-27050-16	40	27	50	107.5	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV165-1
C5-SVHBL-35060-16	50	35	60	107.5	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV165-2
C6-SVHBL-45065-16	63	45	65	107.5	0	0	✓	1.12	GI017	C-SV165-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

C-SV165-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV165-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

C.-SVJB(RL) EXT

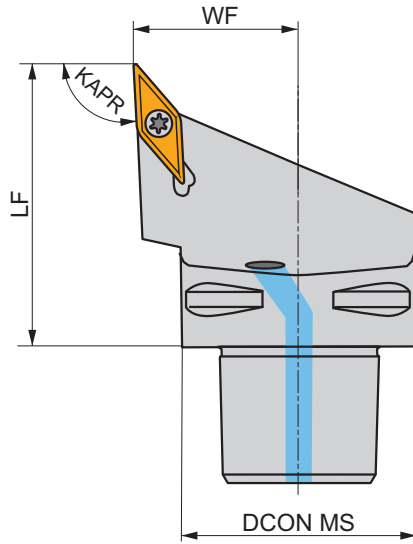
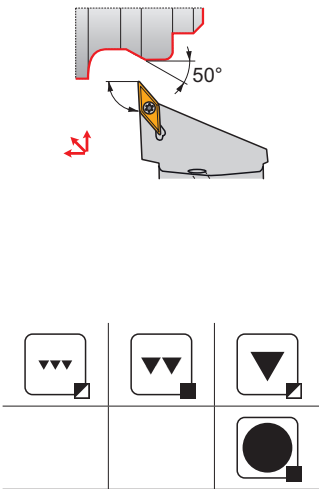
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径PSCクイックチェンジ工具、93°スクレットロック、VB/VC..インサート用
 外径右/左勝手工具、内部クーラント、スクリュタイプポジ VB..と VC..インサート向け。段付き外径長手
 旋削加工、テーパ、50°までの微い旋削加工、面取り旋削加工に適応します。ポリゴンシャンクカップリン
 グ。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R C3-SVJBR-22040-11-B1	32	22	40	93	0	0	✓	0.17	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-11-B1	40	27	50	93	0	0	✓	0.34	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBR-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.63	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBR-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2
L C4-SVJBL-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.34	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBL-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBL-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..
GI194	VB.. 1103..
	VC.. 1604..
	VC.. 1103..

C-SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	-	-	FLAG T07P	CN 034-01
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

C.-SVVBN EXT

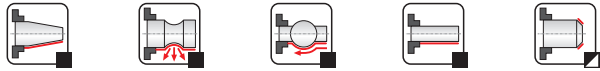
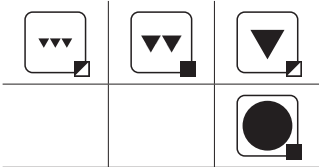
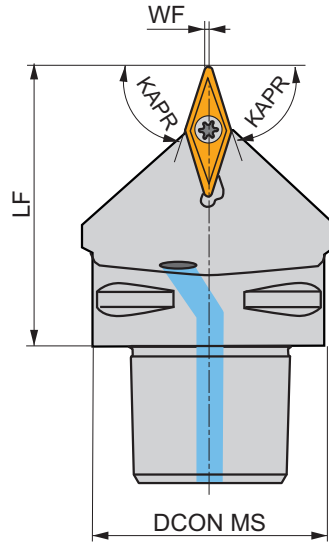
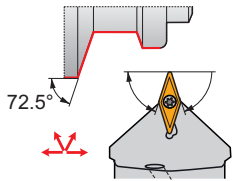
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径PSCクイックチェンジ工具、スクリュロック、72.5°切込み角、VB/VC..インサート用
 外径ニュートラル工具、内部クーラント、スクリュタイプポジ VB..と VC..インサート。段のない外径長手旋削加工、テーパ、72.5°までの微い旋削加工と面取り加工に適応します。ポリゴンシャンクカップリング。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N C4-SVVBN-00050-16	40	0.6	50	72.5	0	0	✓	0.32	GI017	C-SV16S-1
C5-SVVBN-00060-16	50	0.6	60	72.5	0	0	✓	0.56	GI017	C-SV16S-2
C6-SVVBN-00065-16	63	0.6	65	72.5	0	0	✓	0.99	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

SVJB(RL) INT

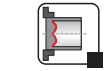
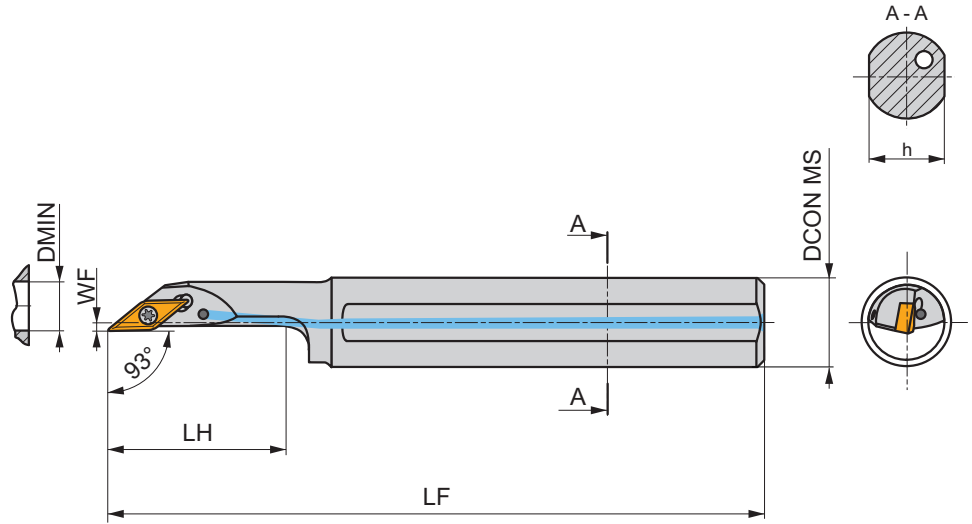
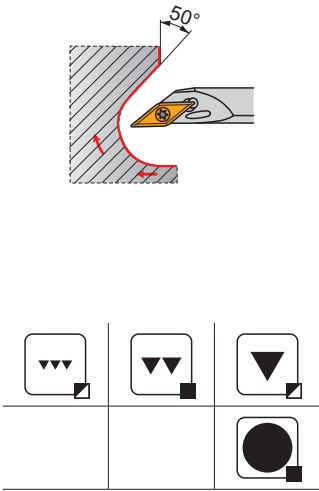
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径スクロロックボーリングバー 93°切込み角 VB/VC..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、内部クーラント、93°切込み角、スクリュタイプ VB..VC..インサート用。50°
 以下の端面ならい旋削加工に適応しています。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40.0	-5	-5	✓	0.40	G194	S07
	A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50.0	-5	-5	✓	0.81	G194
L A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40.0	-5	-5	✓	0.41	G194	S07
	A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50.0	-5	-5	✓	0.81	G194

G194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SVQB(C)(RL) INT

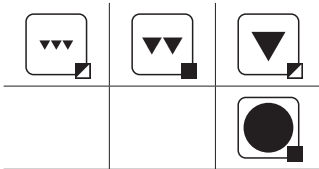
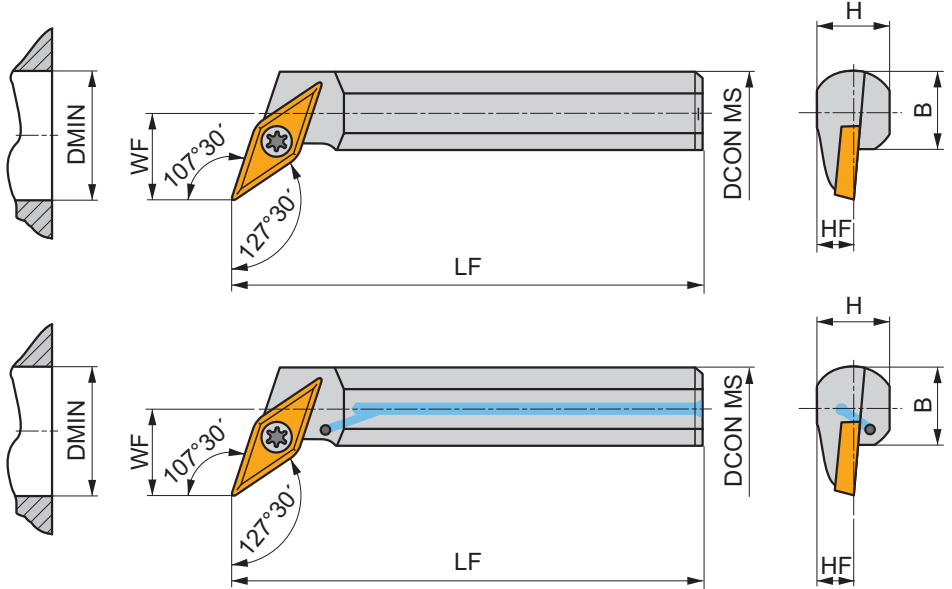
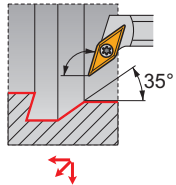
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径スクリューロックボーリングバー 107.5°切込み角 VB/VC..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、内部クーラント供給、107.5°切込み角、スクリュタイプ VB../VC..インサート用。内径旋削加工の幅広いレンジに適合します



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.08	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
L	S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	3.80	GI017	SV10
	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.08	GI017	S08
S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08	
S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10	

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-

SVUB(C)(RL) INT

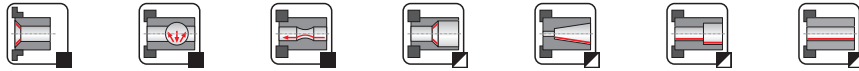
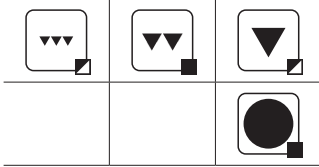
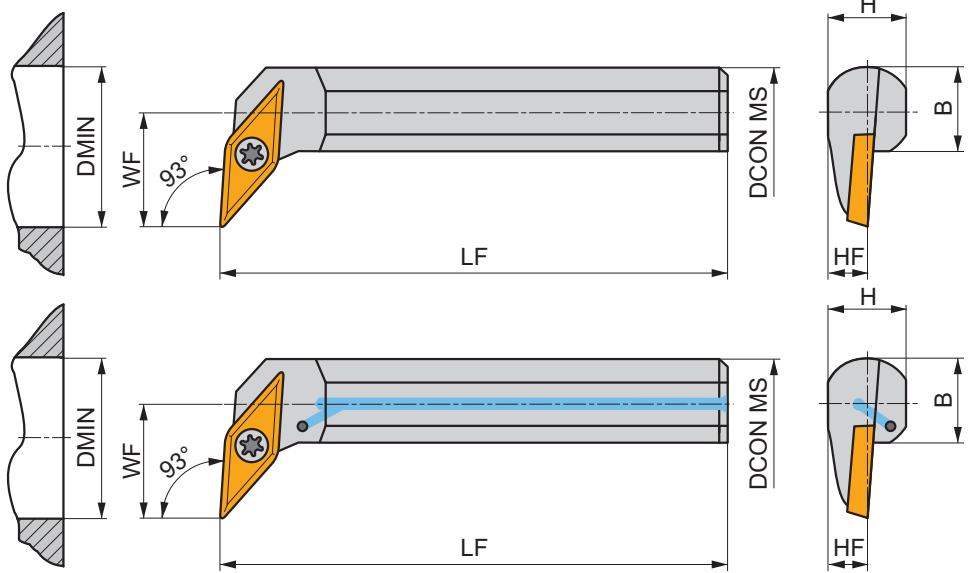
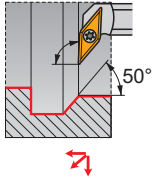
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径スクリュロックボーリングバー 93°切込み角 VB/VC..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、内部クーラント供給、93°切込み角、スクリュタイプ VB..VC..インサート用。内径旋削加工の幅広いレンジと50°以下の微い加工向け。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
	A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.54	GI211	SV21
	A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.66	GI211	SV22
	S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.08	GI017	S08
	S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
	S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10
L	A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
	A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
	A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.66	GI211	SV22
	S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.09	GI017	S08
	S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
	S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

C-SVQB(RL) INT

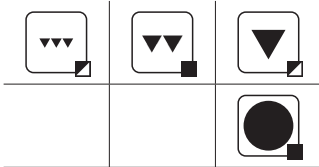
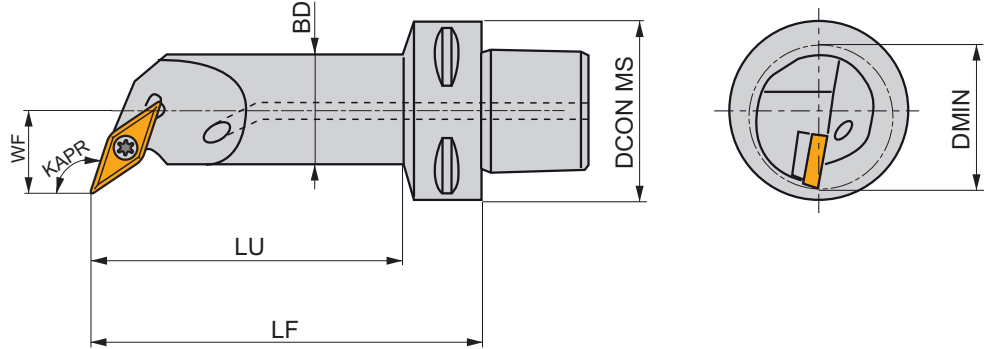
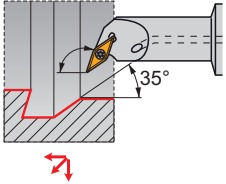
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径PSCクイックチェンジ工具、スクリューロック、107.5°切込み角、VB/VC..インサート用
 内径右/左勝手工具、内部クーラント、107.5°切込み角、スクリュタイプ VB..または VC..インサート用。最
 小旋削加工径φ33mm。内径旋削加工の幅広いレンジに適應します。ポリゴンシャンクカップリング。本
 体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBR-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	GI017
L C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

SV16	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5

SVAC(RL)-DC EXT

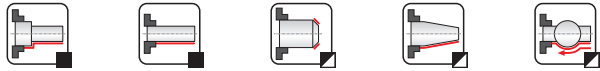
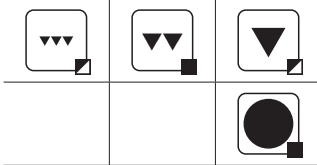
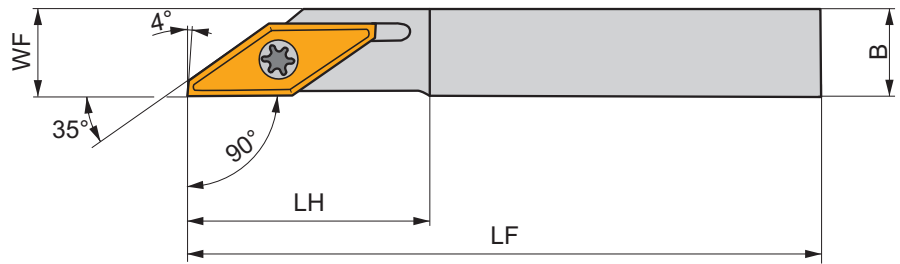
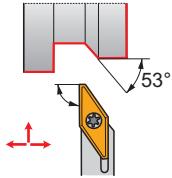
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクロロック スイス式ツールホルダ、90°切込み角 VCGX13インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、スクリュタイプポジ VCGX13スイス式インサート。外径端面と段付き長手
 旋削加工、テーパ、53°までの微い旋削加工と面取り旋削加工に適合 します。本体に処理を施した長い
 工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SVACR 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25.0	0	0	0.12	GI222	SV20
SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25.0	0	0	0.17	GI222	SV20
SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25.0	0	0	0.29	GI222	SV20
SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25.0	0	0	0.46	GI222	SV20
L SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25.0	0	0	0.19	GI222	SV20
SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25.0	0	0	0.29	GI222	SV20
SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25.0	0	0	0.43	GI222	SV20
SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25.0	0	0	0.67	GI222	SV20



GI222



VCGX 1303..



SV20



5513 020-24



1.5



M3



8.5



PT-8002

SVJC(RL)-DC EXT

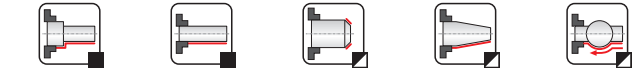
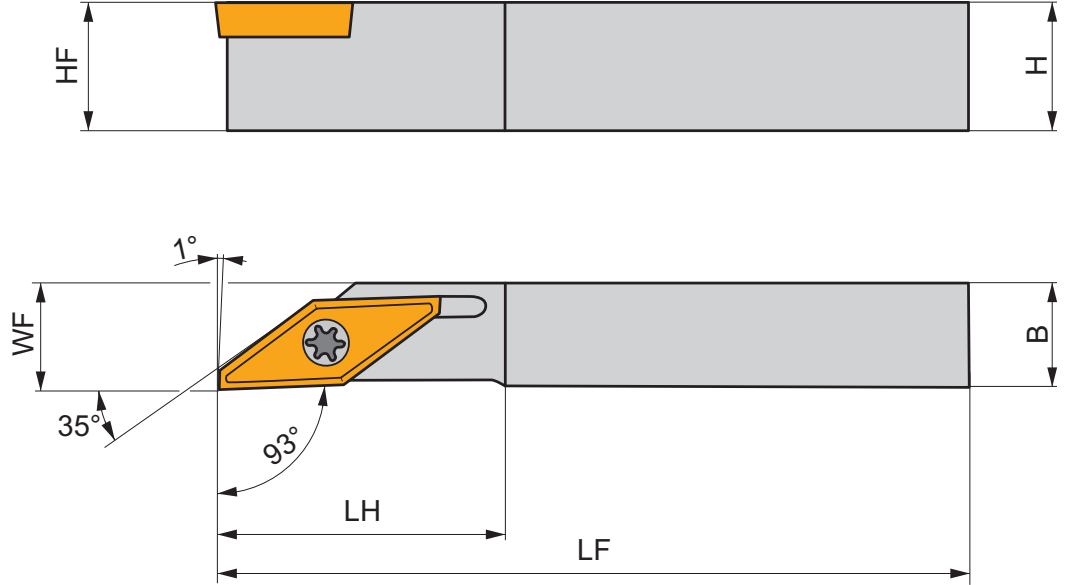
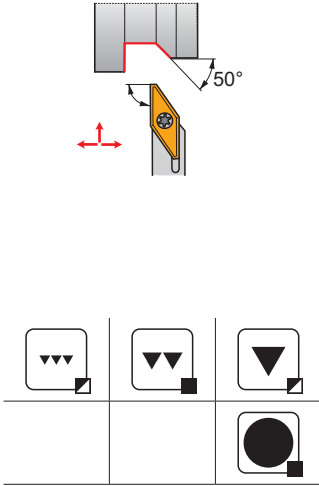
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクロロック スイス式ツールホルダ、93°切込み角 VCGXインサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、スクリュタイプポジ VCGX13スイス式インサート。外径端面と段付き長手
 旋削加工、テーパ、50°までのぬい旋削加工と面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い
 工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SVJCR 1212 L 13-DC	12	12	12	-	140	25.0	0	0	0.17	GI222	SV20
SVJCR 1616 M 13-DC	16	16	16	-	150	25.0	0	0	0.29	GI222	SV20
SVJCR 2020 M 13-DC	20	20	20	-	150	25.0	0	0	0.45	GI222	SV20
SVJCR 2525 M 13-DC	25	25	25	-	150	25.0	0	0	0.68	GI222	SV20
L SVJCL 1212 L 13-DC	12	12	12	-	140	25.0	0	0	0.17	GI222	SV20
SVJCL 1616 M 13-DC	16	16	16	-	150	25.0	0	0	0.30	GI222	SV20
SVJCL 2020 M 13-DC	20	20	20	-	150	25.0	0	0	0.47	GI222	SV20
SVJCL 2525 M 13-DC	25	25	25	-	150	25.0	0	0	0.69	GI222	SV20

GI222
 VCGX 1303..

SV20
 5513 020-24
 1.5
 M3
 8.5
 PT-8002

SVLC(RL) INT

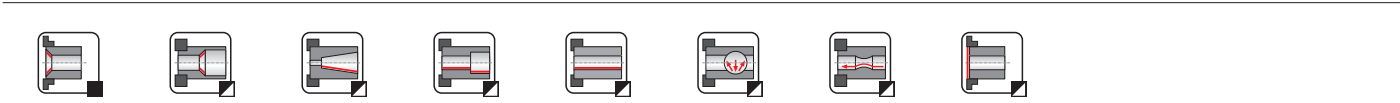
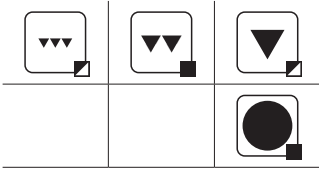
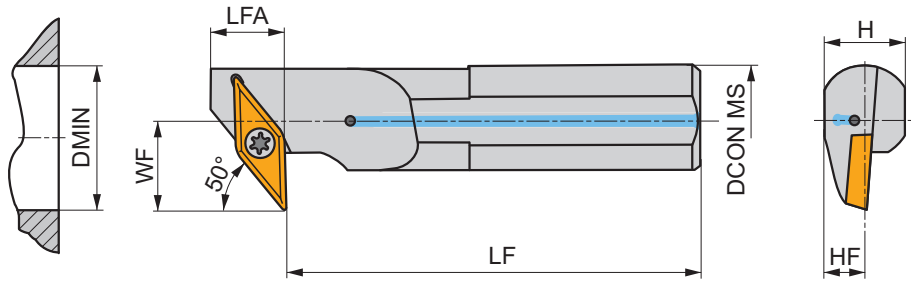
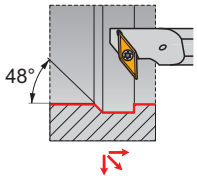
P M K N S H

PRAMET

S



内径スクリューロック ボーリングバー 50°切込み角 VC..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、内部クーラント、50°切込み角、スクリュタイプ VC..インサート用。内径旋削引き加工の幅広いレンジと48°以下の微い加工に適応します。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	HF	LFA	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R A20S-SVLCR 13-X	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
A25T-SVLCR 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	1.01	GI211	SV22
A32T-SVLCR 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22
L A20S-SVLCCL 13-X	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
A25T-SVLCCL 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	0.05	GI211	SV22
A32T-SVLCCL 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22

	GI211		VC.. 1303..
--	-------	--	-------------

SV21	5513 020-24	1.5	M3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVXC(RL) INT

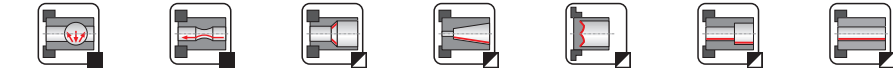
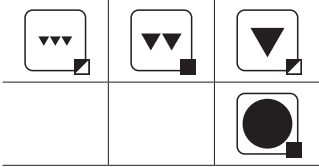
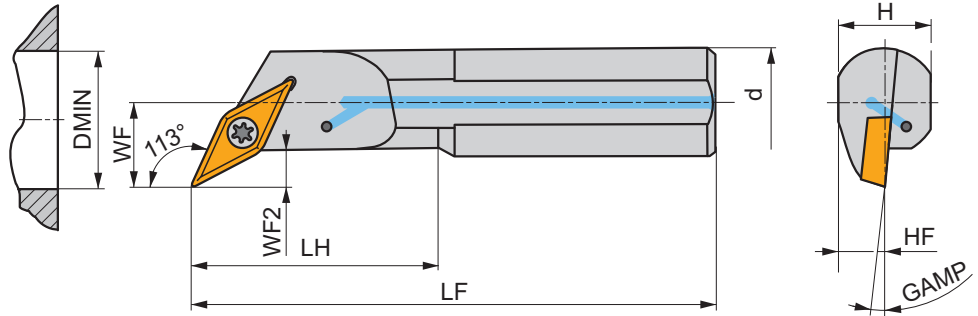
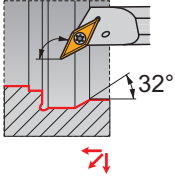
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径スクリューロックボーリングバー 113°切込み角 VC..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、内部クーラント、113°切込み角、スクリュタイプ VC..インサート用。内径旋削加工幅広いレンジと32°以下の微い旋削加工に適応します。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	HF	LH	WF2	GAMP					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)					
R	A10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22.0	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
	A12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28.0	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
	A16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36.0	3	-6	✓	0.19	GI234	SV23
L	A10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22.0	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
	A12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28.0	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
	A16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36.0	3	-6	✓	0.20	GI234	SV23

GI234
 VC.. 0702..

SV23
 DVF 3584
 0.6
 M2
 5.5
 DMD 1650

SVXC(RL)-E INT

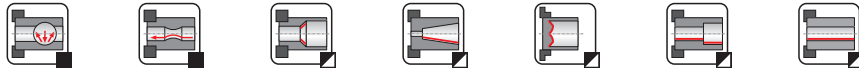
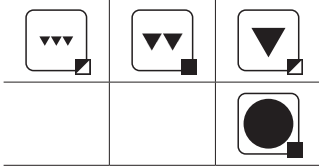
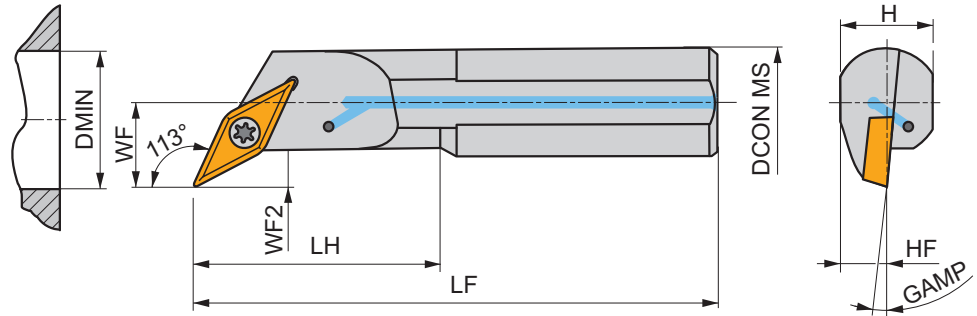
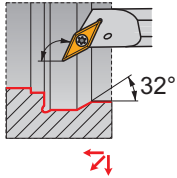
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径超硬スクロロックボーリングバー 113°切込み角 VC..インサート用
 内径右/左勝手超硬ボーリングバー、内部クーラント、113°切込み角、スクリュタイプ VC..インサート。幅
 広い領域の内面旋削加工と32°までの微い旋削加工に適応します。工具突き出し量 >3xD。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	WF2	GAMP					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)					
R	E10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22.0	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28.0	3	-8	✓	0.18	GI234	SV23
	E16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36.0	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23
L	E10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22.0	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36.0	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23

	GI234		VC.. 0702..
--	-------	--	-------------

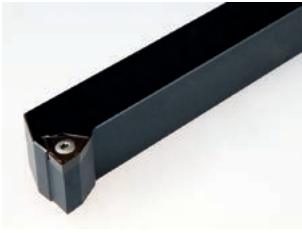
	SV23		DVF 3584		0.6		M 2		5.5		DMD 1650
--	------	--	----------	--	-----	--	-----	--	-----	--	----------

SWLC(RL) EXT

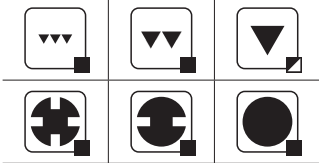
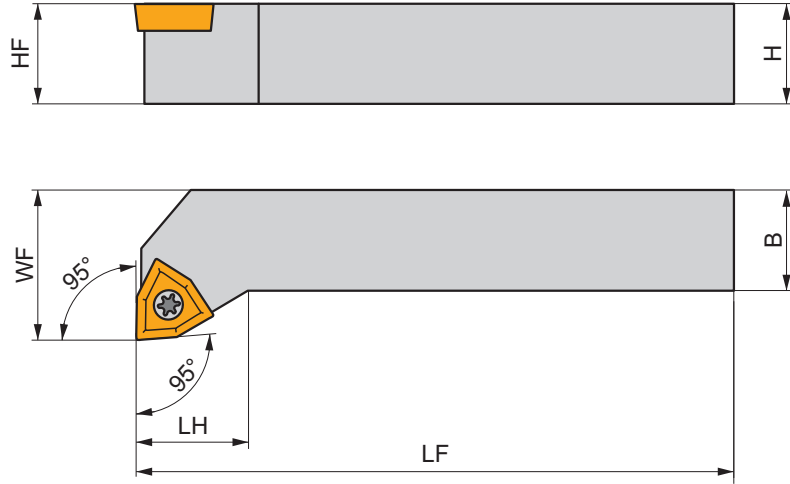
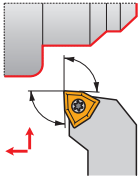
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリューロックツールホルダ 95°切込み角 WC..インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、スクリュータイプポジ WC..インサート。端面と段付き長手旋削加工、テーパと面取り旋削加工に適應します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI055	GI049
R SWLCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	15.0	0	0	0.23	GI055	S04
SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15.0	0	0	0.42	GI055	S04
SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.76	GI049	S09
L SWLCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	15.0	0	0	0.23	GI055	S04
SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15.0	0	0	0.40	GI055	S04
SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI049	S09

GI049	GI055	WC.. 0804..	WC.. 06T3..

S04	US 3510-T15P	3.0 Nm	M 3.5	10.6	FLAGT15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5	12.2	FLAGT15P

SWLC(RL) INT

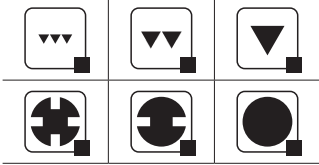
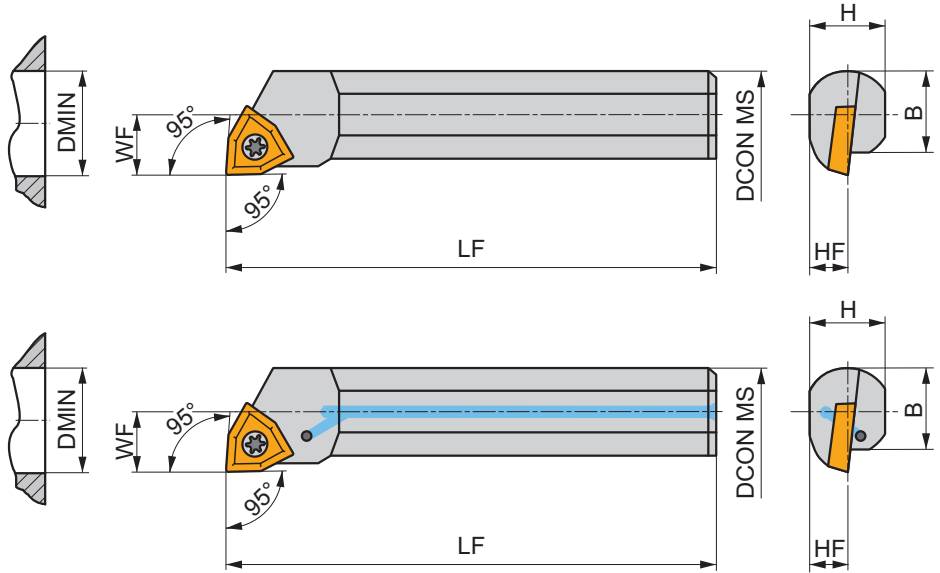
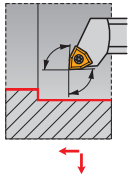
P M K N S H

PRAMET

S



内径スクロロックボーリングバー 95°切込み角 WC..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、内部クーラント供給、95°切込み角、スクリュタイプ WC..インサート。内径テーバ加工と段付き長手旋削加工と面取り旋削加工向け。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A20Q-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.37	GI055	S04
	S20S-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	-	0.60	GI055	S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.12	GI055	S04
	A25R-SWLCR 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCR 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
	S32U-SWLCR 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.05	GI049	S09
L	A20Q-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.00	GI055	S04
	S20S-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	-	0.60	GI055	S04
	A25R-SWLCL 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.66	GI055	S04

G1049		WC.. 0804..	
G1055		WC.. 06T3..	

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5		10.6		FLAGT15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5		12.2		FLAGT15P

SWUC(RL) INT

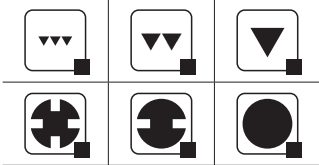
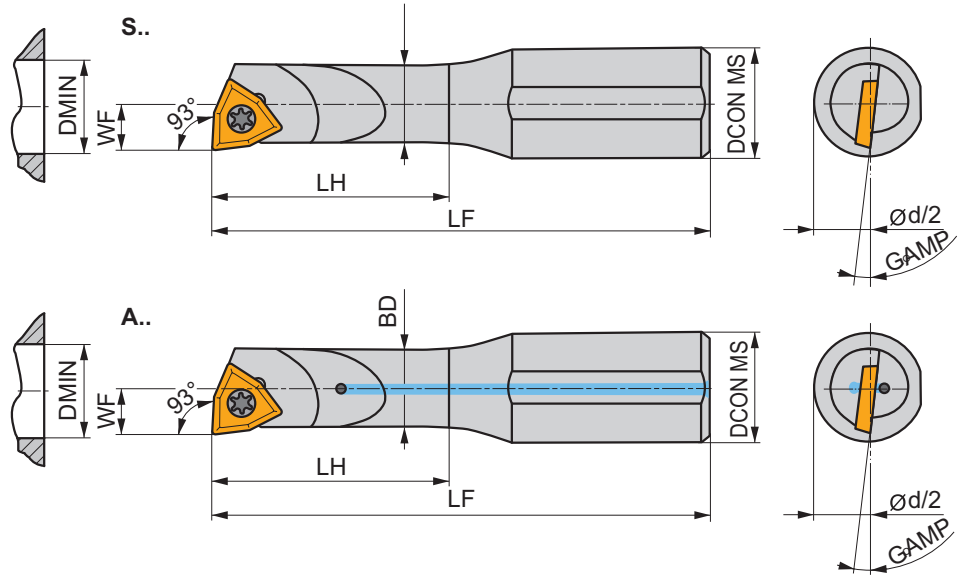
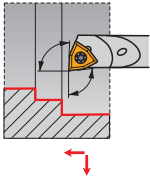
P M K N S H

PRAMET

S



内径スクリューロックボーリングバー 93°切込み角 WC..インサート用
 内径右/左勝手ボーリングバー、内部クーラント供給、93°切込み角、スクリュタイプ WC..インサート用。
 内径テーパ加工と段付き長手旋削加工、面取り旋削加工に適応しています。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R A0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	✓	0.04	GI221	SW21
S0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	-	0.03	GI221	SW21
A0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	✓	0.04	GI221	SW21
S0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	-	0.04	GI221	SW21
L A0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	✓	0.04	GI221	SW21
S0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	-	0.04	GI221	SW21
A0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	✓	0.04	GI221	SW21
S0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	-	0.04	GI221	SW21

	GI221		WC.. 0201..
--	-------	--	-------------

	SW21		T20.037		Nm	0.6		M2		3.7		DMD 1650
--	------	--	---------	--	----	-----	--	----	--	-----	--	----------

SWUC(RL)-E INT

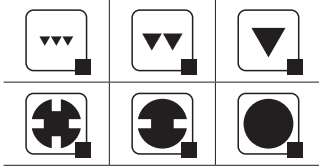
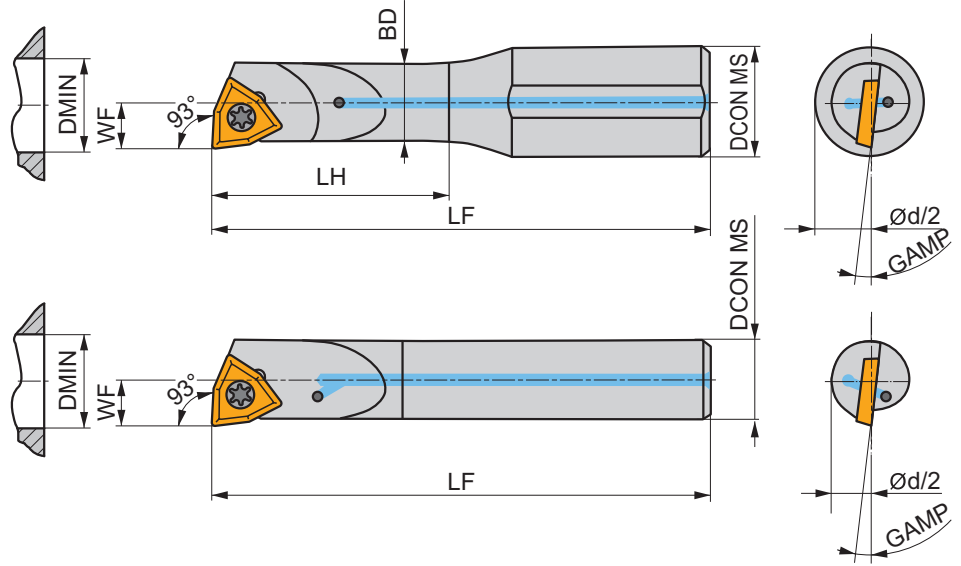
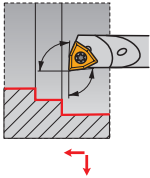
P M K N S H

PRAMET

S



内径超硬スクロロックボーリングバー 93°切込み角 WC..インサート用
 内径右/左勝手超硬ボーリングバー、内部クーラント、93°切込み角、スクリュタイプ WC..インサート。内径テーパ、段付きの長手旋削加工と面取り旋削加工に適応します。工具突き出し量 >3xD。



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R E0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	24.0	-17	✓	0.06	GI221	SW21
E05F-SWUCR 02	5	5.8	-	2.9	85	-	-17	✓	0.03	GI221	SW21
E0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	32.0	-12	✓	0.06	GI221	SW21
E06G-SWUCR 02	6	7.8	-	3.9	95	-	-12	✓	0.04	GI221	SW21
L E0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	24.0	-17	✓	0.06	GI221	SW21
E05F-SWUCL 02	5	5.8	-	2.9	85	-	-17	✓	0.03	GI221	SW21
E0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	32.0	-12	✓	0.06	GI221	SW21
E06G-SWUCL 02	6	7.8	-	3.9	95	-	-12	✓	0.04	GI221	SW21

	GI221		WC.. 0201..
--	-------	--	-------------

	SW21		T20.037		0.6		M2		3.7		DMD 1650
--	------	--	---------	--	-----	--	----	--	-----	--	----------

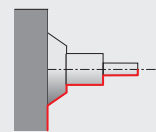


S クランプ型番

ツールホルダ - ナビゲータ

ISO 旋削 - 外径

長く不安定な加工ワーク (ポジ インサート)



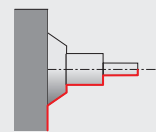
SCAC(RL) EXT 90° CC.. 77	SCBC(RL) EXT 75° CC.. 78	SCDCR EXT 45° CC.. 79	SCFC(RL) EXT 90° CC.. 80
SCLC(RL) EXT 95° CC.. 81	SDFC(RL) EXT 91° DC.. 90	SDJC(RL) EXT 93° DC.. 91	SDNCN EXT 62°30' DC.. 93
SDUCL EXT 93° DC.. 94	SDXC(RL) EXT 62°30' DC.. 95	SEGC(RL) EXT 90° EC.. 103	SRDC(RL) EXT RC.. 112
SRDCN EXT RC.. 113	SRSC (RL) EXT RC.. 114	SSBC(RL) EXT 75° SC.. 119	SSDCN EXT 45° SC.. 120
SSKC(RL) EXT 75° SC.. 121	STAC(RL) EXT 90° TC.. 125	STFC(RL) EXT 90° TC.. 126	STFC(RL)-A EXT 90° TC.. 127

S クランプ型番

ツールホルダ - ナビゲータ

ISO 旋削 - 外径

長く不安定な加工ワーク (ポジ インサート)



STJC(RL) EXT 93°
TC..

128

SVHB(C)(RL) EXT 107°30'
VB, VC..

132

SVJB(C)(RL) EXT 93°
VB, VC..

133

SVPB(C)(RL) EXT 117°30'
VB, VC..

135

SVVB(C)N EXT 72°30'
VB, VC..

136

SVXB(C)(RL) EXT 98°
VB, VC..

137

SVAC(RL)-DC EXT 90°
VC..

145

SVJC(RL)-DC EXT 93°
VC..

146

SWLC(RL) EXT 95°
WC..

150

P クランプ型番

ツールホルダ - ナビゲータ

PRDCN EXT
RC..

110

PRSC(RL) EXT
RC..

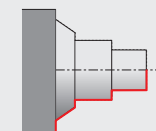
111

KHP / DKH クランプ型番

ツールホルダ - ナビゲータ

ISO 旋削 - 重粗加工 - 外径

ヘッド (KH)



KHP-RSCR/L
RC..

117

KHS-SBCR 75°
SC..

123

KHS-SBCL 75°
SC..

123

DKH(RL)

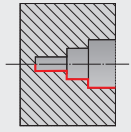
118, 124

S クランプ型番

ツールホルダ - ナビゲータ

ISO 旋削 - 内径

長く不安定な加工ワーク (ポジ インサート)



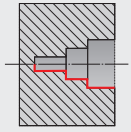
<p>SCFC(RL) INT 90°</p> <p>CC..</p> <p>84</p>	<p>SCKC(RL) INT 75°</p> <p>CC..</p> <p>85</p>	<p>SCLC(RL) INT 45°</p> <p>CC..</p> <p>86</p>	<p>SCXC(RL) INT 90°</p> <p>CC..</p> <p>88</p>
<p>SDQC(RL) INT 95°</p> <p>DC..</p> <p>98</p>	<p>SDUC(RL) INT 93°</p> <p>DC..</p> <p>99</p>	<p>SDUC(RL)-E INT 62°30'</p> <p>DC..</p> <p>100</p>	<p>SDZC(RL) INT 90°</p> <p>DC..</p> <p>101</p>
<p>SEUC(RL) INT 93°</p> <p>EC..</p> <p>104</p>	<p>SELP(RL) INT 95°</p> <p>EP..</p> <p>105</p>	<p>SELP(RL)-E INT 95°</p> <p>EP..</p> <p>106</p>	<p>SEUP(RL) INT 93°</p> <p>EP..</p> <p>107</p>
<p>SEXP(RL) INT 52°30'</p> <p>EP..</p> <p>108</p>	<p>SEXP(RL)-E INT 52°30'</p> <p>EP..</p> <p>109</p>	<p>SSSC(RL) INT 45°</p> <p>SC..</p> <p>122</p>	<p>STFC(RL) INT 90°</p> <p>TC..</p> <p>129</p>
<p>STFC(RL)-E INT 90°</p> <p>TC..</p> <p>131</p>	<p>SVJB(RL) INT 93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>141</p>	<p>SVQB(C)(RL) INT 107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>142</p>	<p>SVUB(C)(RL) INT 93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>143</p>

S クランプ型番

ツールホルダ - ナビゲータ

ISO 旋削 - 内径

長く不安定な加工ワーク (ポジ インサート)



SVLC(RL) INT 95°
VC..

48°

147

SVXC(RL) INT 113°
VC..

32°

148

SVXC(RL)-E INT 113°
VC..

32°

149

SWLC(RL) INT 95°
WC..

151

SWUC(RL) INT 93°
WC..

152

SWUC(RL)-E INT 93°
WC..

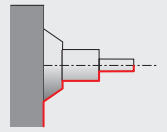
153

S クランプ型番

ツールホルダ - ナビゲータ

ISO 旋削 - 外径 PSC

長く不安定な加工ワーク (ポジ インサート)



C.-SCLC(RL) EXT 95°
CC..

83

C.-SDJC(RL) EXT 93°
DC..

96

C.-SDNCN EXT 62°30'
DC..

97

C.-SRDCN EXT
RC..

116

C.-SVHB(RL) EXT 107°30'
VB, VC..

138

C.-SVJB(RL) EXT 93°
VB, VC..

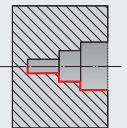
139

C.-SVVBN EXT 72°30'
VB, VC..

140

ISO 旋削 - 内径 PSC

長く不安定な加工ワーク (ポジ インサート)



C.-SCLC(RL) INT 95°
CC..

89

C.-SDUC(RL) INT 93°
DC..

102

C.-SVQB(C)(RL) INT 108°
VB, VC..

144



ネガインサート

ISO インサート ネガ - チップブレーカ ナビゲータ

P

とても不安定な加工条件

不安定な加工条件

安定した加工条件

薄肉でスリムなワークピース

第一選択

代替使用

FF

NF

FM

SF

NM

SM

SI

M

R

RM

OR

HR

923

HR2

NR2



	0.05~0.2 mm/rev	0.05~0.2 mm/rev	0.2~0.4 mm/rev	0.4~1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05~2 mm	0.05~2 mm	2~4 mm	4~10 mm	> 10 mm

FF		<p>精密仕上げ加工、ステンレス鋼および鋼、場合により鋳鉄、連続切削用に設計された非常にポジのジオメトリ</p>	SM		<p>中加工、ステンレス鋼、超合金、鋼および鋳鉄、場合により非鉄および硬質材料、薄肉のワーク、連続および断続切削の加工向けに設計されたポジの切れ刃ジオメトリ</p>
NF		<p>精密仕上げおよび中程度の機械加工、ステンレス鋼、鋼向けの非常にポジのデザイン。場合により鋳鉄、非鉄材料および超合金、連続切断</p>	RM		<p>中粗および粗加工、鋼、ステンレス鋼および鋳鉄、場合によっては超合金、連続および断続切削用に設計されています。</p>
FM		<p>仕上げ加工から中粗加工、鋼および鋳鉄、場合により超合金、連続および中程度の断続切削向けに設計されたポジ切れ刃ジオメトリ</p>	OR		<p>仕上げ加工から重粗加工、鋼および鋳鉄、場合によりステンレス鋼および超合金、連続および断続切削用に設計されています。</p>

ISO インサート ネガ - チップブレーカ ナビゲータ

M

とても不安定な加工条件

不安定な加工条件

安定した加工条件

薄肉でスリムなワークピース

	第一選択
	代替使用

FM

SM

NRM

HR

923

OR

HR2

NMR

NR2

SF

FF

NF

NM

SI



	0.05~0.2 mm/rev	0.05~0.2 mm/rev	0.2~0.4 mm/rev	0.4~1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05~2 mm	0.05~2 mm	2~4 mm	4~10 mm	> 10 mm

FF		<p>精密仕上げ加工、ステンレス鋼および鋼、場合により鋳鉄、連続切削用に設計された非常にポジのジオメトリ</p>
SF		<p>精密仕上げ加工、鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、超合金および硬質材料、場合によっては非鉄材料、および連続切削による薄肉の加工用に設計され汎用ポジの切れ刃ジオメトリ</p>
NF		<p>精密仕上げおよび中程度の機械加工、ステンレス鋼、鋼向けの非常にポジのデザイン。場合により鋳鉄、非鉄材料および超合金、連続切断</p>
SM		<p>中加工、ステンレス鋼、超合金、鋼および鋳鉄、場合により非鉄および硬質材料、薄肉のワーク、連続および断続切削の加工向けに設計されたポジの切れ刃ジオメトリ</p>
NMR		<p>中~粗加工、ステンレス鋼、軟鋼、超合金、連続切削に適したポジ設計</p>
NR2		<p>仕上げ加工から粗加工、ステンレス鋼および鋼、場合により鋳鉄および超合金、連続および断続切削用に設計されています。</p>

ISO インサート ネガ - チップブレーカ ナビゲータ

K

とも不安定な加工条件

不安定な加工条件

安定した加工条件

薄肉でスリムなワークピース

第一選択

代替使用

.NMA

M

R

HR

923

OR

HR2

SF

FM

SM

KR

NR2



	0.05~0.2 mm/rev	0.05~0.2 mm/rev	0.2~0.4 mm/rev	0.4~1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05~2 mm	0.05~2 mm	2~4 mm	4~10 mm	> 10 mm

.NMA		精密仕上げ加工から中粗加工向けに設計されており、鋳鉄、場合により硬質材、連続切削および、わずかな断続切削向け。
M		仕上げおよび中粗加工、鋳鉄、場合によっては鋼および硬質材料、連続および断続切削用に設計されています。
KR		中粗および粗加工、鋳鉄、鋼および場合によっては硬質材料、連続および断続切削用に設計されています。
OR		仕上げ加工から重粗加工、鋼および鋳鉄、場合によりステンレス鋼および超合金、連続および断続切削用に設計されています。
HR2		高送りによる重粗加工、鋼および鋳鉄、場合によりステンレス鋼、連続および断続粗加工向けに設計されています。

ISO インサート ネガ - チップブレーカ ナビゲータ

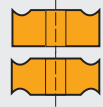
N

とても不安定な加工条件

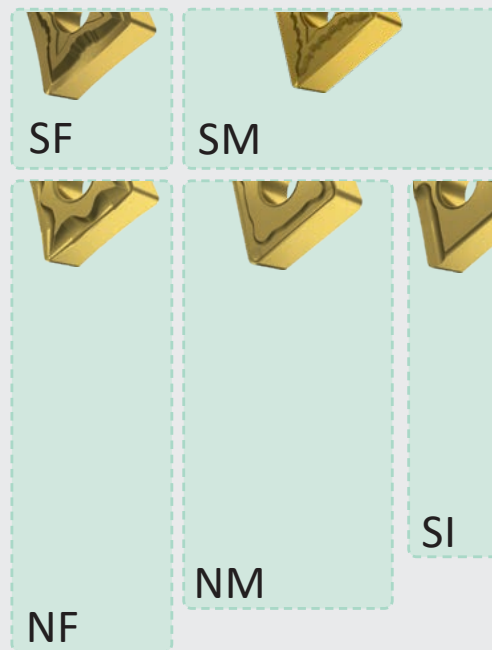
不安定な加工条件

安定した加工条件

薄肉でスリムなワークピース



第一選択
 代替使用



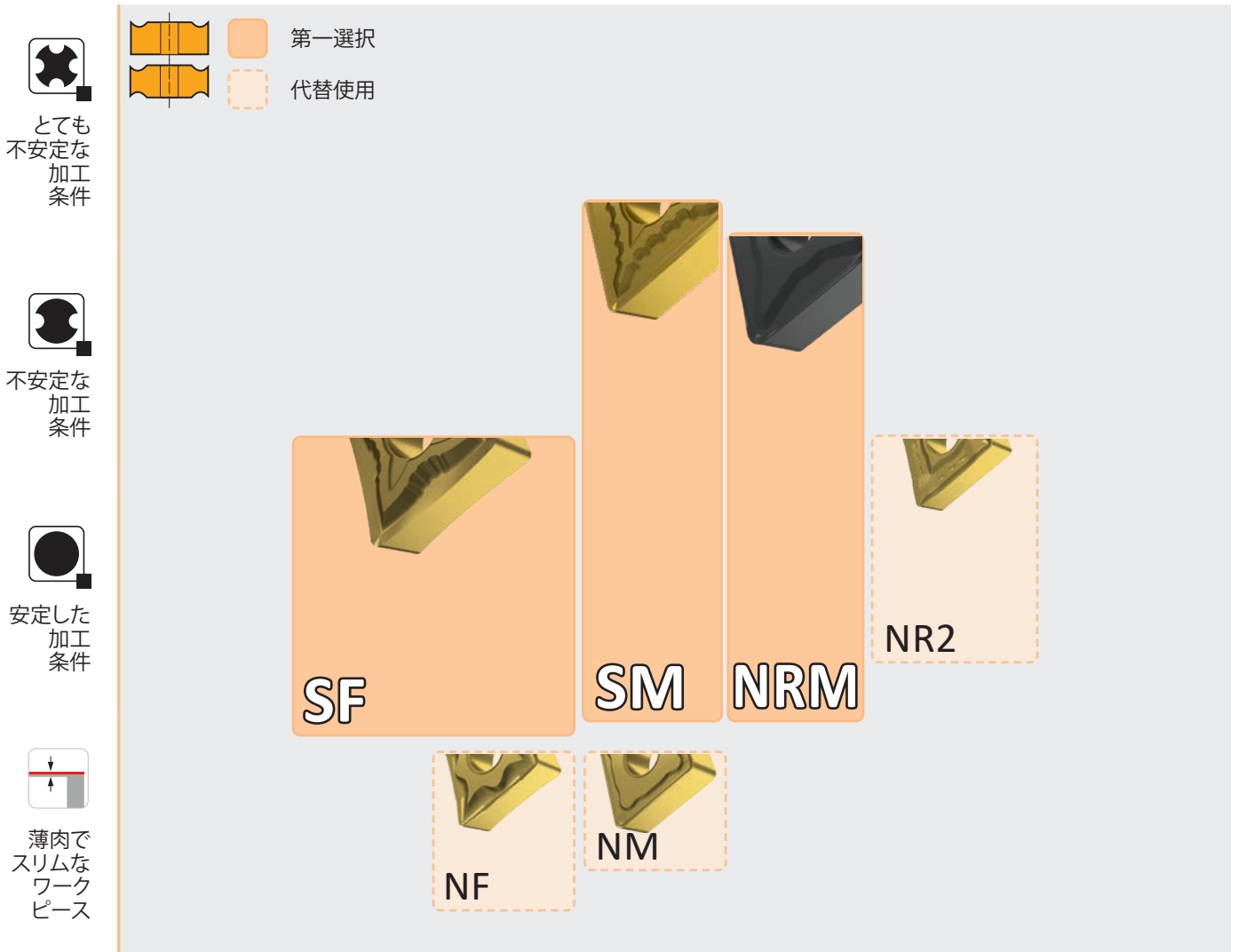
	0.05~0.2 mm/rev	0.05~0.2 mm/rev	0.2~0.4 mm/rev	0.4~1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05~2 mm	0.05~2 mm	2~4 mm	4~10 mm	> 10 mm

SF		精密仕上げ加工、鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、超合金および硬質材料、場合によっては非鉄材料、および連続切削による薄肉の加工用に設計され汎用ポジの切れ刃ジオメトリ
NF		精密仕上げおよび中程度の機械加工、ステンレス鋼、鋼向けの非常にポジのデザイン。場合により鋳鉄、非鉄材料および超合金、連続切断
SM		中加工、ステンレス鋼、超合金、鋼および鋳鉄、場合により非鉄および硬質材料、薄肉のワーク、連続および断続切削の加工向けに設計されたポジの切れ刃ジオメトリ

NM		精密仕上げ、中から粗加工向けの最適な非常にポジの設計、ステンレス鋼、鋼、場合により非鉄材料および超合金、連続切削
SI		精密仕上げから中粗加工向けのポジジオメトリ、鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、および場合により非鉄材料の連続切削用

ISO インサート ネガ - チップブレイカ ナビゲータ

S



	0.05~0.2 mm/rev	0.05~0.2 mm/rev	0.2~0.4 mm/rev	0.4~1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05~2 mm	0.05~2 mm	2~4 mm	4~10 mm	> 10 mm

SF 	精密仕上げ加工、鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、超合金および硬質材料、場合によっては非鉄材料、および連続切削による薄肉の加工用に設計され汎用ポジの切れ刃ジオメトリ		
SM 	中加工、ステンレス鋼、超合金、鋼および鋳鉄、場合により非鉄および硬質材料、薄肉のワーク、連続および断続切削の加工向けに設計されたポジの切れ刃ジオメトリ		
NRM 	中粗加と粗加工向けのポジデザイン、ステンレス鋼、軟鋼、超合金、連続切削		

ISO インサート ネガ - チップブレーカ ナビゲータ

H

とても不安定な加工条件

不安定な加工条件

安定した加工条件

薄肉でスリムなワークピース

第一選択
 代替使用

.NMA

R

SM

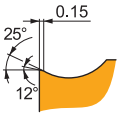

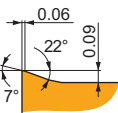

SF



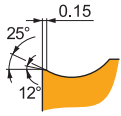
	0.05~0.2 mm/rev	0.05~0.2 mm/rev	0.2~0.4 mm/rev	0.4~1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05~2 mm	0.05~2 mm	2~4 mm	4~10 mm	> 10 mm

SF		精密仕上げ加工、鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、超合金および硬質材料、場合によっては非鉄材料、および連続切削による薄肉の加工用に設計され汎用ポジの切れ刃ジオメトリ
SM		中加工、ステンレス鋼、超合金、鋼および鋳鉄、場合により非鉄および硬質材料、薄肉のワーク、連続および断続切削の加工向けに設計されたポジの切れ刃ジオメトリ
.NMA		精密仕上げ加工から中粗加工向けに設計されており、鋳鉄、場合により硬質材、連続切削および、わずかな断続切削向け。
R		中粗および粗加工、鋳鉄、鋼および場合によっては硬質材料、連続および断続切削用に設計されています。

精密仕上げ - 外径

<p>NF</p>			<p>NF チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の仕上げ加工の第一選択です。すくい角が大きく、狭いT-ランドが特徴です。鋳鉄、非鉄合金、超合金にも条件により適応します。</p>
<p>FF</p>			<p>FF チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の精密仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角とポジの狭いT-ランドが特徴です。条件により鋳鉄にも適応します。</p>

NF

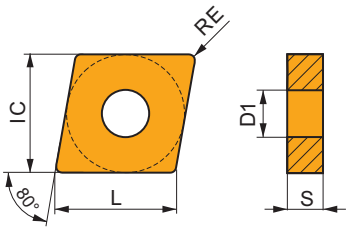


NF チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の仕上げ加工の第一選択です。すくい角が大きく、狭いT-ランドが特徴です。鋳鉄、非鉄合金、超合金にも条件により適応します。



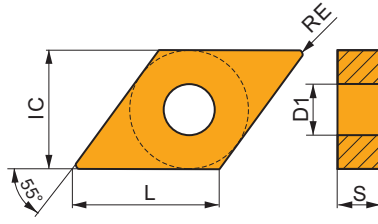
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



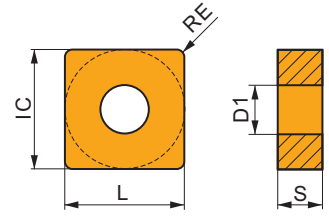
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



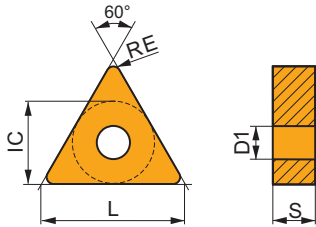
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



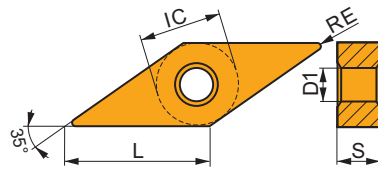
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



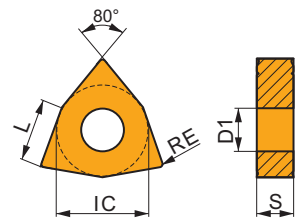
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



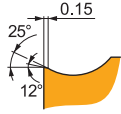
WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



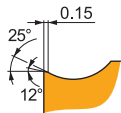
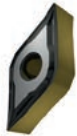
切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NF チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の仕上げ加工の第一選択です。すくい角が大きく、狭いT-ランドが特徴です。鋳鉄、非鉄合金、超合金にも条件により適応します。

CNMG 090304E-NF:T6310	● 0.4	■	190	0.17	0.8	■	135	0.15	0.8	■	150	0.17	0.8	■	570	0.20	0.8	■	55	0.12	0.6	-	-	-	
CNMG 090304E-NF:T7335	● 0.4	■	210	0.18	0.8	■	160	0.16	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■	65	0.16	0.6	-	-	-
CNMG 090304E-NF:T8430	● 0.4	■	225	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	■	185	0.17	0.8	■	615	0.20	0.8	■	45	0.12	0.6	-	-	-	
CNMG 090304E-NF:T9325	● 0.4	■	265	0.18	0.8	■	155	0.16	0.8	■	250	0.18	0.8	-	-	-	-	-	■	55	0.16	0.6	-	-	-
CNMG 090308E-NF:T8430	● 0.8	■	245	0.19	1.0	■	135	0.17	1.0	■	200	0.19	1.0	■	675	0.23	1.0	■	50	0.15	0.8	-	-	-	
CNMG 090308E-NF:T9325	● 0.8	■	300	0.19	1.0	■	180	0.17	1.0	■	285	0.19	1.0	-	-	-	-	-	■	65	0.15	0.8	-	-	-
CNMG 120404E-NF:HF7	● 0.4	-	-	-	-	■	95	0.15	1.7	■	155	0.17	1.7	■	495	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 120404E-NF:T6310	● 0.4	■	180	0.17	1.7	■	125	0.15	1.7	■	145	0.17	1.7	■	540	0.20	1.7	■	50	0.14	1.4	-	-	-	
CNMG 120404E-NF:T7325	● 0.4	■	200	0.18	1.7	■	155	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■	65	0.16	1.4	-	-	-
CNMG 120404E-NF:T7335	● 0.4	■	195	0.18	1.7	■	150	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.16	1.4	-	-	-
CNMG 120404E-NF:T8315	● 0.4	■	185	0.17	1.7	■	110	0.15	1.7	■	175	0.17	1.7	■	555	0.20	1.7	■	45	0.14	1.4	-	-	-	
CNMG 120404E-NF:T8430	● 0.4	■	200	0.17	1.7	■	110	0.15	1.7	■	165	0.17	1.7	■	555	0.20	1.7	■	40	0.14	1.4	-	-	-	
CNMG 120404E-NF:T9325	● 0.4	■	250	0.18	1.7	■	150	0.16	1.7	■	235	0.18	1.7	-	-	-	-	-	■	55	0.16	1.4	-	-	-
CNMG 120404E-NF:T9415	● 0.4	■	315	0.17	1.7	-	-	-	-	■	295	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-NF:HF7	● 0.8	-	-	-	-	■	110	0.17	1.7	■	180	0.19	1.7	■	570	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-NF:T6310	● 0.8	■	200	0.19	1.7	■	140	0.17	1.7	■	160	0.19	1.7	■	600	0.23	1.7	■	60	0.15	1.4	-	-	-	
CNMG 120408E-NF:T7325	● 0.8	■	235	0.19	1.7	■	180	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■	75	0.15	1.4	-	-	-
CNMG 120408E-NF:T7335	● 0.8	■	225	0.19	1.7	■	175	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■	70	0.15	1.4	-	-	-
CNMG 120408E-NF:T8315	● 0.8	■	215	0.19	1.7	■	125	0.17	1.7	■	200	0.19	1.7	■	645	0.23	1.7	■	50	0.15	1.4	-	-	-	
CNMG 120408E-NF:T8430	● 0.8	■	235	0.19	1.7	■	125	0.17	1.7	■	190	0.19	1.7	■	645	0.23	1.7	■	50	0.15	1.4	-	-	-	
CNMG 120408E-NF:T9325	● 0.8	■	285	0.19	1.7	■	170	0.17	1.7	■	270	0.19	1.7	-	-	-	-	-	■	60	0.15	1.4	-	-	-
CNMG 120408E-NF:T9415	● 0.8	■	360	0.19	1.7	-	-	-	-	■	340	0.19	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-NF:T6310	● 1.2	■	185	0.30	2.1	■	130	0.27	2.1	■	145	0.30	2.1	■	555	0.36	2.1	■	55	0.21	1.7	-	-	-	
CNMG 120412E-NF:T7325	● 1.2	■	205	0.30	2.1	■	155	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■	65	0.21	1.7	-	-	-
CNMG 120412E-NF:T7335	● 1.2	■	200	0.30	2.1	■	155	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■	65	0.21	1.7	-	-	-
CNMG 120412E-NF:T8430	● 1.2	■	200	0.30	2.1	■	110	0.27	2.1	■	165	0.30	2.1	■	555	0.36	2.1	■	40	0.21	1.7	-	-	-	
CNMG 120412E-NF:T9415	● 1.2	■	315	0.30	2.1	-	-	-	-	■	295	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

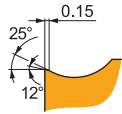


NF チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の仕上げ加工の第一選択です。すくい角が大きく、狭いT-ランドが特徴です。鋳鉄、非鉄合金、超合金にも条件により適応します。

DNMG 110404E-NF:T6310	● 0.4	■	155	0.15	0.8	■	110	0.14	0.8	■	125	0.15	0.8	■	465	0.18	0.8	■	45	0.12	0.6	-	-	-	
DNMG 110404E-NF:T7325	● 0.4	■	170	0.18	0.8	■	130	0.16	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■	55	0.16	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-NF:T7335	● 0.4	■	165	0.18	0.8	■	125	0.16	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■	50	0.16	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-NF:T8430	● 0.4	■	190	0.15	0.8	■	105	0.14	0.8	■	155	0.15	0.8	■	525	0.18	0.8	■	40	0.12	0.6	-	-	-	
DNMG 110404E-NF:T9325	● 0.4	■	210	0.18	0.8	■	125	0.16	0.8	■	195	0.18	0.8	-	-	-	-	-	■	45	0.16	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NF:T6310	● 0.8	■	175	0.17	1.0	■	125	0.15	1.0	■	140	0.17	1.0	■	525	0.20	1.0	■	50	0.14	0.8	-	-	-	
DNMG 110408E-NF:T7325	● 0.8	■	200	0.18	1.0	■	155	0.16	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■	65	0.16	0.8	-	-	-
DNMG 110408E-NF:T7335	● 0.8	■	195	0.18	1.0	■	150	0.16	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.16	0.8	-	-	-
DNMG 110408E-NF:T8430	● 0.8	■	205	0.17	1.0	■	110	0.15	1.0	■	170	0.17	1.0	■	570	0.20	1.0	■	45	0.14	0.8	-	-	-	
DNMG 110408E-NF:T9325	● 0.8	■	250	0.18	1.0	■	150	0.16	1.0	■	235	0.18	1.0	-	-	-	-	-	■	55	0.16	0.8	-	-	-
DNMG 110408E-NF:T9415	● 0.8	■	315	0.17	1.0	-	-	-	-	■	295	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150404E-NF:T6310	● 0.4	■	140	0.17	1.7	■	100	0.15	1.7	■	110	0.17	1.7	■	420	0.20	1.7	■	40	0.15	1.4	-	-	-	
DNMG 150404E-NF:T7325	● 0.4	■	160	0.18	1.7	■	120	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■	50	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150404E-NF:T7335	● 0.4	■	155	0.18	1.7	■	120	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■	50	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150404E-NF:T8430	● 0.4	■	165	0.17	1.7	■	90	0.15	1.7	■	135	0.17	1.7	■	450	0.20	1.7	■	35	0.15	1.4	-	-	-	
DNMG 150404E-NF:T9325	● 0.4	■	200	0.18	1.7	■	120	0.16	1.7	■	190	0.18	1.7	-	-	-	-	-	■	45	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150404E-NF:T9415	● 0.4	■	260	0.15	1.7	-	-	-	-	■	245	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-NF:T6310	● 0.8	■	165	0.18	1.7	■	115	0.16	1.7	■	130	0.18	1.7	■	495	0.22	1.7	■	45	0.16	1.4	-	-	-	
DNMG 150408E-NF:T7325	● 0.8	■	190	0.18	1.7	■	145	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150408E-NF:T7335	● 0.8	■	185	0.18	1.7	■	140	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150408E-NF:T8430	● 0.8	■	190	0.18	1.7	■	105	0.16	1.7	■	155	0.18	1.7	■	525	0.22	1.7	■	40	0.16	1.4	-	-	-	
DNMG 150408E-NF:T9325	● 0.8	■	235	0.18	1.7	■	140	0.16	1.7	■	220	0.18	1.7	-	-	-	-	-	■	50	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150408E-NF:T9415	● 0.8	■	300	0.17	1.7	-	-	-	-	■	285	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

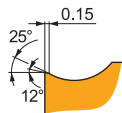
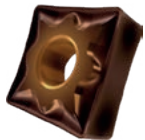
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



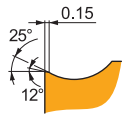
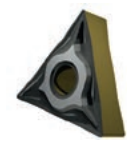
NF チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の仕上げ加工の第一選択です。すくい角が大きく、狭いT-ランドが特徴です。鋳鉄、非鉄合金、超合金にも条件により適応します。

DNMG 150604E-NF:HF7	● 0.4	-	-	-	■ 80	0.14	1.9	■ 130	0.15	1.9	■ 420	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-NF:T6310	● 0.4	■ 140	0.17	1.9	■ 100	0.15	1.9	■ 110	0.17	1.9	■ 420	0.20	1.9	■ 40	0.15	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NF:T7325	● 0.4	■ 155	0.18	1.9	■ 120	0.16	1.9	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.16	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NF:T7335	● 0.4	■ 150	0.18	1.9	■ 115	0.16	1.9	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.16	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NF:T8315	● 0.4	■ 145	0.17	1.9	■ 85	0.15	1.9	■ 135	0.17	1.9	■ 435	0.20	1.9	■ 35	0.15	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NF:T8430	● 0.4	■ 165	0.17	1.9	■ 90	0.15	1.9	■ 135	0.17	1.9	■ 450	0.20	1.9	■ 35	0.15	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NF:T9325	● 0.4	■ 195	0.18	1.9	■ 115	0.16	1.9	■ 185	0.18	1.9	-	-	-	■ 40	0.16	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NF:T9415	● 0.4	■ 260	0.15	1.9	-	-	-	■ 245	0.15	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-NF:HF7	● 0.8	-	-	-	■ 90	0.15	1.9	■ 145	0.17	1.9	■ 465	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-NF:T6310	● 0.8	■ 165	0.18	1.9	■ 115	0.16	1.9	■ 130	0.18	1.9	■ 495	0.22	1.9	■ 45	0.16	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NF:T7325	● 0.8	■ 185	0.18	1.9	■ 140	0.16	1.9	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.16	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NF:T7335	● 0.8	■ 180	0.18	1.9	■ 140	0.16	1.9	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.16	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NF:T8315	● 0.8	■ 175	0.18	1.9	■ 105	0.16	1.9	■ 165	0.18	1.9	■ 525	0.22	1.9	■ 40	0.16	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NF:T8430	● 0.8	■ 190	0.18	1.9	■ 105	0.16	1.9	■ 155	0.18	1.9	■ 525	0.22	1.9	■ 40	0.16	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NF:T9325	● 0.8	■ 230	0.18	1.9	■ 135	0.16	1.9	■ 215	0.18	1.9	-	-	-	■ 50	0.16	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NF:T9415	● 0.8	■ 295	0.17	1.9	-	-	-	■ 280	0.17	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-NF:T6310	● 1.2	■ 150	0.30	1.5	■ 105	0.27	1.5	■ 120	0.30	1.5	■ 450	0.36	1.5	■ 45	0.21	1.2	-	-	-
DNMG 150612E-NF:T8430	● 1.2	■ 165	0.30	1.5	■ 90	0.27	1.5	■ 135	0.30	1.5	■ 450	0.36	1.5	■ 35	0.21	1.2	-	-	-



NF チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の仕上げ加工の第一選択です。すくい角が大きく、狭いT-ランドが特徴です。鋳鉄、非鉄合金、超合金にも条件により適応します。

SNMG 120404E-NF:T6310	● 0.4	■ 185	0.17	1.7	■ 130	0.15	1.7	■ 145	0.17	1.7	■ 555	0.20	1.7	■ 55	0.14	1.4	-	-	-
SNMG 120404E-NF:T7335	● 0.4	■ 205	0.18	1.7	■ 155	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.16	1.4	-	-	-
SNMG 120404E-NF:T8430	● 0.4	■ 210	0.17	1.7	■ 115	0.15	1.7	■ 175	0.17	1.7	■ 585	0.20	1.7	■ 45	0.14	1.4	-	-	-
SNMG 120404E-NF:T9325	● 0.4	■ 260	0.18	1.7	■ 155	0.16	1.7	■ 245	0.18	1.7	-	-	-	■ 55	0.16	1.4	-	-	-
SNMG 120408E-NF:HF7	● 0.8	-	-	-	■ 120	0.17	1.7	■ 190	0.19	1.7	■ 600	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-NF:T6310	● 0.8	■ 210	0.19	1.7	■ 150	0.17	1.7	■ 165	0.19	1.7	■ 630	0.23	1.7	■ 60	0.15	1.4	-	-	-
SNMG 120408E-NF:T7325	● 0.8	■ 245	0.19	1.7	■ 190	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 75	0.15	1.4	-	-	-
SNMG 120408E-NF:T7335	● 0.8	■ 240	0.19	1.7	■ 185	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 75	0.15	1.4	-	-	-
SNMG 120408E-NF:T8315	● 0.8	■ 230	0.19	1.7	■ 135	0.17	1.7	■ 215	0.19	1.7	■ 690	0.23	1.7	■ 55	0.15	1.4	-	-	-
SNMG 120408E-NF:T8430	● 0.8	■ 250	0.19	1.7	■ 135	0.17	1.7	■ 205	0.19	1.7	■ 690	0.23	1.7	■ 50	0.15	1.4	-	-	-
SNMG 120408E-NF:T9325	● 0.8	■ 300	0.19	1.7	■ 180	0.17	1.7	■ 285	0.19	1.7	-	-	-	■ 65	0.15	1.4	-	-	-

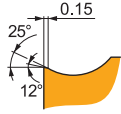


NF チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の仕上げ加工の第一選択です。すくい角が大きく、狭いT-ランドが特徴です。鋳鉄、非鉄合金、超合金にも条件により適応します。

TNMG 160404E-NF:HF7	● 0.4	-	-	-	■ 90	0.14	1.4	■ 140	0.15	1.4	■ 450	0.18	1.4	-	-	-	-	-	-
TNMG 160404E-NF:T6310	● 0.4	■ 150	0.17	1.4	■ 105	0.15	1.4	■ 120	0.17	1.4	■ 450	0.20	1.4	■ 45	0.15	1.1	-	-	-
TNMG 160404E-NF:T7325	● 0.4	■ 170	0.18	1.4	■ 130	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.16	1.1	-	-	-
TNMG 160404E-NF:T7335	● 0.4	■ 165	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.16	1.1	-	-	-
TNMG 160404E-NF:T8315	● 0.4	■ 160	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	■ 150	0.17	1.4	■ 480	0.20	1.4	■ 40	0.15	1.1	-	-	-
TNMG 160404E-NF:T8430	● 0.4	■ 175	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	■ 140	0.17	1.4	■ 480	0.20	1.4	■ 35	0.15	1.1	-	-	-
TNMG 160404E-NF:T9325	● 0.4	■ 215	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	■ 200	0.18	1.4	-	-	-	■ 45	0.16	1.1	-	-	-
TNMG 160404E-NF:T9415	● 0.4	■ 285	0.15	1.4	-	-	-	■ 270	0.15	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-NF:HF7	● 0.8	-	-	-	■ 100	0.15	1.4	■ 160	0.17	1.4	■ 510	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-NF:T6310	● 0.8	■ 180	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	■ 145	0.18	1.4	■ 540	0.22	1.4	■ 50	0.16	1.1	-	-	-
TNMG 160408E-NF:T7325	● 0.8	■ 200	0.18	1.4	■ 155	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.16	1.1	-	-	-
TNMG 160408E-NF:T7335	● 0.8	■ 195	0.18	1.4	■ 150	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.16	1.1	-	-	-
TNMG 160408E-NF:T8315	● 0.8	■ 190	0.18	1.4	■ 110	0.16	1.4	■ 180	0.18	1.4	■ 570	0.22	1.4	■ 45	0.16	1.1	-	-	-
TNMG 160408E-NF:T8430	● 0.8	■ 205	0.18	1.4	■ 110	0.16	1.4	■ 170	0.18	1.4	■ 570	0.22	1.4	■ 45	0.16	1.1	-	-	-
TNMG 160408E-NF:T9325	● 0.8	■ 255	0.18	1.4	■ 150	0.16	1.4	■ 240	0.18	1.4	-	-	-	■ 55	0.16	1.1	-	-	-

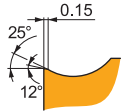
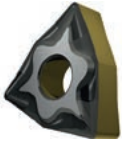
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NF チップブレーカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の仕上げ加工の第一選択です。すくい角が大きく、狭いT-ランドが特徴です。鋳鉄、非鉄合金、超合金にも条件により適応します。

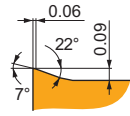
VNMG 160404E-NF:T6310	● 0.4	■ 140	0.12	1.2	■ 100	0.11	1.2	■ 110	0.12	1.2	■ 420	0.14	1.2	■ 40	0.11	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF:T7325	● 0.4	■ 140	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.16	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF:T7335	● 0.4	■ 140	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.16	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF:T8315	● 0.4	■ 150	0.12	1.2	■ 90	0.11	1.2	■ 140	0.12	1.2	■ 450	0.14	1.2	■ 35	0.11	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF:T8430	● 0.4	■ 175	0.12	1.2	■ 95	0.11	1.2	■ 140	0.12	1.2	■ 480	0.14	1.2	■ 35	0.11	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF:T9325	● 0.4	■ 180	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	■ 170	0.18	1.2	-	-	-	■ 40	0.16	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF:T9415	● 0.4	■ 255	0.12	1.2	-	-	-	■ 240	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160408E-NF:T6310	● 0.8	■ 145	0.17	1.4	■ 100	0.15	1.4	■ 115	0.17	1.4	■ 435	0.20	1.4	■ 40	0.14	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF:T7325	● 0.8	■ 165	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF:T7335	● 0.8	■ 160	0.18	1.4	■ 120	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF:T8315	● 0.8	■ 160	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	■ 150	0.17	1.4	■ 480	0.20	1.4	■ 40	0.14	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF:T8430	● 0.8	■ 175	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	■ 140	0.17	1.4	■ 480	0.20	1.4	■ 35	0.14	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF:T9325	● 0.8	■ 210	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	■ 195	0.18	1.4	-	-	-	■ 45	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF:T9415	● 0.8	■ 270	0.17	1.4	-	-	-	■ 255	0.17	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-



NF チップブレーカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の仕上げ加工の第一選択です。すくい角が大きく、狭いT-ランドが特徴です。鋳鉄、非鉄合金、超合金にも条件により適応します。

WNMG 060404E-NF:T6310	● 0.4	■ 190	0.17	0.8	■ 135	0.15	0.8	■ 150	0.17	0.8	■ 570	0.20	0.8	■ 55	0.12	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF:T7325	● 0.4	■ 215	0.18	0.8	■ 165	0.16	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.16	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF:T7335	● 0.4	■ 210	0.18	0.8	■ 160	0.16	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.16	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF:T8315	● 0.4	■ 200	0.17	0.8	■ 120	0.15	0.8	■ 190	0.17	0.8	■ 600	0.20	0.8	■ 50	0.12	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF:T8430	● 0.4	■ 225	0.17	0.8	■ 120	0.15	0.8	■ 185	0.17	0.8	■ 615	0.20	0.8	■ 45	0.12	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF:T9325	● 0.4	■ 265	0.18	0.8	■ 155	0.16	0.8	■ 250	0.18	0.8	-	-	-	■ 55	0.16	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF:T9415	● 0.4	■ 340	0.17	0.8	-	-	-	■ 320	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408E-NF:T6310	● 0.8	■ 215	0.19	1.0	■ 150	0.17	1.0	■ 170	0.19	1.0	■ 645	0.23	1.0	■ 60	0.15	0.8	-	-	-
WNMG 060408E-NF:T7325	● 0.8	■ 245	0.19	1.0	■ 190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	■ 75	0.15	0.8	-	-	-
WNMG 060408E-NF:T8430	● 0.8	■ 245	0.19	1.0	■ 135	0.17	1.0	■ 200	0.19	1.0	■ 675	0.23	1.0	■ 50	0.15	0.8	-	-	-
WNMG 060408E-NF:T9325	● 0.8	■ 300	0.19	1.0	■ 180	0.17	1.0	■ 285	0.19	1.0	-	-	-	■ 65	0.15	0.8	-	-	-
WNMG 060408E-NF:T9415	● 0.8	■ 380	0.19	1.0	-	-	-	■ 360	0.19	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-NF:HF7	● 0.4	-	-	-	■ 95	0.15	1.7	■ 155	0.17	1.7	■ 495	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-NF:T6310	● 0.4	■ 180	0.17	1.7	■ 125	0.15	1.7	■ 145	0.17	1.7	■ 540	0.20	1.7	■ 50	0.14	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NF:T7325	● 0.4	■ 200	0.18	1.7	■ 155	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NF:T7335	● 0.4	■ 195	0.18	1.7	■ 150	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NF:T8315	● 0.4	■ 185	0.17	1.7	■ 110	0.15	1.7	■ 175	0.17	1.7	■ 555	0.20	1.7	■ 45	0.14	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NF:T8430	● 0.4	■ 200	0.17	1.7	■ 110	0.15	1.7	■ 165	0.17	1.7	■ 555	0.20	1.7	■ 40	0.14	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NF:T9325	● 0.4	■ 250	0.18	1.7	■ 150	0.16	1.7	■ 235	0.18	1.7	-	-	-	■ 55	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF:HF7	● 0.8	-	-	-	■ 110	0.17	1.7	■ 180	0.19	1.7	■ 570	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-NF:T6310	● 0.8	■ 200	0.19	1.7	■ 140	0.17	1.7	■ 160	0.19	1.7	■ 600	0.23	1.7	■ 60	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF:T7325	● 0.8	■ 235	0.19	1.7	■ 180	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 75	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF:T7335	● 0.8	■ 225	0.19	1.7	■ 175	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 70	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF:T8315	● 0.8	■ 215	0.19	1.7	■ 125	0.17	1.7	■ 200	0.19	1.7	■ 645	0.23	1.7	■ 50	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF:T8430	● 0.8	■ 235	0.19	1.7	■ 125	0.17	1.7	■ 190	0.19	1.7	■ 645	0.23	1.7	■ 50	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF:T9325	● 0.8	■ 285	0.19	1.7	■ 170	0.17	1.7	■ 270	0.19	1.7	-	-	-	■ 60	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF:T9415	● 0.8	■ 360	0.19	1.7	-	-	-	■ 340	0.19	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NF:T6310	● 1.2	■ 185	0.30	2.1	■ 130	0.27	2.1	■ 145	0.30	2.1	■ 555	0.36	2.1	■ 55	0.21	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NF:T7325	● 1.2	■ 205	0.30	2.1	■ 155	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.21	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NF:T8430	● 1.2	■ 200	0.30	2.1	■ 110	0.27	2.1	■ 165	0.30	2.1	■ 555	0.36	2.1	■ 40	0.21	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NF:T9415	● 1.2	■ 315	0.30	2.1	-	-	-	■ 295	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-

FF

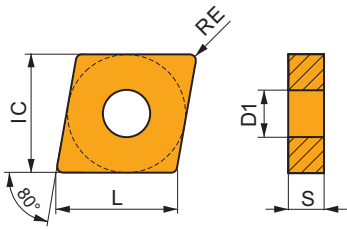


FF チップブレーカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の精密仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角とポジの狭いT-ランドが特徴です。条件により鋳鉄にも適応します。



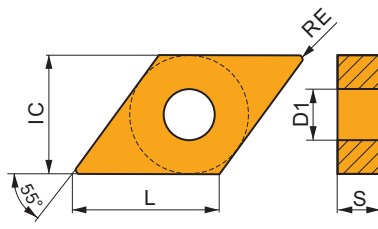
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



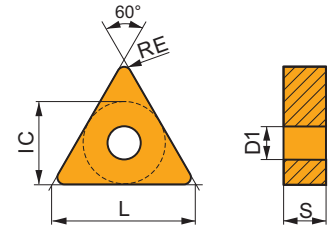
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



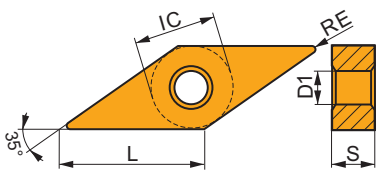
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



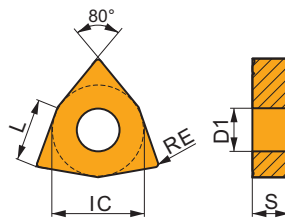
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



切削速度(vc), 送り(f), 切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product RE (mm)

P			M			K			N			S			H		
vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
● 0.4	▶ 235	0.12	1.0	■ 180	0.11	1.0	■ 205	0.12	1.0	■ 240	0.12	1.0					
● 0.4	▶ 220	0.12	1.0	■ 130	0.11	1.0	■ 205	0.12	1.0								
● 0.4	▶ 260	0.12	1.0	■ 135	0.11	1.0	▶ 240	0.12	1.0								
● 0.8	▶ 265	0.15	1.0	■ 205	0.14	1.0											
● 0.8	▶ 245	0.15	1.0	■ 145	0.14	1.0	▶ 230	0.15	1.0								
● 0.8	▶ 300	0.15	1.0	■ 155	0.14	1.0	▶ 270	0.15	1.0								

FF チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の精密仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角とポジの狭いT-ランドが特徴です。条件により铸铁にも適応します。

FF チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の精密仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角とポジの狭いT-ランドが特徴です。条件により铸铁にも適応します。

DNMG 110402E-FF:T8315	● 0.2	▶ 175	0.10	0.8	■ 105	0.09	0.8	▶ 165	0.10	0.8							
DNMG 110402E-FF:T8415	● 0.4	▶ 215	0.10	0.8	■ 110	0.09	0.8	▶ 195	0.10	0.8							
DNMG 110404E-FF:T8315	● 0.4	▶ 175	0.12	0.8	■ 105	0.11	0.8	▶ 165	0.12	0.8							
DNMG 110404E-FF:T8415	● 0.4	▶ 215	0.12	0.8	■ 110	0.11	0.8	▶ 195	0.12	0.8							
DNMG 110404E-FF:T8430	● 0.4	▶ 205	0.12	0.8	■ 110	0.11	0.8	▶ 170	0.12	0.8							
DNMG 110408E-FF:T8315	● 0.8	▶ 200	0.15	0.8	■ 120	0.14	0.8	▶ 190	0.15	0.8							
DNMG 110408E-FF:T8415	● 0.4	▶ 240	0.15	0.8	■ 125	0.14	0.8	▶ 215	0.15	0.8							
DNMG 150404E-FF:T8315	● 0.4	▶ 175	0.12	1.0	■ 105	0.11	1.0	▶ 165	0.12	1.0							
DNMG 150604E-FF:T8315	● 0.4	▶ 175	0.12	1.0	■ 105	0.11	1.0	▶ 165	0.12	1.0							
DNMG 150604E-FF:T8415	● 0.8	▶ 210	0.12	1.0	■ 110	0.11	1.0	▶ 190	0.12	1.0							
DNMG 150608E-FF:T7325	● 0.8	▶ 210	0.15	1.0	■ 160	0.14	1.0										
DNMG 150608E-FF:T8315	● 0.8	▶ 195	0.15	1.0	■ 115	0.14	1.0	▶ 185	0.15	1.0							
DNMG 150608E-FF:T8415	● 0.8	▶ 240	0.15	1.0	■ 125	0.14	1.0	▶ 215	0.15	1.0							

FF チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の精密仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角とポジの狭いT-ランドが特徴です。条件により铸铁にも適応します。

TNMG 160404E-FF:T7325	● 0.4	▶ 200	0.12	1.0	■ 155	0.11	1.0										
TNMG 160404E-FF:T8315	● 0.4	▶ 185	0.12	1.0	■ 110	0.11	1.0	▶ 175	0.12	1.0							
TNMG 160404E-FF:T8415	● 0.4	▶ 225	0.12	1.0	■ 115	0.11	1.0	▶ 205	0.12	1.0							
TNMG 160404E-FF:T8430	● 0.4	▶ 210	0.12	1.0	■ 115	0.11	1.0	▶ 175	0.12	1.0							
TNMG 160408E-FF:T8315	● 0.8	▶ 205	0.15	1.0	■ 120	0.14	1.0	▶ 190	0.15	1.0							
TNMG 160408E-FF:T8415	● 0.8	▶ 250	0.15	1.0	■ 130	0.14	1.0	▶ 225	0.15	1.0							

FF チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の精密仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角とポジの狭いT-ランドが特徴です。条件により铸铁にも適応します。

VNMG 160404E-FF:T7325	● 0.4	▶ 165	0.12	1.0	■ 125	0.11	1.0										
VNMG 160404E-FF:T8315	● 0.4	▶ 150	0.12	1.0	■ 90	0.11	1.0	▶ 140	0.12	1.0							
VNMG 160404E-FF:T8415	● 0.4	▶ 185	0.12	1.0	■ 95	0.11	1.0	▶ 165	0.12	1.0							
VNMG 160404E-FF:T8430	● 0.4	▶ 175	0.12	1.0	■ 95	0.11	1.0	▶ 140	0.12	1.0							

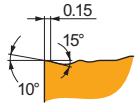
FF チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の精密仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角とポジの狭いT-ランドが特徴です。条件により铸铁にも適応します。

WNMG 060402E-FF:T8315	● 0.2	▶ 215	0.10	1.0	■ 125	0.09	1.0	▶ 200	0.10	1.0							
WNMG 060402E-FF:T8415	● 0.2	▶ 260	0.10	1.0	■ 135	0.09	1.0	▶ 240	0.10	1.0							
WNMG 060404E-FF:T8315	● 0.4	▶ 220	0.12	1.0	■ 130	0.11	1.0	▶ 205	0.12	1.0							
WNMG 060404E-FF:T8415	● 0.4	▶ 260	0.12	1.0	■ 135	0.11	1.0	▶ 240	0.12	1.0							
WNMG 080404E-FF:T7325	● 0.4	▶ 235	0.12	1.0	■ 180	0.11	1.0										
WNMG 080404E-FF:T8315	● 0.4	▶ 220	0.12	1.0	■ 130	0.11	1.0	▶ 205	0.12	1.0							
WNMG 080404E-FF:T8415	● 0.4	▶ 260	0.12	1.0	■ 135	0.11	1.0	▶ 240	0.12	1.0							
WNMG 080408E-FF:T7325	● 0.8	▶ 265	0.15	1.0	■ 205	0.14	1.0										
WNMG 080408E-FF:T8315	● 0.8	▶ 245	0.15	1.0	■ 145	0.14	1.0	▶ 230	0.15	1.0							
WNMG 080408E-FF:T8415	● 0.8	▶ 300	0.15	1.0	■ 155	0.14	1.0	▶ 270	0.15	1.0							

仕上げ - 外径

<p>FM</p>			<p>FM チップブレイカは汎用で、鋼や鋳鉄の仕上げ加工の第一選択です。僅かなポジのすくい角とポジで狭いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や超合金にも条件により適応します。</p>
<p>SF</p>			<p>SF チップブレイカはシャープで、ステンレス鋼や超合金の仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かなポジのすくい角が特徴です。鋼、鋳鉄、硬質材料にも適応し、条件によっては非鉄合金にも使用できます。</p>
<p>W-M</p>			<p>W-M チップブレイカはワイパエッジを持ち、鋼の仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角とポジで適度なT-ランドが特徴です。また、条件により鋳鉄にも適応します。</p>
<p>W-MR</p>			<p>W-MR チップブレイカはワイパエッジを持ち、鋼の仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や鋳鉄にも条件により適応します。</p>

FM

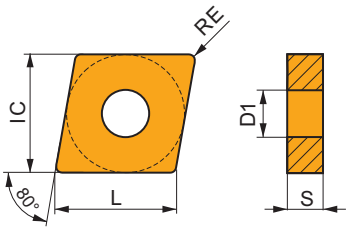


FM チップブレーカは汎用で、鋼や鋳鉄の仕上げ加工の第一選択です。僅かなポジのすくい角とポジで狭いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や超合金にも条件により適応します。



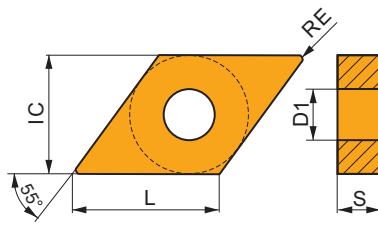
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



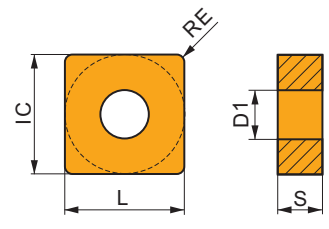
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



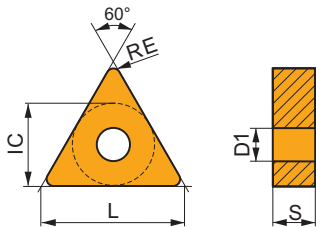
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



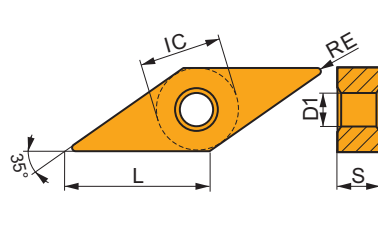
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



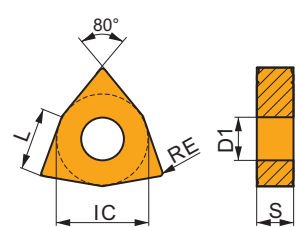
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



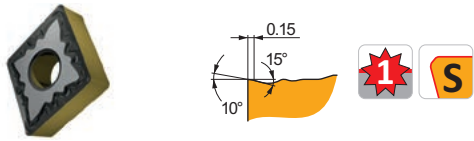
WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



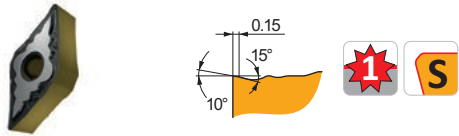
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FM チップブレードは汎用で、鋼や鋳鉄の仕上げ加工の第一選択です。僅かなポジのすくい角とポジで狭いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や超合金にも条件により適応します。

CNMG 090304E-FM:T8430	●	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	-	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-
CNMG 090304E-FM:T9325	●	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	-	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-
CNMG 090304E-FM:T9415	●	0.4	305	0.20	1.4	-	-	-	285	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 090308E-FM:T8430	⊕	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
CNMG 090308E-FM:T9325	●	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	-	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-
CNMG 090308E-FM:T9415	●	0.8	365	0.20	1.4	-	-	-	345	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120404E-FM:T7325	●	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-FM:T7335	●	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-FM:T8315	●	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	-	-	-	40	0.14	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-FM:T8415	●	0.4	215	0.20	2.1	110	0.18	2.1	195	0.20	2.1	-	-	-	45	0.14	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-FM:T8430	●	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	-	-	-	40	0.14	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-FM:T9325	●	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-FM:T9415	●	0.4	290	0.20	2.1	-	-	-	275	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120404E-FM:TT310	●	0.4	260	0.20	2.1	155	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-FM:T7325	⊕	0.8	220	0.20	2.1	170	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	70	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-FM:T7335	⊕	0.8	215	0.20	2.1	165	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-FM:T8315	⊕	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-FM:T8415	⊕	0.8	250	0.20	2.1	130	0.18	2.1	225	0.20	2.1	-	-	-	55	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-FM:T8430	⊕	0.8	225	0.20	2.1	120	0.18	2.1	185	0.20	2.1	-	-	-	45	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-FM:T9310	●	0.8	335	0.20	2.1	-	-	-	315	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-FM:T9315	●	0.8	305	0.20	2.1	-	-	-	285	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-FM:T9325	●	0.8	275	0.20	2.1	165	0.18	2.1	260	0.20	2.1	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-FM:T9415	●	0.8	350	0.20	2.1	-	-	-	330	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-FM:TT310	●	0.8	310	0.20	2.1	185	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-FM:T7325	⊕	1.2	210	0.27	2.1	160	0.24	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.19	1.7	-	-	-
CNMG 120412E-FM:T9325	⊕	1.2	255	0.27	2.1	150	0.24	2.1	240	0.27	2.1	-	-	-	55	0.19	1.7	-	-	-
CNMG 120412E-FM:T9415	⊕	1.2	330	0.27	2.1	-	-	-	310	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-

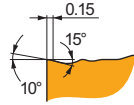


FM チップブレードは汎用で、鋼や鋳鉄の仕上げ加工の第一選択です。僅かなポジのすくい角とポジで狭いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や超合金にも条件により適応します。

DNMG 110404E-FM:T8315	●	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	-	-	-	35	0.14	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-FM:T8415	●	0.4	185	0.20	0.8	95	0.18	0.8	165	0.20	0.8	-	-	-	40	0.14	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-FM:T8430	●	0.4	165	0.20	0.8	90	0.18	0.8	135	0.20	0.8	-	-	-	35	0.14	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-FM:T9325	●	0.4	200	0.20	0.8	120	0.18	0.8	190	0.20	0.8	-	-	-	45	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-FM:T9415	●	0.4	260	0.20	0.8	-	-	-	245	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110408E-FM:T7325	●	0.8	200	0.20	0.8	155	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	65	0.16	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-FM:T8315	●	0.8	180	0.20	0.8	105	0.18	0.8	170	0.20	0.8	-	-	-	45	0.14	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-FM:T8415	●	0.8	220	0.20	0.8	115	0.18	0.8	200	0.20	0.8	-	-	-	50	0.14	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-FM:T8430	●	0.8	195	0.20	0.8	105	0.18	0.8	160	0.20	0.8	-	-	-	40	0.14	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-FM:T9310	●	0.8	295	0.20	0.8	-	-	-	280	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110408E-FM:T9325	●	0.8	240	0.20	0.8	140	0.18	0.8	225	0.20	0.8	-	-	-	50	0.16	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-FM:T9415	●	0.8	305	0.20	0.8	-	-	-	285	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150404E-FM:T7325	●	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-
DNMG 150404E-FM:T8430	●	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	-	-	-	30	0.14	1.4	-	-	-
DNMG 150404E-FM:T9325	●	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	-	-	-	40	0.20	1.4	-	-	-
DNMG 150404E-FM:T9415	●	0.4	235	0.20	1.7	-	-	-	220	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-FM:T7325	●	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150408E-FM:T8430	●	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	-	-	-	40	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150408E-FM:T9325	●	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150408E-FM:T9415	●	0.8	280	0.20	1.7	-	-	-	265	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-

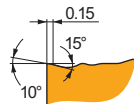
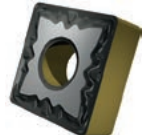
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FM チップブレードは汎用で、鋼や鋳鉄の仕上げ加工の第一選択です。僅かなポジのすくい角とポジで狭いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や超合金にも条件により適応します。

DNMG 150604E-FM:T7325	● 0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-
DNMG 150604E-FM:T7335	● 0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-
DNMG 150604E-FM:T8315	● 0.4	140	0.20	1.7	80	0.18	1.7	130	0.20	1.7	-	-	-	35	0.14	1.4	-	-	-
DNMG 150604E-FM:T8415	● 0.4	170	0.20	1.7	90	0.18	1.7	155	0.20	1.7	-	-	-	35	0.14	1.4	-	-	-
DNMG 150604E-FM:T8430	● 0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	-	-	-	30	0.14	1.4	-	-	-
DNMG 150604E-FM:T9310	● 0.4	230	0.20	1.7	-	-	-	215	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-FM:T9315	● 0.4	210	0.20	1.7	-	-	-	195	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-FM:T9325	● 0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	-	-	-	40	0.20	1.4	-	-	-
DNMG 150604E-FM:T9415	● 0.4	235	0.20	1.7	-	-	-	220	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-FM:T7325	● 0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150608E-FM:T7335	● 0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150608E-FM:T8315	● 0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	-	-	-	40	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150608E-FM:T8415	● 0.8	210	0.20	1.7	110	0.18	1.7	190	0.20	1.7	-	-	-	45	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150608E-FM:T8430	● 0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	-	-	-	40	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150608E-FM:T9310	● 0.8	275	0.20	1.7	-	-	-	260	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-FM:T9315	● 0.8	250	0.20	1.7	-	-	-	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-FM:T9325	● 0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150608E-FM:T9415	● 0.8	280	0.20	1.7	-	-	-	265	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-FM:T7325	● 1.2	180	0.25	1.7	140	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.4	-	-	-
DNMG 150612E-FM:T8430	● 1.2	175	0.25	1.7	95	0.23	1.7	140	0.25	1.7	-	-	-	35	0.18	1.4	-	-	-
DNMG 150612E-FM:T9315	● 1.2	240	0.25	1.7	-	-	-	225	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-FM:T9325	● 1.2	215	0.25	1.7	125	0.23	1.7	200	0.25	1.7	-	-	-	45	0.18	1.4	-	-	-
DNMG 150612E-FM:T9415	● 1.2	275	0.25	1.7	-	-	-	260	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150616E-FM:T9315	● 1.6	235	0.30	1.7	-	-	-	220	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150616E-FM:T9325	● 1.6	210	0.30	1.7	125	0.27	1.7	195	0.30	1.7	-	-	-	45	0.21	1.4	-	-	-
DNMG 150616E-FM:T9415	● 1.6	270	0.30	1.7	-	-	-	255	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-

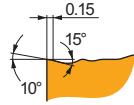
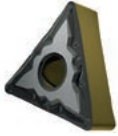


FM チップブレードは汎用で、鋼や鋳鉄の仕上げ加工の第一選択です。僅かなポジのすくい角とポジで狭いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や超合金にも条件により適応します。

SNMG 120404E-FM:T6310	● 0.4	175	0.20	2.1	125	0.18	2.1	140	0.20	2.1	-	-	-	50	0.14	1.7	-	-	-
SNMG 120404E-FM:T7325	● 0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
SNMG 120404E-FM:T8315	● 0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	170	0.20	2.1	-	-	-	45	0.14	1.7	-	-	-
SNMG 120404E-FM:T8415	● 0.4	220	0.20	2.1	115	0.18	2.1	200	0.20	2.1	-	-	-	50	0.14	1.7	-	-	-
SNMG 120404E-FM:T8430	● 0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	160	0.20	2.1	-	-	-	40	0.14	1.7	-	-	-
SNMG 120404E-FM:T9325	● 0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
SNMG 120404E-FM:T9415	● 0.4	305	0.20	2.1	-	-	-	285	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-FM:T7325	● 0.8	235	0.20	2.1	180	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	75	0.16	1.7	-	-	-
SNMG 120408E-FM:T8315	● 0.8	215	0.20	2.1	125	0.18	2.1	200	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
SNMG 120408E-FM:T8415	● 0.8	260	0.20	2.1	135	0.18	2.1	240	0.20	2.1	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
SNMG 120408E-FM:T8430	● 0.8	235	0.20	2.1	125	0.18	2.1	190	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
SNMG 120408E-FM:T9325	● 0.8	290	0.20	2.1	170	0.18	2.1	275	0.20	2.1	-	-	-	65	0.16	1.7	-	-	-
SNMG 120408E-FM:T9415	● 0.8	365	0.20	2.1	-	-	-	345	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-FM:T8430	● 1.2	220	0.27	2.1	120	0.24	2.1	180	0.27	2.1	-	-	-	45	0.19	1.7	-	-	-
SNMG 120412E-FM:T9325	● 1.2	270	0.27	2.1	160	0.24	2.1	255	0.27	2.1	-	-	-	60	0.19	1.7	-	-	-
SNMG 120412E-FM:T9415	● 1.2	345	0.27	2.1	-	-	-	325	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-FM:T8430	● 1.6	220	0.32	2.1	120	0.29	2.1	180	0.32	2.1	-	-	-	45	0.22	1.7	-	-	-

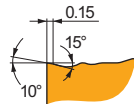
切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FM チップブレードは汎用で、鋼や鋳鉄の仕上げ加工の第一選択です。僅かなポジのすくい角とポジで狭いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や超合金にも条件により適応します。

TNMG 160404E-FM:T7325	● 0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-FM:T7335	● 0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-FM:T8315	● 0.4	150	0.20	1.7	90	0.18	1.7	140	0.20	1.7	-	-	-	35	0.14	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-FM:T8415	● 0.4	185	0.20	1.7	95	0.18	1.7	165	0.20	1.7	-	-	-	40	0.14	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-FM:T8430	● 0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	-	-	-	35	0.14	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-FM:T9325	● 0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-FM:T9415	● 0.4	250	0.20	1.7	-	-	-	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160404E-FM:TT310	● 0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-FM:T7325	● 0.8	195	0.20	1.7	150	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-FM:T7335	● 0.8	190	0.20	1.7	145	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-FM:T8315	● 0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	-	-	-	45	0.16	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-FM:T8415	● 0.8	220	0.20	1.7	115	0.18	1.7	200	0.20	1.7	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-FM:T8430	● 0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	-	-	-	40	0.16	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-FM:T9310	● 0.8	290	0.20	1.7	-	-	-	275	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-FM:T9325	● 0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-FM:T9415	● 0.8	300	0.20	1.7	-	-	-	285	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-FM:TT310	● 0.8	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-FM:T8430	● 1.2	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	150	0.25	1.7	-	-	-	40	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160412E-FM:T9325	● 1.2	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	210	0.25	1.7	-	-	-	50	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160412E-FM:T9415	● 1.2	290	0.25	1.7	-	-	-	275	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220404E-FM:T8430	● 0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	-	-	-	35	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 220404E-FM:T9325	● 0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	-	-	-	45	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 220404E-FM:T9415	● 0.4	250	0.20	1.7	-	-	-	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-FM:T8430	● 0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	-	-	-	40	0.16	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-FM:T9325	● 0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-FM:T9415	● 0.8	300	0.20	1.7	-	-	-	285	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-

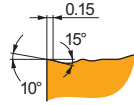
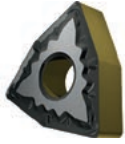


FM チップブレードは汎用で、鋼や鋳鉄の仕上げ加工の第一選択です。僅かなポジのすくい角とポジで狭いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や超合金にも条件により適応します。

VNMG 160404E-FM:T7325	● 0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-FM:T8430	● 0.4	135	0.20	1.2	75	0.18	1.2	110	0.20	1.2	-	-	-	25	0.14	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-FM:T9315	● 0.4	190	0.20	1.2	-	-	-	180	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160404E-FM:T9325	● 0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	35	0.20	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-FM:T9415	● 0.4	215	0.20	1.2	-	-	-	200	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160408E-FM:T7325	● 0.8	160	0.20	1.4	120	0.18	1.4	-	-	-	-	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-FM:T8430	● 0.8	165	0.20	1.4	90	0.18	1.4	135	0.20	1.4	-	-	-	35	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-FM:T9315	● 0.8	220	0.20	1.4	-	-	-	205	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160408E-FM:T9325	● 0.8	200	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	-	45	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-FM:T9415	● 0.8	255	0.20	1.4	-	-	-	240	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160412E-FM:T8430	● 1.2	165	0.22	1.4	90	0.20	1.4	135	0.22	1.4	-	-	-	35	0.18	1.1	-	-	-
VNMG 160412E-FM:T9315	● 1.2	225	0.22	1.4	-	-	-	210	0.22	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160412E-FM:T9325	● 1.2	200	0.22	1.4	120	0.20	1.4	190	0.22	1.4	-	-	-	45	0.18	1.1	-	-	-
VNMG 160412E-FM:T9415	● 1.2	255	0.22	1.4	-	-	-	240	0.22	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-

切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

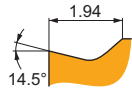
Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FM チップブレードは汎用で、鋼や鋳鉄の仕上げ加工の第一選択です。僅かなポジのすくい角とポジで狭いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や超合金にも条件により適応します。

WNMG 060404E-FM:T7325	● 0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-
WNMG 060404E-FM:T8315	● 0.4	180	0.20	1.4	105	0.18	1.4	170	0.20	1.4	-	-	-	45	0.14	1.1	-	-	-
WNMG 060404E-FM:T8415	● 0.4	220	0.20	1.4	115	0.18	1.4	200	0.20	1.4	-	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
WNMG 060404E-FM:T8430	● 0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	-	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-
WNMG 060404E-FM:T9325	● 0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	-	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-
WNMG 060404E-FM:T9415	● 0.4	305	0.20	1.4	-	-	-	285	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060404E-FM:TT310	● 0.4	275	0.20	1.4	165	0.18	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408E-FM:T7325	● 0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	-	-	-	-	-	-	75	0.16	1.1	-	-	-
WNMG 060408E-FM:T8430	● 0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
WNMG 060408E-FM:T9315	● 0.8	315	0.20	1.4	-	-	-	295	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408E-FM:T9325	● 0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	-	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-
WNMG 060408E-FM:T9415	● 0.8	365	0.20	1.4	-	-	-	345	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060412E-FM:T9415	● 1.2	350	0.27	1.2	-	-	-	330	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 06T304E-FM:T8430	● 0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	-	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-
WNMG 06T304E-FM:T9325	● 0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	-	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-
WNMG 06T308E-FM:T8430	● 0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
WNMG 06T308E-FM:T9325	● 0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	-	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-
WNMG 080404E-FM:T7325	● 0.4	190	0.20	1.9	145	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.5	-	-	-
WNMG 080404E-FM:T7335	● 0.4	180	0.20	1.9	140	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.16	1.5	-	-	-
WNMG 080404E-FM:T8315	● 0.4	180	0.20	1.9	105	0.18	1.9	170	0.20	1.9	-	-	-	45	0.14	1.5	-	-	-
WNMG 080404E-FM:T8415	● 0.4	215	0.20	1.9	110	0.18	1.9	195	0.20	1.9	-	-	-	45	0.14	1.5	-	-	-
WNMG 080404E-FM:T8430	● 0.4	190	0.20	1.9	105	0.18	1.9	155	0.20	1.9	-	-	-	40	0.14	1.5	-	-	-
WNMG 080404E-FM:T9325	● 0.4	245	0.20	1.2	145	0.18	1.2	230	0.20	1.2	-	-	-	55	0.16	1.0	-	-	-
WNMG 080404E-FM:T9415	● 0.4	310	0.20	1.2	-	-	-	290	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-FM:T7325	● 0.8	225	0.20	1.9	175	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	70	0.16	1.5	-	-	-
WNMG 080408E-FM:T7335	● 0.8	215	0.20	1.9	165	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	65	0.16	1.5	-	-	-
WNMG 080408E-FM:T8315	● 0.8	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	195	0.20	1.9	-	-	-	50	0.16	1.5	-	-	-
WNMG 080408E-FM:T8415	● 0.8	250	0.20	1.9	130	0.18	1.9	225	0.20	1.9	-	-	-	55	0.16	1.5	-	-	-
WNMG 080408E-FM:T8430	● 0.8	225	0.20	1.9	120	0.18	1.9	185	0.20	1.9	-	-	-	45	0.16	1.5	-	-	-
WNMG 080408E-FM:T9325	● 0.8	280	0.20	1.9	165	0.18	1.9	265	0.20	1.9	-	-	-	60	0.16	1.5	-	-	-
WNMG 080408E-FM:T9415	● 0.8	350	0.20	1.9	-	-	-	330	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-FM:T7325	● 1.2	220	0.27	1.9	170	0.24	1.9	-	-	-	-	-	-	70	0.19	1.5	-	-	-
WNMG 080412E-FM:T7335	● 1.2	205	0.27	1.9	155	0.24	1.9	-	-	-	-	-	-	65	0.19	1.5	-	-	-
WNMG 080412E-FM:T8430	● 1.2	210	0.27	1.9	115	0.24	1.9	175	0.27	1.9	-	-	-	45	0.19	1.5	-	-	-
WNMG 080412E-FM:T9310	● 1.2	310	0.27	1.9	-	-	-	290	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-FM:T9325	● 1.2	255	0.27	1.9	150	0.24	1.9	240	0.27	1.9	-	-	-	55	0.19	1.5	-	-	-
WNMG 080412E-FM:T9415	● 1.2	335	0.27	1.9	-	-	-	315	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-

SF



SF チップブレーカはシャープで、ステンレス鋼や超合金の仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かなポジのすくい角が特徴です。鋼、鋳鉄、硬質材料にも適応し、条件によっては非鉄合金にも使用できます。



CNGG / CNMG

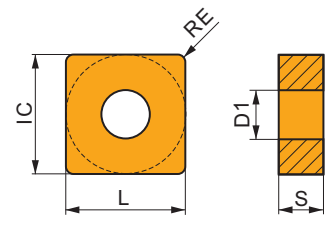
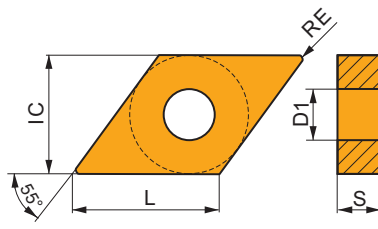
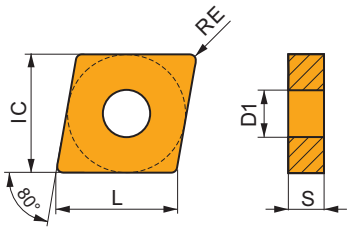
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76

DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35

SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



TNMG

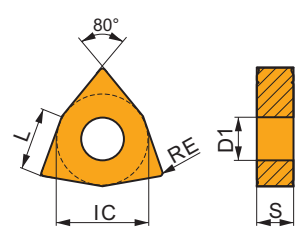
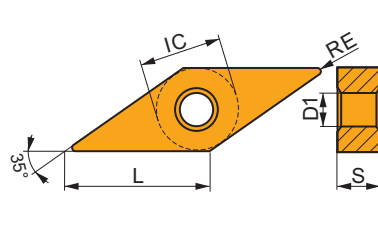
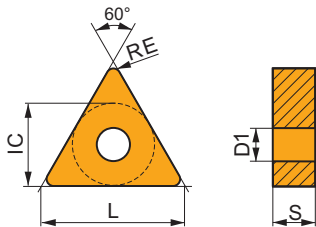
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76

VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76

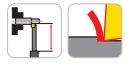
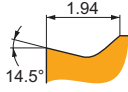
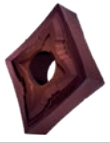
WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



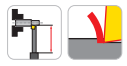
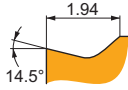
切削速度(vc), 送り(f), 切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product table with columns RE, P, M, K, N, S, H and sub-columns for vc, f, ap.



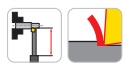
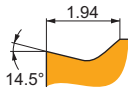
SF チップブレカはシャープで、ステンレス鋼や超合金の仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かなポジのすくい角が特徴です。鋼、鋳鉄、硬質材料にも適応し、条件によっては非鉄合金にも使用できます。

Table of recommended cutting parameters for CNGG 120402E-SF tools.



SF チップブレカはシャープで、ステンレス鋼や超合金の仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かなポジのすくい角が特徴です。鋼、鋳鉄、硬質材料にも適応し、条件によっては非鉄合金にも使用できます。

Large table of recommended cutting parameters for various CNMG and CNMG 120404E-SF tools.

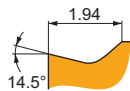
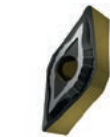


SF チップブレカはシャープで、ステンレス鋼や超合金の仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かなポジのすくい角が特徴です。鋼、鋳鉄、硬質材料にも適応し、条件によっては非鉄合金にも使用できます。

Large table of recommended cutting parameters for various DNMG and DNMG 150404E-SF tools.

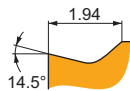
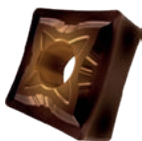
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



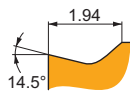
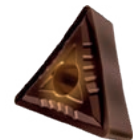
SF チップブレーカはシャープで、ステンレス鋼や超合金の仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かなポジのすくい角が特徴です。鋼、鋳鉄、硬質材料にも適応し、条件によっては非鉄合金にも使用できます。

DNMG 150608E-SF-H07	● 0.8	–	–	–	■ 80	● 0.15	■ 1.5	■ 130	● 0.17	■ 1.5	■ 415	● 0.20	■ 1.5	■ 40	● 0.14	■ 1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF-T6310	● 0.8	■ 160	● 0.17	■ 1.5	■ 115	● 0.15	■ 1.5	■ 125	● 0.17	■ 1.5	■ 480	● 0.20	■ 1.5	■ 45	● 0.14	■ 1.2	■ 30	● 0.11	■ 0.7
DNMG 150608E-SF-T7325	● 0.8	■ 185	● 0.17	■ 1.5	■ 140	● 0.15	■ 1.5	–	–	–	–	–	–	■ 60	● 0.15	■ 1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF-T8315	● 0.8	■ 170	● 0.17	■ 1.5	■ 100	● 0.15	■ 1.5	■ 160	● 0.17	■ 1.5	■ 510	● 0.20	■ 1.5	■ 40	● 0.14	■ 1.2	■ 30	● 0.11	■ 0.7
DNMG 150608E-SF-T8415	● 0.8	■ 210	● 0.17	■ 1.5	■ 100	● 0.15	■ 1.5	■ 190	● 0.17	■ 1.5	■ 525	● 0.20	■ 1.5	■ 45	● 0.14	■ 1.2	■ 35	● 0.11	■ 0.7
DNMG 150608E-SF-T8430	● 0.8	■ 190	● 0.17	■ 1.5	■ 105	● 0.15	■ 1.5	■ 155	● 0.17	■ 1.5	■ 525	● 0.20	■ 1.5	■ 40	● 0.14	■ 1.2	■ 30	● 0.11	■ 0.7
DNMG 150608E-SF-T9325	● 0.8	■ 235	● 0.17	■ 1.5	■ 140	● 0.15	■ 1.5	■ 220	● 0.17	■ 1.5	–	–	–	■ 50	● 0.15	■ 1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF-T9415	● 0.8	■ 290	● 0.17	■ 1.5	–	–	–	■ 275	● 0.17	■ 1.5	–	–	–	–	–	–	■ 55	● 0.12	■ 0.7
DNMG 150612E-SF-T6310	● 1.2	■ 155	● 0.25	■ 1.5	■ 110	● 0.23	■ 1.5	■ 125	● 0.25	■ 1.5	■ 465	● 0.30	■ 1.5	■ 45	● 0.18	■ 1.2	■ 30	● 0.13	■ 0.9
DNMG 150612E-SF-T8415	● 1.2	■ 195	● 0.25	■ 1.5	■ 100	● 0.23	■ 1.5	■ 180	● 0.25	■ 1.5	■ 495	● 0.30	■ 1.5	■ 45	● 0.17	■ 1.2	■ 30	● 0.13	■ 0.9



SF チップブレーカはシャープで、ステンレス鋼や超合金の仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かなポジのすくい角が特徴です。鋼、鋳鉄、硬質材料にも適応し、条件によっては非鉄合金にも使用できます。

SNMG 120408E-SF-H07	● 0.8	–	–	–	■ 105	● 0.18	■ 1.0	■ 165	● 0.20	■ 1.0	■ 525	● 0.24	■ 1.0	■ 50	● 0.14	■ 0.8	–	–	–
SNMG 120408E-SF-T6310	● 0.8	■ 210	● 0.20	■ 1.0	■ 150	● 0.18	■ 1.0	■ 165	● 0.20	■ 1.0	■ 630	● 0.24	■ 1.0	■ 60	● 0.14	■ 0.8	■ 40	● 0.10	■ 0.7
SNMG 120408E-SF-T8415	● 0.8	■ 275	● 0.20	■ 1.0	■ 140	● 0.18	■ 1.0	■ 250	● 0.20	■ 1.0	■ 690	● 0.24	■ 1.0	■ 60	● 0.14	■ 0.8	■ 45	● 0.10	■ 0.7
SNMG 120408E-SF-T8430	● 0.8	■ 245	● 0.20	■ 1.0	■ 135	● 0.18	■ 1.0	■ 200	● 0.20	■ 1.0	■ 675	● 0.24	■ 1.0	■ 50	● 0.14	■ 0.8	■ 40	● 0.10	■ 0.7
SNMG 120408E-SF-T9325	● 0.8	■ 295	● 0.20	■ 1.0	■ 175	● 0.18	■ 1.0	■ 280	● 0.20	■ 1.0	–	–	–	■ 65	● 0.16	■ 0.8	–	–	–
SNMG 120412E-SF-T6310	● 1.2	■ 200	● 0.25	■ 1.5	■ 140	● 0.23	■ 1.5	■ 160	● 0.25	■ 1.5	■ 600	● 0.30	■ 1.5	■ 60	● 0.18	■ 1.2	■ 40	● 0.13	■ 1.0
SNMG 120412E-SF-T8415	● 1.2	■ 260	● 0.25	■ 1.5	■ 135	● 0.23	■ 1.5	■ 240	● 0.25	■ 1.5	■ 660	● 0.30	■ 1.5	■ 60	● 0.17	■ 1.2	■ 45	● 0.13	■ 1.0
SNMG 120412E-SF-T8430	● 1.2	■ 225	● 0.25	■ 1.5	■ 120	● 0.23	■ 1.5	■ 185	● 0.25	■ 1.5	■ 615	● 0.30	■ 1.5	■ 45	● 0.18	■ 1.2	■ 35	● 0.13	■ 1.0

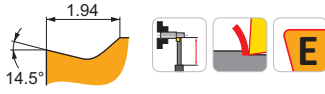


SF チップブレーカはシャープで、ステンレス鋼や超合金の仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かなポジのすくい角が特徴です。鋼、鋳鉄、硬質材料にも適応し、条件によっては非鉄合金にも使用できます。

TNMG 160404E-SF-T6310	● 0.4	■ 150	● 0.15	■ 1.3	■ 105	● 0.14	■ 1.3	■ 120	● 0.15	■ 1.3	■ 450	● 0.18	■ 1.3	■ 45	● 0.12	■ 1.0	■ 30	● 0.11	■ 0.3
TNMG 160404E-SF-T7325	● 0.4	■ 170	● 0.17	■ 1.3	■ 130	● 0.15	■ 1.3	–	–	–	–	–	–	■ 55	● 0.15	■ 1.0	–	–	–
TNMG 160404E-SF-T8315	● 0.4	■ 160	● 0.15	■ 1.3	■ 95	● 0.14	■ 1.3	■ 150	● 0.15	■ 1.3	■ 480	● 0.18	■ 1.3	■ 40	● 0.12	■ 1.0	■ 30	● 0.11	■ 0.3
TNMG 160404E-SF-T8415	● 0.4	■ 195	● 0.15	■ 1.3	■ 100	● 0.14	■ 1.3	■ 180	● 0.15	■ 1.3	■ 495	● 0.18	■ 1.3	■ 45	● 0.12	■ 1.0	■ 30	● 0.10	■ 0.3
TNMG 160404E-SF-T8430	● 0.4	■ 180	● 0.15	■ 1.3	■ 95	● 0.14	■ 1.3	■ 145	● 0.15	■ 1.3	■ 495	● 0.18	■ 1.3	■ 35	● 0.12	■ 1.0	■ 30	● 0.11	■ 0.3
TNMG 160408E-SF-T6310	● 0.8	■ 175	● 0.17	■ 1.3	■ 125	● 0.15	■ 1.3	■ 140	● 0.17	■ 1.3	■ 525	● 0.20	■ 1.3	■ 50	● 0.14	■ 1.0	■ 35	● 0.11	■ 0.7
TNMG 160408E-SF-T8315	● 0.8	■ 185	● 0.17	■ 1.3	■ 110	● 0.15	■ 1.3	■ 175	● 0.17	■ 1.3	■ 555	● 0.20	■ 1.3	■ 45	● 0.14	■ 1.0	■ 35	● 0.11	■ 0.7
TNMG 160408E-SF-T8415	● 0.8	■ 225	● 0.17	■ 1.3	■ 115	● 0.15	■ 1.3	■ 205	● 0.17	■ 1.3	■ 570	● 0.20	■ 1.3	■ 50	● 0.14	■ 1.0	■ 35	● 0.11	■ 0.7
TNMG 160408E-SF-T8430	● 0.8	■ 205	● 0.17	■ 1.3	■ 110	● 0.15	■ 1.3	■ 170	● 0.17	■ 1.3	■ 570	● 0.20	■ 1.3	■ 45	● 0.14	■ 1.0	■ 35	● 0.11	■ 0.7
TNMG 160412E-SF-T6310	● 1.2	■ 165	● 0.25	■ 1.5	■ 115	● 0.23	■ 1.5	■ 130	● 0.25	■ 1.5	■ 495	● 0.30	■ 1.5	■ 45	● 0.18	■ 1.2	■ 30	● 0.13	■ 0.9
TNMG 160412E-SF-T8415	● 1.2	■ 210	● 0.25	■ 1.5	■ 110	● 0.23	■ 1.5	■ 190	● 0.25	■ 1.5	■ 525	● 0.30	■ 1.5	■ 45	● 0.17	■ 1.2	■ 35	● 0.13	■ 0.9
TNMG 220404E-SF-T6310	● 0.4	■ 145	● 0.17	■ 1.7	■ 100	● 0.15	■ 1.7	■ 115	● 0.17	■ 1.7	■ 435	● 0.20	■ 1.7	■ 40	● 0.15	■ 1.4	■ 25	● 0.12	■ 0.3
TNMG 220404E-SF-T8415	● 0.4	■ 185	● 0.17	■ 1.7	■ 95	● 0.15	■ 1.7	■ 165	● 0.17	■ 1.7	■ 465	● 0.20	■ 1.7	■ 40	● 0.15	■ 1.4	■ 30	● 0.12	■ 0.3
TNMG 220408E-SF-T6310	● 0.8	■ 170	● 0.17	■ 1.7	■ 120	● 0.15	■ 1.7	■ 135	● 0.17	■ 1.7	■ 510	● 0.20	■ 1.7	■ 50	● 0.15	■ 1.4	■ 30	● 0.12	■ 0.7
TNMG 220408E-SF-T8315	● 0.8	■ 180	● 0.17	■ 1.7	■ 105	● 0.15	■ 1.7	■ 170	● 0.17	■ 1.7	■ 540	● 0.20	■ 1.7	■ 45	● 0.15	■ 1.4	■ 35	● 0.12	■ 0.7
TNMG 220408E-SF-T8415	● 0.8	■ 220	● 0.17	■ 1.7	■ 115	● 0.15	■ 1.7	■ 200	● 0.17	■ 1.7	■ 555	● 0.20	■ 1.7	■ 50	● 0.15	■ 1.4	■ 35	● 0.12	■ 0.7
TNMG 220408E-SF-T8430	● 0.8	■ 195	● 0.17	■ 1.7	■ 105	● 0.15	■ 1.7	■ 160	● 0.17	■ 1.7	■ 540	● 0.20	■ 1.7	■ 40	● 0.15	■ 1.4	■ 30	● 0.12	■ 0.7
TNMG 220412E-SF-T6310	● 1.2	■ 155	● 0.30	■ 1.7	■ 110	● 0.27	■ 1.7	■ 125	● 0.30	■ 1.7	■ 465	● 0.36	■ 1.7	■ 45	● 0.21	■ 1.4	■ 30	● 0.15	■ 0.9
TNMG 220412E-SF-T8415	● 1.2	■ 195	● 0.30	■ 1.7	■ 100	● 0.27	■ 1.7	■ 180	● 0.30	■ 1.7	■ 495	● 0.36	■ 1.7	■ 45	● 0.21	■ 1.4	■ 30	● 0.15	■ 0.9

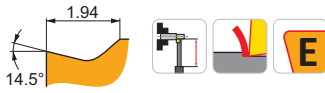
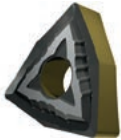
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SF チップブレーカはシャープで、ステンレス鋼や超合金の仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かなポジのすくい角が特徴です。鋼、鋳鉄、硬質材料にも適応し、条件によっては非鉄合金にも使用できます。

VNMG 160404E-SF:T6310	● 0.4	■ 125	■ 0.15	■ 1.2	■ 90	■ 0.14	■ 1.2	■ 100	■ 0.15	■ 1.2	■ 375	■ 0.18	■ 1.2	■ 35	■ 0.14	■ 1.0	■ 25	■ 0.15	■ 0.3
VNMG 160404E-SF:T7325	● 0.4	■ 145	■ 0.15	■ 1.2	■ 110	■ 0.14	■ 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 45	■ 0.14	■ 1.0	-	-	-
VNMG 160404E-SF:T8315	● 0.4	■ 135	■ 0.15	■ 1.2	■ 80	■ 0.14	■ 1.2	■ 125	■ 0.15	■ 1.2	■ 405	■ 0.18	■ 1.2	■ 30	■ 0.14	■ 1.0	■ 25	■ 0.15	■ 0.3
VNMG 160404E-SF:T8415	● 0.4	■ 160	■ 0.15	■ 1.2	■ 85	■ 0.14	■ 1.2	■ 145	■ 0.15	■ 1.2	■ 405	■ 0.18	■ 1.2	■ 35	■ 0.14	■ 1.0	■ 25	■ 0.15	■ 0.3
VNMG 160404E-SF:T8430	● 0.4	■ 145	■ 0.15	■ 1.2	■ 80	■ 0.14	■ 1.2	■ 120	■ 0.15	■ 1.2	■ 405	■ 0.18	■ 1.2	■ 30	■ 0.14	■ 1.0	■ 25	■ 0.15	■ 0.3
VNMG 160408E-SF:T6310	● 0.8	■ 140	■ 0.17	■ 1.4	■ 100	■ 0.15	■ 1.4	■ 110	■ 0.17	■ 1.4	■ 420	■ 0.20	■ 1.4	■ 40	■ 0.14	■ 1.1	■ 25	■ 0.11	■ 0.7
VNMG 160408E-SF:T8315	● 0.8	■ 150	■ 0.17	■ 1.4	■ 90	■ 0.15	■ 1.4	■ 140	■ 0.17	■ 1.4	■ 450	■ 0.20	■ 1.4	■ 35	■ 0.14	■ 1.1	■ 30	■ 0.11	■ 0.7
VNMG 160408E-SF:T8415	● 0.8	■ 185	■ 0.17	■ 1.4	■ 95	■ 0.15	■ 1.4	■ 165	■ 0.17	■ 1.4	■ 465	■ 0.20	■ 1.4	■ 40	■ 0.14	■ 1.1	■ 30	■ 0.11	■ 0.7
VNMG 160408E-SF:T8430	● 0.8	■ 165	■ 0.17	■ 1.4	■ 90	■ 0.15	■ 1.4	■ 135	■ 0.17	■ 1.4	■ 450	■ 0.20	■ 1.4	■ 35	■ 0.14	■ 1.1	■ 25	■ 0.11	■ 0.7
VNMG 160408E-SF:T9325	● 0.8	■ 205	■ 0.17	■ 1.4	■ 120	■ 0.15	■ 1.4	■ 190	■ 0.17	■ 1.4	-	-	-	■ 45	■ 0.15	■ 1.1	-	-	-
VNMG 160408E-SF:T9415	● 0.8	■ 255	■ 0.17	■ 1.4	-	-	-	■ 240	■ 0.17	■ 1.4	-	-	-	-	-	-	■ 50	■ 0.12	■ 0.7



SF チップブレーカはシャープで、ステンレス鋼や超合金の仕上げ加工の第一選択です。T-ランドの無い僅かなポジのすくい角が特徴です。鋼、鋳鉄、硬質材料にも適応し、条件によっては非鉄合金にも使用できます。

WNMG 060404E-SF:T6310	● 0.4	■ 180	■ 0.15	■ 1.0	■ 125	■ 0.14	■ 1.0	■ 145	■ 0.15	■ 1.0	■ 540	■ 0.18	■ 1.0	■ 50	■ 0.12	■ 0.8	■ 35	■ 0.11	■ 0.3
WNMG 060404E-SF:T8315	● 0.4	■ 195	■ 0.15	■ 1.0	■ 115	■ 0.14	■ 1.0	■ 185	■ 0.15	■ 1.0	■ 585	■ 0.18	■ 1.0	■ 45	■ 0.12	■ 0.8	■ 35	■ 0.11	■ 0.3
WNMG 060404E-SF:T8415	● 0.4	■ 240	■ 0.15	■ 1.0	■ 125	■ 0.14	■ 1.0	■ 215	■ 0.15	■ 1.0	■ 600	■ 0.18	■ 1.0	■ 55	■ 0.12	■ 0.8	■ 40	■ 0.10	■ 0.3
WNMG 060404E-SF:T8430	● 0.4	■ 220	■ 0.15	■ 1.0	■ 120	■ 0.14	■ 1.0	■ 180	■ 0.15	■ 1.0	■ 600	■ 0.18	■ 1.0	■ 45	■ 0.12	■ 0.8	■ 35	■ 0.11	■ 0.3
WNMG 060408E-SF:T6310	● 0.8	■ 200	■ 0.20	■ 1.0	■ 140	■ 0.18	■ 1.0	■ 160	■ 0.20	■ 1.0	■ 600	■ 0.24	■ 1.0	■ 60	■ 0.14	■ 0.8	■ 40	■ 0.10	■ 0.7
WNMG 060408E-SF:T8315	● 0.8	■ 210	■ 0.20	■ 1.0	■ 125	■ 0.18	■ 1.0	■ 195	■ 0.20	■ 1.0	■ 630	■ 0.24	■ 1.0	■ 50	■ 0.14	■ 0.8	■ 40	■ 0.10	■ 0.7
WNMG 060408E-SF:T8415	● 0.8	■ 255	■ 0.20	■ 1.0	■ 135	■ 0.18	■ 1.0	■ 230	■ 0.20	■ 1.0	■ 645	■ 0.24	■ 1.0	■ 55	■ 0.14	■ 0.8	■ 45	■ 0.10	■ 0.7
WNMG 060408E-SF:T8430	● 0.8	■ 230	■ 0.20	■ 1.0	■ 125	■ 0.18	■ 1.0	■ 185	■ 0.20	■ 1.0	■ 630	■ 0.24	■ 1.0	■ 45	■ 0.14	■ 0.8	■ 35	■ 0.10	■ 0.7
WNMG 080404E-SF:H07	● 0.4	-	-	-	■ 90	■ 0.14	■ 1.0	■ 145	■ 0.15	■ 1.0	■ 470	■ 0.18	■ 1.0	■ 45	■ 0.12	■ 0.8	-	-	-
WNMG 080404E-SF:T6310	● 0.4	■ 180	■ 0.15	■ 1.0	■ 125	■ 0.14	■ 1.0	■ 145	■ 0.15	■ 1.0	■ 540	■ 0.18	■ 1.0	■ 50	■ 0.12	■ 0.8	■ 35	■ 0.11	■ 0.3
WNMG 080404E-SF:T7325	● 0.4	■ 205	■ 0.17	■ 1.0	■ 155	■ 0.15	■ 1.0	-	-	-	-	-	■ 65	■ 0.15	■ 0.8	-	-	-	
WNMG 080404E-SF:T8315	● 0.4	■ 195	■ 0.15	■ 1.0	■ 115	■ 0.14	■ 1.0	■ 185	■ 0.15	■ 1.0	■ 585	■ 0.18	■ 1.0	■ 45	■ 0.12	■ 0.8	■ 35	■ 0.11	■ 0.3
WNMG 080404E-SF:T8415	● 0.4	■ 240	■ 0.15	■ 1.0	■ 125	■ 0.14	■ 1.0	■ 215	■ 0.15	■ 1.0	■ 600	■ 0.18	■ 1.0	■ 55	■ 0.12	■ 0.8	■ 40	■ 0.10	■ 0.3
WNMG 080404E-SF:T8430	● 0.4	■ 220	■ 0.15	■ 1.0	■ 120	■ 0.14	■ 1.0	■ 180	■ 0.15	■ 1.0	■ 600	■ 0.18	■ 1.0	■ 45	■ 0.12	■ 0.8	■ 35	■ 0.11	■ 0.3
WNMG 080408E-SF:H07	● 0.8	-	-	-	■ 95	■ 0.18	■ 1.0	■ 155	■ 0.20	■ 1.0	■ 495	■ 0.24	■ 1.0	■ 50	■ 0.14	■ 0.8	-	-	-
WNMG 080408E-SF:T6310	● 0.8	■ 200	■ 0.20	■ 1.0	■ 140	■ 0.18	■ 1.0	■ 160	■ 0.20	■ 1.0	■ 600	■ 0.24	■ 1.0	■ 60	■ 0.14	■ 0.8	■ 40	■ 0.10	■ 0.7
WNMG 080408E-SF:T7325	● 0.8	■ 230	■ 0.20	■ 1.0	■ 175	■ 0.18	■ 1.0	-	-	-	-	-	■ 70	■ 0.16	■ 0.8	-	-	-	
WNMG 080408E-SF:T7335	● 0.8	■ 220	■ 0.20	■ 1.0	■ 170	■ 0.18	■ 1.0	-	-	-	-	-	■ 70	■ 0.16	■ 0.8	-	-	-	
WNMG 080408E-SF:T8315	● 0.8	■ 210	■ 0.20	■ 1.0	■ 125	■ 0.18	■ 1.0	■ 195	■ 0.20	■ 1.0	■ 630	■ 0.24	■ 1.0	■ 50	■ 0.14	■ 0.8	■ 40	■ 0.10	■ 0.7
WNMG 080408E-SF:T8415	● 0.8	■ 255	■ 0.20	■ 1.0	■ 135	■ 0.18	■ 1.0	■ 230	■ 0.20	■ 1.0	■ 645	■ 0.24	■ 1.0	■ 55	■ 0.14	■ 0.8	■ 45	■ 0.10	■ 0.7
WNMG 080408E-SF:T8430	● 0.8	■ 230	■ 0.20	■ 1.0	■ 125	■ 0.18	■ 1.0	■ 185	■ 0.20	■ 1.0	■ 630	■ 0.24	■ 1.0	■ 45	■ 0.14	■ 0.8	■ 35	■ 0.10	■ 0.7
WNMG 080408E-SF:T9325	● 0.8	■ 280	■ 0.20	■ 1.0	■ 165	■ 0.18	■ 1.0	■ 265	■ 0.20	■ 1.0	-	-	-	■ 60	■ 0.16	■ 0.8	-	-	-
WNMG 080408E-SF:T9415	● 0.8	■ 355	■ 0.20	■ 1.0	-	-	-	■ 335	■ 0.20	■ 1.0	-	-	-	-	-	-	■ 70	■ 0.13	■ 0.7

W-M

W-M チップブレイカはワイパエッジを持ち、鋼の仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角とポジで適度なT-ランドが特徴です。また、条件により鋳鉄にも適応します。

PRAMET

W-MR

W-MR チップブレイカはワイパエッジを持ち、鋼の仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や鋳鉄にも条件により適応します。

PRAMET

CNMG

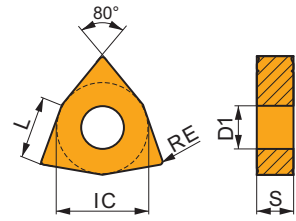
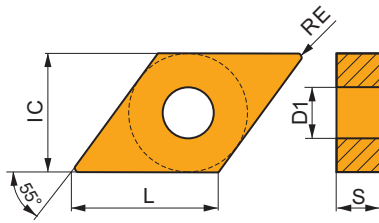
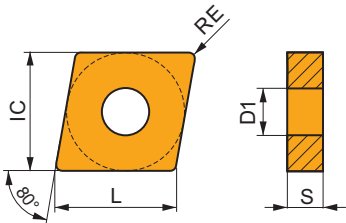
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76

DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35

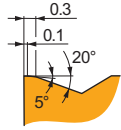
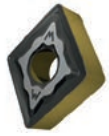
WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



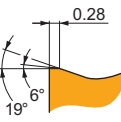
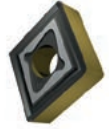
切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



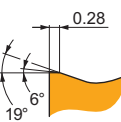
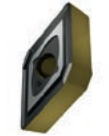
W-M チップブレイカはワイパエッジを持ち、鋼の仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角とポジで適度なT-ランドが特徴です。また、条件により铸铁にも適応します。

CNMG 120408W-M:T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-M:T9315	0.8	200	0.45	1.5	-	-	-	190	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-M:T9325	0.8	185	0.45	1.5	-	-	-	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-M:T9415	0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	230	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-



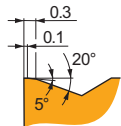
W-MR チップブレイカはワイパエッジを持ち、鋼の仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や铸铁にも条件により適応します。

CNMG 120404W-MR:T9415	0.4	240	0.30	1.5	-	-	-	225	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-MR:T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-MR:T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-MR:T9415	0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	230	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR:T5315	1.2	230	0.55	1.5	-	-	-	215	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR:T9315	1.2	200	0.55	1.5	-	-	-	190	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR:T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR:T9415	1.2	245	0.55	1.5	-	-	-	230	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-



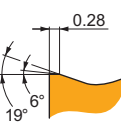
W-MR チップブレイカはワイパエッジを持ち、鋼の仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や铸铁にも条件により適応します。

DNMG 150608W-MR:T9325	0.8	155	0.40	1.5	90	0.36	1.5	145	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608W-MR:T9415	0.8	205	0.40	1.5	-	-	-	190	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612W-MR:T9315	1.2	160	0.50	1.5	-	-	-	150	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612W-MR:T9325	1.2	145	0.50	1.5	85	0.45	1.5	135	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612W-MR:T9415	1.2	200	0.50	1.5	-	-	-	190	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-



W-M チップブレイカはワイパエッジを持ち、鋼の仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角とポジで適度なT-ランドが特徴です。また、条件により铸铁にも適応します。

WNMG 060408W-M:T9325	0.8	190	0.45	1.2	-	-	-	180	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408W-M:T9415	0.8	255	0.45	1.2	-	-	-	240	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060412W-M:T5315	1.2	235	0.55	1.2	-	-	-	220	0.55	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060412W-M:T9415	1.2	250	0.55	1.2	-	-	-	235	0.55	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408W-M:T9325	0.8	185	0.45	1.5	-	-	-	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408W-M:T9415	0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	230	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412W-M:T9325	1.2	180	0.55	1.5	-	-	-	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-



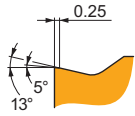
W-MR チップブレイカはワイパエッジを持ち、鋼の仕上げ用に設計されています。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼や铸铁にも条件により適応します。

WNMG 060408W-MR:T9415	0.8	255	0.45	1.2	-	-	-	240	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404W-MR:T9415	0.4	240	0.30	1.5	-	-	-	225	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408W-MR:T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408W-MR:T9310	0.8	215	0.45	1.5	-	-	-	200	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408W-MR:T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408W-MR:T9415	0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	230	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412W-MR:T5315	1.2	230	0.55	1.5	-	-	-	215	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412W-MR:T9415	1.2	245	0.55	1.5	-	-	-	230	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-

仕上中加工 – 外径

SM			<p>SM チップブレイカは汎用で、鋼や超合金の中加工用の第一選択です。ややポジのすくい角と安定した中程度のT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により非鉄合金や硬質材料にも適応します。</p>
M			<p>M チップブレイカは汎用性が高く、鋳鉄の中加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定した適度なT-ランドが特徴です。鋼、条件により硬質材料にも適応します。</p>
SI			<p>SI チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の中加工用に設計されています。T-ランドの無いポジのすくい角が特徴です。条件により非鉄合金、超合金にも適応します。</p>
NMR			<p>NMR チップブレイカは汎用性が高く、ステンレス鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角とポジで広いT-ランドが特徴です。鋼や超合金にも適応します。</p>
NM			<p>NM チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼、超合金の中加工用に設計されています。非常にポジのすくい角と中程度のポジのT-ランドが特徴です。条件により非鉄合金にも適応します。</p>
.NMA			<p>.NMA フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。T-ランドの無いニュートラルなすくい角が特徴です。条件により硬質材にも適応します。</p>
.NMA ..S			<p>.NMA.S フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。ニュートラルなすくい角と、ネガで適度なT-ランドが特徴です。また、条件により硬質材にも適応します。</p>

SM

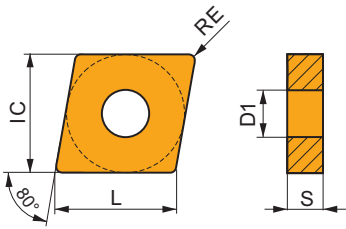


SM チップブレイカは汎用で、鋼や超合金の中加工用の第一選択です。ややポジのすくい角と安定した中程度のT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により非鉄合金や硬質材料にも適応します。



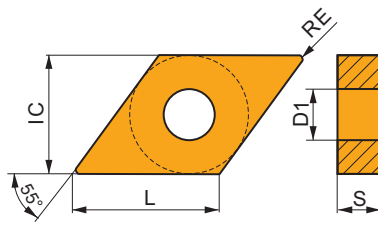
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



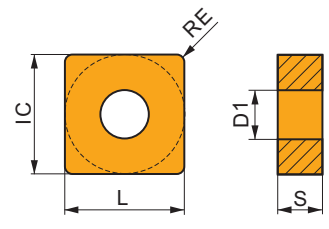
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



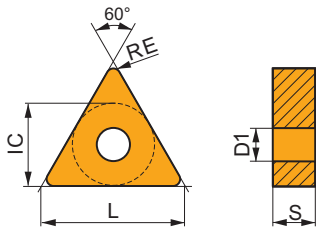
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



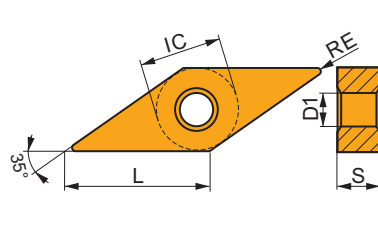
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



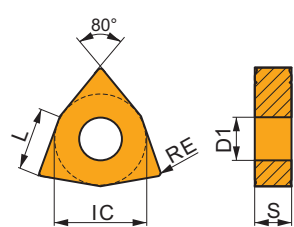
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



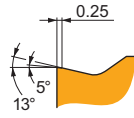
WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

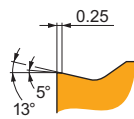


SM チップブレードは汎用で、鋼や超合金の中加工用の第一選択です。ややボジのすくい角と安定した中程度のT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により非鉄合金や硬質材料にも適応します。

CNMG 120404E-SM:T6310	● 0.4	■ 155	0.20	2.0	■ 110	0.18	2.0	■ 125	0.20	2.0	▣ 465	0.24	2.0	■ 45	0.18	1.6	▣ 30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T7325	● 0.4	▣ 180	0.20	2.0	■ 140	0.18	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.18	1.6	-	-	-
CNMG 120404E-SM:T7335	● 0.4	▣ 175	0.20	2.0	■ 135	0.18	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.18	1.6	-	-	-
CNMG 120404E-SM:T8415	● 0.4	■ 200	0.20	2.0	■ 105	0.18	2.0	■ 185	0.20	2.0	▣ 510	0.24	2.0	■ 45	0.18	1.6	▣ 35	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T8430	● 0.4	■ 180	0.20	2.0	■ 95	0.18	2.0	▣ 145	0.20	2.0	▣ 495	0.24	2.0	▣ 35	0.18	1.6	▣ 30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T9325	● 0.4	■ 220	0.20	2.0	■ 130	0.18	2.0	▣ 205	0.20	2.0	-	-	-	▣ 45	0.18	1.6	-	-	-
CNMG 120404E-SM:T9415	● 0.4	■ 280	0.20	2.0	-	-	-	▣ 265	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	▣ 55	0.13	0.3
CNMG 120408E-SM:T6310	● 0.8	■ 175	0.25	2.0	■ 125	0.23	2.0	■ 140	0.25	2.0	▣ 525	0.30	2.0	■ 50	0.20	1.6	▣ 35	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T7325	● 0.8	▣ 200	0.25	2.0	■ 155	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.20	1.6	-	-	-
CNMG 120408E-SM:T7335	● 0.8	▣ 190	0.25	2.0	■ 145	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.20	1.6	-	-	-
CNMG 120408E-SM:T8415	● 0.8	■ 225	0.25	2.0	■ 115	0.23	2.0	■ 205	0.25	2.0	▣ 570	0.30	2.0	■ 50	0.20	1.6	▣ 35	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T8430	● 0.8	■ 195	0.25	2.0	■ 105	0.23	2.0	▣ 160	0.25	2.0	▣ 540	0.30	2.0	▣ 40	0.20	1.6	▣ 30	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T9325	● 0.8	■ 235	0.25	2.0	■ 140	0.23	2.0	▣ 220	0.25	2.0	-	-	-	▣ 50	0.20	1.6	-	-	-
CNMG 120408E-SM:T9415	● 0.8	■ 305	0.25	2.0	-	-	-	▣ 285	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	▣ 60	0.13	0.7
CNMG 120412E-SM:T6310	● 1.2	■ 175	0.30	2.0	■ 125	0.27	2.0	■ 140	0.30	2.0	▣ 525	0.36	2.0	■ 50	0.24	1.6	▣ 35	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM:T7325	● 1.2	▣ 195	0.30	2.0	■ 150	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.24	1.6	-	-	-
CNMG 120412E-SM:T7335	● 1.2	▣ 190	0.30	2.0	■ 145	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.24	1.6	-	-	-
CNMG 120412E-SM:T8415	● 1.2	■ 225	0.30	2.0	■ 115	0.27	2.0	■ 205	0.30	2.0	▣ 570	0.36	2.0	■ 50	0.24	1.6	▣ 35	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM:T8430	● 1.2	■ 190	0.30	2.0	■ 105	0.27	2.0	▣ 155	0.30	2.0	▣ 525	0.36	2.0	▣ 40	0.24	1.6	▣ 30	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM:T9325	● 1.2	■ 235	0.30	2.0	■ 140	0.27	2.0	▣ 220	0.30	2.0	-	-	-	▣ 50	0.24	1.6	-	-	-
CNMG 120412E-SM:T9415	● 1.2	■ 300	0.30	2.0	-	-	-	▣ 285	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	▣ 60	0.15	1.0
CNMG 160608E-SM:T7325	● 0.8	▣ 185	0.26	3.0	■ 140	0.23	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.23	2.4	-	-	-
CNMG 160608E-SM:T8430	● 0.8	■ 180	0.26	3.0	■ 95	0.23	3.0	▣ 145	0.26	3.0	▣ 495	0.31	3.0	▣ 35	0.23	2.4	▣ 30	0.13	0.7
CNMG 160608E-SM:T9325	● 0.8	■ 225	0.26	3.0	■ 135	0.23	3.0	▣ 210	0.26	3.0	-	-	-	▣ 50	0.23	2.4	-	-	-
CNMG 160612E-SM:T6310	● 1.2	■ 170	0.30	3.0	■ 120	0.27	3.0	■ 135	0.30	3.0	▣ 510	0.36	3.0	■ 50	0.27	2.4	▣ 30	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM:T7325	● 1.2	▣ 190	0.30	3.0	■ 145	0.27	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.27	2.4	-	-	-
CNMG 160612E-SM:T7335	● 1.2	▣ 180	0.30	3.0	■ 140	0.27	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.27	2.4	-	-	-
CNMG 160612E-SM:T8415	● 1.2	■ 215	0.30	3.0	■ 110	0.27	3.0	■ 195	0.30	3.0	▣ 540	0.36	3.0	■ 45	0.27	2.4	▣ 35	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM:T9325	● 1.2	■ 225	0.30	3.0	■ 135	0.27	3.0	▣ 210	0.30	3.0	-	-	-	▣ 50	0.27	2.4	-	-	-
CNMG 160612E-SM:T9415	● 1.2	■ 290	0.30	3.0	-	-	-	▣ 275	0.30	3.0	-	-	-	-	-	-	▣ 55	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T6310	● 1.2	■ 165	0.30	4.0	■ 115	0.27	4.0	■ 130	0.30	4.0	▣ 495	0.36	4.0	■ 45	0.27	3.2	▣ 30	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T7325	● 1.2	▣ 185	0.30	4.0	■ 140	0.27	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.27	3.2	-	-	-
CNMG 190612E-SM:T7335	● 1.2	▣ 175	0.30	4.0	■ 135	0.27	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.27	3.2	-	-	-
CNMG 190612E-SM:T8415	● 1.2	■ 210	0.30	4.0	■ 110	0.27	4.0	■ 190	0.30	4.0	▣ 525	0.36	4.0	■ 45	0.27	3.2	▣ 35	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T9415	● 1.2	■ 280	0.30	4.0	-	-	-	▣ 265	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	▣ 55	0.15	1.0

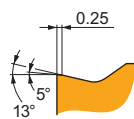
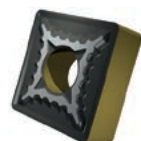
切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SM チップブレーカは汎用で、鋼や超合金の中加工用の第一選択です。ややボジのすくい角と安定した中程度のT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により非鉄合金や硬質材料にも適応します。

DNMG 110404E-SM:T6310	●	0.4	140	0.20	0.8	100	0.18	0.8	110	0.20	0.8	420	0.24	0.8	40	0.18	0.6	25	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T7325	●	0.4	160	0.20	0.8	120	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.18	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-SM:T8415	●	0.4	180	0.20	0.8	90	0.18	0.8	160	0.20	0.8	450	0.24	0.8	40	0.18	0.6	30	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T8430	●	0.4	155	0.20	0.8	85	0.18	0.8	130	0.20	0.8	435	0.24	0.8	30	0.18	0.6	25	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T9325	●	0.4	190	0.20	0.8	110	0.18	0.8	180	0.20	0.8	-	-	-	40	0.18	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-SM:T6310	●	0.8	150	0.25	1.2	105	0.23	1.2	120	0.25	1.2	450	0.30	1.2	45	0.20	1.0	30	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T7325	●	0.8	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.0	-	-	-
DNMG 110408E-SM:T7335	●	0.8	160	0.25	1.2	120	0.23	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0	-	-	-
DNMG 110408E-SM:T8415	●	0.8	190	0.25	1.2	100	0.23	1.2	170	0.25	1.2	480	0.30	1.2	40	0.20	1.0	30	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T8430	●	0.8	170	0.25	1.2	90	0.23	1.2	135	0.25	1.2	465	0.30	1.2	35	0.20	1.0	25	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T9325	●	0.8	200	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-
DNMG 150404E-SM:T6310	●	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	100	0.20	1.7	390	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150404E-SM:T8415	●	0.4	165	0.20	1.7	85	0.18	1.7	150	0.20	1.7	420	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150408E-SM:T6310	●	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.13	0.7
DNMG 150408E-SM:T8415	●	0.8	185	0.25	1.7	95	0.23	1.7	165	0.25	1.7	465	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
DNMG 150604E-SM:T6310	●	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	100	0.20	1.7	390	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T7325	●	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.4	-	-	-
DNMG 150604E-SM:T7335	●	0.4	140	0.20	1.7	105	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.4	-	-	-
DNMG 150604E-SM:T8415	●	0.4	165	0.20	1.7	85	0.18	1.7	150	0.20	1.7	420	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T8430	●	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	120	0.20	1.7	405	0.24	1.7	30	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T9325	●	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	-	-	-	40	0.18	1.4	-	-	-
DNMG 150604E-SM:T9415	●	0.4	225	0.20	1.7	-	-	-	210	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
DNMG 150608E-SM:T6310	●	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T7325	●	0.8	160	0.25	1.7	120	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
DNMG 150608E-SM:T7335	●	0.8	155	0.25	1.7	120	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
DNMG 150608E-SM:T8415	●	0.8	185	0.25	1.7	95	0.23	1.7	165	0.25	1.7	465	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T8430	●	0.8	155	0.25	1.7	85	0.23	1.7	130	0.25	1.7	435	0.30	1.7	30	0.20	1.4	25	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T9325	●	0.8	195	0.25	1.7	115	0.23	1.7	185	0.25	1.7	-	-	-	40	0.20	1.4	-	-	-
DNMG 150608E-SM:T9415	●	0.8	250	0.25	1.7	-	-	-	235	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.7
DNMG 150612E-SM:T6310	●	1.2	145	0.30	1.7	100	0.27	1.7	115	0.30	1.7	435	0.36	1.7	40	0.24	1.4	25	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM:T7325	●	1.2	160	0.30	1.7	120	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
DNMG 150612E-SM:T8415	●	1.2	185	0.30	1.7	95	0.27	1.7	165	0.30	1.7	465	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM:T8430	●	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	130	0.30	1.7	435	0.36	1.7	30	0.24	1.4	25	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM:T9415	●	1.2	245	0.30	1.7	-	-	-	230	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.15	0.9

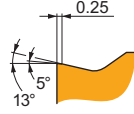
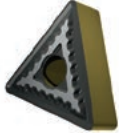


SM チップブレーカは汎用で、鋼や超合金の中加工用の第一選択です。ややボジのすくい角と安定した中程度のT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により非鉄合金や硬質材料にも適応します。

SNMG 120408E-SM:T6310	●	0.8	185	0.25	1.8	130	0.23	1.8	145	0.25	1.8	555	0.30	1.8	55	0.20	1.4	35	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T7325	●	0.8	210	0.25	1.8	160	0.23	1.8	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.4	-	-	-
SNMG 120408E-SM:T7335	●	0.8	205	0.25	1.8	155	0.23	1.8	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.4	-	-	-
SNMG 120408E-SM:T8415	●	0.8	240	0.25	1.8	125	0.23	1.8	215	0.25	1.8	600	0.30	1.8	55	0.20	1.4	40	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T8430	●	0.8	205	0.25	1.8	110	0.23	1.8	170	0.25	1.8	570	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T9325	●	0.8	255	0.25	1.8	150	0.23	1.8	240	0.25	1.8	-	-	-	55	0.20	1.4	-	-	-
SNMG 120408E-SM:T9415	●	0.8	325	0.25	1.8	-	-	-	305	0.25	1.8	-	-	-	-	-	-	65	0.13	0.7
SNMG 120412E-SM:T7325	●	1.2	210	0.30	1.8	160	0.27	1.8	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.4	-	-	-
SNMG 120412E-SM:T9415	●	1.2	325	0.30	1.8	-	-	-	305	0.30	1.8	-	-	-	-	-	-	65	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM:T6310	●	1.2	175	0.30	4.0	125	0.27	4.0	140	0.30	4.0	525	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM:T7325	●	1.2	195	0.30	4.0	150	0.27	4.0	-	-	-	-	-	-	60	0.27	3.2	-	-	-
SNMG 190612E-SM:T7335	●	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	-	-	-	-	-	-	60	0.27	3.2	-	-	-
SNMG 190612E-SM:T8415	●	1.2	220	0.30	4.0	115	0.27	4.0	200	0.30	4.0	555	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM:T9325	●	1.2	230	0.30	4.0	135	0.27	4.0	215	0.30	4.0	-	-	-	50	0.27	3.2	-	-	-
SNMG 190616E-SM:T7335	●	1.6	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.2	-	-	-
SNMG 190616E-SM:T9325	●	1.6	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	-	-	-	45	0.32	3.2	-	-	-

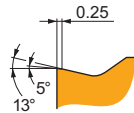
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



SM チップブレーカは汎用で、鋼や超合金の中加工用の第一選択です。ややボジのすくい角と安定した中程度のT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により非鉄合金や硬質材料にも適応します。

TNMG 160404E-SM-T6310	●	0.4	■	135	0.20	1.7	■	95	0.18	1.7	■	105	0.20	1.7	▶	405	0.24	1.7	■	40	0.18	1.4	▶	25	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM-T7325	●	0.4	▶	155	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.18	1.4	■	-	-	-
TNMG 160404E-SM-T7335	●	0.4	▶	150	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	45	0.18	1.4	■	-	-	-
TNMG 160404E-SM-T8415	●	0.4	■	170	0.20	1.7	■	90	0.18	1.7	■	155	0.20	1.7	▶	435	0.24	1.7	■	35	0.18	1.4	▶	30	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM-T8430	●	0.4	■	155	0.20	1.7	■	85	0.18	1.7	▶	130	0.20	1.7	▶	435	0.24	1.7	▶	30	0.18	1.4	▶	25	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM-T9325	●	0.4	■	190	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7	▶	180	0.20	1.7	■	-	-	-	▶	40	0.18	1.4	■	-	-	-
TNMG 160404E-SM-T9415	●	0.4	■	240	0.20	1.7	■	-	-	-	▶	225	0.20	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	▶	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-SM-T6310	●	0.8	■	150	0.25	1.7	■	105	0.23	1.7	■	120	0.25	1.7	▶	450	0.30	1.7	■	45	0.20	1.4	▶	30	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM-T7325	●	0.8	▶	170	0.25	1.7	■	130	0.23	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	55	0.20	1.4	■	-	-	-
TNMG 160408E-SM-T7335	●	0.8	▶	165	0.25	1.7	■	125	0.23	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.20	1.4	■	-	-	-
TNMG 160408E-SM-T8415	●	0.8	■	195	0.25	1.7	■	100	0.23	1.7	■	180	0.25	1.7	▶	495	0.30	1.7	■	45	0.20	1.4	▶	30	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM-T8430	●	0.8	■	170	0.25	1.7	■	90	0.23	1.7	▶	135	0.25	1.7	▶	465	0.30	1.7	▶	35	0.20	1.4	▶	25	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM-T9325	●	0.8	■	205	0.25	1.7	■	120	0.23	1.7	▶	190	0.25	1.7	■	-	-	-	▶	45	0.20	1.4	■	-	-	-
TNMG 160408E-SM-T9415	●	0.8	■	265	0.25	1.7	■	-	-	-	▶	250	0.25	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	▶	50	0.13	0.7
TNMG 160412E-SM-T6310	●	1.2	■	155	0.30	1.7	■	110	0.27	1.7	■	125	0.30	1.7	▶	465	0.36	1.7	■	45	0.24	1.4	▶	30	0.15	0.9
TNMG 160412E-SM-T7325	●	1.2	▶	170	0.30	1.7	■	130	0.27	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	55	0.24	1.4	■	-	-	-
TNMG 160412E-SM-T7335	●	1.2	▶	165	0.30	1.7	■	125	0.27	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.24	1.4	■	-	-	-
TNMG 160412E-SM-T8415	●	1.2	■	195	0.30	1.7	■	100	0.27	1.7	■	180	0.30	1.7	▶	495	0.36	1.7	■	45	0.24	1.4	▶	30	0.15	0.9
TNMG 160412E-SM-T9325	●	1.2	■	205	0.30	1.7	■	120	0.27	1.7	▶	190	0.30	1.7	■	-	-	-	▶	45	0.24	1.4	■	-	-	-
TNMG 220404E-SM-T6310	●	0.4	■	135	0.20	1.7	■	95	0.18	1.7	■	105	0.20	1.7	▶	405	0.24	1.7	■	40	0.18	1.4	▶	25	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM-T7325	●	0.4	▶	155	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.18	1.4	■	-	-	-
TNMG 220404E-SM-T8415	●	0.4	■	170	0.20	1.7	■	90	0.18	1.7	■	155	0.20	1.7	▶	435	0.24	1.7	■	35	0.18	1.4	▶	30	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM-T8430	●	0.4	■	155	0.20	1.7	■	85	0.18	1.7	▶	130	0.20	1.7	▶	435	0.24	1.7	▶	30	0.18	1.4	▶	25	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM-T9325	●	0.4	■	190	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7	▶	180	0.20	1.7	■	-	-	-	▶	40	0.18	1.4	■	-	-	-
TNMG 220408E-SM-T6310	●	0.8	■	150	0.25	1.7	■	105	0.23	1.7	■	120	0.25	1.7	▶	450	0.30	1.7	■	45	0.20	1.4	▶	30	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM-T7325	●	0.8	▶	170	0.25	1.7	■	130	0.23	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	55	0.20	1.4	■	-	-	-
TNMG 220408E-SM-T7335	●	0.8	▶	165	0.25	1.7	■	125	0.23	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.20	1.4	■	-	-	-
TNMG 220408E-SM-T8415	●	0.8	■	195	0.25	1.7	■	100	0.23	1.7	■	180	0.25	1.7	▶	495	0.30	1.7	■	45	0.20	1.4	▶	30	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM-T8430	●	0.8	■	170	0.25	1.7	■	90	0.23	1.7	▶	135	0.25	1.7	▶	465	0.30	1.7	▶	35	0.20	1.4	▶	25	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM-T9325	●	0.8	■	205	0.25	1.7	■	120	0.23	1.7	▶	190	0.25	1.7	■	-	-	-	▶	45	0.20	1.4	■	-	-	-
TNMG 220408E-SM-T9415	●	0.8	■	265	0.25	1.7	■	-	-	-	▶	250	0.25	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	▶	50	0.13	0.7
TNMG 220412E-SM-T6310	●	1.2	■	155	0.30	1.7	■	110	0.27	1.7	■	125	0.30	1.7	▶	465	0.36	1.7	■	45	0.24	1.4	▶	30	0.15	0.9
TNMG 220412E-SM-T7325	●	1.2	▶	170	0.30	1.7	■	130	0.27	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	55	0.24	1.4	■	-	-	-
TNMG 220412E-SM-T7335	●	1.2	▶	165	0.30	1.7	■	125	0.27	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.24	1.4	■	-	-	-
TNMG 220412E-SM-T8415	●	1.2	■	195	0.30	1.7	■	100	0.27	1.7	■	180	0.30	1.7	▶	495	0.36	1.7	■	45	0.24	1.4	▶	30	0.15	0.9
TNMG 220412E-SM-T9325	●	1.2	■	205	0.30	1.7	■	120	0.27	1.7	▶	190	0.30	1.7	■	-	-	-	▶	45	0.24	1.4	■	-	-	-
TNMG 220412E-SM-T9415	●	1.2	■	260	0.30	1.7	■	-	-	-	▶	245	0.30	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	▶	50	0.15	0.9

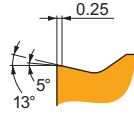


SM チップブレーカは汎用で、鋼や超合金の中加工用の第一選択です。ややボジのすくい角と安定した中程度のT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により非鉄合金や硬質材料にも適応します。

VNMG 160404E-SM-T6310	●	0.4	■	120	0.18	1.2	■	85	0.16	1.2	■	95	0.18	1.2	▶	360	0.22	1.2	■	35	0.16	1.0	▶	20	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM-T7325	●	0.4	▶	135	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	40	0.16	1.0	■	-	-	-
VNMG 160404E-SM-T8415	●	0.4	■	155	0.18	1.2	■	80	0.16	1.2	■	140	0.18	1.2	▶	390	0.22	1.2	■	35	0.16	1.0	▶	25	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM-T8430	●	0.4	■	135	0.18	1.2	■	75	0.16	1.2	▶	110	0.18	1.2	▶	375	0.22	1.2	▶	25	0.16	1.0	▶	20	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM-T9325	●	0.4	■	170	0.18	1.2	■	100	0.16	1.2	▶	160	0.18	1.2	■	-	-	-	▶	35	0.16	1.0	■	-	-	-
VNMG 160404E-SM-T9415	●	0.4	■	210	0.18	1.2	■	-	-	-	▶	195	0.18	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	▶	40	0.13	0.3
VNMG 160408E-SM-T6310	●	0.8	■	125	0.25	1.4	■	90	0.23	1.4	■	100	0.25	1.4	▶	375	0.30	1.4	■	35	0.20	1.1	▶	25	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM-T7325	●	0.8	▶	145	0.25	1.4	■	110	0.23	1.4	■	-	-	-	■	-	-	-	■	45	0.20	1.1	■	-	-	-
VNMG 160408E-SM-T8415	●	0.8	■	160	0.25	1.4	■	85	0.23	1.4	■	145	0.25	1.4	▶	405	0.30	1.4	■	35	0.20	1.1	▶	25	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM-T8430	●	0.8	■	140	0.25	1.4	■	75	0.23	1.4	▶	115	0.25	1.4	▶	390	0.30	1.4	▶	30	0.20	1.1	▶	20	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM-T9325	●	0.8	■	170	0.25	1.4	■	100	0.23	1.4	▶	160	0.25	1.4	■	-	-	-	▶	35	0.20	1.1	■	-	-	-

切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

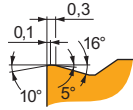
Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SM チップブレードは汎用で、鋼や超合金の中加工用の第一選択です。ややボジのすくい角と安定した中程度のT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により非鉄合金や硬質材料にも適応します。

WNMG 060404E-SM:T7335	● 0.4	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.4	-	-	-
WNMG 060404E-SM:T8430	● 0.4	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	510	0.24	1.7	40	0.18	1.4	30	0.13	0.3
WNMG 060404E-SM:T9325	● 0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	-	-	-	50	0.18	1.4	-	-	-
WNMG 060408E-SM:T6310	● 0.8	175	0.25	1.7	125	0.23	1.7	140	0.25	1.7	525	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T7325	● 0.8	200	0.25	1.7	155	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060408E-SM:T7335	● 0.8	195	0.25	1.7	150	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060408E-SM:T8415	● 0.8	225	0.25	1.7	115	0.23	1.7	205	0.25	1.7	570	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T8430	● 0.8	195	0.25	1.7	105	0.23	1.7	160	0.25	1.7	540	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T9325	● 0.8	240	0.25	1.7	140	0.23	1.7	225	0.25	1.7	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060412E-SM:T7325	● 1.2	200	0.30	1.7	155	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.4	-	-	-
WNMG 060412E-SM:T8430	● 1.2	195	0.30	1.7	105	0.27	1.7	160	0.30	1.7	540	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	1.0
WNMG 060412E-SM:T9325	● 1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-SM:T6310	● 0.4	155	0.20	2.0	110	0.18	2.0	125	0.20	2.0	465	0.24	2.0	45	0.18	1.6	30	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T7325	● 0.4	180	0.20	2.0	140	0.18	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.6	-	-	-
WNMG 080404E-SM:T7335	● 0.4	175	0.20	2.0	135	0.18	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.6	-	-	-
WNMG 080404E-SM:T8415	● 0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T8430	● 0.4	180	0.20	2.0	95	0.18	2.0	145	0.20	2.0	495	0.24	2.0	35	0.18	1.6	30	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T9325	● 0.4	220	0.20	2.0	130	0.18	2.0	205	0.20	2.0	-	-	-	45	0.18	1.6	-	-	-
WNMG 080404E-SM:T9415	● 0.4	280	0.20	2.0	-	-	-	265	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.13	0.3
WNMG 080408E-SM:T6310	● 0.8	175	0.25	2.0	125	0.23	2.0	140	0.25	2.0	525	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T7325	● 0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.6	-	-	-
WNMG 080408E-SM:T7335	● 0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.20	1.6	-	-	-
WNMG 080408E-SM:T8415	● 0.8	225	0.25	2.0	115	0.23	2.0	205	0.25	2.0	570	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T8430	● 0.8	195	0.25	2.0	105	0.23	2.0	160	0.25	2.0	540	0.30	2.0	40	0.20	1.6	30	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T9325	● 0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	-	-	-	50	0.20	1.6	-	-	-
WNMG 080408E-SM:T9415	● 0.8	305	0.25	2.0	-	-	-	285	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.13	0.7
WNMG 080412E-SM:T6310	● 1.2	175	0.30	2.0	125	0.27	2.0	140	0.30	2.0	525	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM:T7325	● 1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-
WNMG 080412E-SM:T7335	● 1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-
WNMG 080412E-SM:T8415	● 1.2	225	0.30	2.0	115	0.27	2.0	205	0.30	2.0	570	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM:T8430	● 1.2	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM:T9325	● 1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	-	-	-	50	0.24	1.6	-	-	-
WNMG 080412E-SM:T9415	● 1.2	300	0.30	2.0	-	-	-	285	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.15	1.0

M

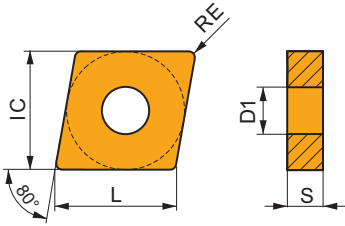


M チップブレーカは汎用性が高く、鋳鉄の中加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定した適度なT-ランドが特徴です。鋼、条件により硬質材料にも適応します。



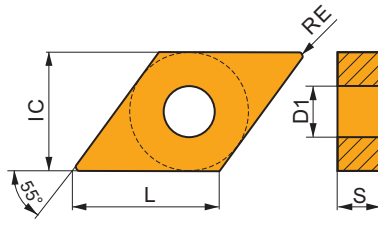
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



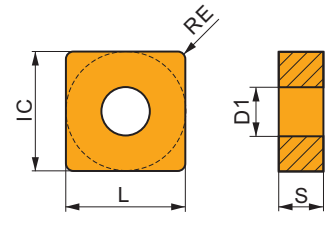
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



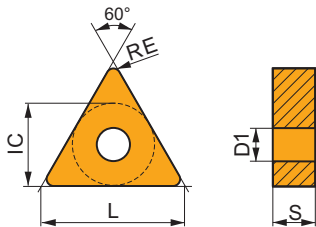
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



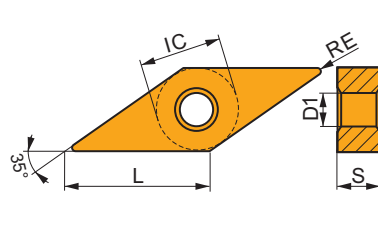
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



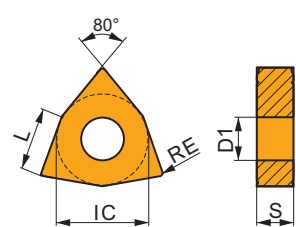
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



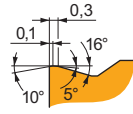
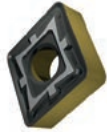
WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

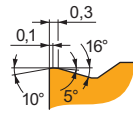


M チッププレーカは汎用性が高く、鋳鉄の中加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定した適度なT-ランドが特徴です。鋼、条件により硬質材料にも適応します。

CNMG 090308E-M:T9325	0.8	205	0.32	1.8	-	-	-	190	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 090308E-M:T9335	0.8	180	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 090308E-M:T9415	0.8	275	0.32	1.8	-	-	-	260	0.32	1.8	-	-	-	-	-	55	0.16	0.5
CNMG 120404E-M:T5315	0.4	245	0.20	2.1	-	-	-	230	0.20	2.1	-	-	-	-	-	45	0.13	0.3
CNMG 120404E-M:T9325	0.4	210	0.20	2.1	-	-	-	195	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120404E-M:T9335	0.4	180	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120404E-M:T9415	0.4	265	0.20	2.1	-	-	-	250	0.20	2.1	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
CNMG 120408E-M:6640	0.8	165	0.32	2.1	-	-	-	155	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-M:T5305	0.8	280	0.32	2.1	-	-	-	265	0.32	2.1	-	-	-	-	-	55	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T5315	0.8	250	0.32	2.1	-	-	-	235	0.32	2.1	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T8430	0.8	170	0.32	2.1	-	-	-	135	0.32	2.1	-	-	-	-	-	25	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T9310	0.8	245	0.32	2.1	-	-	-	230	0.32	2.1	-	-	-	-	-	45	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T9315	0.8	225	0.32	2.1	-	-	-	210	0.32	2.1	-	-	-	-	-	45	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T9325	0.8	200	0.32	2.1	-	-	-	190	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-M:T9335	0.8	180	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-M:T9415	0.8	270	0.32	2.1	-	-	-	255	0.32	2.1	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
CNMG 120412E-M:T5305	1.2	275	0.40	2.1	-	-	-	260	0.40	2.1	-	-	-	-	-	55	0.20	1.0
CNMG 120412E-M:T5315	1.2	245	0.40	2.1	-	-	-	230	0.40	2.1	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0
CNMG 120412E-M:T9315	1.2	220	0.40	2.1	-	-	-	205	0.40	2.1	-	-	-	-	-	40	0.20	1.0
CNMG 120412E-M:T9325	1.2	195	0.40	2.1	-	-	-	185	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-M:T9335	1.2	170	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-M:T9415	1.2	265	0.40	2.1	-	-	-	250	0.40	2.1	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
CNMG 120416E-M:T9325	1.6	200	0.40	2.1	-	-	-	190	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-M:T9335	1.6	175	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-M:T9310	0.8	235	0.32	3.6	-	-	-	220	0.32	3.6	-	-	-	-	-	45	0.16	0.7
CNMG 160608E-M:T9325	0.8	190	0.32	3.6	-	-	-	180	0.32	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-M:T9335	0.8	170	0.32	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-M:T9415	0.8	255	0.32	3.6	-	-	-	240	0.32	3.6	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
CNMG 160612E-M:T9325	1.2	185	0.40	3.6	-	-	-	175	0.40	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-M:T9335	1.2	160	0.40	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-M:T9415	1.2	250	0.40	3.6	-	-	-	235	0.40	3.6	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
CNMG 160616E-M:T9325	1.6	190	0.40	3.6	-	-	-	180	0.40	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-M:T9335	1.6	165	0.40	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-M:6630	0.8	175	0.32	4.2	-	-	-	165	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-M:T9325	0.8	190	0.32	4.2	-	-	-	180	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-M:T9335	0.8	165	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-M:T9415	0.8	250	0.32	4.2	-	-	-	235	0.32	4.2	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
CNMG 190612E-M:6630	1.2	170	0.40	4.2	-	-	-	160	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-M:6640	1.2	145	0.40	4.2	-	-	-	135	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-M:T9325	1.2	185	0.40	4.2	-	-	-	175	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-M:T9335	1.2	160	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-M:T9415	1.2	245	0.40	4.2	-	-	-	230	0.40	4.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0
CNMG 190616E-M:T9325	1.6	190	0.40	4.2	-	-	-	180	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-M:T9335	1.6	165	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-M:T9415	1.6	255	0.40	4.2	-	-	-	240	0.40	4.2	-	-	-	-	-	50	0.20	1.3

切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

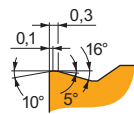
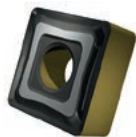


Mチップブレードは汎用性が高く、鋳鉄の中加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定した適度なT-ランドが特徴です。鋼、条件により硬質材料にも適応します。

DNMG 110404E-M:T5315	0.4	210	0.20	1.2	-	-	-	195	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 110404E-M:T9325	0.4	175	0.20	1.2	-	-	-	165	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110404E-M:T9335	0.4	150	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110404E-M:T9415	0.4	225	0.20	1.2	-	-	-	210	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
DNMG 110408E-M:T5315	0.8	215	0.30	1.2	-	-	-	200	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 110408E-M:T9325	0.8	175	0.30	1.2	-	-	-	165	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110408E-M:T9335	0.8	155	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110408E-M:T9415	0.8	235	0.30	1.2	-	-	-	220	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.15	0.7
DNMG 110412E-M:T9325	1.2	165	0.40	1.2	-	-	-	155	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-M:T9415	1.2	220	0.40	1.2	-	-	-	205	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150404E-M:T5315	0.4	200	0.20	1.9	-	-	-	190	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150404E-M:T9325	0.4	170	0.20	1.9	-	-	-	160	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150404E-M:T9415	0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	195	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150408E-M:T5315	0.8	205	0.30	1.9	-	-	-	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150408E-M:T9315	0.8	190	0.30	1.9	-	-	-	180	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.15	0.7
DNMG 150408E-M:T9325	0.8	170	0.30	1.9	-	-	-	160	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-M:T9335	0.8	145	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-M:T9415	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	205	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150412E-M:T5315	1.2	200	0.40	1.9	-	-	-	190	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150412E-M:T9315	1.2	175	0.40	1.9	-	-	-	165	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9
DNMG 150412E-M:T9325	1.2	160	0.40	1.9	-	-	-	150	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150412E-M:T9415	1.2	210	0.40	1.9	-	-	-	195	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150604E-M:T5315	0.4	200	0.20	1.9	-	-	-	190	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150604E-M:T9325	0.4	170	0.20	1.9	-	-	-	160	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-M:T9335	0.4	145	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-M:T9415	0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	195	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150608E-M:T5315	0.8	205	0.30	1.9	-	-	-	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9310	0.8	205	0.30	1.9	-	-	-	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9315	0.8	190	0.30	1.9	-	-	-	180	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9325	0.8	170	0.30	1.9	-	-	-	160	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-M:T9335	0.8	145	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-M:T9415	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	205	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150612E-M:T5315	1.2	200	0.40	1.9	-	-	-	190	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9310	1.2	190	0.40	1.9	-	-	-	180	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9315	1.2	175	0.40	1.9	-	-	-	165	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9325	1.2	160	0.40	1.9	-	-	-	150	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-M:T9335	1.2	140	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-M:T9415	1.2	210	0.40	1.9	-	-	-	195	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9

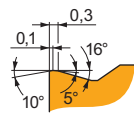
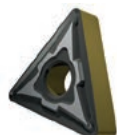
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



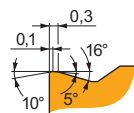
Mチップブレイカは汎用性が高く、鋳鉄の中加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定した適度なT-ランドが特徴です。鋼、条件により硬質材料にも適応します。

SNMG 120408E-M:T5305	0.8	290	0.32	2.1	-	-	-	275	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.16	0.7
SNMG 120408E-M:T5315	0.8	260	0.32	2.1	-	-	-	245	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
SNMG 120408E-M:T9325	0.8	210	0.32	2.1	-	-	-	195	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-M:T9335	0.8	185	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-M:T9415	0.8	280	0.32	2.1	-	-	-	265	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.16	0.7
SNMG 120412E-M:T9325	1.2	200	0.40	2.1	-	-	-	190	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-M:T9335	1.2	175	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-M:T9415	1.2	275	0.40	2.1	-	-	-	260	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.0
SNMG 120416E-M:T9325	1.6	210	0.40	2.1	-	-	-	195	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-M:T9325	1.2	195	0.40	3.4	-	-	-	185	0.40	3.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-M:T9335	1.2	170	0.40	3.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-M:T9415	1.2	260	0.40	3.4	-	-	-	245	0.40	3.4	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
SNMG 190612E-M:6630	1.2	175	0.40	4.0	-	-	-	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-M:T9325	1.2	190	0.40	4.0	-	-	-	180	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-M:T9335	1.2	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-M:T9415	1.2	255	0.40	4.0	-	-	-	240	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
SNMG 190616E-M:T9325	1.6	200	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-M:T9335	1.6	175	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-M:T9415	1.6	270	0.40	4.0	-	-	-	255	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.3



Mチップブレイカは汎用性が高く、鋳鉄の中加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定した適度なT-ランドが特徴です。鋼、条件により硬質材料にも適応します。

TNMG 160404E-M:T5315	0.4	215	0.20	1.6	-	-	-	200	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
TNMG 160404E-M:T9325	0.4	180	0.20	1.6	-	-	-	170	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160404E-M:T9335	0.4	155	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160404E-M:T9415	0.4	230	0.20	1.6	-	-	-	215	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-M:T5305	0.8	250	0.30	1.6	-	-	-	235	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T5315	0.8	225	0.30	1.6	-	-	-	210	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T9310	0.8	220	0.30	1.6	-	-	-	205	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T9325	0.8	185	0.30	1.6	-	-	-	175	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-M:T9335	0.8	160	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-M:T9415	0.8	240	0.30	1.6	-	-	-	225	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.15	0.7
TNMG 160412E-M:T5315	1.2	215	0.40	1.6	-	-	-	200	0.40	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
TNMG 160412E-M:T9325	1.2	170	0.40	1.6	-	-	-	160	0.40	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-M:T9335	1.2	145	0.40	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-M:T9415	1.2	225	0.40	1.6	-	-	-	210	0.40	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.9
TNMG 220408E-M:T5315	0.8	215	0.30	2.1	-	-	-	200	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
TNMG 220408E-M:T9325	0.8	180	0.30	2.1	-	-	-	170	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-M:T9335	0.8	155	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-M:T9415	0.8	230	0.30	2.1	-	-	-	215	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.15	0.7
TNMG 220412E-M:T5315	1.2	205	0.40	2.1	-	-	-	190	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
TNMG 220412E-M:T9325	1.2	165	0.40	2.1	-	-	-	155	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220412E-M:T9335	1.2	140	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220412E-M:T9415	1.2	225	0.40	2.1	-	-	-	210	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.9

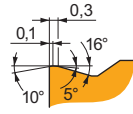
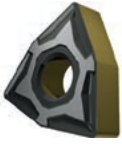


Mチップブレイカは汎用性が高く、鋳鉄の中加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定した適度なT-ランドが特徴です。鋼、条件により硬質材料にも適応します。

VNMG 160404E-M:T5315	0.4	180	0.20	1.2	-	-	-	170	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.14	0.3
VNMG 160404E-M:T9325	0.4	155	0.20	1.2	-	-	-	145	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160404E-M:T9415	0.4	195	0.20	1.2	-	-	-	185	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.14	0.3
VNMG 160408E-M:T5305	0.8	205	0.30	1.4	-	-	-	190	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
VNMG 160408E-M:T5315	0.8	185	0.30	1.4	-	-	-	175	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	35	0.15	0.7
VNMG 160408E-M:T9325	0.8	150	0.30	1.4	-	-	-	140	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160408E-M:T9335	0.8	130	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160408E-M:T9415	0.8	200	0.30	1.4	-	-	-	190	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
VNMG 160412E-M:T9325	1.2	140	0.40	1.4	-	-	-	130	0.40	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-

切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



M チッププレーカは汎用性が高く、鋳鉄の中加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定した適度なT-ランドが特徴です。鋼、条件により硬質材料にも適応します。

WNMG 060404E-M-T5315	0.4	250	0.20	1.8	-	-	-	235	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
WNMG 060404E-M-T9325	0.4	215	0.20	1.8	-	-	-	200	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060404E-M-T9415	0.8	270	0.20	1.8	-	-	-	255	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
WNMG 060408E-M-T5315	0.8	255	0.32	1.8	-	-	-	240	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
WNMG 060408E-M-T9325	0.8	205	0.32	1.8	-	-	-	190	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408E-M-T9335	0.8	180	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408E-M-T9415	0.8	275	0.32	1.8	-	-	-	260	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	55	0.16	0.7
WNMG 080404E-M-T5315	0.4	260	0.20	1.2	-	-	-	245	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
WNMG 080404E-M-T9325	0.4	210	0.20	2.1	-	-	-	195	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-M-T9335	0.4	180	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-M-T9415	0.4	265	0.20	2.1	-	-	-	250	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
WNMG 080408E-M-T5305	0.8	280	0.32	2.1	-	-	-	265	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.16	0.7
WNMG 080408E-M-T5315	0.8	250	0.32	2.1	-	-	-	235	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
WNMG 080408E-M-T8430	0.8	170	0.32	2.1	-	-	-	135	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	25	0.16	0.7
WNMG 080408E-M-T9310	0.8	245	0.32	2.1	-	-	-	230	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.16	0.7
WNMG 080408E-M-T9315	0.8	225	0.32	2.1	-	-	-	210	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.16	0.7
WNMG 080408E-M-T9325	0.8	200	0.32	2.1	-	-	-	190	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-M-T9335	0.8	180	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-M-T9415	0.8	270	0.32	2.1	-	-	-	255	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
WNMG 080412E-M-T5305	1.2	275	0.40	2.1	-	-	-	260	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.0
WNMG 080412E-M-T5315	1.2	245	0.40	2.1	-	-	-	230	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0
WNMG 080412E-M-T9310	1.2	235	0.40	2.1	-	-	-	220	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0
WNMG 080412E-M-T9315	1.2	220	0.40	2.1	-	-	-	205	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.0
WNMG 080412E-M-T9325	1.2	195	0.40	2.1	-	-	-	185	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-M-T9335	1.2	170	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-M-T9415	1.2	265	0.40	2.1	-	-	-	250	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0

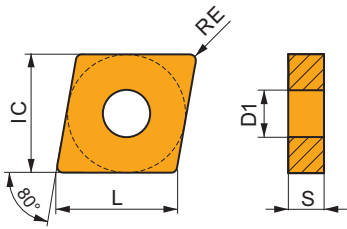
SI

SI チップブレーカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の中加工用に設計されています。T-ランドの無いポジのすくい角が特徴です。条件により非鉄合金、超合金にも適応します。

PRAMET

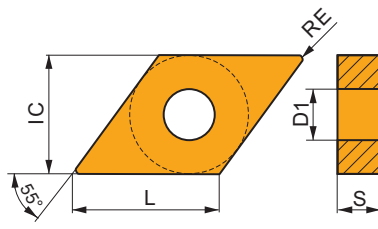
CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



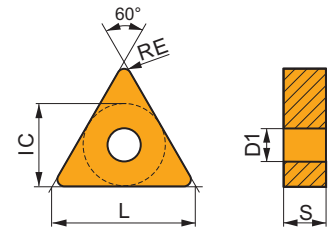
DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



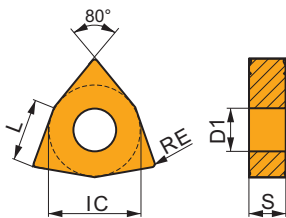
TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



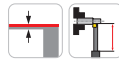
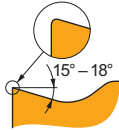
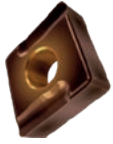
WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



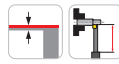
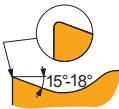
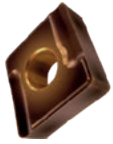
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



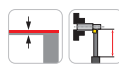
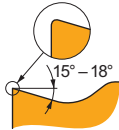
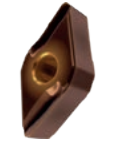
SI チップブレードはシャープで、鋼、ステンレス鋼の中加工用に設計されています。T-ランドの無いポジのすくい角が特徴です。条件により非鉄合金、超合金にも適応します。

CNMG 120404ER-SI:T7335	● 0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-
CNMG 120404ER-SI:T8430	● 0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-
CNMG 120404ER-SI:T9325	● 0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
CNMG 120408ER-SI:T7325	● 0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120408ER-SI:T7335	● 0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120408ER-SI:T8430	● 0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-
CNMG 120408ER-SI:T9325	● 0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	-	-	-	-	-	55	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120412ER-SI:T8430	● 1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-



SI チップブレードはシャープで、鋼、ステンレス鋼の中加工用に設計されています。T-ランドの無いポジのすくい角が特徴です。条件により非鉄合金、超合金にも適応します。

CNMG 120404EL-SI:T7335	● 0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-
CNMG 120404EL-SI:T8430	● 0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-
CNMG 120404EL-SI:T9325	● 0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
CNMG 120408EL-SI:T7325	● 0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120408EL-SI:T7335	● 0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120408EL-SI:T8430	● 0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-
CNMG 120408EL-SI:T9325	● 0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	-	-	-	-	-	55	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120412EL-SI:T8430	● 1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-

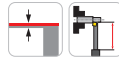
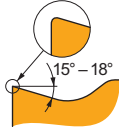


SI チップブレードはシャープで、鋼、ステンレス鋼の中加工用に設計されています。T-ランドの無いポジのすくい角が特徴です。条件により非鉄合金、超合金にも適応します。

DNMG 110404ER-SI:T7325	● 0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	60	0.18	0.8	-	-	-
DNMG 110404ER-SI:T7335	● 0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	55	0.18	0.8	-	-	-
DNMG 110404ER-SI:T8430	● 0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	-	-	-	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-
DNMG 110404ER-SI:T9325	● 0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	-	-	-	-	-	50	0.18	0.8	-	-	-
DNMG 110408ER-SI:T7335	● 0.8	175	0.35	1.0	135	0.32	1.0	-	-	-	-	-	55	0.25	0.8	-	-	-
DNMG 110408ER-SI:T8430	● 0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	-	-
DNMG 110408ER-SI:T9325	● 0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	-	-	-	-	-	45	0.25	0.8	-	-	-
DNMG 150404ER-SI:T8430	● 0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-
DNMG 150404ER-SI:T9325	● 0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150408ER-SI:T8430	● 0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-
DNMG 150408ER-SI:T9325	● 0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150604ER-SI:T7325	● 0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150604ER-SI:T7335	● 0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150604ER-SI:T8315	● 0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-
DNMG 150604ER-SI:T8415	● 0.4	195	0.20	1.5	100	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	45	0.18	1.2	-	-
DNMG 150604ER-SI:T8430	● 0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-
DNMG 150604ER-SI:T9325	● 0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150604ER-SI:T9335	● 0.4	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150608ER-SI:T7325	● 0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150608ER-SI:T7335	● 0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150608ER-SI:T8315	● 0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-
DNMG 150608ER-SI:T8415	● 0.8	200	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	510	0.42	1.5	45	0.24	1.2	-	-
DNMG 150608ER-SI:T8430	● 0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-
DNMG 150608ER-SI:T9325	● 0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150608ER-SI:T9335	● 0.8	180	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-

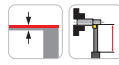
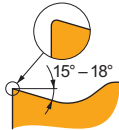
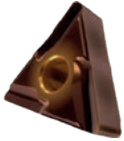
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



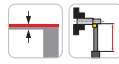
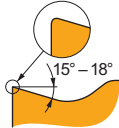
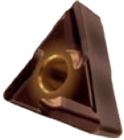
SI チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の中加工用に設計されています。T-ランドの無いポジのすくい角が特徴です。条件により非鉄合金、超合金にも適応します。

DNMG 110404EL-SI:T8430	● 0.4	■ 185	0.20	1.0	■ 100	0.18	1.0	-	-	-	■ 510	0.24	1.0	■ 40	0.18	0.8	-	-	-
DNMG 110404EL-SI:T9325	● 0.4	■ 225	0.20	1.0	■ 135	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.18	0.8	-	-	-
DNMG 110408EL-SI:T8430	● 0.8	■ 180	0.35	1.0	■ 95	0.32	1.0	-	-	-	■ 495	0.42	1.0	■ 35	0.25	0.8	-	-	-
DNMG 110408EL-SI:T9325	● 0.8	■ 210	0.35	1.0	■ 125	0.32	1.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.25	0.8	-	-	-
DNMG 150404EL-SI:T8430	● 0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	-	-	-	■ 480	0.24	1.5	■ 35	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150404EL-SI:T9325	● 0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150408EL-SI:T7335	● 0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150408EL-SI:T8430	● 0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	-	-	-	■ 465	0.42	1.5	■ 35	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150408EL-SI:T9325	● 0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150604EL-SI:T7325	● 0.4	■ 180	0.20	1.5	■ 140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150604EL-SI:T7335	● 0.4	■ 170	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150604EL-SI:T8315	● 0.4	■ 165	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	-	-	-	■ 495	0.24	1.5	■ 40	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150604EL-SI:T8430	● 0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	-	-	-	■ 480	0.24	1.5	■ 35	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150604EL-SI:T9325	● 0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150604EL-SI:T9335	● 0.4	■ 185	0.20	1.5	■ 110	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150608EL-SI:T7325	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150608EL-SI:T7335	● 0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150608EL-SI:T8315	● 0.8	■ 165	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	-	-	-	■ 495	0.42	1.5	■ 40	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150608EL-SI:T8415	● 0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	-	-	-	■ 510	0.42	1.5	■ 45	0.24	1.2	-	-	-
DNMG 150608EL-SI:T8430	● 0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	-	-	-	■ 465	0.42	1.5	■ 35	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150608EL-SI:T9325	● 0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150608EL-SI:T9335	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.25	1.2	-	-	-



SI チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の中加工用に設計されています。T-ランドの無いポジのすくい角が特徴です。条件により非鉄合金、超合金にも適応します。

TNMG 160404ER-SI:T7325	● 0.4	■ 190	0.20	1.5	■ 145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160404ER-SI:T7335	● 0.4	■ 180	0.20	1.5	■ 140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160404ER-SI:T8315	● 0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 105	0.18	1.5	-	-	-	■ 525	0.24	1.5	■ 40	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160404ER-SI:T8415	● 0.4	■ 210	0.20	1.5	■ 110	0.18	1.5	-	-	-	■ 525	0.24	1.5	■ 45	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160404ER-SI:T8430	● 0.4	■ 185	0.20	1.5	■ 100	0.18	1.5	-	-	-	■ 510	0.24	1.5	■ 40	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160404ER-SI:T9325	● 0.4	■ 230	0.20	1.5	■ 135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160404ER-SI:T9335	● 0.4	■ 195	0.20	1.5	■ 115	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160408ER-SI:T7325	● 0.8	■ 190	0.35	1.5	■ 145	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.25	1.2	-	-	-
TNMG 160408ER-SI:T7335	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.25	1.2	-	-	-
TNMG 160408ER-SI:T8315	● 0.8	■ 175	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	-	-	-	■ 525	0.42	1.5	■ 40	0.25	1.2	-	-	-
TNMG 160408ER-SI:T8415	● 0.8	■ 215	0.35	1.5	■ 110	0.32	1.5	-	-	-	■ 540	0.42	1.5	■ 45	0.24	1.2	-	-	-
TNMG 160408ER-SI:T8430	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	-	-	-	■ 495	0.42	1.5	■ 35	0.25	1.2	-	-	-
TNMG 160408ER-SI:T9325	● 0.8	■ 215	0.35	1.5	■ 125	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.25	1.2	-	-	-
TNMG 160408ER-SI:T9335	● 0.8	■ 190	0.35	1.5	■ 110	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.25	1.2	-	-	-

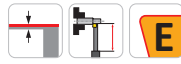
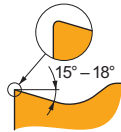


SI チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の中加工用に設計されています。T-ランドの無いポジのすくい角が特徴です。条件により非鉄合金、超合金にも適応します。

TNMG 160404EL-SI:T7325	● 0.4	■ 190	0.20	1.5	■ 145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160404EL-SI:T7335	● 0.4	■ 180	0.20	1.5	■ 140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160404EL-SI:T8315	● 0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 105	0.18	1.5	-	-	-	■ 525	0.24	1.5	■ 40	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160404EL-SI:T8415	● 0.4	■ 210	0.20	1.5	■ 110	0.18	1.5	-	-	-	■ 525	0.24	1.5	■ 45	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160404EL-SI:T8430	● 0.4	■ 185	0.20	1.5	■ 100	0.18	1.5	-	-	-	■ 510	0.24	1.5	■ 40	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160404EL-SI:T9325	● 0.4	■ 230	0.20	1.5	■ 135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160404EL-SI:T9335	● 0.4	■ 195	0.20	1.5	■ 115	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160408EL-SI:T7325	● 0.8	■ 190	0.35	1.5	■ 145	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.25	1.2	-	-	-
TNMG 160408EL-SI:T7335	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.25	1.2	-	-	-
TNMG 160408EL-SI:T8315	● 0.8	■ 175	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	-	-	-	■ 525	0.42	1.5	■ 40	0.25	1.2	-	-	-
TNMG 160408EL-SI:T8415	● 0.8	■ 215	0.35	1.5	■ 110	0.32	1.5	-	-	-	■ 540	0.42	1.5	■ 45	0.24	1.2	-	-	-
TNMG 160408EL-SI:T8430	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	-	-	-	■ 495	0.42	1.5	■ 35	0.25	1.2	-	-	-
TNMG 160408EL-SI:T9325	● 0.8	■ 215	0.35	1.5	■ 125	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.25	1.2	-	-	-
TNMG 160408EL-SI:T9335	● 0.8	■ 190	0.35	1.5	■ 110	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.25	1.2	-	-	-

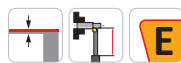
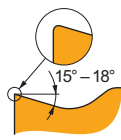
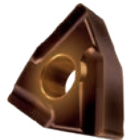
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SI チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の中加工用に設計されています。T-ランドの無いポジのすくい角が特徴です。条件により非鉄合金、超合金にも適応します。

WNMG 060404ER-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.20	■ 1.7	■ 120	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	■ 615	■ 0.24	■ 1.7	■ 45	■ 0.18	■ 1.4	-	-	-
WNMG 060404ER-SI:T9325	● 0.4	■ 270	■ 0.20	■ 1.7	■ 160	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 60	■ 0.18	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080404ER-SI:T7325	● 0.4	■ 220	■ 0.20	■ 1.7	■ 170	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 70	■ 0.18	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080404ER-SI:T7335	● 0.4	■ 215	■ 0.20	■ 1.7	■ 165	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 65	■ 0.18	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080404ER-SI:T8315	● 0.4	■ 205	■ 0.20	■ 1.7	■ 120	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	■ 615	■ 0.24	■ 1.7	■ 50	■ 0.18	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080404ER-SI:T8415	● 0.4	■ 250	■ 0.20	■ 1.7	■ 130	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	■ 630	■ 0.24	■ 1.7	■ 55	■ 0.18	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080404ER-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.20	■ 1.7	■ 120	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	■ 615	■ 0.24	■ 1.7	■ 45	■ 0.18	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080404ER-SI:T9325	● 0.4	■ 270	■ 0.20	■ 1.7	■ 160	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 60	■ 0.18	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080408ER-SI:T7325	● 0.8	■ 215	■ 0.35	■ 1.7	■ 165	■ 0.32	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 65	■ 0.25	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080408ER-SI:T7335	● 0.8	■ 205	■ 0.35	■ 1.7	■ 155	■ 0.32	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 65	■ 0.25	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080408ER-SI:T8315	● 0.8	■ 205	■ 0.35	■ 1.7	■ 120	■ 0.32	■ 1.7	-	-	-	■ 615	■ 0.42	■ 1.7	■ 50	■ 0.25	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080408ER-SI:T8430	● 0.8	■ 210	■ 0.35	■ 1.7	■ 115	■ 0.32	■ 1.7	-	-	-	■ 585	■ 0.42	■ 1.7	■ 45	■ 0.25	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080408ER-SI:T9325	● 0.8	■ 255	■ 0.35	■ 1.7	■ 150	■ 0.32	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 55	■ 0.25	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080412ER-SI:T8430	● 1.2	■ 225	■ 0.35	■ 1.7	■ 120	■ 0.32	■ 1.7	-	-	-	■ 615	■ 0.42	■ 1.7	■ 45	■ 0.25	■ 1.4	-	-	-



SI チップブレイカはシャープで、鋼、ステンレス鋼の中加工用に設計されています。T-ランドの無いポジのすくい角が特徴です。条件により非鉄合金、超合金にも適応します。

WNMG 060404EL-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.20	■ 1.7	■ 120	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	■ 615	■ 0.24	■ 1.7	■ 45	■ 0.18	■ 1.4	-	-	-
WNMG 060404EL-SI:T9325	● 0.4	■ 270	■ 0.20	■ 1.7	■ 160	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 60	■ 0.18	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080404EL-SI:T7325	● 0.4	■ 220	■ 0.20	■ 1.7	■ 170	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 70	■ 0.18	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080404EL-SI:T7335	● 0.4	■ 215	■ 0.20	■ 1.7	■ 165	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 65	■ 0.18	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080404EL-SI:T8315	● 0.4	■ 205	■ 0.20	■ 1.7	■ 120	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	■ 615	■ 0.24	■ 1.7	■ 50	■ 0.18	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080404EL-SI:T8415	● 0.4	■ 250	■ 0.20	■ 1.7	■ 130	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	■ 630	■ 0.24	■ 1.7	■ 55	■ 0.18	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080404EL-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.20	■ 1.7	■ 120	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	■ 615	■ 0.24	■ 1.7	■ 45	■ 0.18	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080404EL-SI:T9325	● 0.4	■ 270	■ 0.20	■ 1.7	■ 160	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 60	■ 0.18	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080408EL-SI:T7325	● 0.8	■ 215	■ 0.35	■ 1.7	■ 165	■ 0.32	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 65	■ 0.25	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080408EL-SI:T7335	● 0.8	■ 205	■ 0.35	■ 1.7	■ 155	■ 0.32	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 65	■ 0.25	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080408EL-SI:T8315	● 0.8	■ 205	■ 0.35	■ 1.7	■ 120	■ 0.32	■ 1.7	-	-	-	■ 615	■ 0.42	■ 1.7	■ 50	■ 0.25	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080408EL-SI:T8430	● 0.8	■ 210	■ 0.35	■ 1.7	■ 115	■ 0.32	■ 1.7	-	-	-	■ 585	■ 0.42	■ 1.7	■ 45	■ 0.25	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080408EL-SI:T9325	● 0.8	■ 255	■ 0.35	■ 1.7	■ 150	■ 0.32	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 55	■ 0.25	■ 1.4	-	-	-
WNMG 080412EL-SI:T8430	● 1.2	■ 225	■ 0.35	■ 1.7	■ 120	■ 0.32	■ 1.7	-	-	-	■ 615	■ 0.42	■ 1.7	■ 45	■ 0.25	■ 1.4	-	-	-

NMR

NMR チップブレイカは汎用性が高く、ステンレス鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角とポジで広いT-ランドが特徴です。鋼や超合金にも適応します。

PRAMET

CNMG

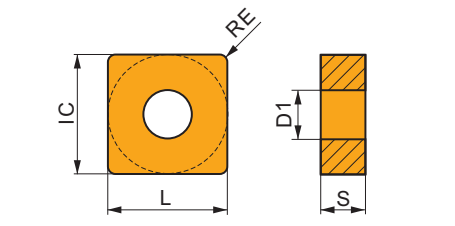
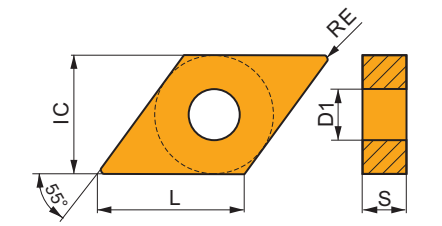
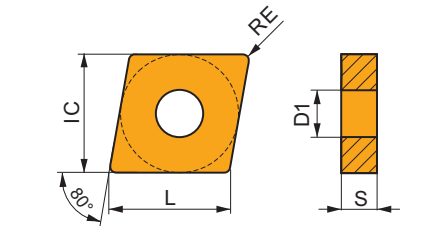
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35

DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35

SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



TNMG

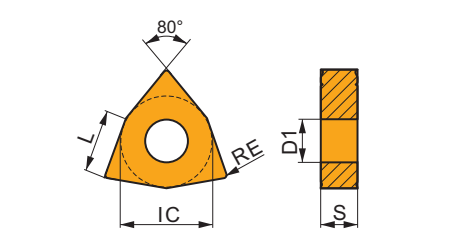
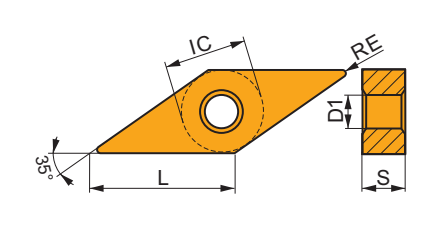
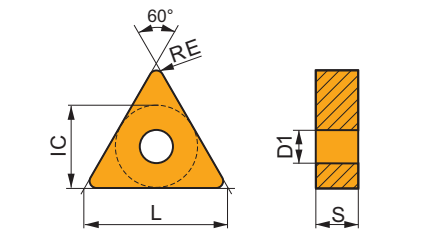
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76

VNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76

WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



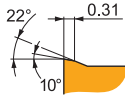
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

CNMG 090308E-NMR:T7325	●	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
CNMG 090308E-NMR:T7335	●	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
CNMG 120404E-NMR:T7325	●	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-
CNMG 120404E-NMR:T7335	●	0.4	155	0.25	2.0	120	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.6	-	-	-
CNMG 120404E-NMR:T8430	●	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.20	2.2	-	-	-
CNMG 120404E-NMR:T9325	●	0.4	190	0.25	2.0	110	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.6	-	-	-
CNMG 120404E-NMR:T9415	●	0.4	245	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

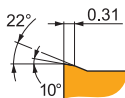
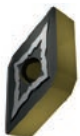
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NMR チップブレイカは汎用性が高く、ステンレス鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角とポジで広いT-ランドが特徴です。鋼や超合金にも適応します。

CNMG 120408E-NMR:T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T9415	0.8	255	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T9415	1.2	255	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-NMR:T7325	1.6	170	0.45	2.7	130	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.32	2.2	-	-	-
CNMG 120416E-NMR:T7335	1.6	160	0.45	2.7	120	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.32	2.2	-	-	-
CNMG 120416E-NMR:T8430	1.6	155	0.45	2.7	85	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.32	2.2	-	-	-
CNMG 160608E-NMR:T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.25	3.2	-	-	-
CNMG 160608E-NMR:T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	3.2	-	-	-
CNMG 160608E-NMR:T9325	0.8	185	0.35	4.0	110	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.25	3.2	-	-	-
CNMG 160608E-NMR:T9415	0.8	245	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T9415	1.2	245	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T8430	1.6	150	0.45	4.0	80	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T9325	1.6	180	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T9415	1.6	240	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T6310	0.8	140	0.35	5.2	100	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T7325	0.8	155	0.35	5.2	120	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.25	4.2	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T7335	0.8	150	0.35	5.2	115	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.25	4.2	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T9325	0.8	180	0.35	5.2	105	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T9415	0.8	225	0.35	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T6310	1.2	140	0.40	5.2	100	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T7325	1.2	160	0.40	5.2	120	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T7335	1.2	150	0.40	5.2	115	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T8430	1.2	145	0.40	5.2	80	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	30	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T9325	1.2	180	0.40	5.2	105	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T7325	1.6	160	0.45	5.2	120	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T7335	1.6	150	0.45	5.2	115	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T8430	1.6	145	0.45	5.2	80	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	30	0.32	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T9325	1.6	175	0.45	5.2	105	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	35	0.32	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T9415	1.6	240	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

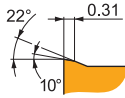
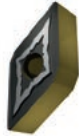


NMR チップブレイカは汎用性が高く、ステンレス鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角とポジで広いT-ランドが特徴です。鋼や超合金にも適応します。

DNMG 110404E-NMR:T7325	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.18	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-NMR:T9325	0.4	185	0.20	0.8	110	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.18	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NMR:T7325	0.8	155	0.30	0.8	120	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.24	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NMR:T9415	0.8	240	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-NMR:T7325	1.2	155	0.30	1.6	120	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.3	-	-	-
DNMG 110412E-NMR:T9325	1.2	180	0.30	1.6	105	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.3	-	-	-

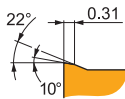
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



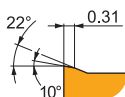
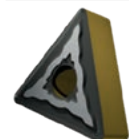
NMR チップブレイカは汎用性が高く、ステンレス鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角とポジで広いT-ランドが特徴です。鋼や超合金にも適応します。

DNMG 150404E-NMR:T7325	●	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150404E-NMR:T9325	●	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR:T7325	●	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR:T8430	●	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR:T9325	●	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR:T9415	●	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T7325	●	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T7335	●	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T8430	●	0.4	135	0.20	1.9	75	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T9325	●	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T9415	●	0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T6310	●	0.8	125	0.30	1.9	90	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T7325	●	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T7335	●	0.8	140	0.30	1.9	105	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T8430	●	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T9325	●	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T9415	●	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-NMR:T7325	●	1.2	155	0.30	1.9	120	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NMR:T8430	●	1.2	145	0.30	1.9	80	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NMR:T9325	●	1.2	180	0.30	1.9	105	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NMR:T9415	●	1.2	235	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



NMR チップブレイカは汎用性が高く、ステンレス鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角とポジで広いT-ランドが特徴です。鋼や超合金にも適応します。

SNMG 120408E-NMR:T7325	●	0.8	175	0.35	2.6	135	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.1	-	-	-
SNMG 120408E-NMR:T7335	●	0.8	165	0.35	2.6	125	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.1	-	-	-
SNMG 120408E-NMR:T8430	●	0.8	165	0.35	2.6	90	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	35	0.25	2.1	-	-	-
SNMG 120408E-NMR:T9325	●	0.8	200	0.35	2.6	120	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.1	-	-	-
SNMG 120412E-NMR:T6310	●	1.2	160	0.40	2.6	115	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120412E-NMR:T7335	●	1.2	165	0.40	2.6	125	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120412E-NMR:T9325	●	1.2	200	0.40	2.6	120	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120416E-NMR:T7325	●	1.6	180	0.45	2.6	140	0.41	2.6	-	-	-	-	-	-	55	0.32	2.1	-	-	-
SNMG 150612E-NMR:T6310	●	1.2	150	0.40	3.8	105	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	45	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 150612E-NMR:T7325	●	1.2	170	0.40	3.8	130	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	55	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 150612E-NMR:T8430	●	1.2	155	0.40	3.8	85	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	30	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 150612E-NMR:T9325	●	1.2	190	0.40	3.8	110	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	40	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 190612E-NMR:T6310	●	1.2	145	0.40	5.2	100	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190612E-NMR:T7325	●	1.2	165	0.40	5.2	125	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190612E-NMR:T7335	●	1.2	155	0.40	5.2	120	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190612E-NMR:T9325	●	1.2	185	0.40	5.2	110	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T6310	●	1.6	150	0.45	5.2	105	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T7325	●	1.6	170	0.45	5.2	130	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	55	0.32	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T7335	●	1.6	155	0.45	5.2	120	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T8430	●	1.6	150	0.45	5.2	80	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	30	0.32	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T9415	●	1.6	250	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

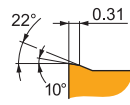
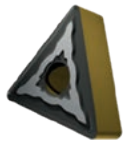


NMR チップブレイカは汎用性が高く、ステンレス鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角とポジで広いT-ランドが特徴です。鋼や超合金にも適応します。

TNMG 160404E-NMR:T6310	●	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	35	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-NMR:T7325	●	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-NMR:T7335	●	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-NMR:T8430	●	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	30	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-NMR:T9325	●	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.4	-	-	-

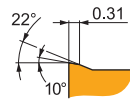
切削速度(v_c), 送り(f), 切込み(a_p)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (m/min)	f (mm/rev)	a_p (mm)	v_c (m/min)	f (mm/rev)	a_p (mm)	v_c (m/min)	f (mm/rev)	a_p (mm)	v_c (m/min)	f (mm/rev)	a_p (mm)	v_c (m/min)	f (mm/rev)	a_p (mm)	v_c (m/min)	f (mm/rev)	a_p (mm)



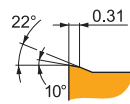
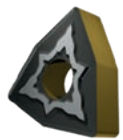
NMR チップブレイカは汎用性が高く、ステンレス鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角とポジで広いT-ランドが特徴です。鋼や超合金にも適応します。

TNMG 160408E-NMR:T6310	0.8	140	0.30	1.7	100	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-NMR:T7325	0.8	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-NMR:T7335	0.8	145	0.30	1.7	110	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-NMR:T8430	0.8	150	0.30	1.7	80	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-NMR:T9325	0.8	185	0.30	1.7	110	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-NMR:T9415	0.8	235	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-NMR:T7325	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160412E-NMR:T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160412E-NMR:T9415	1.2	250	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-NMR:T6310	0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220408E-NMR:T7325	0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220408E-NMR:T7335	0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220408E-NMR:T8430	0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220408E-NMR:T9325	0.8	180	0.30	2.1	105	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220412E-NMR:T6310	1.2	140	0.30	2.1	100	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220412E-NMR:T7325	1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220412E-NMR:T9325	1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220412E-NMR:T9415	1.2	245	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



NMR チップブレイカは汎用性が高く、ステンレス鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角とポジで広いT-ランドが特徴です。鋼や超合金にも適応します。

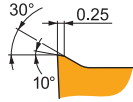
VNMG 160404E-NMR:T7325	0.4	125	0.20	1.2	95	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NMR:T9325	0.4	155	0.20	1.2	90	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	30	0.18	1.0	-	-	-
VNMG 160408E-NMR:T7325	0.8	130	0.30	1.4	100	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NMR:T8430	0.8	125	0.30	1.4	65	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	25	0.24	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NMR:T9325	0.8	150	0.30	1.4	90	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NMR:T9415	0.8	200	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160412E-NMR:T8430	1.2	130	0.30	1.4	70	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	25	0.24	1.1	-	-	-



NMR チップブレイカは汎用性が高く、ステンレス鋼の中加工の第一選択です。ポジのすくい角とポジで広いT-ランドが特徴です。鋼や超合金にも適応します。

WNMG 060404E-NMR:T6310	0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060404E-NMR:T7325	0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060404E-NMR:T8430	0.4	165	0.25	1.6	90	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	35	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060404E-NMR:T9325	0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060408E-NMR:T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
WNMG 060408E-NMR:T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
WNMG 060408E-NMR:T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 060408E-NMR:T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-
WNMG 080404E-NMR:T6310	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-
WNMG 080404E-NMR:T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-
WNMG 080404E-NMR:T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.20	2.2	-	-	-
WNMG 080404E-NMR:T8430	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.20	2.2	-	-	-
WNMG 080404E-NMR:T9415	0.4	240	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T9415	0.8	255	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NMR:T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR:T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR:T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR:T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR:T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR:T9415	1.2	255	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NM

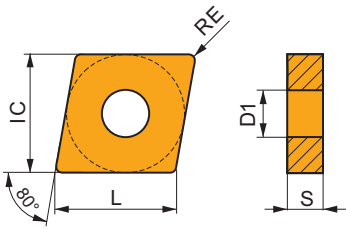


NM チップブレーカはシャープで、鋼、ステンレス鋼、超合金の中加工用に設計されています。非常にポジのすくい角と中程度のポジのT-ランドが特徴です。条件により非鉄合金にも適応します。



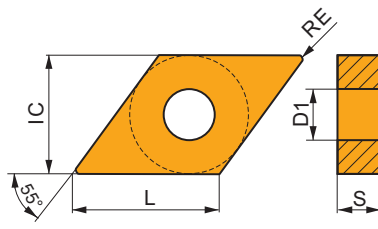
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



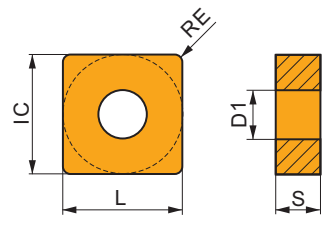
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



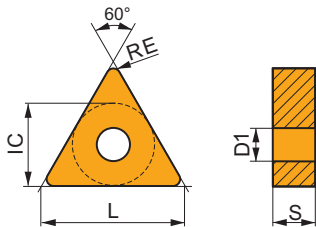
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



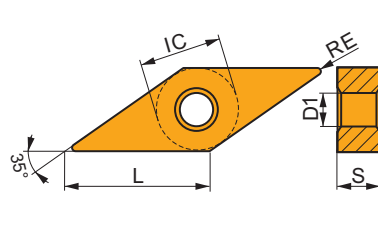
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



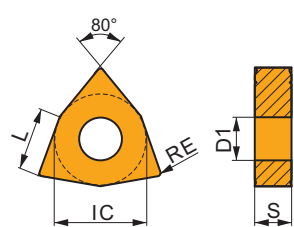
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



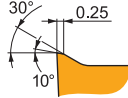
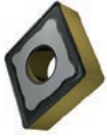
WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



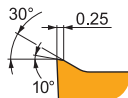
切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NM チップブレードはシャープで、鋼、ステンレス鋼、超合金の中加工用に設計されています。非常にポジのすくい角と中程度のポジのT-ランドが特徴です。条件により非鉄合金にも適応します。

CNMG 120404E-NM:T7325	●	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-NM:T7335	●	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-NM:T8430	●	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	-	-	-	540	0.24	2.1	40	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-NM:T9325	●	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-NM:T9415	●	0.4	305	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-NM:T7325	●	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-NM:T7335	●	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-NM:T8315	●	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-NM:T8415	●	0.8	245	0.25	2.1	125	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	55	0.20	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-NM:T8430	●	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-NM:T9315	●	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-NM:T9325	●	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-NM:T9415	●	0.8	335	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-NM:T7325	●	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
CNMG 120412E-NM:T7335	●	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
CNMG 120412E-NM:T8430	●	1.2	210	0.30	2.1	115	0.27	2.1	-	-	-	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	-	-	-
CNMG 120412E-NM:T9325	●	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.7	-	-	-
CNMG 160608E-NM:T7325	●	0.8	195	0.30	3.6	150	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	60	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 160608E-NM:T7335	●	0.8	190	0.30	3.6	145	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	60	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 160608E-NM:T8430	●	0.8	185	0.30	3.6	100	0.27	3.6	-	-	-	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 160608E-NM:T9325	●	0.8	225	0.30	3.6	135	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	50	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 160612E-NM:T7325	●	1.2	205	0.30	3.6	155	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	65	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 160612E-NM:T7335	●	1.2	200	0.30	3.6	155	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	65	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 160612E-NM:T8315	●	1.2	195	0.30	3.6	115	0.27	3.6	-	-	-	585	0.36	3.6	45	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 160612E-NM:T9325	●	1.2	240	0.30	3.6	140	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	50	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 190612E-NM:T7325	●	1.2	195	0.35	4.2	150	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	60	0.32	3.4	-	-	-
CNMG 190612E-NM:T7335	●	1.2	180	0.35	4.2	140	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.4	-	-	-
CNMG 190612E-NM:T8430	●	1.2	180	0.35	4.2	95	0.32	4.2	-	-	-	495	0.42	4.2	35	0.32	3.4	-	-	-
CNMG 190612E-NM:T9325	●	1.2	220	0.35	4.2	130	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	3.4	-	-	-

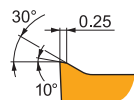


NM チップブレードはシャープで、鋼、ステンレス鋼、超合金の中加工用に設計されています。非常にポジのすくい角と中程度のポジのT-ランドが特徴です。条件により非鉄合金にも適応します。

DNMG 110404E-NM:T7325	●	0.4	175	0.20	0.8	135	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	55	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-NM:T7335	●	0.4	165	0.20	0.8	125	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-NM:T8430	●	0.4	175	0.20	0.8	95	0.18	0.8	-	-	-	480	0.24	0.8	35	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-NM:T9325	●	0.4	210	0.20	0.8	125	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NM:T7325	●	0.8	190	0.25	0.8	145	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NM:T7335	●	0.8	185	0.25	0.8	140	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NM:T8315	●	0.8	180	0.25	0.8	105	0.23	0.8	-	-	-	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NM:T8415	●	0.8	215	0.25	0.8	110	0.23	0.8	-	-	-	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NM:T8430	●	0.8	190	0.25	0.8	105	0.23	0.8	-	-	-	525	0.30	0.8	40	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NM:T9325	●	0.8	230	0.25	0.8	135	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 150408E-NM:T8430	●	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NM:T9325	●	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NM:T7325	●	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NM:T7335	●	0.4	150	0.20	1.9	115	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NM:T8430	●	0.4	155	0.20	1.9	85	0.18	1.9	-	-	-	435	0.24	1.9	30	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NM:T9325	●	0.4	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NM:T7325	●	0.8	175	0.25	1.9	135	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NM:T7335	●	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NM:T8315	●	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NM:T8430	●	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NM:T9325	●	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NM:T9415	●	0.8	275	0.25	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-NM:T7325	●	1.2	175	0.30	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NM:T7335	●	1.2	170	0.30	1.9	130	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NM:T9325	●	1.2	205	0.30	1.9	120	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-

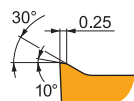
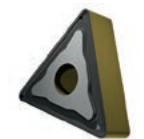
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



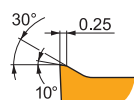
NM チップブレードはシャープで、鋼、ステンレス鋼、超合金の中加工用に設計されています。非常にポジのすくい角と中程度のポジのT-ランドが特徴です。条件により非鉄合金にも適応します。

SNMG 120408E-NM:T7325	0.8	225	0.25	2.1	175	0.23	2.1	-	-	-	-	-	70	0.20	1.7	-	-	-
SNMG 120408E-NM:T7335	0.8	220	0.25	2.1	170	0.23	2.1	-	-	-	-	-	70	0.20	1.7	-	-	-
SNMG 120408E-NM:T8430	0.8	225	0.25	2.1	120	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-
SNMG 120408E-NM:T9325	0.8	275	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	60	0.20	1.7	-	-	-
SNMG 120412E-NM:T7325	1.2	225	0.30	2.1	175	0.27	2.1	-	-	-	-	-	70	0.24	1.7	-	-	-
SNMG 120412E-NM:T7335	1.2	220	0.30	2.1	170	0.27	2.1	-	-	-	-	-	70	0.24	1.7	-	-	-
SNMG 120412E-NM:T9325	1.2	270	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	60	0.24	1.7	-	-	-



NM チップブレードはシャープで、鋼、ステンレス鋼、超合金の中加工用に設計されています。非常にポジのすくい角と中程度のポジのT-ランドが特徴です。条件により非鉄合金にも適応します。

TNMG 160404E-NM:T7325	0.4	170	0.20	1.9	130	0.18	1.9	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160404E-NM:T7335	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	-	-	-	-	-	50	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160404E-NM:T8430	0.4	170	0.20	1.9	90	0.18	1.9	-	-	-	465	0.24	1.9	35	0.20	1.5	-	-
TNMG 160404E-NM:T9325	0.4	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160408E-NM:T7325	0.8	190	0.25	1.9	145	0.23	1.9	-	-	-	-	-	60	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160408E-NM:T7335	0.8	180	0.25	1.9	140	0.23	1.9	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160408E-NM:T8315	0.8	175	0.25	1.9	105	0.23	1.9	-	-	-	525	0.30	1.9	40	0.20	1.5	-	-
TNMG 160408E-NM:T8415	0.8	215	0.25	1.9	110	0.23	1.9	-	-	-	540	0.30	1.9	45	0.20	1.5	-	-
TNMG 160408E-NM:T8430	0.8	185	0.25	1.9	100	0.23	1.9	-	-	-	510	0.30	1.9	40	0.20	1.5	-	-
TNMG 160408E-NM:T9325	0.8	225	0.25	1.9	135	0.23	1.9	-	-	-	-	-	50	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160408E-NM:T9415	0.8	290	0.25	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-NM:T7325	0.8	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	-	-	-	-	-	60	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-NM:T7335	0.8	185	0.25	1.7	140	0.23	1.7	-	-	-	-	-	60	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-NM:T8315	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	-	-	-	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	-	-
TNMG 220408E-NM:T8415	0.8	215	0.25	1.7	110	0.23	1.7	-	-	-	540	0.30	1.7	45	0.20	1.4	-	-
TNMG 220408E-NM:T8430	0.8	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	-	-	-	510	0.30	1.7	40	0.20	1.4	-	-
TNMG 220408E-NM:T9325	0.8	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 220412E-NM:T7325	1.2	190	0.30	1.7	145	0.27	1.7	-	-	-	-	-	60	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 220412E-NM:T7335	1.2	180	0.30	2.1	140	0.27	2.1	-	-	-	-	-	55	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220412E-NM:T9325	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	-	-	-	-	-	45	0.24	1.7	-	-	-

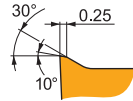
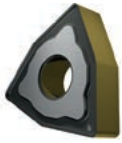


NM チップブレードはシャープで、鋼、ステンレス鋼、超合金の中加工用に設計されています。非常にポジのすくい角と中程度のポジのT-ランドが特徴です。条件により非鉄合金にも適応します。

VNMG 160404E-NM:T7325	0.4	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NM:T7335	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NM:T8315	0.4	135	0.20	1.2	80	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-
VNMG 160404E-NM:T8415	0.4	160	0.20	1.2	85	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	35	0.20	1.0	-	-
VNMG 160404E-NM:T8430	0.4	145	0.20	1.2	80	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-
VNMG 160404E-NM:T9325	0.4	180	0.20	1.2	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	40	0.20	1.0	-	-	-
VNMG 160408E-NM:T7325	0.8	160	0.25	1.4	120	0.23	1.4	-	-	-	-	-	50	0.20	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NM:T7335	0.8	155	0.25	1.4	120	0.23	1.4	-	-	-	-	-	50	0.20	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NM:T8315	0.8	145	0.25	1.4	85	0.23	1.4	-	-	-	435	0.30	1.4	35	0.20	1.1	-	-
VNMG 160408E-NM:T8415	0.8	180	0.25	1.4	90	0.23	1.4	-	-	-	450	0.30	1.4	40	0.20	1.1	-	-
VNMG 160408E-NM:T8430	0.8	155	0.25	1.4	85	0.23	1.4	-	-	-	435	0.30	1.4	30	0.20	1.1	-	-
VNMG 160408E-NM:T9325	0.8	190	0.25	1.4	110	0.23	1.4	-	-	-	-	-	40	0.20	1.1	-	-	-

切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NM チップブレードはシャープで、鋼、ステンレス鋼、超合金の中加工用に設計されています。非常にポジのすくい角と中程度のポジのT-ランドが特徴です。条件により非鉄合金にも適応します。

WNMG 060404E-NM:T7325	●	0.4	200	0.20	1.8	155	0.18	1.8	-	-	-	-	-	-	65	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 060404E-NM:T7335	●	0.4	195	0.20	1.8	150	0.18	1.8	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 060404E-NM:T8430	●	0.4	185	0.25	1.8	100	0.23	1.8	-	-	-	510	0.30	1.8	40	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060404E-NM:T9325	●	0.4	245	0.20	1.8	145	0.18	1.8	-	-	-	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 060408E-NM:T7325	●	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	-	-	-	-	-	-	70	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060408E-NM:T7335	●	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060408E-NM:T8430	●	0.8	220	0.25	1.8	120	0.23	1.8	-	-	-	600	0.30	1.8	45	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060408E-NM:T9325	●	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060412E-NM:T7325	●	1.2	220	0.30	1.8	170	0.27	1.8	-	-	-	-	-	-	70	0.24	1.4	-	-	-
WNMG 060412E-NM:T7335	●	1.2	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	70	0.24	1.0	-	-	-
WNMG 060412E-NM:T9325	●	1.2	255	0.30	1.8	150	0.27	1.8	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T7325	●	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T7335	●	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T8430	●	0.4	180	0.25	2.1	95	0.23	2.1	-	-	-	495	0.30	2.1	35	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T9315	●	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T9325	●	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T9415	●	0.4	305	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T7325	●	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T7335	●	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T8315	●	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T8430	●	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T9315	●	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T9325	●	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T9415	●	0.8	335	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NM:T7325	●	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NM:T7335	●	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NM:T8315	●	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	-	-	-	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NM:T8415	●	1.2	245	0.30	2.1	125	0.27	2.1	-	-	-	615	0.36	2.1	55	0.24	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NM:T9325	●	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.7	-	-	-

.NMA

.NMA フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。T-ランドの無いニュートラルなすくい角が特徴です。条件により硬質材にも適応します。

PRAMET

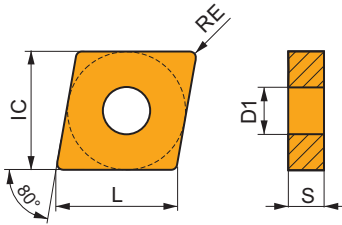
.NMA
..S

.NMA.S フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。ニュートラルなすくい角と、ネガで適度なT-ランドが特徴です。また、条件により硬質材にも適応します。

PRAMET

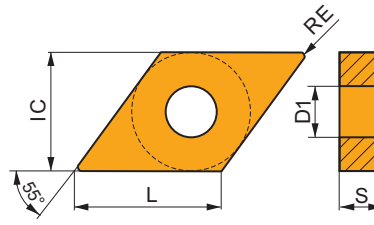
CNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



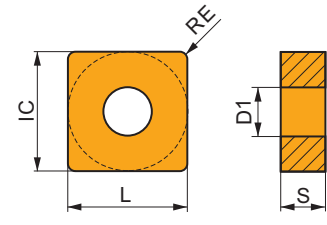
DNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



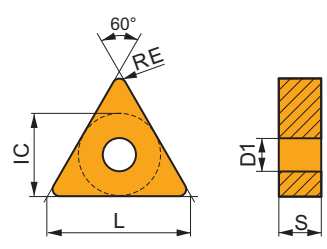
SNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



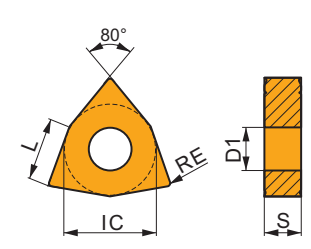
TNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



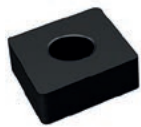
WNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



.NMA フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。T-ランドの無いニュートラルなすくい角が特徴です。条件により硬質材にも適応します。

CNMA 120404:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 235	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.10	0.3
CNMA 120404:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
CNMA 120408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 220	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.7
CNMA 120408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.7
CNMA 120408:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.10	0.7
CNMA 120408:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 145	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.14	0.5
CNMA 120412:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
CNMA 120412:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.15	1.0
CNMA 120412:T6310	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 95	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.15	1.0
CNMA 120412:T8415	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 135	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.21	0.5
CNMA 120416:T5305	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.20	1.3
CNMA 120416:T5315	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 170	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.20	1.3
CNMA 160612:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
CNMA 160612:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 175	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.15	1.0
CNMA 160616:T5315	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.20	1.3
CNMA 190612:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
CNMA 190612:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 170	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.15	1.0
CNMA 190616:T5305	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.20	1.3
CNMA 190616:T5315	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 160	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 30	0.20	1.3



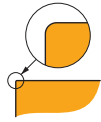
.NMA.S フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。ニュートラルなすくい角と、ネガで適度なT-ランドが特徴です。また、条件により硬質材にも適応します。

CNMA 120408S:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 220	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.7
CNMA 120412S:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.20	1.3
CNMA 160612S:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
CNMA 190616S:T5305	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.20	1.3



.NMA フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。T-ランドの無いニュートラルなすくい角が特徴です。条件により硬質材にも適応します。

DNMA 150408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.7
DNMA 150408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.7
DNMA 150604:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
DNMA 150604:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
DNMA 150604:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 85	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.07	0.3
DNMA 150604:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 130	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.07	0.5
DNMA 150608:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.7
DNMA 150608:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.7
DNMA 150608:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 85	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.7
DNMA 150608:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 125	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.14	0.5
DNMA 150612:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.9
DNMA 150612:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 175	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.9

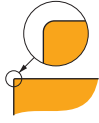


.NMA フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。T-ランドの無いニュートラルなすくい角が特徴です。条件により硬質材にも適応します。

SNMA 120408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 230	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.7
SNMA 120408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.7
SNMA 120408:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.10	0.7
SNMA 120408:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 150	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.14	0.5
SNMA 120412:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
SNMA 120412:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
SNMA 150612:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
SNMA 150612:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 185	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.15	1.0
SNMA 190612:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
SNMA 190612:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.15	1.0

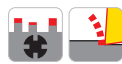
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



.NMA フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。T-ランドの無いニュートラルなすくい角が特徴です。条件により硬質材にも適応します。

SNMA 190616:T5305	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.20	1.3
SNMA 190616:T5315	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 170	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.20	1.3
SNMA 250724:T5305	● 2.4	-	-	-	-	-	-	■ 95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.30	2.0
SNMA 250724:T5315	● 2.4	-	-	-	-	-	-	■ 90	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	■ 15	0.30	2.0
SNMA 250924:T5305	● 2.4	-	-	-	-	-	-	■ 95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.30	2.0
SNMA 250924:T5315	● 2.4	-	-	-	-	-	-	■ 90	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	■ 15	0.30	2.0



.NMA.S フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。ニュートラルなすくい角と、ネガで適度なT-ランドが特徴です。また、条件により硬質材にも適応します。

SNMA 190616S:T5305	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
SNMA 250924S:T5305	● 2.4	-	-	-	-	-	-	■ 95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.30	2.0



.NMA フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。T-ランドの無いニュートラルなすくい角が特徴です。条件により硬質材にも適応します。

TNMA 160404:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 220	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.3
TNMA 160404:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
TNMA 160408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.7
TNMA 160408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.7
TNMA 160408:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 90	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.7
TNMA 160408:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 135	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.14	0.5
TNMA 160412:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 215	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.9
TNMA 160412:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.9
TNMA 220408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.7
TNMA 220408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 175	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.7
TNMA 220408:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 90	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.7
TNMA 220408:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 130	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.14	0.5
TNMA 220412:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.9
TNMA 220412:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 185	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.9



.NMA.S フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。ニュートラルなすくい角と、ネガで適度なT-ランドが特徴です。また、条件により硬質材にも適応します。

TNMA 160408S:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.7
--------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	------	------	-----



.NMA フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。T-ランドの無いニュートラルなすくい角が特徴です。条件により硬質材にも適応します。

WNMA 080404:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 235	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.10	0.3
WNMA 080404:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
WNMA 080408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 220	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.7
WNMA 080408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.7
WNMA 080408:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.10	0.7
WNMA 080408:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 145	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.14	0.5
WNMA 080412:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
WNMA 080412:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.15	1.0
WNMA 080412:T6310	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 95	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.15	1.0
WNMA 080412:T8415	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 135	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.21	0.5



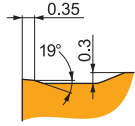
.NMA.S フラットインサートは、鋳鉄の中加工用に設計されています。ニュートラルなすくい角と、ネガで適度なT-ランドが特徴です。また、条件により硬質材にも適応します。

WNMA 080408S:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 220	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.7
--------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	------	------	-----

粗加工 - 外径

<p>RM</p>			<p>RM チップブレイカは強く、鋼の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により超合金にも適応します。</p>
<p>R</p>			<p>R チップブレイカは堅牢で、鋼や鋳鉄の粗加工用に設計されています。ややポジのすくい角と、ネガで安定した超幅広なダブルT-ランドが特徴です。条件により硬質材にも適応します。</p>
<p>NRM</p>			<p>NRM チップブレイカは汎用性が高く、ステンレス鋼の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。鋼や超合金にも適応します。</p>
<p>KR</p>			<p>KR チップブレイカは堅牢で、鋳鉄の粗加工の第一選択です。ややポジのすくい角と広いT-ランドが特徴です。鋼材にも適応し、条件により硬質材にも適応します。</p>

RM

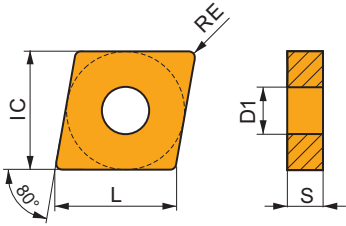


RM チップブレーカは強く、鋼の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により超合金にも適応します。



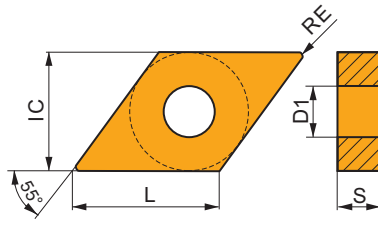
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



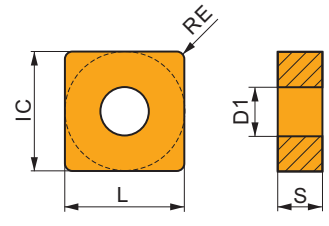
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



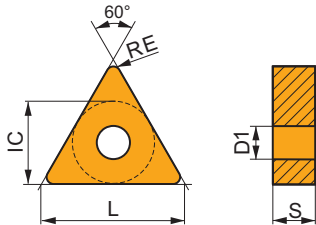
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



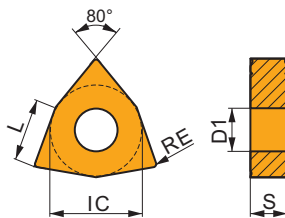
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.53



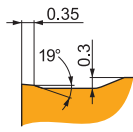
WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

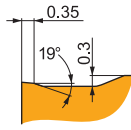
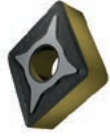


RM チップブレードは強く、鋼の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により超合金にも適応します。

CNMG 120408E-RM:T5305	0.8	275	0.40	4.0	-	-	-	260	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T5315	0.8	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T6310	0.8	155	0.40	4.0	110	0.36	4.0	125	0.40	4.0	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	55	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T8415	0.8	195	0.40	4.0	100	0.36	4.0	180	0.40	4.0	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T9310	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T9315	0.8	220	0.40	4.0	-	-	-	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T9415	0.8	265	0.40	4.0	-	-	-	250	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T5305	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T5315	1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T6310	1.2	160	0.45	4.0	115	0.41	4.0	125	0.45	4.0	-	-	-	45	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T7325	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T7335	1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T8415	1.2	200	0.45	4.0	105	0.41	4.0	185	0.45	4.0	-	-	-	45	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T8430	1.2	170	0.45	4.0	90	0.41	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T9310	1.2	240	0.45	4.0	-	-	-	225	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T9315	1.2	220	0.45	4.0	-	-	-	205	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	-	-	-	45	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T9415	1.2	270	0.45	4.0	-	-	-	255	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-RM:T5315	1.6	255	0.50	4.0	-	-	-	240	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-RM:T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	55	0.35	3.2	-	-	-
CNMG 120416E-RM:T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	-	-	-	35	0.35	3.2	-	-	-
CNMG 120416E-RM:T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	-	-	-	45	0.35	3.2	-	-	-
CNMG 120416E-RM:T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	3.2	-	-	-
CNMG 120416E-RM:T9415	1.6	275	0.50	4.0	-	-	-	260	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-RM:T5305	0.8	265	0.40	6.0	-	-	-	250	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-RM:T5315	0.8	240	0.40	6.0	-	-	-	225	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-RM:T8430	0.8	155	0.40	6.0	85	0.36	6.0	130	0.40	6.0	-	-	-	30	0.28	4.8	-	-	-
CNMG 160608E-RM:T9325	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	-	-	-	40	0.28	4.8	-	-	-
CNMG 160608E-RM:T9335	0.8	165	0.40	6.0	95	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	4.8	-	-	-
CNMG 160608E-RM:T9415	0.8	255	0.40	6.0	-	-	-	240	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T5305	1.2	270	0.45	6.0	-	-	-	255	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T6310	1.2	155	0.45	6.0	110	0.41	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	45	0.32	4.8	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T7325	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	55	0.32	4.8	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.8	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T8415	1.2	195	0.45	6.0	100	0.41	6.0	180	0.45	6.0	-	-	-	45	0.32	4.8	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T8430	1.2	155	0.45	6.0	85	0.41	6.0	130	0.45	6.0	-	-	-	30	0.32	4.8	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T9310	1.2	230	0.45	6.0	-	-	-	215	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T9315	1.2	215	0.45	6.0	-	-	-	200	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	-	40	0.32	4.8	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.32	4.8	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T9415	1.2	260	0.45	6.0	-	-	-	245	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T5305	1.6	270	0.50	6.0	-	-	-	255	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T5315	1.6	245	0.50	6.0	-	-	-	230	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T7325	1.6	175	0.50	6.0	135	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	55	0.35	4.8	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.35	4.8	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T9310	1.6	225	0.50	6.0	-	-	-	210	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T9315	1.6	215	0.50	6.0	-	-	-	200	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-	40	0.35	4.8	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T9335	1.6	165	0.50	6.0	95	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	4.8	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T9415	1.6	265	0.50	6.0	-	-	-	250	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

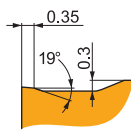
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



RM チップブレーカは強く、鋼の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により超合金にも適応します。

CNMG 190608E-RM:T5305	0.8	260	0.40	7.5	-	-	-	245	0.40	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-RM:T5315	0.8	230	0.40	7.5	-	-	-	215	0.40	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-RM:T7335	0.8	155	0.40	7.5	120	0.36	7.5	-	-	-	50	0.28	6.0	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-RM:T9325	0.8	190	0.40	7.5	110	0.36	7.5	180	0.40	7.5	-	-	-	40	0.28	6.0	-	-	-
CNMG 190608E-RM:T9335	0.8	160	0.40	7.5	95	0.36	7.5	-	-	-	35	0.28	6.0	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-RM:T9415	0.8	250	0.40	7.5	-	-	-	235	0.40	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T5305	1.2	260	0.45	7.5	-	-	-	245	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T5315	1.2	240	0.45	7.5	-	-	-	225	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T6310	1.2	155	0.45	7.5	110	0.41	7.5	125	0.45	7.5	45	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T7325	1.2	170	0.45	7.5	130	0.41	7.5	-	-	-	55	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T7335	1.2	160	0.45	7.5	120	0.41	7.5	-	-	-	50	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T8415	1.2	195	0.45	7.5	100	0.41	7.5	180	0.45	7.5	45	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T8430	1.2	150	0.45	7.5	80	0.41	7.5	125	0.45	7.5	30	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T9325	1.2	185	0.45	7.5	110	0.41	7.5	175	0.45	7.5	40	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T9335	1.2	165	0.45	7.5	95	0.41	7.5	-	-	-	35	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T9415	1.2	250	0.45	7.5	-	-	-	235	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T5305	1.6	265	0.50	7.5	-	-	-	250	0.50	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T6310	1.6	155	0.50	7.5	110	0.45	7.5	125	0.50	7.5	45	0.35	6.0	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T7325	1.6	175	0.50	7.5	135	0.45	7.5	-	-	-	55	0.35	6.0	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T7335	1.6	160	0.50	7.5	120	0.45	7.5	-	-	-	50	0.35	6.0	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T8415	1.6	195	0.50	7.5	100	0.45	7.5	180	0.50	7.5	45	0.35	6.0	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T8430	1.6	150	0.50	7.5	80	0.45	7.5	125	0.50	7.5	30	0.35	6.0	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T9315	1.6	210	0.50	7.5	-	-	-	195	0.50	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T9325	1.6	190	0.50	7.5	110	0.45	7.5	180	0.50	7.5	40	0.35	6.0	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T9335	1.6	160	0.50	7.5	95	0.45	7.5	-	-	-	35	0.35	6.0	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T9415	1.6	255	0.50	7.5	-	-	-	240	0.50	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM:T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM:T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM:T9226	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	85	0.80	12.0	15	0.56	9.6	-	-	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM:T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	20	0.56	9.6	-	-	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM:T9335	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	-	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM:T9415	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

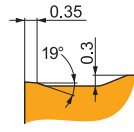


DNMG チップブレーカは強く、鋼の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により超合金にも適応します。

DNMG 110408E-RM:T9325	0.8	170	0.40	2.0	100	0.36	2.0	160	0.40	2.0	35	0.28	1.6	-	-	-	-	-	-
DNMG 110408E-RM:T9415	0.8	230	0.40	2.0	-	-	-	215	0.40	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-RM:T9325	1.2	205	0.30	2.0	120	0.27	2.0	190	0.30	2.0	45	0.21	1.6	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-RM:T9415	1.2	265	0.30	2.0	-	-	-	250	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-RM:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	35	0.28	2.4	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-RM:T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-RM:T9415	0.8	220	0.40	3.0	-	-	-	205	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150412E-RM:T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	-	-	-	50	0.28	2.4	-	-	-	-	-	-
DNMG 150412E-RM:T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	35	0.28	2.4	-	-	-	-	-	-
DNMG 150412E-RM:T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-	-	-	-
DNMG 150412E-RM:T9415	1.2	230	0.40	3.0	-	-	-	215	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T5305	0.8	230	0.40	3.0	-	-	-	215	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T5315	0.8	205	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T7325	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	-	-	-	45	0.28	2.4	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T7335	0.8	135	0.40	3.0	105	0.36	3.0	-	-	-	40	0.28	2.4	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T8315	0.8	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	30	0.28	2.4	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T8415	0.8	160	0.40	3.0	85	0.36	3.0	145	0.40	3.0	35	0.28	2.4	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T8430	0.8	135	0.40	3.0	75	0.36	3.0	110	0.40	3.0	25	0.28	2.4	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	35	0.28	2.4	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T9415	0.8	220	0.40	3.0	-	-	-	205	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

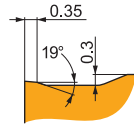
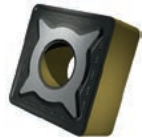
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



RM チップブレードは強く、鋼の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により超合金にも適応します。

DNMG 150612E-RM:T5305	● 1.2	240	0.40	3.0	-	-	-	225	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-RM:T5315	● 1.2	215	0.40	3.0	-	-	-	200	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-RM:T7325	● 1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	-	-	-	50	0.28	2.4	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-RM:T8430	● 1.2	140	0.40	3.0	75	0.36	3.0	115	0.40	3.0	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-
DNMG 150612E-RM:T9325	● 1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
DNMG 150612E-RM:T9335	● 1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-
DNMG 150612E-RM:T9415	● 1.2	230	0.40	3.0	-	-	-	215	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150616E-RM:T5315	● 1.6	225	0.40	3.0	-	-	-	210	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150616E-RM:T9325	● 1.6	180	0.40	3.0	105	0.36	3.0	170	0.40	3.0	-	-	-	40	0.28	2.4	-	-	-
DNMG 150616E-RM:T9335	● 1.6	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-
DNMG 150616E-RM:T9415	● 1.6	245	0.40	3.0	-	-	-	230	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

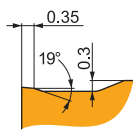
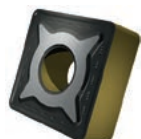


RM チップブレードは強く、鋼の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により超合金にも適応します。

SNMG 120408E-RM:T5305	● 0.8	290	0.40	4.0	-	-	-	275	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-RM:T6310	● 0.8	165	0.40	4.0	115	0.36	4.0	130	0.40	4.0	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-	-
SNMG 120408E-RM:T7325	● 0.8	185	0.40	4.0	140	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	60	0.28	3.2	-	-	-
SNMG 120408E-RM:T7335	● 0.8	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	55	0.28	3.2	-	-	-
SNMG 120408E-RM:T8315	● 0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-
SNMG 120408E-RM:T8415	● 0.8	210	0.40	4.0	110	0.36	4.0	190	0.40	4.0	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-	-
SNMG 120408E-RM:T8430	● 0.8	175	0.40	4.0	95	0.36	4.0	140	0.40	4.0	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-	-
SNMG 120408E-RM:T9325	● 0.8	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-	-
SNMG 120408E-RM:T9335	● 0.8	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-
SNMG 120408E-RM:T9415	● 0.8	280	0.40	4.0	-	-	-	265	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-RM:T6310	● 1.2	165	0.45	4.0	115	0.41	4.0	130	0.45	4.0	-	-	-	45	0.32	3.2	-	-	-
SNMG 120412E-RM:T7325	● 1.2	190	0.45	4.0	145	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	60	0.32	3.2	-	-	-
SNMG 120412E-RM:T7335	● 1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.2	-	-	-
SNMG 120412E-RM:T8415	● 1.2	215	0.45	4.0	110	0.41	4.0	195	0.45	4.0	-	-	-	45	0.32	3.2	-	-	-
SNMG 120412E-RM:T9325	● 1.2	210	0.45	4.0	125	0.41	4.0	195	0.45	4.0	-	-	-	45	0.32	3.2	-	-	-
SNMG 120412E-RM:T9335	● 1.2	185	0.45	4.0	110	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.32	3.2	-	-	-
SNMG 120412E-RM:T9415	● 1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-RM:T8430	● 1.6	175	0.50	4.0	95	0.45	4.0	140	0.50	4.0	-	-	-	35	0.35	3.2	-	-	-
SNMG 120416E-RM:T9325	● 1.6	215	0.50	4.0	125	0.45	4.0	200	0.50	4.0	-	-	-	45	0.35	3.2	-	-	-
SNMG 120416E-RM:T9335	● 1.6	180	0.50	4.0	105	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.35	3.2	-	-	-
SNMG 120416E-RM:T9415	● 1.6	290	0.50	4.0	-	-	-	275	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-RM:T6310	● 1.2	165	0.45	5.0	115	0.41	5.0	130	0.45	5.0	-	-	-	45	0.32	4.0	-	-	-
SNMG 150612E-RM:T7325	● 1.2	185	0.45	5.0	140	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	60	0.32	4.0	-	-	-
SNMG 150612E-RM:T8415	● 1.2	215	0.45	5.0	110	0.41	5.0	195	0.45	5.0	-	-	-	45	0.32	4.0	-	-	-
SNMG 150612E-RM:T9325	● 1.2	205	0.45	5.0	120	0.41	5.0	190	0.45	5.0	-	-	-	45	0.32	4.0	-	-	-
SNMG 150612E-RM:T9335	● 1.2	180	0.45	5.0	105	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	40	0.32	4.0	-	-	-
SNMG 150612E-RM:T9415	● 1.2	275	0.45	5.0	-	-	-	260	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150616E-RM:T7335	● 1.6	175	0.50	5.0	135	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	55	0.35	4.0	-	-	-
SNMG 150616E-RM:T9325	● 1.6	205	0.50	5.0	120	0.45	5.0	190	0.50	5.0	-	-	-	45	0.35	4.0	-	-	-
SNMG 150616E-RM:T9335	● 1.6	180	0.50	5.0	105	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	40	0.35	4.0	-	-	-
SNMG 150616E-RM:T9415	● 1.6	285	0.50	5.0	-	-	-	270	0.50	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-RM:T5305	● 1.2	275	0.45	7.0	-	-	-	260	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-RM:T5315	● 1.2	250	0.45	7.0	-	-	-	235	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-RM:T7325	● 1.2	180	0.45	7.0	140	0.41	7.0	-	-	-	-	-	-	55	0.32	5.6	-	-	-
SNMG 190612E-RM:T7335	● 1.2	165	0.45	7.0	125	0.41	7.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	5.6	-	-	-
SNMG 190612E-RM:T9325	● 1.2	195	0.45	7.0	115	0.41	7.0	185	0.45	7.0	-	-	-	40	0.32	5.6	-	-	-
SNMG 190612E-RM:T9335	● 1.2	175	0.45	7.0	105	0.41	7.0	-	-	-	-	-	-	35	0.32	5.6	-	-	-
SNMG 190612E-RM:T9415	● 1.2	270	0.45	7.0	-	-	-	255	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

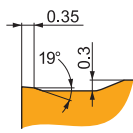
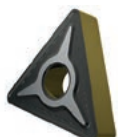
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



RM チップブレーカは強く、鋼の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により超合金にも適応します。

SNMG 190616E-RM:T5305	1.6	285	0.50	7.0				270	0.50	7.0								
SNMG 190616E-RM:T6310	1.6	160	0.50	7.0	115	0.45	7.0	125	0.50	7.0				45	0.35	5.6		
SNMG 190616E-RM:T7335	1.6	170	0.50	7.0	130	0.45	7.0							55	0.35	5.6		
SNMG 190616E-RM:T8415	1.6	210	0.50	7.0	110	0.45	7.0	190	0.50	7.0				45	0.35	5.6		
SNMG 190616E-RM:T8430	1.6	165	0.50	7.0	90	0.45	7.0	135	0.50	7.0				35	0.35	5.6		
SNMG 190616E-RM:T9325	1.6	200	0.50	7.0	120	0.45	7.0	190	0.50	7.0				45	0.35	5.6		
SNMG 190616E-RM:T9335	1.6	175	0.50	7.0	105	0.45	7.0							35	0.35	5.6		
SNMG 190616E-RM:T9415	1.6	270	0.50	7.0				255	0.50	7.0								
SNMG 250924E-RM:T7325	2.4	110	0.80	12.0	85	0.72	12.0							35	0.56	9.6		
SNMG 250924E-RM:T7335	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0							30	0.56	9.6		
SNMG 250924E-RM:T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0				20	0.56	9.6		
SNMG 250924E-RM:T9315	2.4	125	0.80	12.0				115	0.80	12.0								
SNMG 250924E-RM:T9325	2.4	110	0.80	12.0	65	0.72	12.0	100	0.80	12.0				20	0.56	9.6		
SNMG 250924E-RM:T9335	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0							20	0.56	9.6		
SNMG 250924E-RM:T9415	2.4	130	0.80	12.0				120	0.80	12.0								

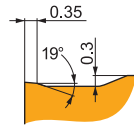
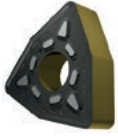


RM チップブレーカは強く、鋼の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により超合金にも適応します。

TNMG 160408E-RM:T5305	0.8	245	0.40	3.0				230	0.40	3.0								
TNMG 160408E-RM:T5315	0.8	215	0.40	3.0				200	0.40	3.0								
TNMG 160408E-RM:T7325	0.8	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0							50	0.28	2.4		
TNMG 160408E-RM:T7335	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0							45	0.28	2.4		
TNMG 160408E-RM:T9325	0.8	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0				35	0.28	2.4		
TNMG 160408E-RM:T9335	0.8	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0							30	0.28	2.4		
TNMG 160408E-RM:T9415	0.8	235	0.40	3.0				220	0.40	3.0								
TNMG 160412E-RM:T5305	1.2	255	0.40	3.0				240	0.40	3.0								
TNMG 160412E-RM:T7335	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0							50	0.28	2.4		
TNMG 160412E-RM:T8430	1.2	150	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0				30	0.28	2.4		
TNMG 160412E-RM:T9325	1.2	185	0.40	3.0	110	0.36	3.0	175	0.40	3.0				40	0.28	2.4		
TNMG 160412E-RM:T9335	1.2	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0							35	0.28	2.4		
TNMG 160412E-RM:T9415	1.2	245	0.40	3.0				230	0.40	3.0								
TNMG 220408E-RM:T7325	0.8	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0							45	0.28	3.2		
TNMG 220408E-RM:T9325	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0				35	0.28	3.2		
TNMG 220408E-RM:T9335	0.8	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0							30	0.28	3.2		
TNMG 220408E-RM:T9415	0.8	225	0.40	4.0				210	0.40	4.0								
TNMG 220412E-RM:T5305	1.2	245	0.40	4.0				230	0.40	4.0								
TNMG 220412E-RM:T7325	1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0							50	0.28	3.2		
TNMG 220412E-RM:T7335	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0							45	0.28	3.2		
TNMG 220412E-RM:T9325	1.2	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	170	0.40	4.0				40	0.28	3.2		
TNMG 220412E-RM:T9335	1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0							30	0.28	3.2		
TNMG 220412E-RM:T9415	1.2	235	0.40	4.0				220	0.40	4.0								
TNMG 220416E-RM:T7325	1.6	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0							50	0.28	3.2		
TNMG 220416E-RM:T9325	1.6	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0				40	0.28	3.2		
TNMG 220416E-RM:T9335	1.6	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0							35	0.28	3.2		
TNMG 220416E-RM:T9415	1.6	250	0.40	4.0				235	0.40	4.0								
TNMG 270612E-RM:T7325	1.2	110	0.40	6.0	85	0.36	6.0							35	0.28	4.8		
TNMG 270612E-RM:T9325	1.2	120	0.40	6.0	70	0.36	6.0	110	0.40	6.0				25	0.28	4.8		
TNMG 270616E-RM:T7325	1.6	115	0.40	6.0	85	0.36	6.0							35	0.28	4.8		
TNMG 270616E-RM:T9325	1.6	125	0.40	6.0	75	0.36	6.0	115	0.40	6.0				25	0.28	4.8		
TNMG 270616E-RM:T9335	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0							20	0.28	4.8		
TNMG 270616E-RM:T9415	1.6	140	0.40	6.0				130	0.40	6.0								
TNMG 270624E-RM:T7325	2.4	115	0.50	6.0	85	0.45	6.0							35	0.35	4.8		
TNMG 270624E-RM:T9325	2.4	120	0.50	6.0	70	0.45	6.0	110	0.50	6.0				25	0.35	4.8		
TNMG 270624E-RM:T9335	2.4	95	0.50	6.0	55	0.45	6.0							20	0.35	4.8		
TNMG 270632E-RM:T9335	3.2	90	0.60	6.0	50	0.54	6.0							20	0.42	4.8		
TNMG 330924E-RM:T9226	2.4	100	0.50	10.0	60	0.45	10.0	95	0.50	10.0				20	0.35	8.0		
TNMG 330924E-RM:T9335	2.4	90	0.50	10.0	50	0.45	10.0							20	0.35	8.0		

切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

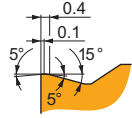
Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



RM チップブレーカは強く、鋼の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により超合金にも適応します。

WNMG 060412E-RM:T9315	1.2	230	0.45	3.0	-	-	-	215	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060412E-RM:T9325	1.2	230	0.45	1.2	135	0.41	1.2	215	0.45	1.2	-	-	-	50	0.32	1.0	-	-
WNMG 060412E-RM:T9415	1.2	280	0.45	3.0	-	-	-	265	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM:T5305	0.8	275	0.40	4.0	-	-	-	260	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM:T5315	0.8	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM:T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	55	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T8415	0.8	195	0.40	4.0	100	0.36	4.0	180	0.40	4.0	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T9310	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM:T9315	0.8	220	0.40	4.0	-	-	-	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM:T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T9415	0.8	265	0.40	4.0	-	-	-	250	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-RM:T5305	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-RM:T5315	1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-RM:T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	-	-	-	45	0.32	3.2	-	-
WNMG 080412E-RM:T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-
WNMG 080412E-RM:T9415	1.2	270	0.45	4.0	-	-	-	255	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080416E-RM:T5305	1.6	280	0.50	4.0	-	-	-	265	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080416E-RM:T5315	1.6	255	0.50	4.0	-	-	-	240	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080416E-RM:T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	-	-	-	35	0.35	3.2	-	-
WNMG 080416E-RM:T9310	1.6	240	0.50	4.0	-	-	-	225	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080416E-RM:T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	-	-	-	45	0.35	3.2	-	-
WNMG 080416E-RM:T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	3.2	-	-
WNMG 080416E-RM:T9415	1.6	275	0.50	4.0	-	-	-	260	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-

R



R チップブレーカは堅牢で、鋼や鋳鉄の粗加工用に設計されています。ややポジのすくい角と、ネガで安定した超幅広なダブルT-ランドが特徴です。条件により硬質材にも適応します。



CNMG

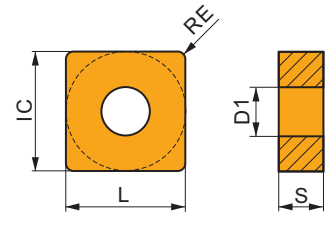
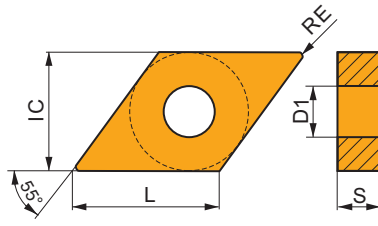
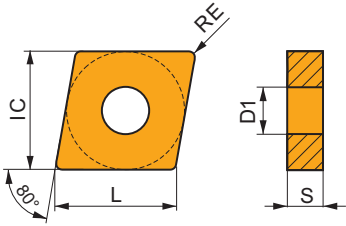
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.880	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35

DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35

SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35

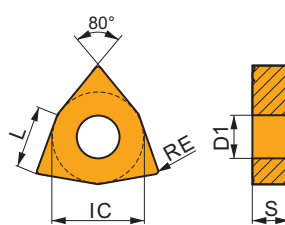
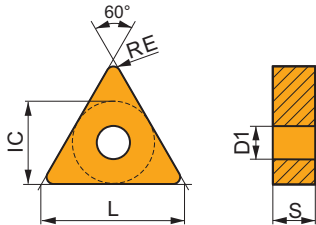


TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76

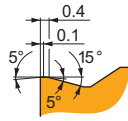
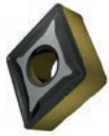
WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



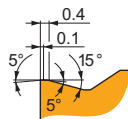
切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



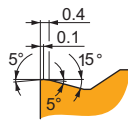
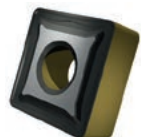
Rチップブレイカは堅牢で、鋼や鋳鉄の粗加工用に設計されています。ややボジのすくい角と、ネガで安定した超幅広いダブルT-ランドが特徴です。条件により硬質材にも適応します。

CNMG 120408E-R:6640	●	0.8	140	0.40	4.0	-	-	-	130	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-R:T5305	●	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7
CNMG 120408E-R:T5315	●	0.8	215	0.40	4.0	-	-	-	200	0.40	4.0	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
CNMG 120408E-R:T9325	●	0.8	175	0.40	4.0	-	-	-	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-R:T9335	●	0.8	150	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-R:T9415	●	0.8	230	0.40	4.0	-	-	-	215	0.40	4.0	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7
CNMG 120412E-R:T9325	●	1.2	175	0.45	4.0	-	-	-	165	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-R:T9335	●	1.2	155	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-R:T9415	●	1.2	235	0.45	4.0	-	-	-	220	0.45	4.0	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
CNMG 120416E-R:T5315	●	1.6	225	0.50	4.0	-	-	-	210	0.50	4.0	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3
CNMG 120416E-R:T9335	●	1.6	150	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-R:T5315	●	0.8	210	0.40	5.5	-	-	-	195	0.40	5.5	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
CNMG 160612E-R:T5315	●	1.2	215	0.45	5.5	-	-	-	200	0.45	5.5	-	-	-	-	-	40	0.23	1.0
CNMG 160612E-R:T7335	●	1.2	145	0.45	5.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-R:T9315	●	1.2	190	0.45	5.5	-	-	-	180	0.45	5.5	-	-	-	-	-	35	0.23	1.0
CNMG 160612E-R:T9325	●	1.2	170	0.45	5.5	-	-	-	160	0.45	5.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-R:T9415	●	1.2	230	0.45	5.5	-	-	-	215	0.45	5.5	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
CNMG 190612E-R:6630	●	1.2	150	0.45	7.0	-	-	-	140	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-R:6640	●	1.2	135	0.45	7.0	-	-	-	125	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-R:T5315	●	1.2	210	0.45	7.0	-	-	-	195	0.45	7.0	-	-	-	-	-	40	0.23	1.0
CNMG 190612E-R:T9325	●	1.2	165	0.45	7.0	-	-	-	155	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-R:T9335	●	1.2	145	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-R:T9415	●	1.2	225	0.45	7.0	-	-	-	210	0.45	7.0	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
CNMG 190616E-R:6630	●	1.6	150	0.50	7.0	-	-	-	140	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-R:6640	●	1.6	130	0.50	7.0	-	-	-	120	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-R:T5315	●	1.6	210	0.50	7.0	-	-	-	195	0.50	7.0	-	-	-	-	-	40	0.25	1.3
CNMG 190616E-R:T9315	●	1.6	180	0.50	7.0	-	-	-	170	0.50	7.0	-	-	-	-	-	35	0.25	1.3
CNMG 190616E-R:T9325	●	1.6	165	0.50	7.0	-	-	-	155	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-R:T9335	●	1.6	145	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-R:T9415	●	1.6	225	0.50	7.0	-	-	-	210	0.50	7.0	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3



Rチップブレイカは堅牢で、鋼や鋳鉄の粗加工用に設計されています。ややボジのすくい角と、ネガで安定した超幅広いダブルT-ランドが特徴です。条件により硬質材にも適応します。

DNMG 150408E-R:T5315	●	0.8	175	0.40	3.0	-	-	-	165	0.40	3.0	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T5305	●	0.8	200	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T5315	●	0.8	175	0.40	3.0	-	-	-	165	0.40	3.0	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T9325	●	0.8	140	0.40	3.0	-	-	-	130	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-R:T9415	●	0.8	190	0.40	3.0	-	-	-	180	0.40	3.0	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7
DNMG 150612E-R:T5315	●	1.2	185	0.40	3.0	-	-	-	175	0.40	3.0	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-R:T9325	●	1.2	150	0.40	3.0	-	-	-	140	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-R:T9415	●	1.2	200	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150616E-R:T9325	●	1.6	155	0.40	3.0	-	-	-	145	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-

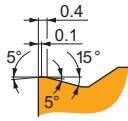
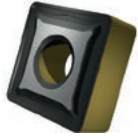


Rチップブレイカは堅牢で、鋼や鋳鉄の粗加工用に設計されています。ややボジのすくい角と、ネガで安定した超幅広いダブルT-ランドが特徴です。条件により硬質材にも適応します。

SNMG 120408E-R:6640	●	0.8	145	0.40	3.8	-	-	-	135	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-R:T5305	●	0.8	250	0.40	3.8	-	-	-	235	0.40	3.8	-	-	-	-	-	50	0.20	0.7
SNMG 120408E-R:T9325	●	0.8	180	0.40	3.8	-	-	-	170	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-R:T9335	●	0.8	155	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-R:T9325	●	1.2	180	0.45	3.8	-	-	-	170	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-R:T9335	●	1.2	160	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-R:T9325	●	1.6	185	0.50	3.8	-	-	-	175	0.50	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-R:T9415	●	1.6	250	0.50	3.8	-	-	-	235	0.50	3.8	-	-	-	-	-	50	0.25	1.3

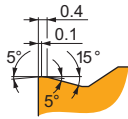
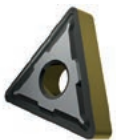
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



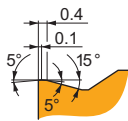
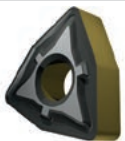
Rチップブレイカは堅牢で、鋼や鋳鉄の粗加工用に設計されています。ややボジのすくい角と、ネガで安定した超幅広いダブルT-ランドが特徴です。条件により硬質材にも適応します。

SNMG 150612E-R:T5315	●	1.2	230	0.45	4.5	-	-	-	215	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
SNMG 150612E-R:T9325	●	1.2	180	0.45	4.5	-	-	-	170	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-R:T9415	●	1.2	245	0.45	4.5	-	-	-	230	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
SNMG 150616E-R:T5315	●	1.6	230	0.50	4.5	-	-	-	215	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3
SNMG 150616E-R:T9325	●	1.6	180	0.50	4.5	-	-	-	170	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-R:6630	●	1.2	160	0.45	6.0	-	-	-	150	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-R:6640	●	1.2	140	0.45	6.0	-	-	-	130	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-R:T9325	●	1.2	175	0.45	6.0	-	-	-	165	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R:6630	●	1.6	165	0.50	6.0	-	-	-	155	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R:T9325	●	1.6	175	0.50	6.0	-	-	-	165	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R:T9335	●	1.6	150	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R:T9415	●	1.6	240	0.50	6.0	-	-	-	225	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3



Rチップブレイカは堅牢で、鋼や鋳鉄の粗加工用に設計されています。ややボジのすくい角と、ネガで安定した超幅広いダブルT-ランドが特徴です。条件により硬質材にも適応します。

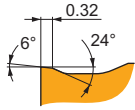
TNMG 160408E-R:T5305	●	0.8	210	0.40	3.0	-	-	-	195	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
TNMG 160408E-R:T5315	●	0.8	185	0.40	3.0	-	-	-	175	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7
TNMG 160408E-R:T9325	●	0.8	150	0.40	3.0	-	-	-	140	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-R:T9335	●	0.8	130	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-R:T9415	●	0.8	205	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
TNMG 160412E-R:T5315	●	1.2	195	0.40	3.0	-	-	-	185	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9
TNMG 160412E-R:T9325	●	1.2	160	0.40	3.0	-	-	-	150	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-R:T9335	●	1.2	140	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-R:T9415	●	1.2	215	0.40	3.0	-	-	-	200	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
TNMG 220408E-R:T9325	●	0.8	145	0.40	4.0	-	-	-	135	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-R:T9335	●	0.8	125	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-R:T9415	●	0.8	195	0.40	4.0	-	-	-	185	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7
TNMG 220412E-R:T9325	●	1.2	155	0.40	4.0	-	-	-	145	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220412E-R:T9415	●	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
TNMG 220416E-R:T9325	●	1.6	165	0.40	4.0	-	-	-	155	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Rチップブレイカは堅牢で、鋼や鋳鉄の粗加工用に設計されています。ややボジのすくい角と、ネガで安定した超幅広いダブルT-ランドが特徴です。条件により硬質材にも適応します。

WNMG 080408E-R:T5305	●	0.8	245	0.40	3.5	-	-	-	230	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T5315	●	0.8	220	0.40	3.5	-	-	-	205	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T9310	●	0.8	210	0.40	3.5	-	-	-	195	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T9325	●	0.8	175	0.40	3.5	-	-	-	165	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-R:T9335	●	0.8	155	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-R:T9415	●	0.8	235	0.40	3.5	-	-	-	220	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7
WNMG 080412E-R:T5305	●	1.2	250	0.45	3.5	-	-	-	235	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	50	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T5315	●	1.2	225	0.45	3.5	-	-	-	210	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T9310	●	1.2	215	0.45	3.5	-	-	-	200	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T9325	●	1.2	180	0.45	3.5	-	-	-	170	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-R:T9335	●	1.2	155	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-R:T9415	●	1.2	240	0.45	3.5	-	-	-	225	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0

NRM



NRM チップブレーカは汎用性が高く、ステンレス鋼の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。鋼や超合金にも適応します。



CNMG / CNMM

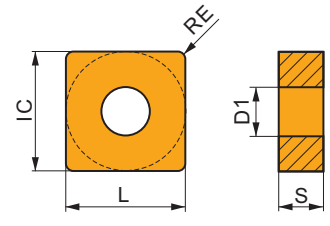
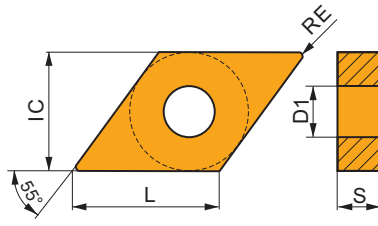
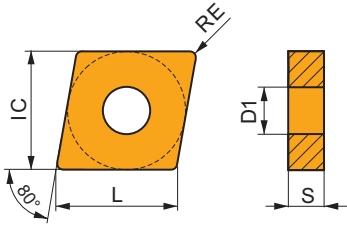
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53

DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35

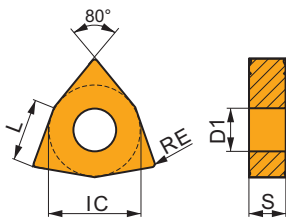
SNMG / SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



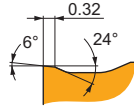
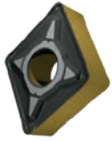
WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



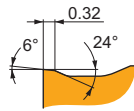
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



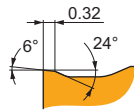
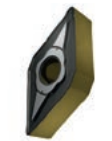
NRM チップブレーカは汎用性が高く、ステンレス鋼の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。鋼や超合金にも適応します。

CNMG 120408-NRM:T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 120408-NRM:T8430	0.8	150	0.35	4.0	80	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.25	3.2	-	-	-
CNMG 120408-NRM:T9415	0.8	245	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412-NRM:T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 120412-NRM:T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 120412-NRM:T9415	1.2	245	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608-NRM:T7325	0.8	155	0.35	6.0	120	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.8	-	-	-
CNMG 160608-NRM:T9415	0.8	235	0.35	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612-NRM:T7325	1.2	155	0.40	6.0	120	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.8	-	-	-
CNMG 160612-NRM:T7335	1.2	150	0.40	6.0	115	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.8	-	-	-
CNMG 160612-NRM:T9415	1.2	235	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616-NRM:T7325	1.6	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
CNMG 160616-NRM:T7335	1.6	150	0.45	6.0	115	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	4.8	-	-	-
CNMG 160616-NRM:T8430	1.6	145	0.45	6.0	80	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	4.8	-	-	-
CNMG 160616-NRM:T9415	1.6	240	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612-NRM:T7325	1.2	155	0.40	8.0	120	0.36	8.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	6.4	-	-	-
CNMG 190612-NRM:T8430	1.2	140	0.40	8.0	75	0.36	8.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	6.4	-	-	-
CNMG 190612-NRM:T9415	1.2	230	0.40	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616-NRM:T7325	1.6	150	0.45	8.0	115	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	6.4	-	-	-
CNMG 190616-NRM:T7335	1.6	145	0.45	8.0	110	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	6.4	-	-	-
CNMG 190616-NRM:T8430	1.6	140	0.45	8.0	75	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	6.4	-	-	-
CNMG 190616-NRM:T9415	1.6	230	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 250924-NRM:T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	8.0	-	-	-
CNMG 250924-NRM:T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	-	25	0.49	8.0	-	-	-



NRM チップブレーカは汎用性が高く、ステンレス鋼の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。鋼や超合金にも適応します。

CNMM 250924-NRM:T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	8.0	-	-	-
CNMM 250924-NRM:T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	-	25	0.49	8.0	-	-	-

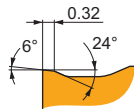
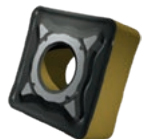


NRM チップブレーカは汎用性が高く、ステンレス鋼の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。鋼や超合金にも適応します。

DNMG 150608-NRM:T7335	0.8	130	0.30	3.0	100	0.27	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.24	2.4	-	-	-
DNMG 150608-NRM:T9415	0.8	210	0.30	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

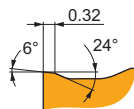
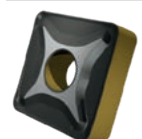
切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



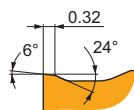
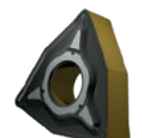
NRM チップブレイカは汎用性が高く、ステンレス鋼の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。鋼や超合金にも適応します。

SNMG 120408-NRM:T7325	0.8	175	0.35	2.6	135	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120412-NRM:T8430	1.2	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-	
SNMG 120412-NRM:T9415	1.2	265	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 150612-NRM:T7325	1.2	170	0.40	4.0	130	0.36	4.0	-	-	-	-	-	55	0.32	3.2	-	-	-	
SNMG 150616-NRM:T7325	1.6	170	0.45	5.0	130	0.41	5.0	-	-	-	-	-	55	0.36	4.0	-	-	-	
SNMG 150616-NRM:T8430	1.6	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	-	-	-	-	-	30	0.32	4.0	-	-	-	
SNMG 150616-NRM:T9415	1.6	250	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 250924-NRM:T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-	
SNMG 250924-NRM:T9415	2.4	125	0.70	9.0	-	-	-	115	0.70	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	



NRM チップブレイカは汎用性が高く、ステンレス鋼の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。鋼や超合金にも適応します。

SNMM 250716-NRM:T9415	1.6	140	0.45	9.0	-	-	-	130	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724-NRM:T9415	2.4	130	0.65	9.0	-	-	-	120	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-NRM:T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
SNMM 250924-NRM:T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
SNMM 250924-NRM:T8430	2.4	130	0.70	9.0	70	0.63	9.0	105	0.70	9.0	-	-	25	0.49	7.2	-	-	-



NRM チップブレイカは汎用性が高く、ステンレス鋼の粗加工の第一選択です。ポジのすくい角と安定した広いT-ランドが特徴です。鋼や超合金にも適応します。

WNMG 080408-NRM:T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080408-NRM:T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080408-NRM:T9415	0.8	255	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412-NRM:T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412-NRM:T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412-NRM:T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412-NRM:T9415	1.2	255	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

KR

KR チップブレーカは堅牢で、鋳鉄の粗加工の第一選択です。ややポジのすくい角と広いT-ランドが特徴です。鋼材にも適応し、条件により硬質材にも適応します。

PRAMET

CNMG

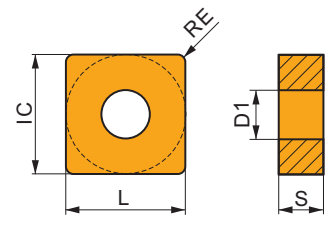
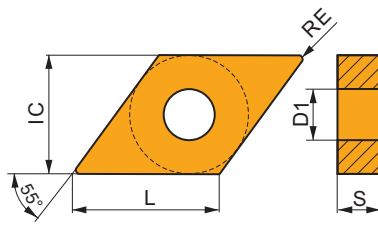
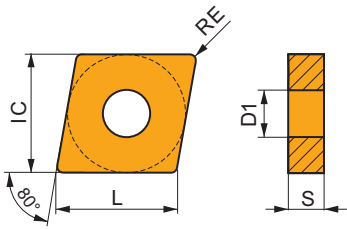
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76

DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35

SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76

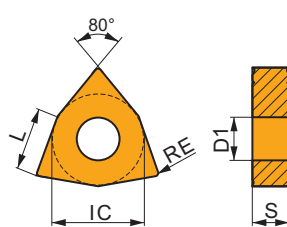
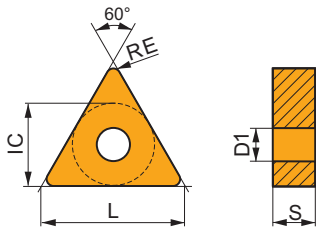


TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76

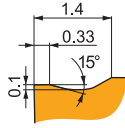
WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



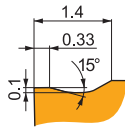
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



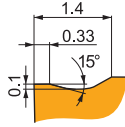
KR チップブレードは堅牢で、鋳鉄の粗加工の第一選択です。ややポジのすくい角と広いT-ランドが特徴です。鋼材にも適応し、条件により硬質材にも適応します。

CNMG 120408E-KR-T5305	● 0.8	255	0.35	4.0	-	-	-	240	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.18	0.7
CNMG 120408E-KR-T5315	● 0.8	225	0.35	4.0	-	-	-	210	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.18	0.7
CNMG 120412E-KR-T5305	● 1.2	255	0.40	4.0	-	-	-	240	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
CNMG 120412E-KR-T5315	● 1.2	230	0.40	4.0	-	-	-	215	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0
CNMG 120416E-KR-T5315	● 1.6	230	0.45	4.0	-	-	-	215	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	0.8
CNMG 160612E-KR-T5315	● 1.2	230	0.45	4.5	-	-	-	215	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.32	0.8
CNMG 160616E-KR-T5315	● 1.6	230	0.50	4.5	-	-	-	215	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.35	0.8
CNMG 190612E-KR-T5315	● 1.2	220	0.45	7.0	-	-	-	205	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	40	0.32	0.8
CNMG 190616E-KR-T5315	● 1.6	220	0.50	7.0	-	-	-	205	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	40	0.35	0.8



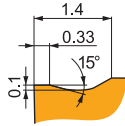
KR チップブレードは堅牢で、鋳鉄の粗加工の第一選択です。ややポジのすくい角と広いT-ランドが特徴です。鋼材にも適応し、条件により硬質材にも適応します。

DNMG 150608E-KR-T5315	● 0.8	195	0.35	3.0	-	-	-	185	0.35	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.25	0.8
DNMG 150612E-KR-T5315	● 1.2	195	0.40	3.0	-	-	-	185	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	0.8



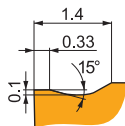
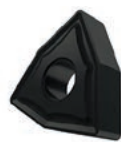
KR チップブレードは堅牢で、鋳鉄の粗加工の第一選択です。ややポジのすくい角と広いT-ランドが特徴です。鋼材にも適応し、条件により硬質材にも適応します。

SNMG 120408E-KR-T5305	● 0.8	265	0.35	3.8	-	-	-	250	0.35	3.8	-	-	-	-	-	-	50	0.18	0.7
SNMG 120408E-KR-T5315	● 0.8	235	0.35	3.8	-	-	-	220	0.35	3.8	-	-	-	-	-	-	45	0.18	0.7
SNMG 120412E-KR-T5315	● 1.2	240	0.40	3.8	-	-	-	225	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0
SNMG 120416E-KR-T5315	● 1.6	260	0.45	3.8	-	-	-	245	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	50	0.32	0.8
SNMG 150612E-KR-T5315	● 1.2	240	0.45	4.5	-	-	-	225	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.32	0.8
SNMG 150616E-KR-T5315	● 1.6	240	0.50	4.5	-	-	-	225	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.35	0.8
SNMG 190616E-KR-T5315	● 1.6	230	0.50	7.0	-	-	-	215	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	45	0.35	0.8



KR チップブレードは堅牢で、鋳鉄の粗加工の第一選択です。ややポジのすくい角と広いT-ランドが特徴です。鋼材にも適応し、条件により硬質材にも適応します。

TNMG 160408E-KR-T5305	● 0.8	220	0.35	3.0	-	-	-	205	0.35	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.18	0.7
TNMG 160408E-KR-T5315	● 0.8	200	0.35	3.0	-	-	-	190	0.35	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.18	0.7
TNMG 220408E-KR-T5315	● 0.8	200	0.35	4.0	-	-	-	190	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.25	0.8
TNMG 220412E-KR-T5315	● 1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.28	0.8



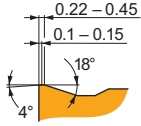
KR チップブレードは堅牢で、鋳鉄の粗加工の第一選択です。ややポジのすくい角と広いT-ランドが特徴です。鋼材にも適応し、条件により硬質材にも適応します。

WNMG 080408E-KR-T5305	● 0.8	255	0.35	3.5	-	-	-	240	0.35	3.5	-	-	-	-	-	-	50	0.18	0.7
WNMG 080408E-KR-T5315	● 0.8	230	0.35	3.5	-	-	-	215	0.35	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.18	0.7
WNMG 080412E-KR-T5315	● 1.2	235	0.40	3.5	-	-	-	220	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0

重粗加工 - 外径

<p>OR</p>			<p>OR チップブレイカは堅牢で、鋼材の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定の超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋳鉄や、条件によりステンレス鋼や超合金にも適応します。</p>
<p>NR2</p>			<p>NR2 チップブレイカは堅牢で、ステンレス鋼の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/ネガの超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋼や、条件により鋳鉄や超合金にも適応します。</p>
<p>HR</p>			<p>HR チップブレイカは堅牢で、鋼や鋳鉄の重粗加工用に設計されています。わずかにポジのすくい角とネガ/ネガの超広幅ダブルT-ランドが特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>
<p>HR2</p>			<p>HR2 チップブレイカは堅牢で、鋼や鋳鉄の重粗加工用に設計されています。ポジのすくい角と安定した超広幅ダブルT-ランドが特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。</p>
<p>923</p>			<p>923 チップブレイカは堅牢で、ステンレス鋼の重粗加工用に設計されています。ポジのすくい角とネガ/安定の超広幅ダブルT-ランドが特徴です。条件により鋼や鋳鉄にも適応します。</p>

OR

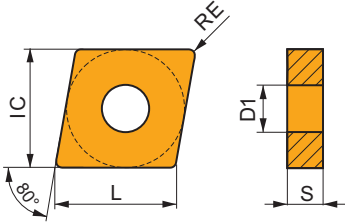


OR チップブレードは堅牢で、鋼材の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定の超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋳鉄や、条件によりステンレス鋼や超合金にも適応します。



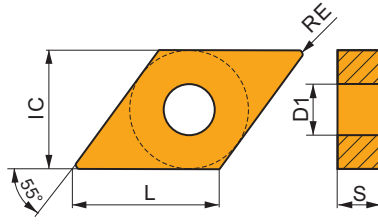
CNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



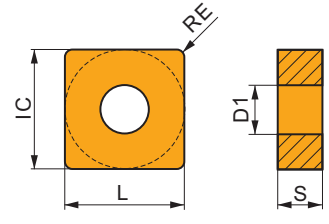
DNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



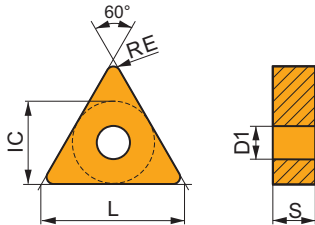
SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



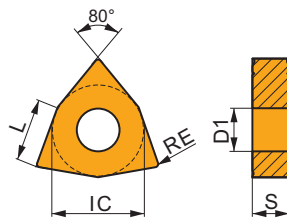
TNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



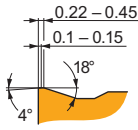
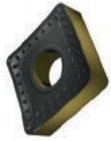
WNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



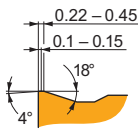
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



OR チップブレードは堅牢で、鋼材の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定の超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋳鉄や、条件によりステンレス鋼や超合金にも適応します。

CNMM 120408E-OR:T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	-	-	-	30	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-OR:T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	-	-	-	40	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-OR:T9335	0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-OR:T9415	0.8	250	0.40	5.0	-	-	-	235	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 120412E-OR:T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	-	-	-	40	0.36	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-OR:T9335	1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-OR:T9415	1.2	250	0.45	5.0	-	-	-	235	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 120416E-OR:T9325	1.6	190	0.50	5.0	110	0.45	5.0	180	0.50	5.0	-	-	-	40	0.40	4.0	-	-	-
CNMM 160608E-OR:T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	-	-	-	40	0.32	4.8	-	-	-
CNMM 160608E-OR:T9415	0.8	245	0.40	6.0	-	-	-	230	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 160612E-OR:T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	30	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-OR:T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-OR:T9415	1.2	250	0.45	6.0	-	-	-	235	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 160616E-OR:T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
CNMM 160616E-OR:T9415	1.6	250	0.50	6.0	-	-	-	235	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190612E-OR:T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	-	-	-	30	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-OR:T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-OR:T9335	1.2	150	0.45	9.0	90	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-OR:T9415	1.2	240	0.45	9.0	-	-	-	225	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-OR:6630	1.6	160	0.50	9.0	95	0.45	9.0	150	0.50	9.0	-	-	-	40	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-OR:T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	-	-	-	30	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-OR:T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	-	-	-	35	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-OR:T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-OR:T9415	1.6	240	0.50	9.0	-	-	-	225	0.50	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-OR:T9315	2.4	165	0.80	9.0	-	-	-	155	0.80	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-OR:T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	-	-	-	30	0.56	7.2	-	-	-
CNMM 190624E-OR:T9415	2.4	215	0.80	9.0	-	-	-	200	0.80	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-OR:6630	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	-	-	-	20	0.70	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-OR:T8430	2.4	75	1.00	12.0	40	0.90	12.0	60	1.00	12.0	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-OR:T9325	2.4	95	1.00	12.0	55	0.90	12.0	90	1.00	12.0	-	-	-	20	0.70	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-OR:T9335	2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	-	-	-	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-OR:T9415	2.4	110	1.00	12.0	-	-	-	100	1.00	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

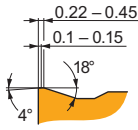
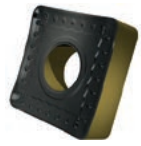


OR チップブレードは堅牢で、鋼材の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定の超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋳鉄や、条件によりステンレス鋼や超合金にも適応します。

DNMM 150608E-OR:T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-
DNMM 150612E-OR:T9325	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.32	2.4	-	-	-
DNMM 150612E-OR:T9335	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	2.4	-	-	-
DNMM 150612E-OR:T9415	1.2	220	0.40	3.0	-	-	-	205	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMM 150616E-OR:T9325	1.6	165	0.45	3.0	95	0.41	3.0	155	0.45	3.0	-	-	-	35	0.41	2.4	-	-	-

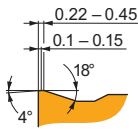
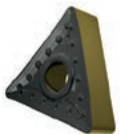
切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



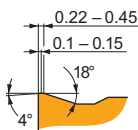
OR チップブレイカは堅牢で、鋼材の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定の超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋳鉄や、条件によりステンレス鋼や超合金にも適応します。

SNMM 120408E-OR:T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	-	-	-	40	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-OR:T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-OR:T9415	0.8	265	0.40	4.7	-	-	-	250	0.40	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 120412E-OR:T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	-	-	-	45	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-OR:T9415	1.2	270	0.45	4.7	-	-	-	255	0.45	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 120416E-OR:T9325	1.6	200	0.50	4.7	120	0.45	4.7	190	0.50	4.7	-	-	-	45	0.40	3.8	-	-	-
SNMM 150608E-OR:T9325	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150612E-OR:T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-OR:T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-OR:T9415	1.6	265	0.50	6.0	-	-	-	250	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190612E-OR:T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	-	-	-	30	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190612E-OR:T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	-	-	-	40	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190612E-OR:T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190612E-OR:T9415	1.2	250	0.45	8.0	-	-	-	235	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616E-OR:6630	1.6	175	0.50	8.0	105	0.45	8.0	165	0.50	8.0	-	-	-	40	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	-	-	-	40	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	35	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T9415	1.6	260	0.50	8.0	-	-	-	245	0.50	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-OR:T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	-	-	-	35	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-OR:T9415	2.4	225	0.80	8.0	-	-	-	210	0.80	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-OR:T9226	1.6	115	0.50	12.0	65	0.45	12.0	105	0.50	12.0	-	-	-	20	0.45	9.6	-	-	-
SNMM 250716E-OR:T9325	1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	-	-	-	25	0.50	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T8345	2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	-	-	-	10	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	-	-	-	20	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	-	-	-	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T9415	2.4	120	1.00	12.0	-	-	-	110	1.00	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-OR:T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-OR:T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	-	-	-	20	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-OR:T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	-	-	-	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-OR:T9415	2.4	120	1.00	12.0	-	-	-	110	1.00	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



OR チップブレイカは堅牢で、鋼材の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定の超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋳鉄や、条件によりステンレス鋼や超合金にも適応します。

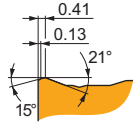
TNMM 160408E-OR:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
TNMM 160408E-OR:T9415	0.8	225	0.40	3.0	-	-	-	210	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 220408E-OR:T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-	-
TNMM 220408E-OR:T9335	0.8	140	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-
TNMM 220412E-OR:T9325	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	-	-	-	35	0.32	2.4	-	-	-
TNMM 220412E-OR:T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	2.4	-	-	-



OR チップブレイカは堅牢で、鋼材の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/安定の超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋳鉄や、条件によりステンレス鋼や超合金にも適応します。

WNMM 080408E-OR:T8430	0.8	155	0.40	4.0	85	0.36	4.0	130	0.40	4.0	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080408E-OR:T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080408E-OR:T9335	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080412E-OR:T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	-	-	-	40	0.36	3.2	-	-	-
WNMM 080416E-OR:T9325	1.6	195	0.50	4.0	115	0.45	4.0	185	0.50	4.0	-	-	-	40	0.40	3.2	-	-	-
WNMM 130612E-OR:T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
WNMM 130616E-OR:T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-

NR2

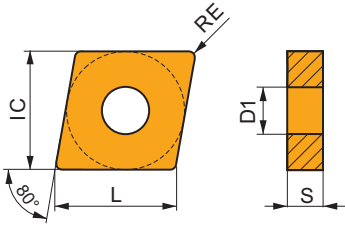


NR2 チップブレイカは堅牢で、ステンレス鋼の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/ネガの超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋼や、条件により鋳鉄や超合金にも適応します。



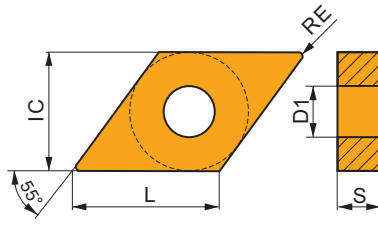
CNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



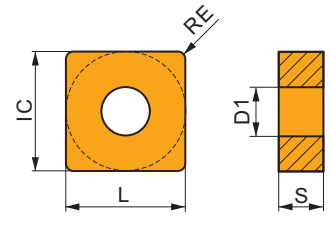
DNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



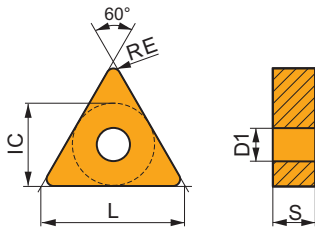
SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



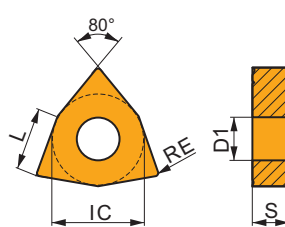
TNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



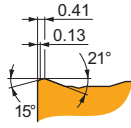
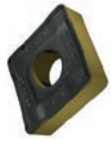
WNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



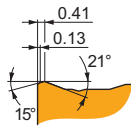
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NR2 チップブレイカは堅牢で、ステンレス鋼の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/ネガの超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋼や、条件により 鋳鉄や超合金にも適応します。

CNMM 120408E-NR2:T7325	0.8	165	0.40	5.0	125	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-NR2:T7335	0.8	155	0.40	5.0	120	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-NR2:T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	-	-	-	30	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-NR2:T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	-	-	-	40	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-NR2:T9415	0.8	250	0.40	5.0	-	-	-	235	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 120412E-NR2:T7335	1.2	155	0.45	5.0	120	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-NR2:T8430	1.2	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	125	0.45	5.0	-	-	-	30	0.32	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-NR2:T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	-	-	-	40	0.32	4.0	-	-	-
CNMM 160608E-NR2:T8430	0.8	150	0.40	6.0	80	0.36	6.0	125	0.40	6.0	-	-	-	30	0.32	4.8	-	-	-
CNMM 160608E-NR2:T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	-	-	-	40	0.32	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-NR2:T7325	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-NR2:T7335	1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-NR2:T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	30	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-NR2:T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160616E-NR2:T7325	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	4.8	-	-	-
CNMM 160616E-NR2:T7335	1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	4.8	-	-	-
CNMM 160616E-NR2:T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
CNMM 190612E-NR2:T7325	1.2	155	0.45	9.0	120	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-NR2:T7335	1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-NR2:T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	-	-	-	30	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-NR2:T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T7325	1.6	160	0.50	9.0	120	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T7335	1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	45	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	-	-	-	30	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	-	-	-	35	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T9415	1.6	240	0.50	9.0	-	-	-	225	0.50	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-NR2:T7335	2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	-	-	-	-	-	-	40	0.56	7.2	-	-	-
CNMM 190624E-NR2:T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	-	-	-	30	0.56	7.2	-	-	-
CNMM 250924E-NR2:T7335	2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-NR2:T8430	2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	-	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-NR2:T9325	2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-NR2:T9415	2.4	120	0.80	12.0	-	-	-	110	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

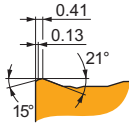
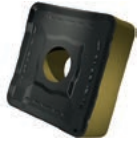


NR2 チップブレイカは堅牢で、ステンレス鋼の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/ネガの超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋼や、条件により 鋳鉄や超合金にも適応します。

DNMM 150608E-NR2:T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	30	0.32	2.4	-	-	-
------------------------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

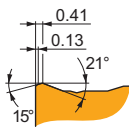
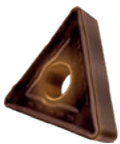
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



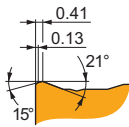
NR2 チップブレードは堅牢で、ステンレス鋼の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/ネガの超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋼や、条件により 鋳鉄や超合金にも適応します。

SNMM 120408E-NR2:T7325	0.8	175	0.40	4.7	135	0.36	4.7	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-NR2:T7335	0.8	170	0.40	4.7	130	0.36	4.7	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-NR2:T8430	0.8	165	0.40	4.7	90	0.36	4.7	135	0.40	4.7	-	-	-	35	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-NR2:T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	-	-	-	40	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-NR2:T7335	1.2	165	0.45	4.7	125	0.41	4.7	-	-	-	-	-	-	50	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-NR2:T8430	1.2	165	0.45	4.7	90	0.41	4.7	135	0.45	4.7	-	-	-	35	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-NR2:T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	-	-	-	45	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 150612E-NR2:T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150612E-NR2:T8430	1.2	165	0.45	6.0	90	0.41	6.0	135	0.45	6.0	-	-	-	35	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150612E-NR2:T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-NR2:T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-NR2:T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
SNMM 190612E-NR2:T7335	1.2	160	0.45	8.0	120	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190612E-NR2:T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	-	-	-	40	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T7325	1.6	175	0.50	8.0	135	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	55	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T7335	1.6	160	0.50	8.0	120	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	-	-	-	40	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T9415	1.6	260	0.50	8.0	-	-	-	245	0.50	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-NR2:T7325	2.4	155	0.80	8.0	120	0.72	8.0	-	-	-	-	-	-	50	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-NR2:T7335	2.4	145	0.80	8.0	110	0.72	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-NR2:T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	-	-	-	35	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	70	0.80	12.0	-	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T9415	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-NR2:T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-NR2:T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-NR2:T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-NR2:T9415	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



NR2 チップブレードは堅牢で、ステンレス鋼の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/ネガの超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋼や、条件により 鋳鉄や超合金にも適応します。

TNMM 160408E-NR2:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
TNMM 220408E-NR2:T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-	-
TNMM 220412E-NR2:T8430	1.2	140	0.40	4.0	75	0.36	4.0	115	0.40	4.0	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-
TNMM 220412E-NR2:T9325	1.2	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-	-



NR2 チップブレードは堅牢で、ステンレス鋼の重粗加工の第一選択です。ポジのすくい角とネガ/ネガの超広幅ダブルT-ランドが特徴です。鋼や、条件により 鋳鉄や超合金にも適応します。

WNMM 080408E-NR2:T7335	0.8	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080408E-NR2:T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080412E-NR2:T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	-	-	-	40	0.32	3.2	-	-	-

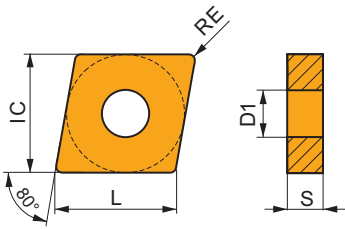
HR

HR チップブレードは堅牢で、鋼や鋳鉄の重粗加工用に設計されています。わずかにポジのすくい角とネガ/ネガの超広幅ダブルT-ランドが特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。

PRAMET

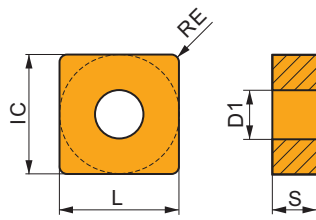
CNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



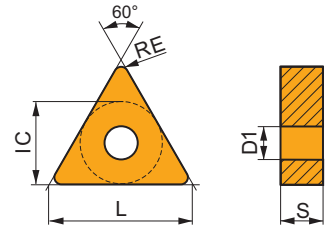
SNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



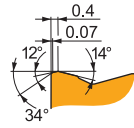
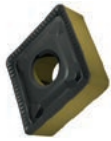
TNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



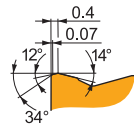
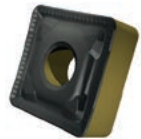
切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



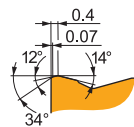
HR チップブレーカは堅牢で、鋼や鋳鉄の重粗加工用に設計されています。わずかにポジのすくい角とネガ/ネガの超広幅ダブルT-ランドが特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。

CNMM 190616E-HR:6630	1.6	85	0.60	10.0	50	0.54	10.0	80	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-HR:6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-HR:T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-HR:T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-HR:T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:6630	2.4	90	0.65	10.0	50	0.59	10.0	85	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:T8345	2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:T9325	2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:T9335	2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:T9415	2.4	120	0.65	10.0	-	-	-	110	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:6630	2.4	85	0.65	14.0	50	0.59	14.0	80	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:6640	2.4	75	0.65	14.0	45	0.59	14.0	70	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T8345	2.4	55	0.65	14.0	30	0.59	14.0	50	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T9315	2.4	110	0.65	14.0	-	-	-	100	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T9325	2.4	100	0.65	14.0	60	0.59	14.0	95	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T9335	2.4	80	0.65	14.0	45	0.59	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T9415	2.4	120	0.65	14.0	-	-	-	110	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-



HR チップブレーカは堅牢で、鋼や鋳鉄の重粗加工用に設計されています。わずかにポジのすくい角とネガ/ネガの超広幅ダブルT-ランドが特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。

SNMM 190616E-HR:6630	1.6	90	0.60	9.0	50	0.54	9.0	85	0.60	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616E-HR:T8345	1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616E-HR:T9325	1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616E-HR:T9335	1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9315	2.4	120	0.65	9.0	-	-	-	110	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9325	2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9335	2.4	90	0.65	9.0	50	0.59	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9415	2.4	130	0.65	9.0	-	-	-	120	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-HR:T8345	1.6	60	0.60	13.0	35	0.54	13.0	55	0.60	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-HR:T9325	1.6	100	0.60	13.0	60	0.54	13.0	95	0.60	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-HR:T9335	1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:6630	2.4	90	0.65	13.0	50	0.59	13.0	85	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:6640	2.4	80	0.65	13.0	45	0.59	13.0	75	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T9415	2.4	125	0.65	13.0	-	-	-	115	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250732E-HR:T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:6630	2.4	90	0.65	13.0	50	0.59	13.0	85	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T9415	2.4	125	0.65	13.0	-	-	-	115	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250932E-HR:T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-



HR チップブレーカは堅牢で、鋼や鋳鉄の重粗加工用に設計されています。わずかにポジのすくい角とネガ/ネガの超広幅ダブルT-ランドが特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。

TNMM 270616E-HR:T9325	1.6	90	0.60	7.0	50	0.54	7.0	85	0.60	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 270616E-HR:T9335	1.6	75	0.60	7.0	45	0.54	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 270624E-HR:T9226	2.4	80	0.65	7.0	45	0.59	7.0	75	0.65	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-

HR2

HR2 チップブレーカは堅牢で、鋼や鋳鉄の重粗加工用に設計されています。ポジのすくい角と安定した超広幅ダブルT-ランドが特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。

PRAMET

923

923 チップブレーカは堅牢で、ステンレス鋼の重粗加工用に設計されています。ポジのすくい角とネガ/安定の超広幅ダブルT-ランドが特徴です。条件により鋼や鋳鉄にも適応します。

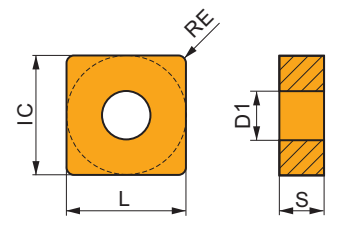
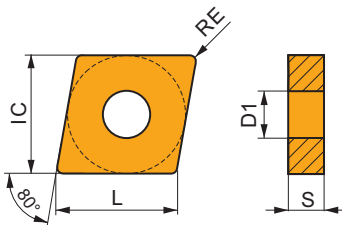
PRAMET

CNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53

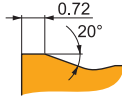
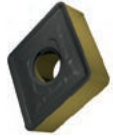
SNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



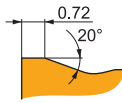
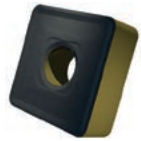
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



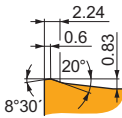
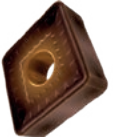
HR2 チップブレイカは堅牢で、鋼や鋳鉄の重粗加工用に設計されています。ポジのすくい角と安定した超広幅ダブルT-ランドが特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。

CNMM 190616-HR2:T9226	1.6	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	80	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616-HR2:T9335	1.6	80	0.65	10.0	45	0.59	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616-HR2:T9415	1.6	115	0.65	10.0	-	-	-	105	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624-HR2:T9226	2.4	80	0.85	10.0	45	0.77	10.0	75	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624-HR2:T9415	2.4	110	0.85	10.0	-	-	-	100	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924-HR2:T9315	2.4	100	0.85	12.0	-	-	-	95	0.85	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924-HR2:T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924-HR2:T9415	2.4	110	0.85	12.0	-	-	-	100	0.85	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-



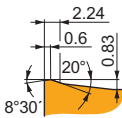
HR2 チップブレイカは堅牢で、鋼や鋳鉄の重粗加工用に設計されています。ポジのすくい角と安定した超広幅ダブルT-ランドが特徴です。条件によりステンレス鋼にも適応します。

SNMM 190616-HR2:T9335	1.6	85	0.65	8.9	50	0.59	8.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616-HR2:T9415	1.6	125	0.65	8.9	-	-	-	115	0.65	8.9	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624-HR2:T9335	2.4	80	0.85	8.9	45	0.77	8.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624-HR2:T9415	2.4	120	0.85	8.9	-	-	-	110	0.85	8.9	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724-HR2:T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724-HR2:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-HR2:T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-HR2:T9315	2.4	105	0.85	11.0	-	-	-	95	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-HR2:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-HR2:T9415	2.4	115	0.85	11.0	-	-	-	105	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250932-HR2:T9335	3.2	75	1.00	11.0	45	0.90	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



923 チップブレイカは堅牢で、ステンレス鋼の重粗加工用に設計されています。ポジのすくい角とネガ/安定の超広幅ダブルT-ランドが特徴です。条件により鋼や鋳鉄にも適応します。

CNMM 250924S-923:T8430	2.4	75	0.85	12.0	40	0.77	12.0	60	0.85	12.0	-	-	-	15	0.60	9.6	-	-
CNMM 250924S-923:T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	-	-	-	-	-	-	15	0.60	9.6	-	-



923 チップブレイカは堅牢で、ステンレス鋼の重粗加工用に設計されています。ポジのすくい角とネガ/安定の超広幅ダブルT-ランドが特徴です。条件により鋼や鋳鉄にも適応します。

SNMM 190616S-923:T8345	1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9	-	-	-	25	0.52	7.1	-	-
SNMM 190616S-923:T8430	1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9	-	-	-	25	0.52	7.1	-	-
SNMM 190616S-923:T9335	1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9	-	-	-	-	-	-	25	0.52	7.1	-	-
SNMM 250724S-923:T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	-	-	-	15	0.60	8.8	-	-
SNMM 250724S-923:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	-	-	-	-	-	-	15	0.60	8.8	-	-
SNMM 250924S-923:T8345	2.4	55	0.85	11.0	30	0.77	11.0	50	0.85	11.0	-	-	-	10	0.60	8.8	-	-
SNMM 250924S-923:T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	-	-	-	15	0.60	8.8	-	-
SNMM 250924S-923:T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	-	-	-	15	0.60	8.8	-	-
SNMM 250924S-923:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	-	-	-	-	-	-	15	0.60	8.8	-	-
SNMM 250924S-923:T9415	2.4	115	0.85	11.0	-	-	-	105	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-

CN

ISO 旋削 – 外径

DCBN(RL) EXT 75° 246	DCKN(RL) EXT 75° 248	DCLN(RL) EXT 95° 249	PCBN(RL) EXT 75° 251
PCKN(RL) EXT 75° 252	PCLN(RL) EXT 95° 253	C.-DCLN(RL) EXT 95° 254	

CN

ISO 旋削 – 重粗加工 – 外径

KHP-CBNR 75° 256	KHP-CBNL 75° 257	KHP-CLNR 95° 257	DKH(RL) 258
--------------------------------	--------------------------------	--------------------------------	---------------------------

CN

ISO 旋削 – 内径

DCLN(RL) INT 95° 259	PCLN(RL) INT 95° 260	C.-DCLN(RL) INT 95° 262
------------------------------------	------------------------------------	---------------------------------------

DN

ISO 旋削 – 外径

<p>DDJN(RL) EXT 93°</p> <p>DN..</p> <p>30°</p> <p>263</p>	<p>PDJN(RL) EXT 93°</p> <p>DN..</p> <p>30°</p> <p>264</p>	<p>PDNN(RL) EXT 62°30'</p> <p>DN..</p> <p>62°30'</p> <p>265</p>	<p>PDXN(RL) EXT 98°</p> <p>DN..</p> <p>22°</p> <p>266</p>
<p>C-DDJN(RL) EXT 93°</p> <p>DN..</p> <p>30°</p> <p>267</p>	<p>C-DDNNN EXT 62.5°</p> <p>DN..</p> <p>62.5°</p> <p>268</p>	<p>C-DDUN(RL) EXT 93°</p> <p>DN..</p> <p>93°</p> <p>269</p>	

DN

ISO 旋削 – 内径

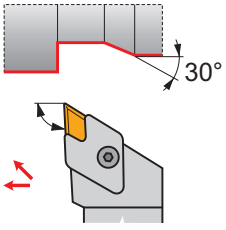
<p>DDUN(RL) INT 93°</p> <p>DN..</p> <p>27°</p> <p>270</p>	<p>PDUN(RL) INT 93°</p> <p>DN..</p> <p>27°</p> <p>271</p>	<p>C-DDUN(RL) INT 93°</p> <p>DN..</p> <p>27°</p> <p>272</p>
------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------

KN

ISO 旋削 – 外径

CKJN(RL) EXT 93°

KN..

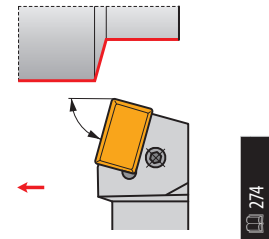


LN

ISO 旋削 – 外径

PLBN(RL) EXT 75°

LN..

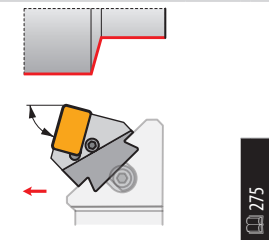


LN

ISO 旋削 – 重粗加工 – 外径

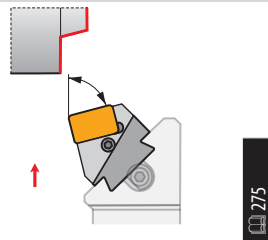
KHP-LBNR 75°

LN..

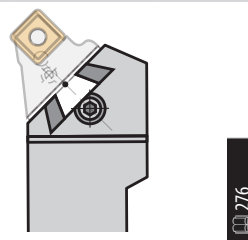


KHP-LBNL 75°

LN..



DKH(RL)

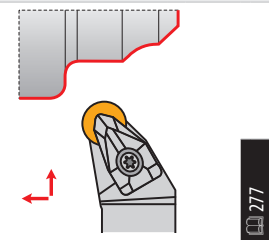


RN

ISO 旋削 – 外径

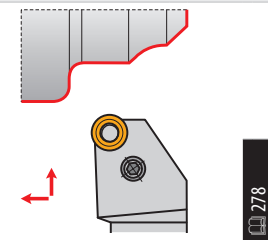
DRSN(RL) EXT

RN..



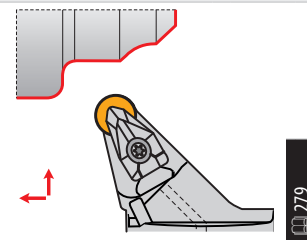
PRSN(RL) EXT

RN..



C.-DRSN(RL) EXT

RN..



SN

ISO 旋削 – 外径

DSBN(RL) EXT 45° <p>SN..</p> <p>280</p>	DSDNN EXT 45° <p>SN..</p> <p>281</p>	DSKN(RL) EXT 75° <p>SN..</p> <p>282</p>	DSSN(RL) EXT 45° <p>SN..</p> <p>283</p>
PSBN(RL) EXT 75° <p>SN..</p> <p>285</p>	PSDNN EXT 45° <p>SN..</p> <p>287</p>	PSKN(RL) EXT 75° <p>SN..</p> <p>288</p>	PSSN(RL) EXT 45° <p>SN..</p> <p>290</p>
C.-DSDNN EXT 45° <p>SN..</p> <p>291</p>	C.-DSKN(RL) EXT 75° <p>SN..</p> <p>292</p>	C.-DSRN(RL) EXT 75° <p>SN..</p> <p>293</p>	C.-DSSN(RL) EXT 45° <p>SN..</p> <p>294</p>

SN

ISO 旋削 – 重粗加工 – 外径

KHP-SBNR 75° <p>SN..</p> <p>295</p>	KHP-SBNL 75° <p>SN..</p> <p>295</p>	KHP-SSNR/L 45° <p>SN..</p> <p>296</p>	DKH(RL) <p>297</p>
-----------------------------------------------	-----------------------------------------------	-------------------------------------------------	------------------------------

SN

ISO 旋削 – 内径

PSKN(RL) INT 75° <p>SN..</p> <p>298</p>

TN

ISO 旋削 - 外径

<p>DTFN(RL) EXT 90°</p> <p>TN..</p> <p>299</p>	<p>DTGN(RL) EXT 90°</p> <p>TN..</p> <p>300</p>	<p>MTJN(RL) EXT 93°</p> <p>TN..</p> <p>22°</p> <p>301</p>	<p>PTFN(RL) EXT 90°</p> <p>TN..</p> <p>302</p>
<p>PTGN(RL) EXT 90°</p> <p>TN..</p> <p>303</p>	<p>PTTN(RL) EXT 60°</p> <p>TN..</p> <p>30°</p> <p>304</p>	<p>C.-DTJN(RL) EXT 93°</p> <p>TN..</p> <p>305</p>	

TN

ISO 旋削 - 内径

<p>DTFN(RL) INT 90°</p> <p>TN..</p> <p>306</p>	<p>PTFN(RL) INT 90°</p> <p>TN..</p> <p>307</p>	<p>C.-DTFN(RL) INT 91°</p> <p>TN..</p> <p>308</p>
-------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------

VN

ISO 旋削 – 外径

DVJN(RL) EXT 93° 	DVPN(RL) EXT 62°30' 	MVJN(RL) EXT 93° 	C.-DVJN(RL) EXT 93°
-----------------------------	--------------------------------	-----------------------------	--------------------------------

VN

ISO 旋削 – 内径

DVUN(RL) INT

WN

ISO 旋削 – 外径

DWLN(RL) EXT 95° 	MWLN(RL) EXT 95° 	PWLN(RL) EXT 95° 	C.-DWLN(RL) EXT 95°
-----------------------------	-----------------------------	-----------------------------	--------------------------------

WN

ISO 旋削 – 内径

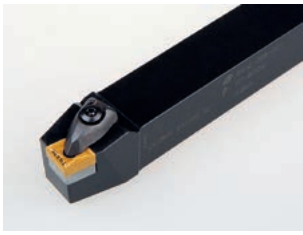
DWLN(RL) INT 95° 	PWLN(RL) INT 95° 	C.-DWLN(RL) INT 95°
-----------------------------	-----------------------------	--------------------------------

DCBN(RL) EXT

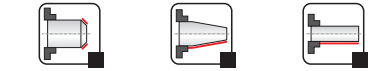
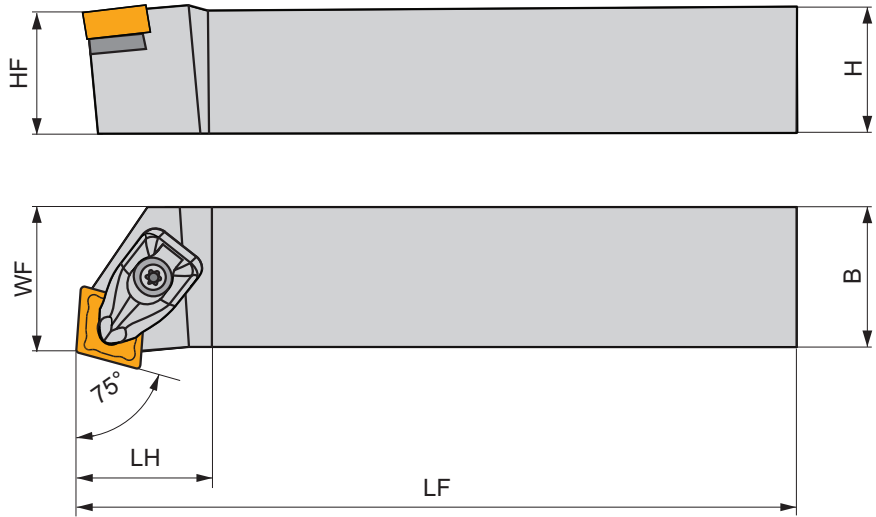
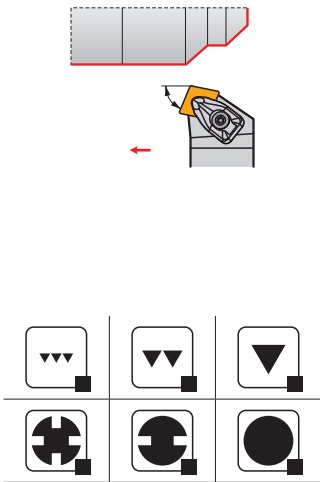
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D







外径ダブルクランプホルダ 75°切込み角 CN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプ75°ツールホルダ。ネガ CN..インサートで段のない長手旋削加工と端面旋削加工、面取り加工に適します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.80	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3225 P 16	32	25	32	22	170	32.0	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
DCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	-	
L	DCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.79	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3225 P 16	32	25	32	22	170	32.0	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	-

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	-	LKT20P

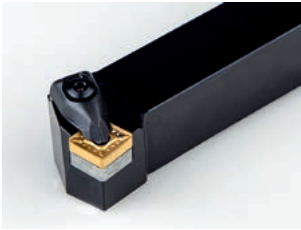
			
AT001a	CN.. 1207..	-	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	-	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

DCKN(RL) EXT

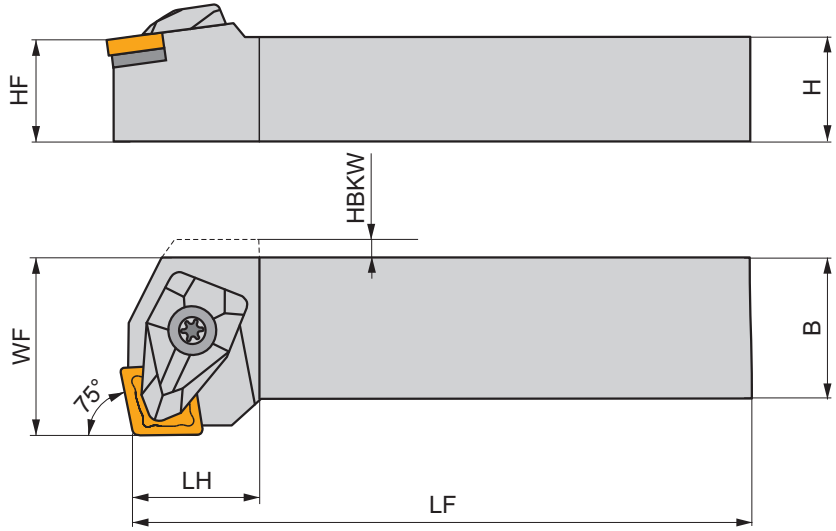
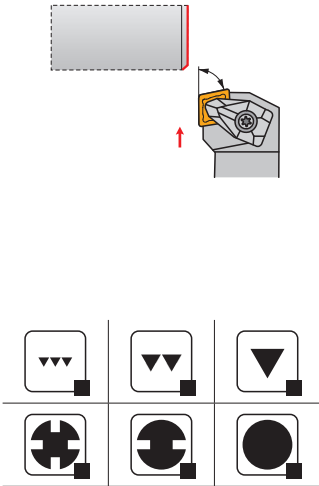
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



外径ダブルクランプホルダ、75°(端面)切込み角 CN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプ75°ツールホルダ。ネガ CN..インサートで端面旋削と時々面取り加工に適
 応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	GI043	DC12	AT001
DCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
DCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.14	GI043	DC12	AT001
DCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	26.0	-	-6	-6	1.46	GI050	DC16	AT005
L DCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
DCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.13	GI043	DC12	AT001
DCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	26.0	-	-6	-6	1.45	GI050	DC16	AT005

GI043													
GI050													

DC12	DCS 12	Nm		DCS 234-01		US 2002-T15P		FLAG T15P/3,5					
DC16	DCS 16	6.4		DCS 234-03		US 2007-T20P		-					LKT20P

AT001a		CN.. 1207..				-							DCS 234-02
AT005a		CN.. 1607..				-							DCS 234-04
AT001b		CER CN.N 1204..				DCS 12C4							-
AT001c		CER CN.A 1204..				DCS 12C2							-

AT005b		CER CN.N 1606..				DCS 16C4							-
AT005c		CER CN.A 1606..				DCS 16C2							-

DCLN(RL) EXT

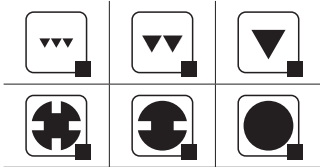
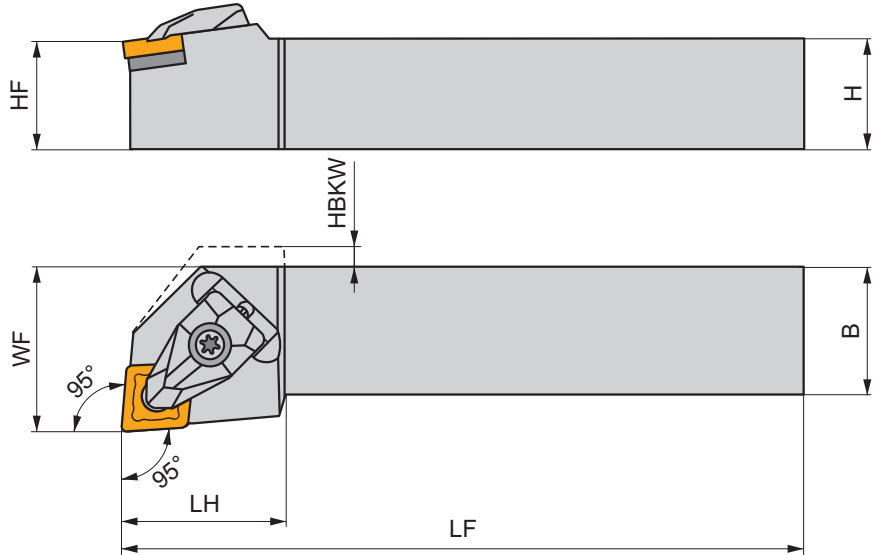
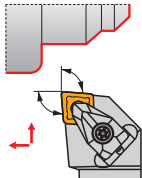
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D












外径ダブルクランプ旋削ホルダ 95°切込み角 CN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプ95°ツールホルダ。長手旋削加工、面取り加工と段付きの端面加工、ネガ CN..インサートを使用します。本体に処理を施した長い工具寿命。







Product	≠	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25.0	-	-6	-6	0.24	GI133	DC09	-
DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25.0	-	-6	-6	0.44	GI133	DC09	-
DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25.0	-	-6	-6	0.77	GI133	DC09	-
DCLNR 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.3	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DC112	AT001
DCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	30.0	-	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30.0	-	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30.0	-	-6	-6	1.07	GI043	DC12	AT001
DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.0	-	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35.0	-	-6	-6	1.13	GI050	DC16	AT005
DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40.0	-	-6	-6	1.40	GI042	DC19	-
DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	-6	3.20	GI042	DC19	-
L DCLNL 1616 H 09	16	16	16	20	100	24.8	-	-6	-6	0.22	GI133	DC09	-
DCLNL 2020 K 09	20	20	20	25	125	24.8	-	-6	-6	0.42	GI133	DC09	-
DCLNL 2525 M 09	25	25	25	32	150	24.8	-	-6	-6	0.76	GI133	DC09	-
DCLNL 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.2	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DC112	AT001
DCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	32.0	-	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32.0	-	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32.0	-	-6	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.0	-	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.0	-	-6	-6	1.10	GI050	DC16	AT005
DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	-	-6	-6	1.41	GI042	DC19	-
DCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	-6	3.26	GI042	DC19	-

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..

	
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

						
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	-
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	-	LKT20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-

			
AT001a	CN.. 1207..	-	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	-	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

PCBN(RL) EXT

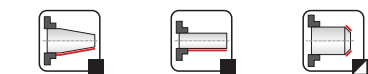
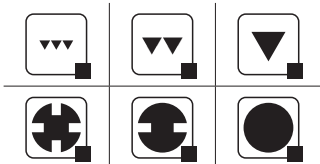
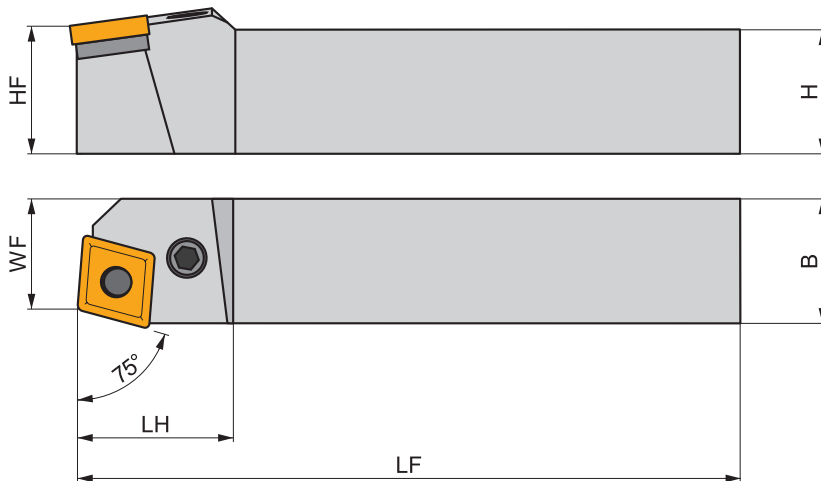
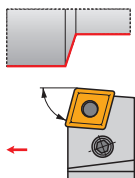
P
M
K
N
S
H

PRAMET

P



外径レバーロックホルダ 75°切込み角 CN..インサート用
 外径右/左勝手レバーロック75°ツールホルダ。外径面取り、テーパ加工と段の無い長手旋削加工に適応しており、ネガCN..インサートを使用します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-5	-6	0.40	GI043	PC01
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36.0	-6	-6	0.74	GI043	PC01
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	34.0	-5	-6	1.34	GI050	PC02
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-5	-6	1.10	GI042	PC03
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45.0	-6	-6	3.05	GI042	PC03
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	41	250	48.0	-5	-6	3.09	GI062	PC04
	PCBNR 5050 T 25	50	50	50	51	300	50.0	-5	-6	5.80	GI062	PC04
L	PCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-5	-6	0.38	GI043	PC01
	PCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-5	-6	0.73	GI043	PC01
	PCBNL 3232 P 16	32	32	32	27	170	34.0	-5	-6	1.25	GI050	PC02
	PCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-5	-6	1.10	GI042	PC03
	PCBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-5	-6	3.10	GI042	PC03
	PCBNL 4040 S 25	40	40	40	41	250	48.0	-5	-6	3.12	GI062	PC04
	PCBNL 5050 T 25	50	50	50	51	300	50.0	-5	-6	5.80	GI062	PC04

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI062	CN.. 2509..

PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	HXK 4
PC04	PCS 625	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	HXK 5

PCKN(RL) EXT

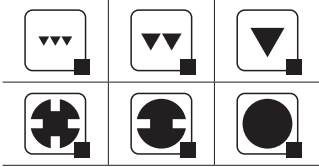
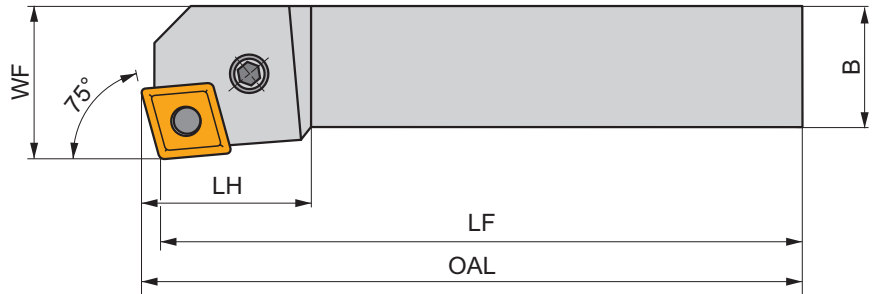
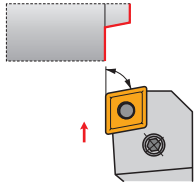
P
M
K
N
S
H

PRAMET

P



外径レバーロックホルダ、75° (端面旋削) 切込み角 CN..インサート用
 外径右/左勝手レバーロック75°ツールホルダ。外径面取り加工と段付き端面加工に適しており、ネガ CN..を使用します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R PCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-5	0.42	GI043	PC01
PCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-5	0.76	GI043	PC01
PCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.42	GI050	PC02
PCKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.40	GI042	PC03
PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-5	3.25	GI042	PC03
L PCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-5	0.42	GI043	PC01
PCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-5	0.77	GI043	PC01
PCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.40	GI050	PC02
PCKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45.0	-6	-6	1.40	GI042	PC03
PCKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-5	3.27	GI042	PC03

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4

PCLN(RL) EXT

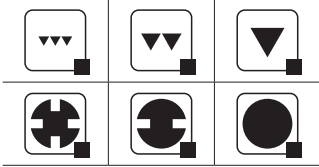
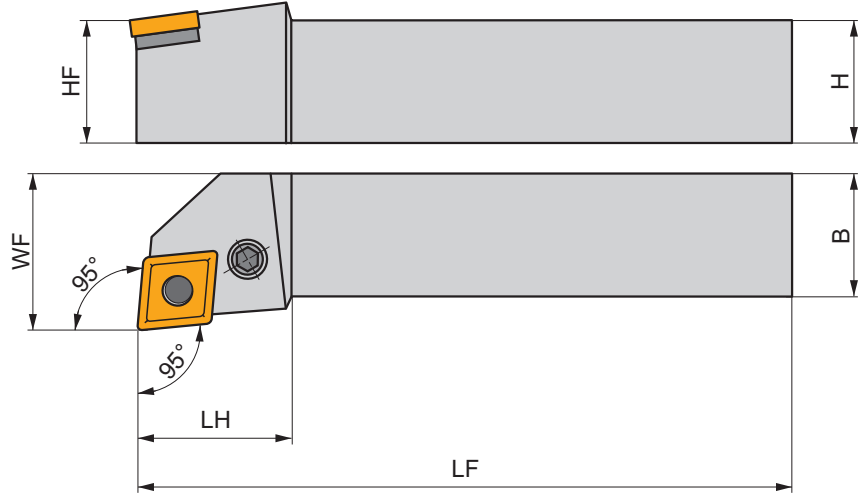
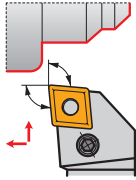
P
M
K
N
S
H

PRAMET

P



外径レバーロック旋削ホルダ 95°切れ刃角 CN..インサート用
 外径右/左勝手レバーロック95°ツールホルダ。ネガ CN..インサートで外径テーパ加工、端面加工、段付き長手旋削加工、面取り加工に適応しています。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI	PC	
R	PCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.42	GI043	PC01
	PCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.68	GI043	PC01
	PCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	28.0	-6	-6	0.98	GI043	PC01
	PCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.09	GI050	PC02
	PCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45.0	-6	-6	1.38	GI042	PC03
	PCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.10	GI042	PC03
	PCLNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.15	GI062	PC04
L	PCLNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	50.0	-6	-6	5.90	GI062	PC04
	PCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.42	GI043	PC01
	PCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.75	GI043	PC01
	PCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	28.0	-6	-6	1.06	GI043	PC01
	PCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.08	GI050	PC02
	PCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	42.0	-6	-6	1.38	GI042	PC03
	PCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.16	GI042	PC03
PCLNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.17	GI062	PC04	
PCLNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	50.0	-6	-6	5.90	GI062	PC04	

GI	Insert
GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI062	CN.. 2509..

PC	PCS	CL	CS	Nm	M	TR	MT	HXK
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	HXK 4
PC04	PCS 625	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	HXK 5

C.-DCLN(RL) EXT

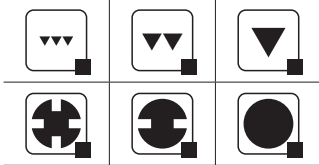
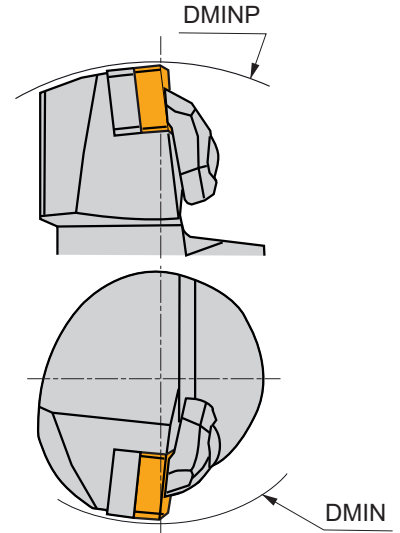
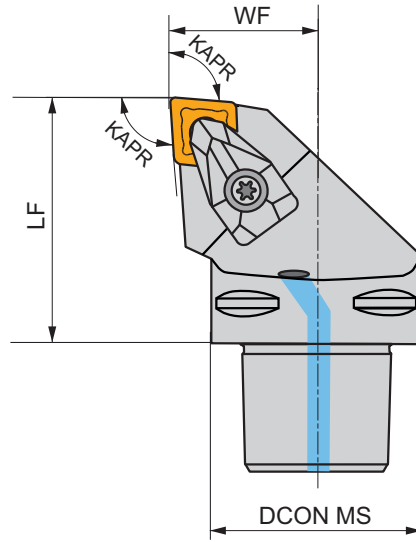
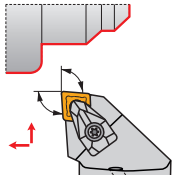
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D















外径PSCクイックチェンジ工具、ダブルクランプ、95°切込み角、CN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプ工具、内部クーラント、95°切込み角でネガ CN..インサートを使用し、長手旋削加工、面取りと段の付いた端面旋削加工に適応します。ポリゴンシャンクカップリング。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)						
R	C3-DCLNR-22045-12	32	60	121	22	45	95	-6	-6	✓	0.25	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNR-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNR-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNR-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	-
L	C4-DCLNL-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNL-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNL-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNL-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNL-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	-
	C8-DCLNL-55080-16	80	125	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI050	C-DC16	AT005
C8-DCLNL-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	-	

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

							
C-DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 045-01
C-DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01
C-DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

			
AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

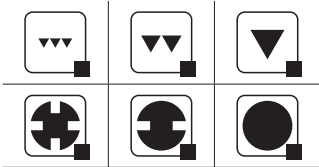
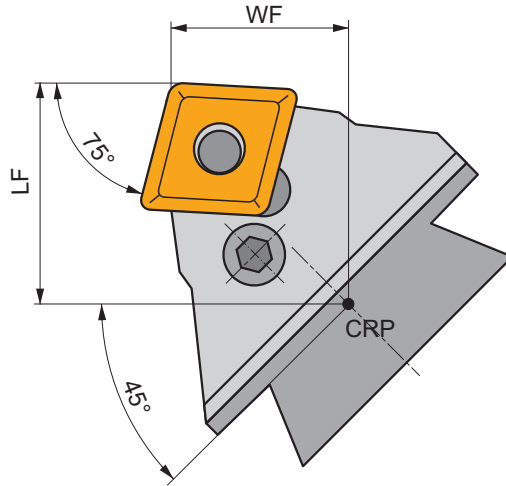
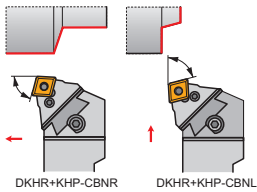
KHP-CBN(RL)



PRAMET



モジュラ式 KHP レバーロック旋削カートリッジ、75°切込み角 CN..インサート用
 ダブテイル右/左勝手レバーロック旋削カートリッジ、75°切込み角。DKHツールホルダシャック取付け
 用。ネガ CN..インサートを使用した、段のない重切削長手加工、端面加工、テーパと面取り旋削加工に
 適応します。ツールホルダのより長い工具寿命のために処理が施されています。



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R KHP-CBNR 25	32	47	-6	-6	1.54	G1062	PC60
L KHP-CBNL 25	32	47	-6	-6	1.56	G1062	PC60

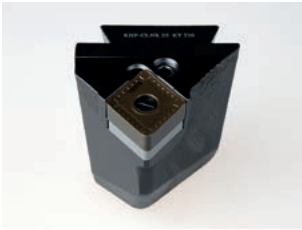
	G1062		CN.. 2509..
--	-------	--	-------------

PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

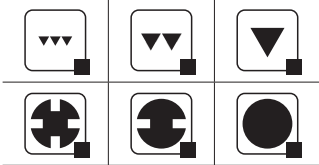
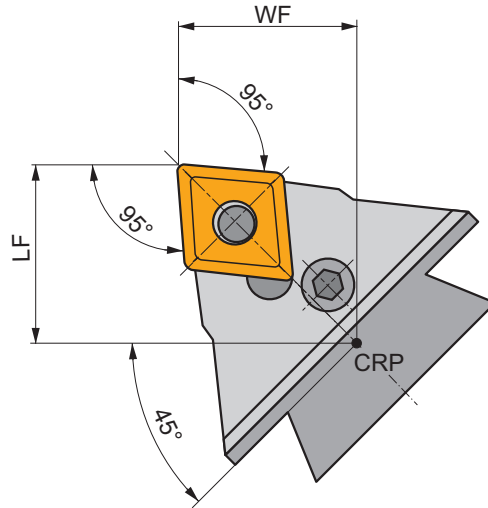
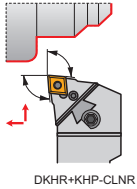
KHP-CLN(RL)



PRAMET



モジュラ式 KHP レバーロック旋削カートリッジ、95°切込み角 CN..インサート用
 ダブテイル右/左勝手レバーロック旋削カートリッジ、95°切込み角。DKHツールホルダシャンク取付け用。ネガ CN..インサートを使用した、段のある重切削長手加工、段のある端面加工、倣い加工、テーパと面取り旋削加工に適応します。ツールホルダのより長い工具寿命のために処理が施されています。



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R KHP-CLNR 19	35	45	-6	-6	1.69	G1042	PC50
KHP-CLNR 25	35	45	-6	-6	1.25	G1062	PC60
L KHP-CLNL 19	35	45	-6	-6	1.30	G1042	PC50
KHP-CLNL 25	35	45	-6	-6	1.25	G1062	PC60

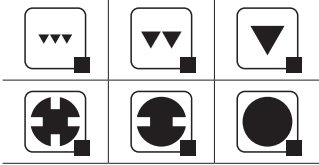
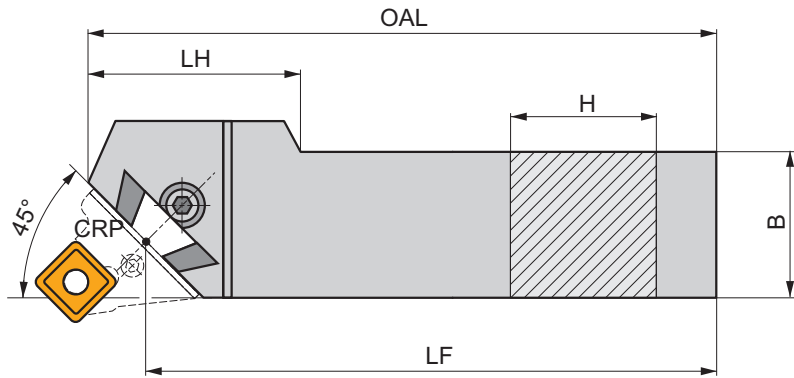
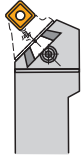
G1042	CN.. 1906..
G1062	CN.. 2509..

PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

DKH(RL)



外径ツールホルダシャンク KHP/KHS 重旋削加工カートリッジ用
 ダブテイル右/左勝手モジュラツールシャンク、KHP/KHSカートリッジ取付け用。重切削旋削加工アプリケーションに適応。本体のより長い工具寿命のために処理が施されています。



Product	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

DCLN(RL) INT

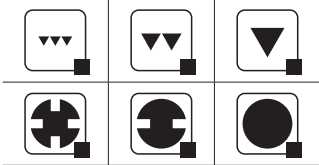
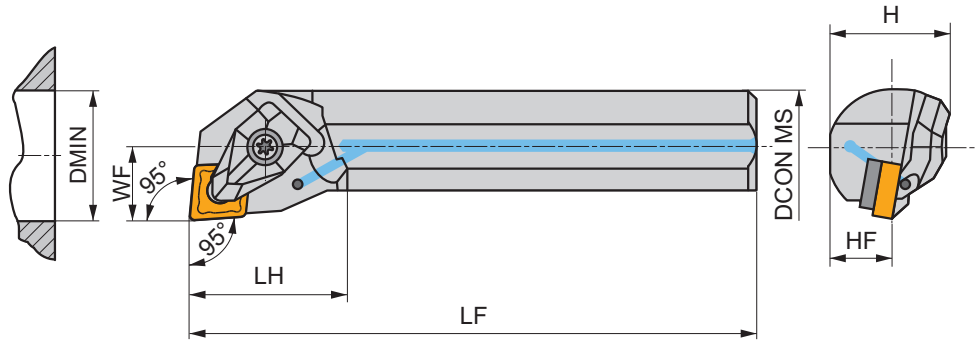
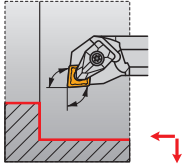
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



内径ダブルクランプボーリングバー 95°切込み角 CN..インサート用
 内径右/左勝手ダブルクランプボーリングバー、内部クーラント、95°切込み角、CN..インサート用。内径テーパ加工と段付き長手旋削加工、面取り旋削加工向け。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)		kg		
R	A25T-DCLNR 09	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-11	-6	✓	0.98	GI133 DC09
	A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI043 DC12
	A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI043 DC12
L	A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32.0	-15	-6	✓	2.56	GI043 DC12
	A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-11	-6	✓	0.99	GI133 DC09
	A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI043 DC12
	A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI043 DC12
A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32.0	-15	-6	✓	2.55	GI043 DC12	

GI043	CN.. 1204..
GI133	CN.. 0903..

DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DC112	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PCLN(RL) INT

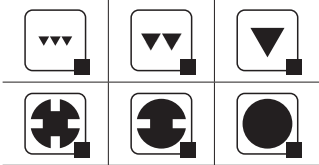
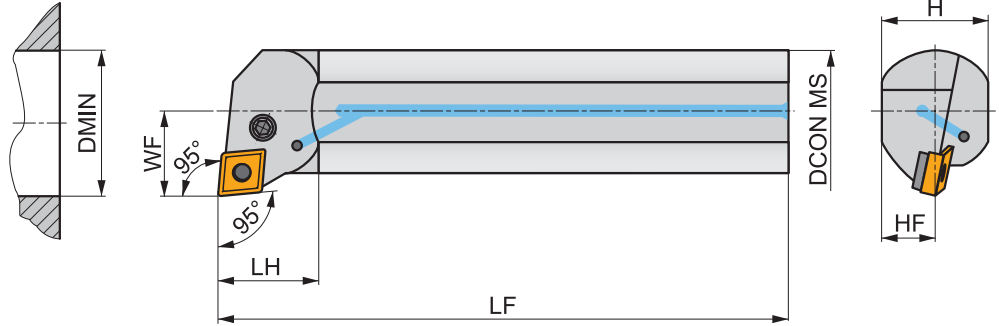
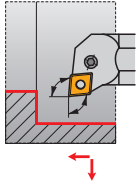
P
M
K
N
S
H

PRAMET

P













内径レバーロックボーリングバー 95°切込み角 CN..インサート用
 内径右/左勝手レバーロックボーリングバー、内部クーラント供給、95°切込み角、CN..インサート。内径
 テーパーと段付き長手旋削加工、面取り旋削加工用。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	-	150	-14	-4	✓	0.22	GI133	PC05
	A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	18	180	-13.5	-5	✓	0.33	GI133	PC05
	A25R-PCLNR 12	25	31	17	23	-	200	-14	-4	-	0.70	GI043	PC06
	A32S-PCLNR 12	32	39	22	30	-	250	-12	-4	✓	1.40	GI043	PC07
	A40T-PCLNR 12	40	48	27	37	-	300	-12	-4	✓	2.40	GI043	PC01
	A40T-PCLNR 16	40	48	27	37	-	300	-12	-4	✓	2.65	GI050	PC02
	A50U-PCLNR 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI050	PC02
	A60V-PCLNR 16	60	80	43	57	-	400	-12	-4	✓	8.70	GI050	PC02
	A50U-PCLNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC08
	A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	-	400	-11	-6	✓	8.22	GI042	PC08
L	A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	-	150	-14	-4	✓	0.20	GI133	PC05
	A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	-	180	-13	-4	-	0.34	GI133	PC05
	A25R-PCLNL 12	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.65	GI043	PC06
	A32S-PCLNL 12	32	39	22	30	-	250	-12	-4	✓	1.40	GI043	PC07
	A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC01
	A40T-PCLNL 16	40	48	27	37	-	300	-12	-4	✓	2.58	GI050	PC02
	A50U-PCLNL 16	50	61	35	47	-	350	-12	-4	✓	4.95	GI050	PC02
	A60V-PCLNL 16	60	80	43	57	-	400	-12	-4	✓	8.70	GI050	PC02

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

										
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3	
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3	
PC05	–	CL 005	CS 605	1.4	M 5x1	12	–	–	HXK 2	
PC07	PCS 612	CL 312	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3	
PC06	–	CL 212	CS 626	2.0	M 6x1	13.4	–	–	HXK 2.5	
PC08	PCS 619	CL 219	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 29	MT 06	HXK 4	

C.-DCLN(RL) INT

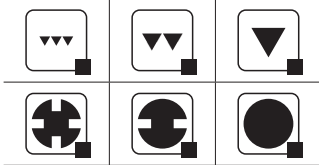
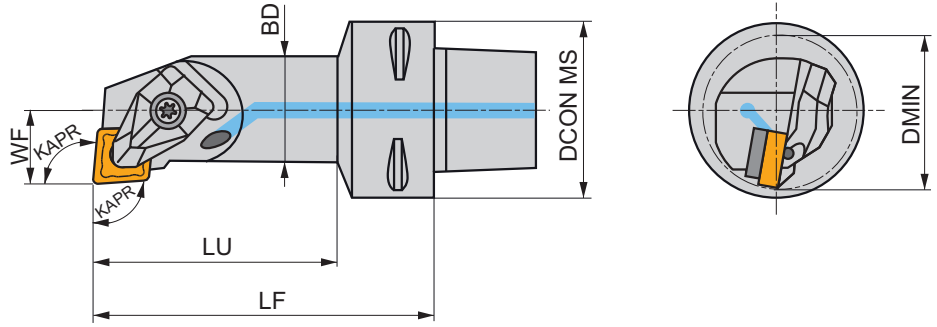
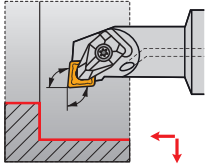
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



内径PSCクイックチェンジ工具、ダブルクランプ、95°切込み角 CN..インサート用
 内径右/左勝手ダブルクランプ工具、内部クーラント、95°切込み角、ネガ CN..インサート用。内径旋削加工アプリケーションの幅広いレンジ適用し、最小径φ25mm。長さが選べるポリゴンシャンクカップリング。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R	C4-DCLNR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-14	-6	✓	0.43	GI133	DC09
	C4-DCLNR-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
	C5-DCLNR-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12
	C6-DCLNR-17100-12	63	32	17	100	72	25	95	-12	-6	✓	1.15	GI043	DCI12
	C6-DCLNR-27140-16	63	50	27	140	114	40	95	-16	-6	✓	1.81	GI050	DC16
L	C4-DCLNL-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
	C5-DCLNL-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12

GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	-
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-

DDJN(RL) EXT

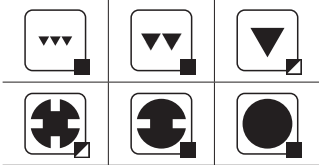
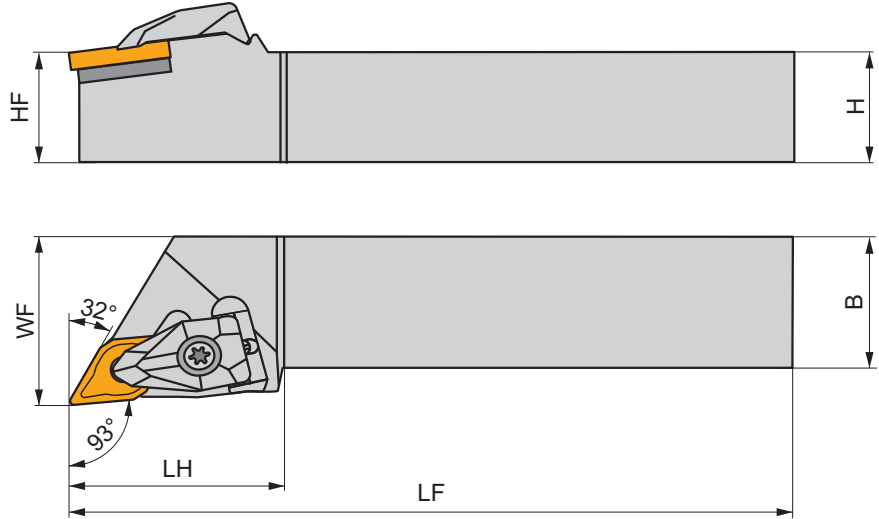
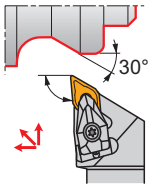
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



外径ダブルクランプ旋削ホルダ 93°切込み角 DN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプツールホルダ、93°切込み角。ネガ DN..インサートで段付きの長手旋削加工、倣い加工、面取り加工と端面加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI046	DD11	AT002
R DDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.41	GI046	DD11	-
DDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.74	GI046	DD11	-
DDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
DDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
DDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.07	GI044	DD154	AT002
DDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.33	GI044	DD154	AT002
L DDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.42	GI046	DD11	-
DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.74	GI046	DD11	-
DDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
DDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
DDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.01	GI044	DD154	AT002
DDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.34	GI044	DD154	AT002

GI044	DN.. 1504..
GI046	DN.. 1104..

DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	-	DCS 12C4
AT002c	CER DN.A 1506..	-	DCS 12C2

PDJN(RL) EXT

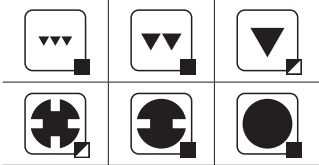
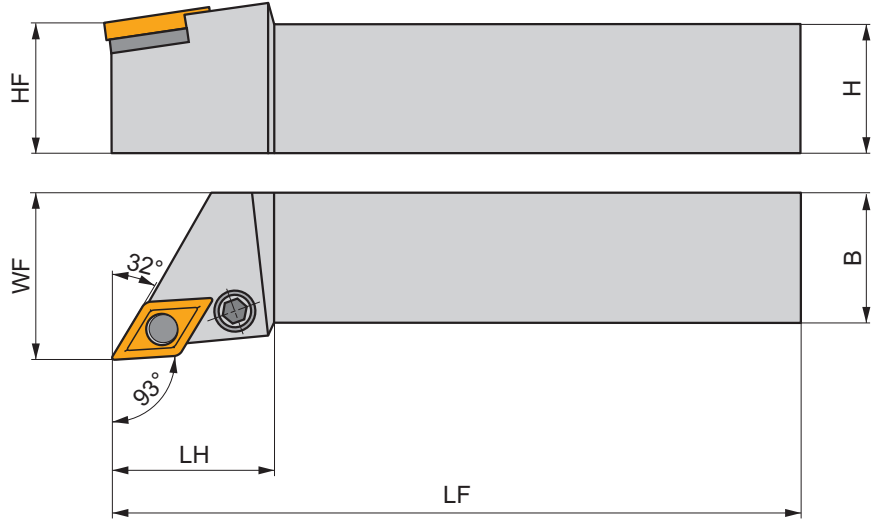
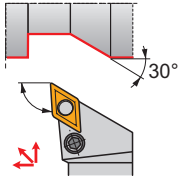
P
M
K
N
S
H

PRAMET

P



外径レバーロック旋削ホルダ 93°切れ刃角 DN..インサート
 外径右/左勝手レバーロックツールホルダ、93°切込み角。ネガ DN..インサートで段付き長手旋削加工、30°までの微い旋削加工と面取り加工に適応しています。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R PDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	28.0	-7	-6	0.40	GI046	PD02
PDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	28.0	-7	-6	0.73	GI046	PD02
PDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	34.0	-7	-6	0.39	GI044	PD01
PDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-7	-6	0.73	GI044	PD01
PDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-7	-6	1.04	GI044	PD01
PDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	34.0	-7	-6	1.30	GI044	PD01
L PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	28.0	-7	-6	0.40	GI046	PD02
PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	28.0	-7	-6	0.73	GI046	PD02
PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40.0	-6	-6	0.42	GI044	PD01
PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-7	-6	0.73	GI044	PD01
PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-7	-6	0.98	GI044	PD01
PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	34.0	-7	-6	1.30	GI044	PD01

	GI044	DN.. 1506..
	GI046	DN.. 1104..

PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3
PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5

PDNN(RL) EXT

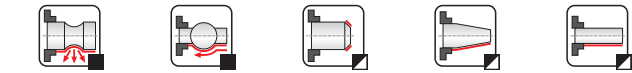
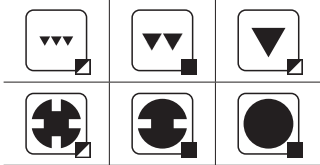
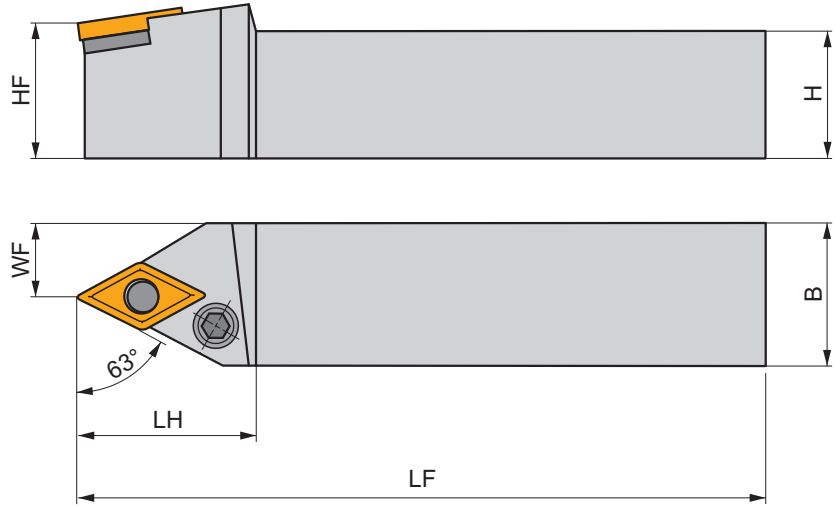
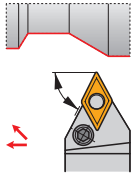
P
M
K
N
S
H

PRAMET

P



外径レバーロック旋削加工ホルダ 63°切込み角 DN..インサート用
 外径右/左勝手レバーロック切込み角63°(ニュートラル)ツールホルダ。ネガ DN..インサートで段の無い長手旋削加工、テーパ、倣い、面取り旋削加工に適応しています。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R PDNNR 2020 K 11	20	20	20	10	125	28.0	-6	-6	0.37	GI046	PD02
PDNNR 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	25.0	-6	-6	0.60	GI046	PD02
PDNNR 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	34.0	-6	-6	0.69	GI044	PD01
PDNNR 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	34.0	-6	-6	1.00	GI044	PD01
L PDNNL 2020 K 11	20	20	20	10	125	28.0	-6	-6	0.40	GI046	PD02
PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	25.0	-6	-6	0.60	GI046	PD02
PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	34.0	-6	-6	0.07	GI044	PD01
PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	34.0	-6	-6	1.00	GI044	PD01

	GI044	DN.. 1506..
	GI046	DN.. 1104..

PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3
PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5

PDXN(RL) EXT

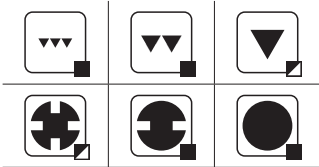
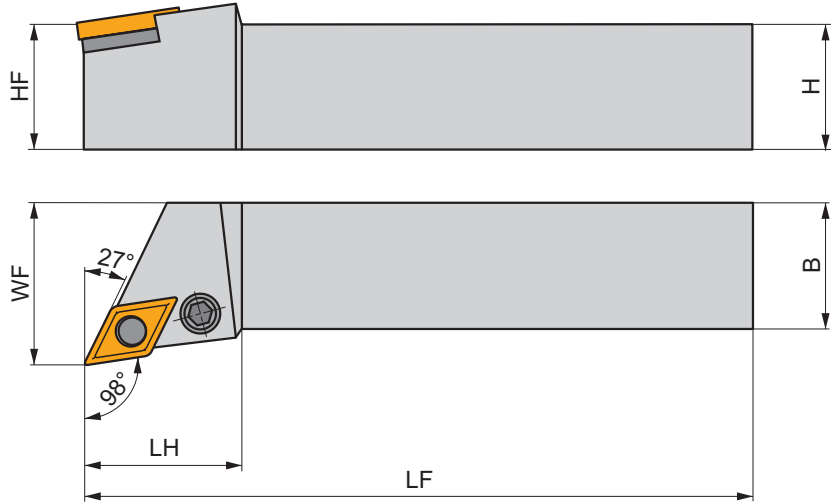
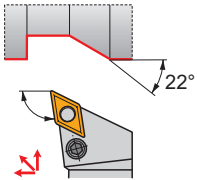
P
M
K
N
S
H

PRAMET

P



外径レバーロック旋削ホルダ 98°切込み角 DN..インサート用
 外径右/左勝手レバーロックツールホルダ. 98°切込み角. ネガ DN..インサートでテーパ、段付き長手旋削加工、22°までの微い旋削加工と面取り加工に適応しています。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R PDXNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40.0	-6	-6	0.38	GI044	PD01
PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40.0	-6	-6	0.73	GI044	PD01
PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-8	-3	0.80	GI044	PD01
L PDXNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	34.0	-8	-3	0.40	GI044	PD01
PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-8	-3	0.71	GI044	PD01
PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-8	-3	0.95	GI044	PD01

GI044
 DN.. 1506..

PD01
 PDS 715
 CL 415
 CS 638
 3.0 Nm
 M 8x1
 21.1
 TR 12
 MT 05
 HXK 3

C-DDJN(RL) EXT

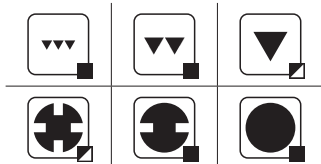
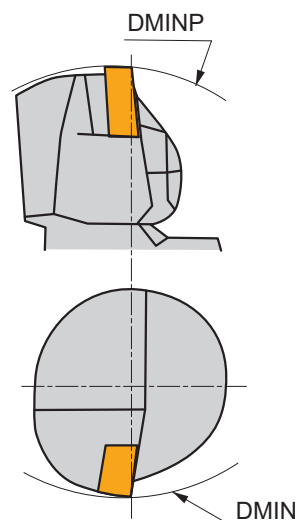
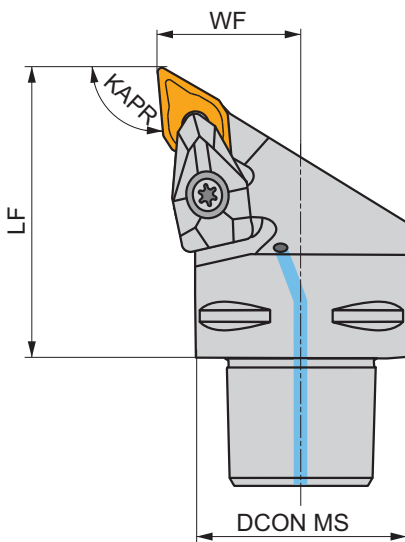
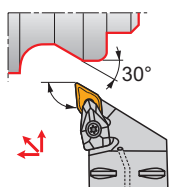
P M K N S H

PRAMET

D



外径PSCクイックチェンジ工具、ダブルクランプ、93°切込み角 DN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプ工具、内部クーラント、93°切込み角、ネガ DN..インサートでテーパと段付きの長手旋削加工、倣いと面取り加工に適応します。ポリゴンシャンクカップリング。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R C4-DDJNR-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.38	GI046	C-DD11	-
C4-DDJNR-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
C5-DDJNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDJNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002
L C4-DDJNL-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.39	GI046	C-DD11	-
C4-DDJNL-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
C5-DDJNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDJNL-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002

	GI044	DN.. 1506..
	GI046	DN.. 1104..

C-DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DD154-1	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01
C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

C.-DDNNN EXT

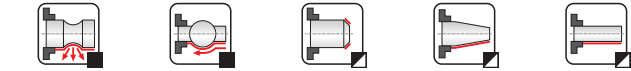
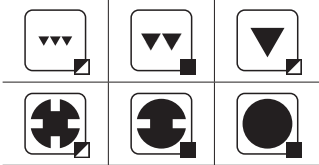
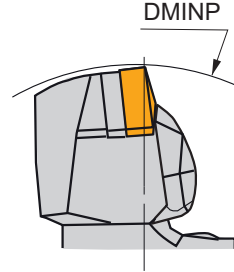
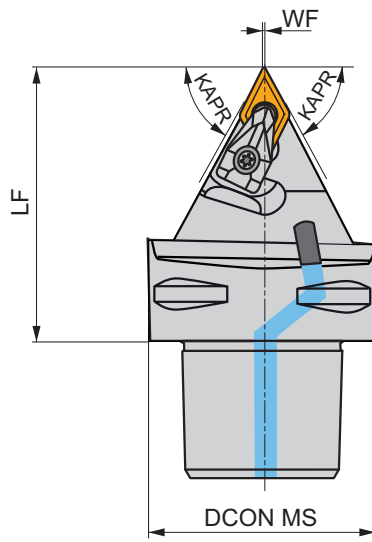
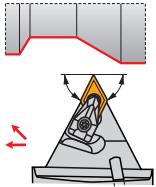
P M K N S H

PRAMET

D



外径PSCクイックチェンジ工具、ダブルクランプ、62.5°切込み角 DN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプ工具、内部クーラント、62.5°切込み角、ネガ DN..インサートでテーパと段のない長手旋削加工、倣いと面取り加工に適応します。ポリゴンシャンクカップリング。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
N C5-DDNNN-00060-15	50	165	0.5	60	62.5	-9	-5	✓	0.62	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDNNN-00065-15	63	190	0.5	65	62.5	-9	-5	✓	1.06	GI044	C-DD154-2	AT002

	GI044		DN.. 1506..
--	-------	--	-------------

	C-DD154-2		DCS 12		3.9		DDS 266-02		US 2002-T15P		FLAG T15P/3,5		CN 045-01
--	-----------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------	--	-----------

	AT002a		DN.. 1504..		-		DDS 266-01
AT002b	AT002b	CER DN.N 1506..	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-	-	-
AT002c	AT002c	CER DN.A 1506..	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-	-	-
AT002d	AT002d	CER DN.N 1504..	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	-	DDS 266-01	DDS 266-01
AT002e	AT002e	CER DN.A 1504..	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	-	DDS 266-01	DDS 266-01

C.-DDUN(RL) EXT

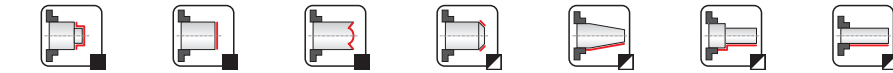
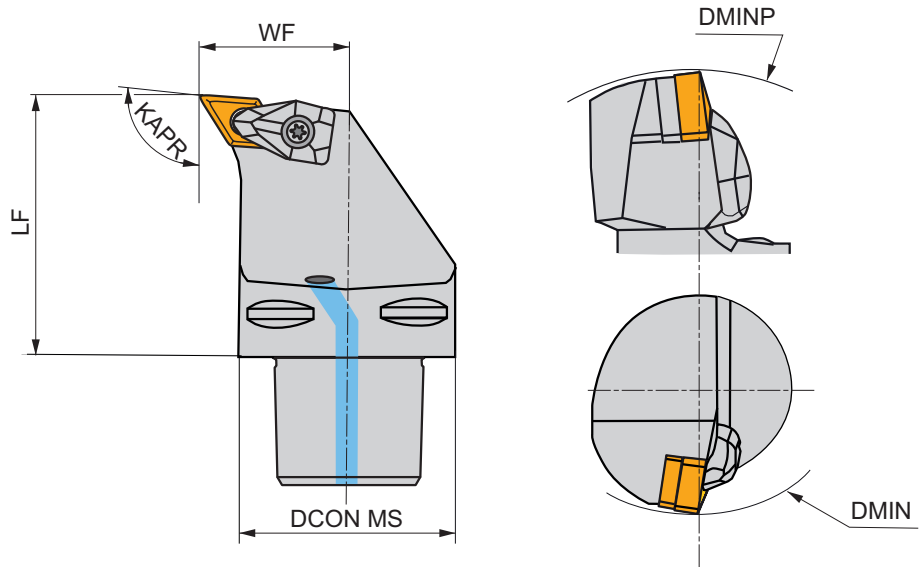
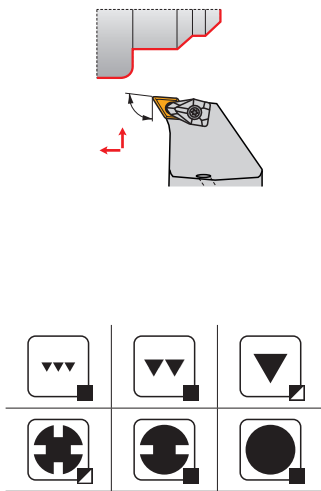
P M K N S H

PRAMET

D



外径PSCクイックチェンジ工具、ダブルクランプ、93°(端面)切込み角、DN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプ工具、内部クーラント、93°切り込み角、ネガ DN..インサートで、段付きの
 端面旋削加工、端面微い旋削加工、テーパ旋削、長手旋削加工と面取り加工。ポリゴンシャンクカップリ
 ング。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
R C5-DDUNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002
C6-DDUNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.39	GI044	C-DD154-3	AT002
L C5-DDUNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002

	GI044		DN.. 1506..
--	-------	--	-------------

C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

DDUN(RL) INT

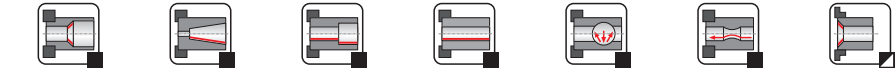
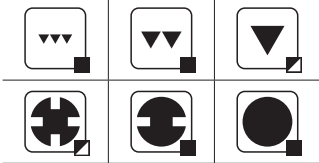
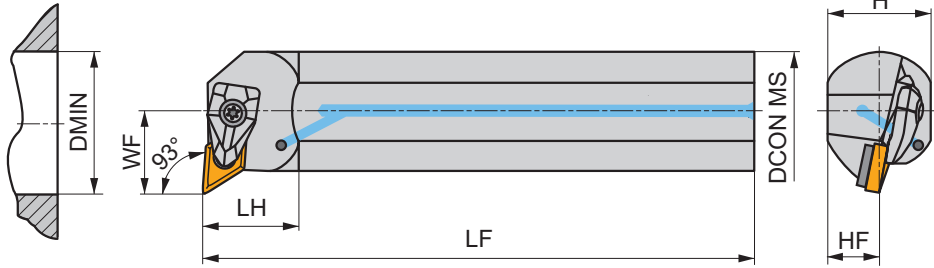
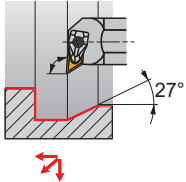
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



内径ダブルクランプボーリングバー 93°切込み角 DN..インサート用
 内径右/左勝手ダブルクランプボーリングバー、内部クーラント、93°切込み角、DN..インサート用。内径旋削加工アプリケーションの幅広いレンジで、27度までの微い旋削加工に対応します。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	-
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.58	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.23	GI044	DD154	AT002
L A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	-
A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

	GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..	

DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-

PDUN(RL) INT

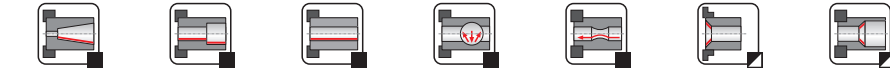
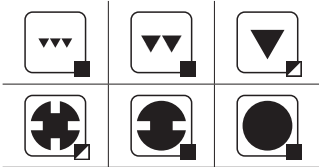
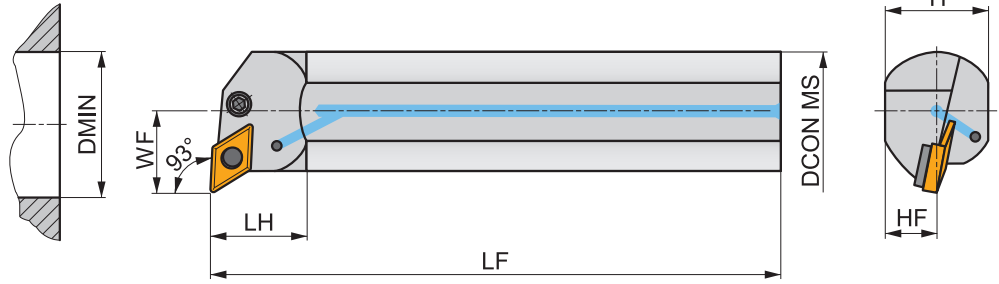
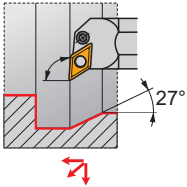
P **M** **K** **N** **S** **H**

PRAMET

P



内径レバーロックボーリングバー 93°切込み角 DN..インサート用
 内径右/左勝手レバーロックボーリングバー、内部クーラント供給、93°切込み角、DN..インサート用。内径旋削アプリケーションの幅広いレンジ向け、27°までの微い旋削加工に対応。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A25R-PDUNR 11	25	31	17	23	-	200	-14	-5	✓	0.70	GI046	PD02
	A32S-PDUNR 11	32	39	22	30	-	250	-14	-5	✓	1.42	GI046	PD02
	A32S-PDUNR 15	32	39	22	30	-	250	-14	-4	✓	1.44	GI097	PD04
	A40T-PDUNR 15	40	48	27	37	-	300	-11	-6	✓	2.40	GI097	PD03
	A50U-PDUNR 15	50	61	35	47	-	350	-14	-4	✓	4.95	GI097	PD03
	A60V-PDUNR 15	60	80	43	57	-	400	-14	-4	✓	8.22	GI097	PD03
L	A25R-PDUNL 11	25	31	17	23	-	200	-14	-5	✓	0.70	GI046	PD02
	A32S-PDUNL 11	32	39	22	30	-	250	-14	-5	✓	1.42	GI046	PD02
	A32S-PDUNL 15	32	39	22	30	-	250	-14	-4	✓	1.44	GI097	PD04
	A40T-PDUNL 15	40	48	27	37	-	300	-11	-6	✓	2.56	GI097	PD03
	A60V-PDUNL 15	60	80	43	57	-	400	-14	-4	✓	8.16	GI097	PD03

GI044		DN.. 1506..
GI046		DN.. 1104..

PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5	-	-
PD03	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3	PDS 725	TR 35
PD04	PDS 715	CL 415	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3	PDS 725	TR 35

C.-DDUN(RL) INT

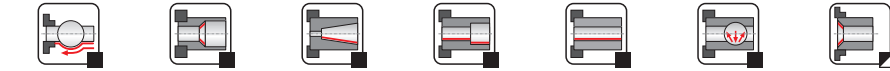
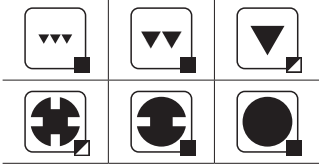
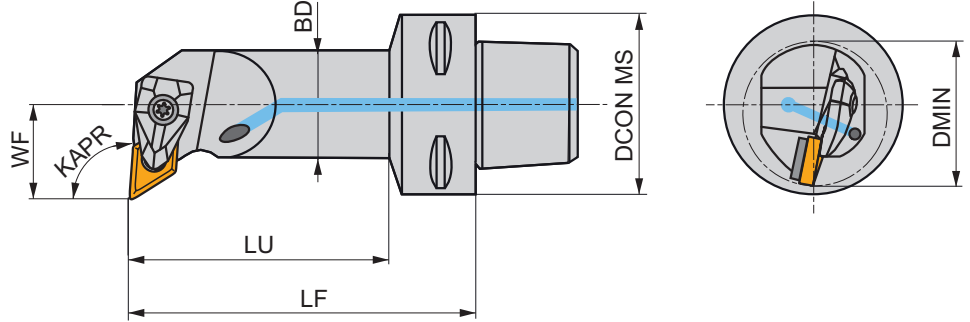
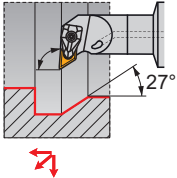
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



内径PSCクイックチェンジ工具、ダブルクランプ、93°切込み角、DN..インサート用
 内径右/左勝手ダブルクランプ工具、内部クーラント、93°切込み角、DN..インサートによる内径旋削加工
 向けアプリケーションで27°までの微い加工も含まれます、最小内径Ø32mm。ポリゴンシャンクカップリ
 ング。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R C4-DDUNR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11
L C4-DDUNL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11

	GI046		DN.. 1104..
--	-------	--	-------------

	DD11		DCS 09		1.7		DDS 267-01		US 2004-T09P		FLAG T09P
--	------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	-----------

CKJN(RL) EXT

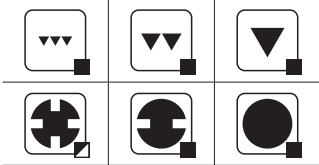
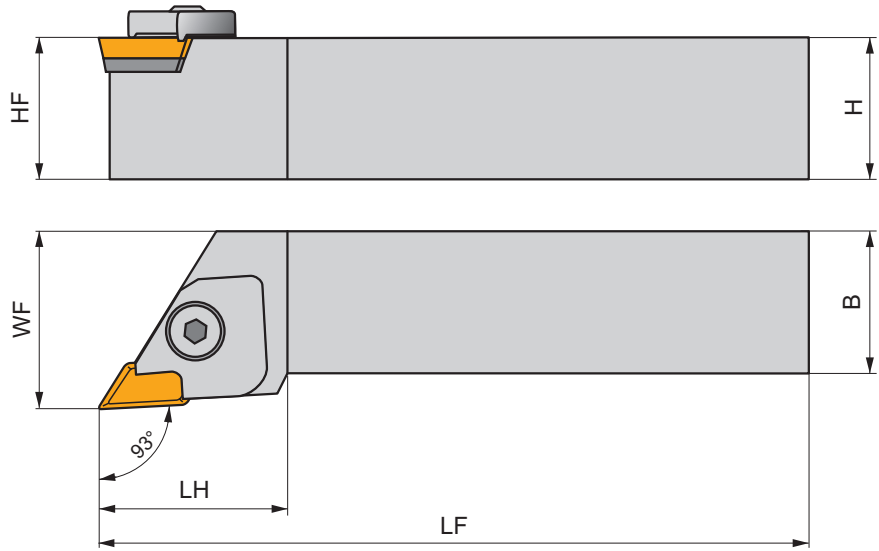
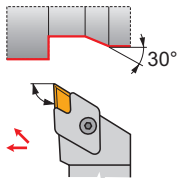
P
M
K
N
S
H

PRAMET

C



外径トップクランプ旋削ホルダ 93°切込み角 KN..インサート用
 外径右/左勝手トップクランプツールホルダ、93°切込み角。テーパ加工、段付き長手旋削加工、30°までの微い旋削加工、ネガ KN..インサートによる面取り加工に適應しています。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R CKJNR 2020 K 16	20	20	20	30	125	34.0	1	-5	0.40	GI066	R1
CKJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	1	-5	0.70	GI066	R
CKJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	1	-5	1.06	GI066	R
L CKJNL 2020 K 16	20	20	20	30	125	34.0	1	-5	0.42	GI067	L1
CKJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	1	-5	0.74	GI067	L
CKJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	1	-5	1.06	GI067	L

	Material
GI066	KN.X 1604...R
GI067	KN.X 1604...L

L	KNN 190412L	NT 03	-	UP 26	US 83	6.0	-	-	PR 07	K 23	HXK 4
L1	KNN 190412L	NT 03	-	UP 26	US 83	6.0	-	-	PR 07	K 22	HXK 4
R1	KNN 190412R	NT 03	UP 25	-	US 83	6.0	-	-	PR 07	K 22	HXK 4

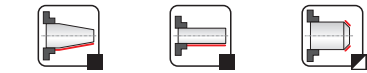
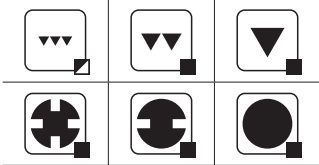
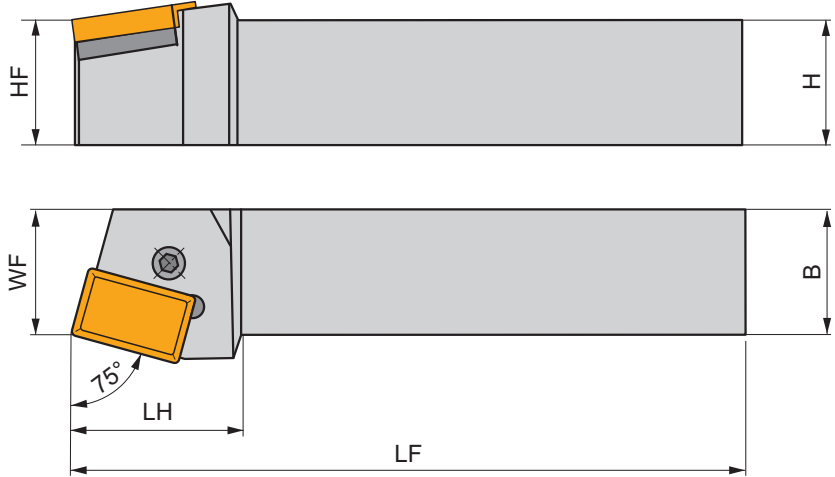
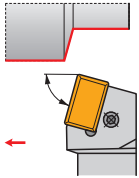
PLBN(RL) EXT



PRAMET



外径レバーロック重旋削加工ホルダ、75°切込み角 LNUXインサート用
 外径右/左勝手レバーロックツールホルダ、75°切込み角の重切削加工用。ネガ LN..インサートを使用した段のない長手旋削加工、テーパと面取り旋削加工に適応しています。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R PLBNR 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64.0	-6	-6	13.00	G102	PL71
PLBNR 6060 V 50	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	12.75	G145	PL72
PLBNR 6060 V 50-2	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	11.60	G1291	PL73
L PLBNL 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64.0	-6	-6	11.14	G102	PL71
PLBNL 6060 V 50	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	13.09	G145	PL72

G102	LNUX 40...
G145	LNUX 50...
G1291	LNMX 50...

PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	-	-
PL72	LNX 500632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	-	-
PL73	LNX 500432P	-	-	-	-	-	-	-	-	UP 1515A-T15P	SDRT15P

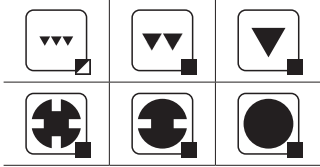
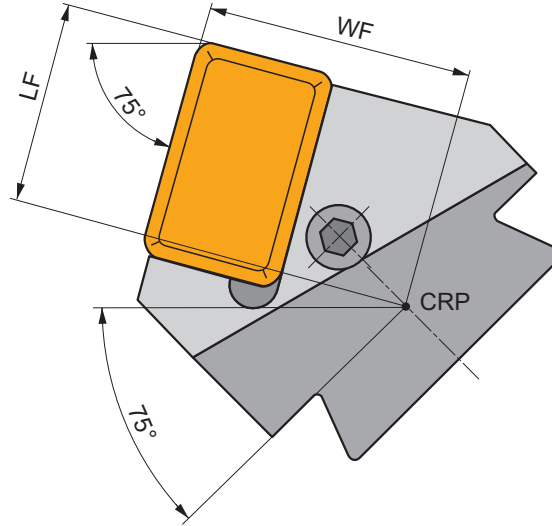
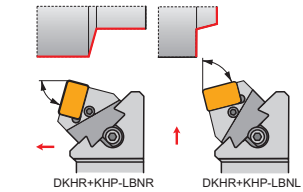
KHP-LBN(RL)



PRAMET



モジュラ式 KHP レバーロック旋削カートリッジ、75°切込み角 LNUXインサート用
 ダブテイル右/左勝手レバーロック旋削カートリッジ、75°切込み角。DKHツールホルダシャック取付け用。ネガ LNUXインサートを使用した、段のない重切削長手加工、テーパと面取り旋削加工に適します。ツールホルダのより長い工具寿命のために処理が施されています。



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
L KHP-LBNR 40-A	48	36	-6	-6	1.50	G102	PL71
KHP-LBNL 40-A	48	36	-6	-6	1.47	G102	PL71

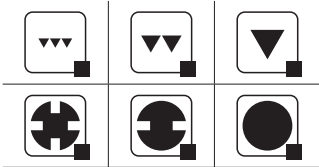
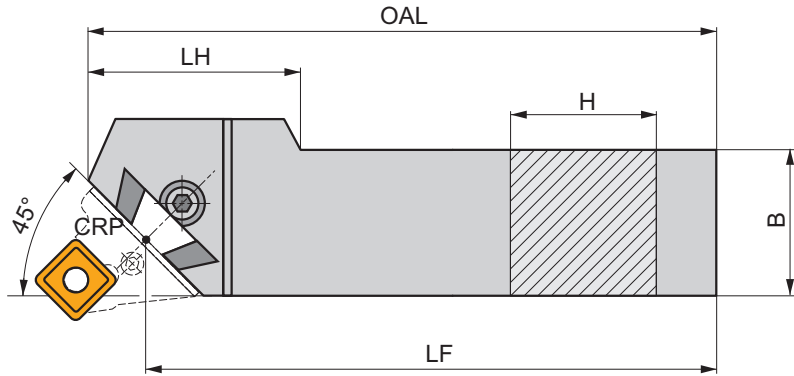
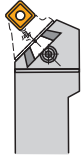
G102	LNUX 40...

PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

DKH(RL)



外径ツールホルダシャンク KHP/KHS 重旋削加工カートリッジ用
 ダブテイル右/左勝手モジュラツールシャンク、KHP/KHSカートリッジ取付け用。重切削旋削加工アプリケーションに適応。本体のより長い工具寿命のために処理が施されています。



Product	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

DRSN(RL) EXT

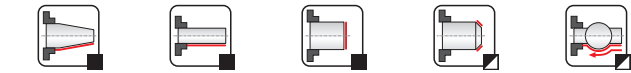
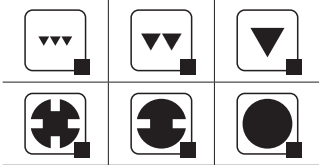
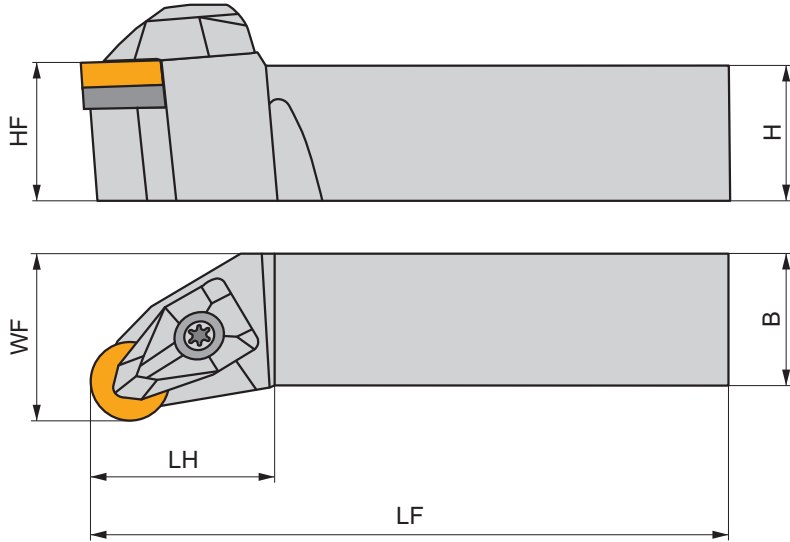
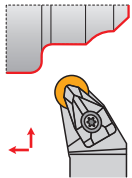
P **M** **K** **H**

PRAMET

D



外径ダブルクランプホルダ RN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプツールホルダ。ネガ丸駒 RN..インサート、段の無い長手旋削加工、微い旋削加工、テーパと面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R DRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	GI083	DR12
L DRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	GI083	DR12

GI083	RN.. 120400

DR12	DCS 12	3.9	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

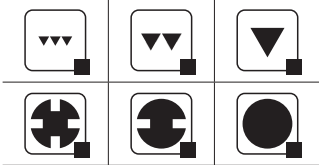
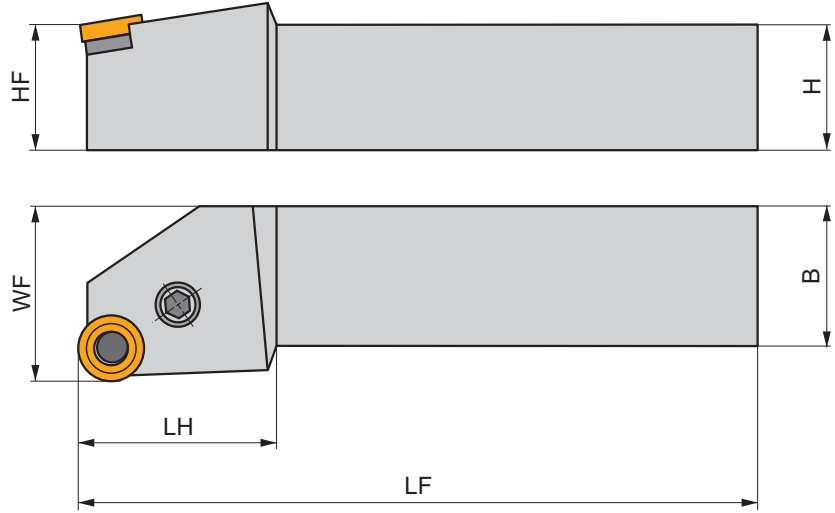
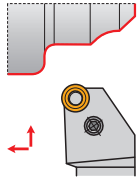
PRSN(RL) EXT



PRAMET



外径レバーロックホルダ RN..インサート用
 外径右/左勝手レバーロックツールホルダ。ネガ丸駒 RN..インサート、長手旋削加工、90°までの微い旋削加工と面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R PRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.68	GI083	PR05
PRSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.00	GI105	PR06
PRSNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	2.49	GI106	PR07
L PRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.74	GI083	PR05
PRSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.00	GI105	PR06
PRSNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	2.49	GI106	PR07

GI083	RN.. 120400
GI105	RN.. 150600
GI106	RN.. 190600

PR05	PRS 912	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PR06	PRS 915	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PR07	PRS 919	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4

C.-DRSN(RL) EXT

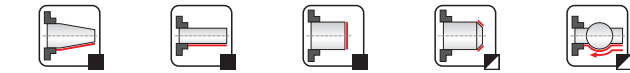
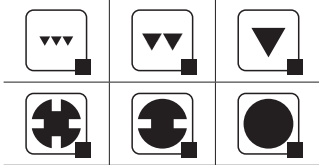
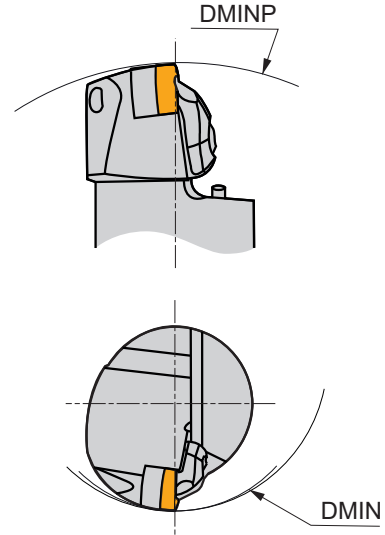
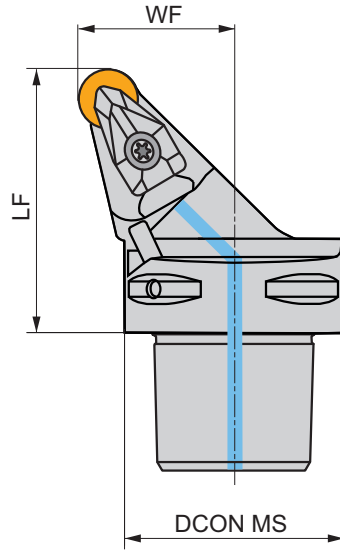
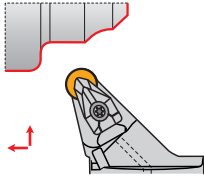
P **M** **K** **H**

PRAMET

D



外径PSCクイックチェンジ工具、ダブルクランプ RN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプ工具、内部クーラント、ネガ丸駒 RN..インサート、段の無い長手旋削加工、倣い旋削加工、テーパと面取り旋削加工に適合。ポリゴンシャンクカップリング。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAM0 (°)		kg			
R C6-DRSNR-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.11	GI083	C-DR12	-
L C6-DRSNL-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.10	GI083	C-DR12	-

	GI083		RN.. 120400
--	-------	--	-------------

	C-DR12		DCS 12		3.9		DRS 155-02		US 2002-T15P		FLAG T15P/3,5		CN 045-01
--	--------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------	--	-----------

DSBN(RL) EXT

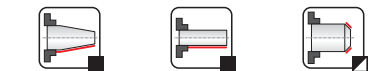
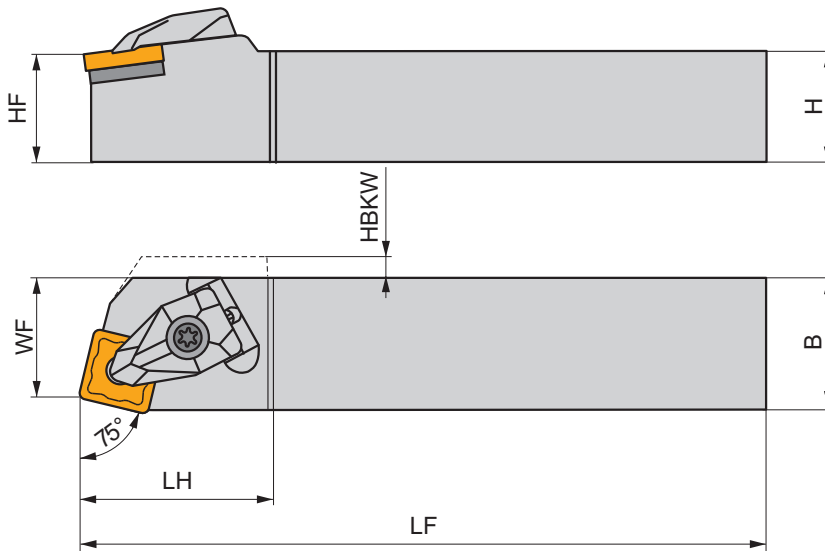
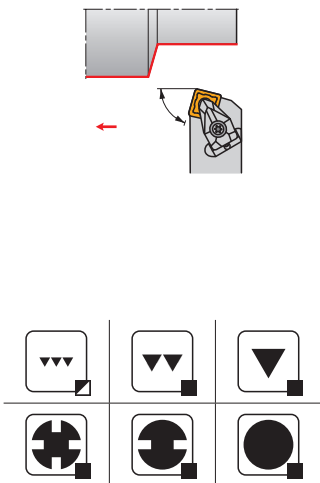
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



外径ダブルクランプホルダ 75°切込み角 SN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプツールホルダ、75°切込み角。ネガ SN..インサートで段のない長手旋削加工、テーパと面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg	GI029	DS12	AT003
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)		GI082	DS15	AT006
R DSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	-	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
DSBNR 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
DSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.07	GI082	DS15	AT006
DSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	-	-6	-6	1.38	GI026	DS19	-
DSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	-	-6	-6	3.14	GI026	DS19	-
L DSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	-	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
DSBNL 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
DSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.12	GI082	DS15	AT006
DSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	-	-6	-6	3.18	GI026	DS19	-

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	-	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

DSDNN EXT

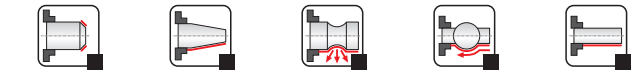
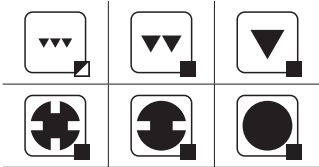
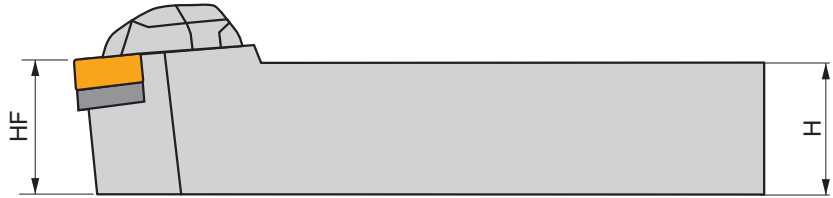
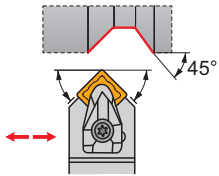
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



外径ダブルクランプホルダ 45°切込み角 SN..インサート用
 外径ニュートラルダブルクランプツールホルダ、45°切込み角。ネガSN..インサートで段の無い長手旋削加工、倣い、テーパと面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
N DSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.8	150	36.5	-6	-6	0.74	G1029	DS12	AT003
DSDNN 2525 M 15	25	25	25	12.8	150	44.8	-6	-6	0.76	G1082	DS15	AT006
DSDNN 3232 P 19	32	32	32	16.5	170	49.5	-6	-6	1.35	G1026	DS19	-
DSDNN 4040 S 25	40	40	40	21	250	57.2	-6	-6	3.13	G1027	DS25	-

G1029	SN.. 1204..
G1082	SN.. 1506..
G1026	SN.. 1906..
G1027	SN.. 2507..

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS25	DCS 25	9.5	DSS 425-07	US 2008-T25P	-	LKT25P

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	-	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

DSKN(RL) EXT

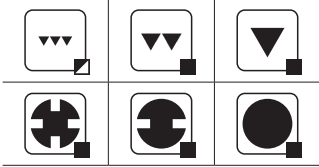
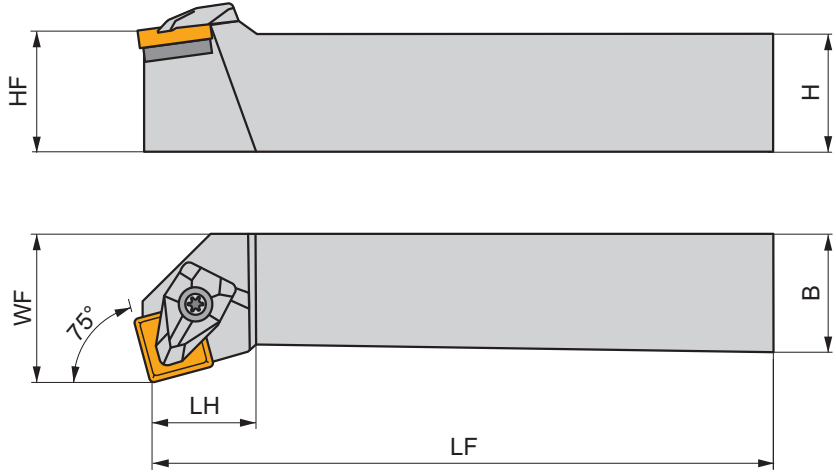
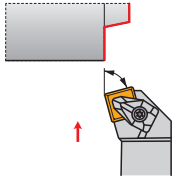
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



外径ダブルクランプホルダ 75° (端面) 切込み角 SN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプツールホルダ、75°切込み角。SN..インサートで段の無い端面加工と面取り加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI029	DS12	AT003
DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	-
L DSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
DSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	-

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

DSSN(RL) EXT

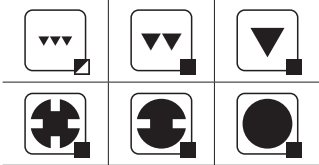
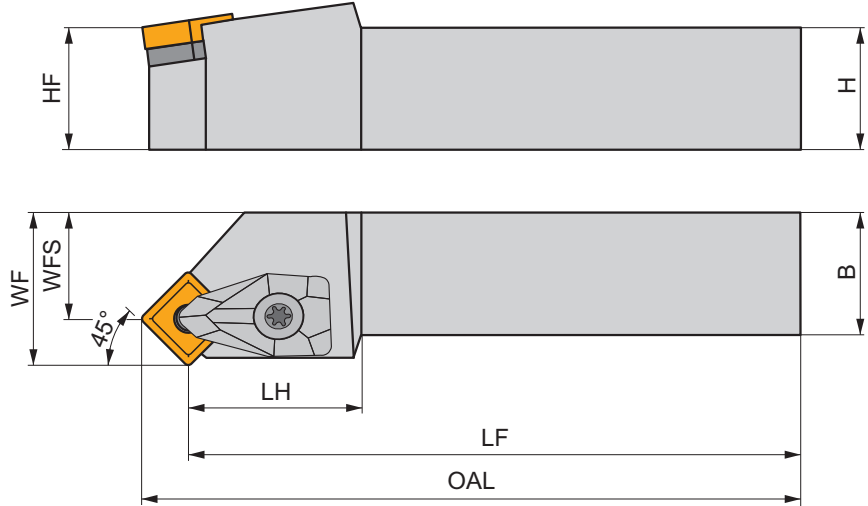
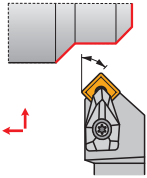
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D







外径ダブルクランプホルダ 45°切込み角 SN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプツールホルダ、45°切込み角。ネガ SN..インサートで段の無い長手加工と
 端面加工、テーパ、微い旋削加工と面取り加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H	B	HF	WF	WFS	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
DSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.80	GI029	DS12	AT003
DSSNR 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32.0	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
DSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
DSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37.0	0	-8	1.48	GI026	DS19	-
L DSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.19	GI029	DS12	AT003
DSSNL 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32.0	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
DSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
DSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37.0	0	-8	1.48	GI026	DS19	-
DSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	-

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P

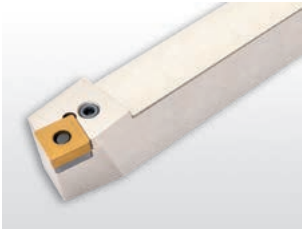
			
AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	-	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

PSBN(RL) EXT

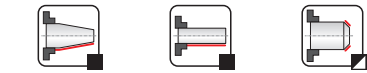
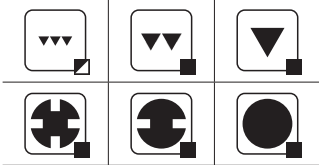
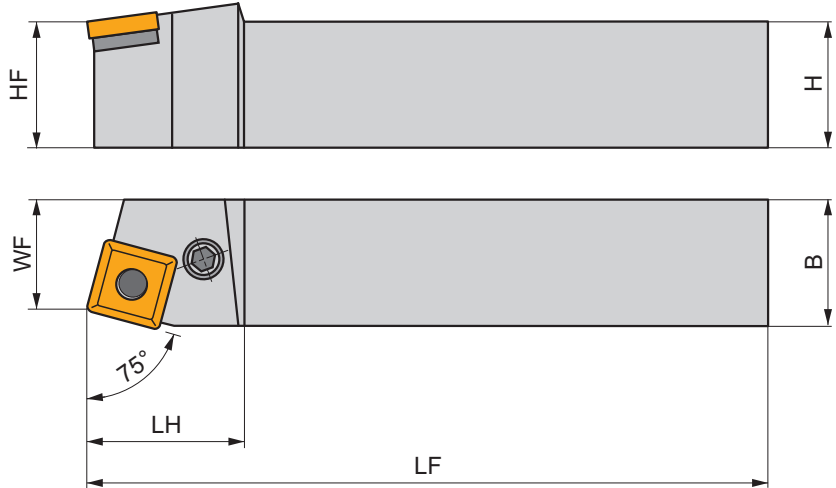
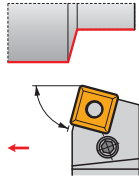
P
M
K
N
S
H

PRAMET

P



外径レバーロックホルダ 75°切込み角 SN..インサート用
 外径右/左勝手レバーロックツールホルダ、75°切込み角。SN..インサートで段の無い長手旋削加工、テーパ旋削加工、面取り加工に適応しています。本体に処理を施した長い工具寿命。













Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36.0	-6	-6	0.42	GI029	PS01
PSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.74	GI029	PS01
PSBNR 3232 P 15	32	32	32	27	170	34.0	-6	-6	1.33	GI082	PS04
PSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-6	-6	1.30	GI026	PS02
PSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.10	GI026	PS02
PSBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	2.85	GI027	PS03
PSBNR 4040 S 2509	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	2.50	GI040	PS03
PSBNR 4040 S 2512	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.00	GI162	PS05
PSBNR 5050 T 2512	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.78	GI162	PS05
PSBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.76	GI027	PS03
PSBNR 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.50	GI040	PS03
L PSBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.40	GI029	PS01
PSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.73	GI029	PS01
PSBNL 3232 P 15	32	32	32	27	170	34.0	-6	-6	1.33	GI082	PS04
PSBNL 4040 S 2512	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.11	GI162	PS05
PSBNL 5050 T 2512	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.76	GI162	PS05
PSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-6	-6	1.33	GI026	PS02
PSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.09	GI026	PS02
PSBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.06	GI027	PS03
PSBNL 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50.0	-6	-6	2.50	GI040	PS03
PSBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.84	GI027	PS03
PSBNL 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.80	GI040	PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..



GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..
GI162	SN.. 2512..

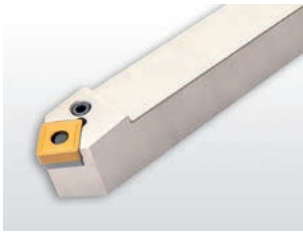
				 Nm					
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PS05	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

PSDNN EXT

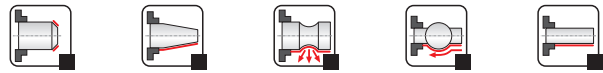
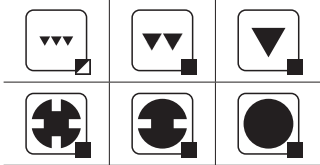
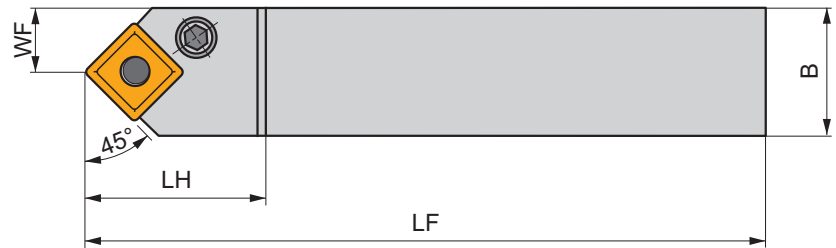
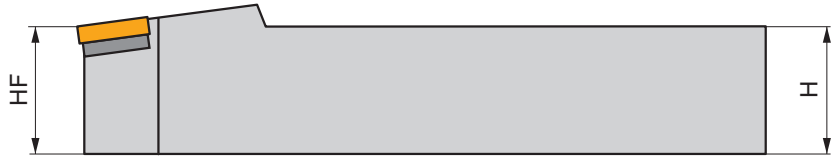
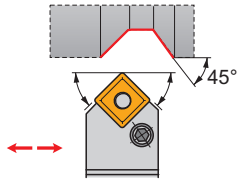
P
M
K
N
S
H

PRAMET

P



外径レバーロックホルダ 45°切込み角 SN..インサート用
 外径ニュートラルレバーロックツールホルダ45°切込み角。ネガ SN..インサートで段の無い長手旋削加工、倣いとテーパ旋削加工と面取り加工に適しています。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N PSDNN 2020 K 12	20	20	20	10	125	28.0	-5	-5	0.39	GI029	PS01
PSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.5	150	28.0	-5	-5	0.68	GI029	PS01
PSDNN 3232 P 15	32	32	32	16	170	34.0	-5	-5	1.30	GI082	PS04
PSDNN 3232 P 19	32	32	32	16	170	42.0	-5	-5	1.25	GI026	PS02
PSDNN 4040 S 19	40	40	40	20	250	42.0	-5	-5	3.03	GI026	PS02
PSDNN 4040 S 25	40	40	40	20	250	48.0	-5	-5	3.02	GI027	PS03
PSDNN 5050 T 25	50	50	50	25	300	50.0	-5	-5	5.65	GI027	PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..

PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05 HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06 HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08 HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07 HXK 3

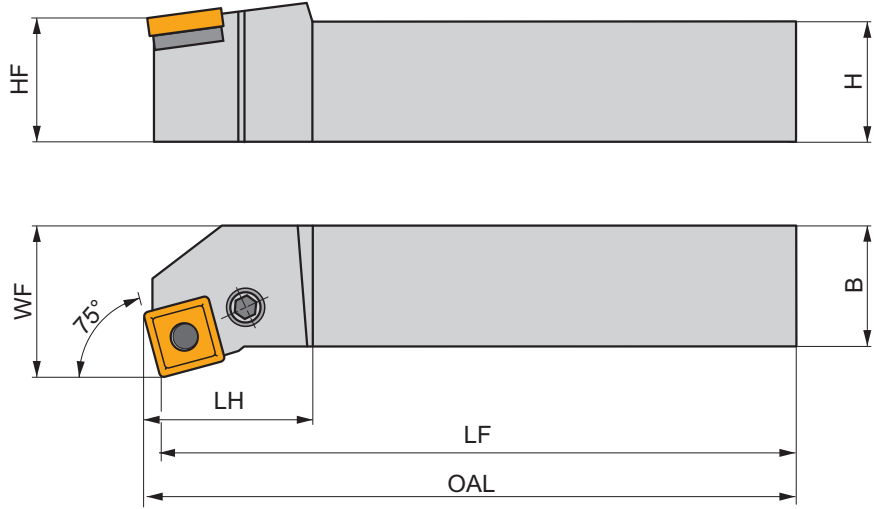
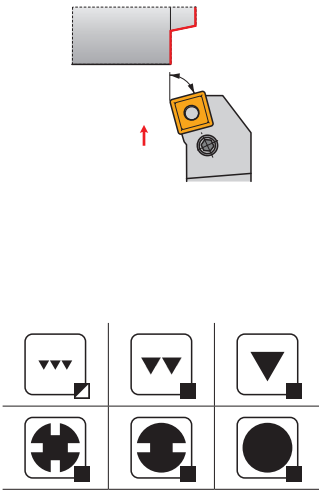
PSKN(RL) EXT



PRAMET













外径レバーロックホルダ 75° (端面旋削) 切込み角 SN..インサート用
 外径右/左勝手レバーロックツールホルダ、75°切込み角。ネガ SN..インサートで段の無い端面旋削加工と面取り加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PSKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	28.0	-6	-6	0.42	GI029	PS01
PSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	28.0	-6	-6	0.76	GI029	PS01
PSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45.0	-6	-6	1.40	GI026	PS02
PSKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45.0	-6	-6	3.23	GI026	PS02
PSKNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50.0	-6	-6	3.28	GI027	PS03
PSKNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	173.9	42.0	-6	-6	1.40	GI082	PS04
PSKNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.05	GI027	PS03
PSKNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.20	GI040	PS03
L PSKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	28.0	-6	-6	0.42	GI029	PS01
PSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	28.0	-6	-6	0.79	GI029	PS01
PSKNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	173.9	42.0	-6	-6	1.05	GI082	PS04
PSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	42.0	-6	-6	1.41	GI026	PS02
PSKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45.0	-6	-6	3.26	GI026	PS02
PSKNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50.0	-6	-6	3.28	GI027	PS03
PSKNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.00	GI027	PS03
PSKNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.20	GI040	PS03

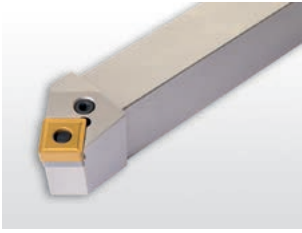
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

									
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

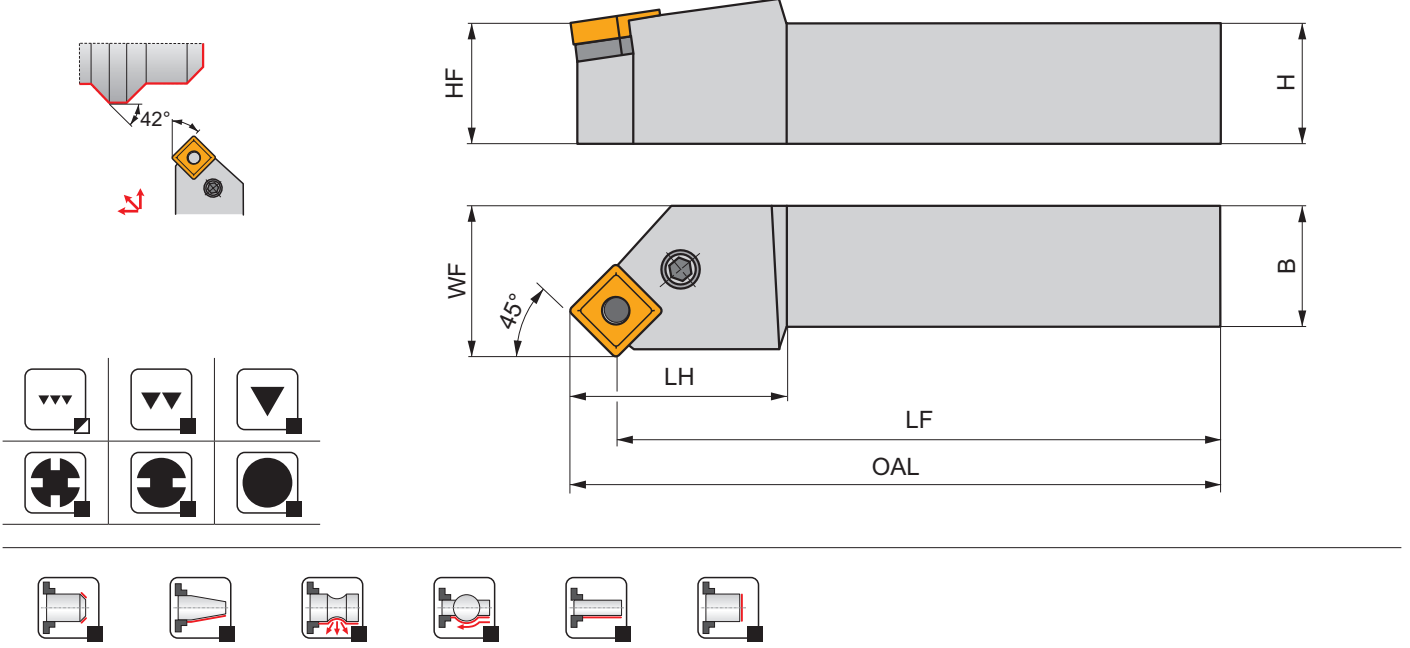
PSSN(RL) EXT



PRAMET



外径レバーロックホルダ 45°切込み角 SN..インサート用
 外径右/左勝手レバーロックツールホルダ、45°切込み角。ネガ SN..インサートで段の無い長手旋削加工と端面旋削加工、倣いとテーパ旋削加工、面取り加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	28.0	0	-8	0.42	GI029 PS01
	PSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	28.0	0	-8	0.75	GI029 PS01
	PSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	42.0	0	-8	1.11	GI082 PS04
	PSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45.0	0	-8	1.42	GI026 PS02
	PSSNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.00	GI027 PS03
	PSSNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	262.5	45.0	0	-8	3.18	GI026 PS02
	PSSNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.05	GI040 PS03
L	PSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	28.0	0	-8	0.41	GI029 PS01
	PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	28.0	0	-8	0.76	GI029 PS01
	PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	42.0	0	-8	1.13	GI082 PS04
	PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45.0	0	-8	1.43	GI026 PS02
	PSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	262.5	45.0	0	-8	3.16	GI026 PS02
	PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.00	GI027 PS03
	PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	5.98	GI040 PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

C.-DSDNN EXT

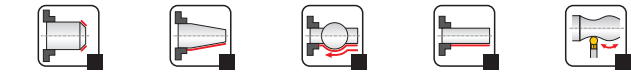
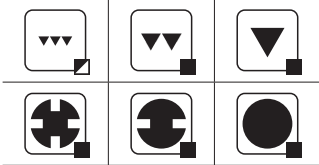
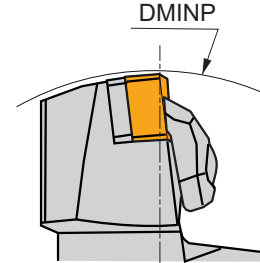
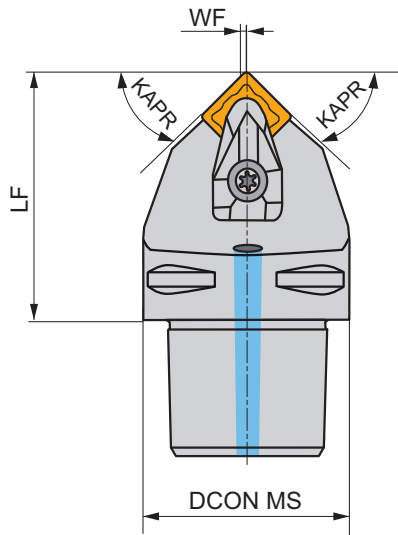
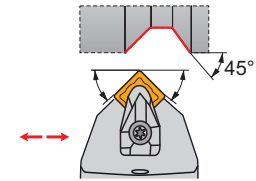
P M K N S H

PRAMET

D



外径PSCクイックチェンジ工具、ダブルクランプ、45°切込み角、SN..インサート用
 外径ニュートラルダブルクランプ工具、内部クーラント、45°切込み角で段の無い長手旋削加工、微い旋削加工、テーパ旋削加工と面取り旋削加工に適応します。ポリゴンシャンクカップリング。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
N C4-DSDNN-00050-12	40	140	0.3	50	45	-6	-6	✓	0.39	GI029	C-DS12-2	AT003
C5-DSDNN-00060-12	50	165	0.3	60	45	-6	-6	✓	0.69	GI029	C-DS12-2	AT003
C6-DSDNN-00070-19	63	195	0.5	70	45	-6	-6	✓	1.28	GI026	C-DS19	-

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

C-DS12-2	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 045-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

C.-DSKN(RL) EXT

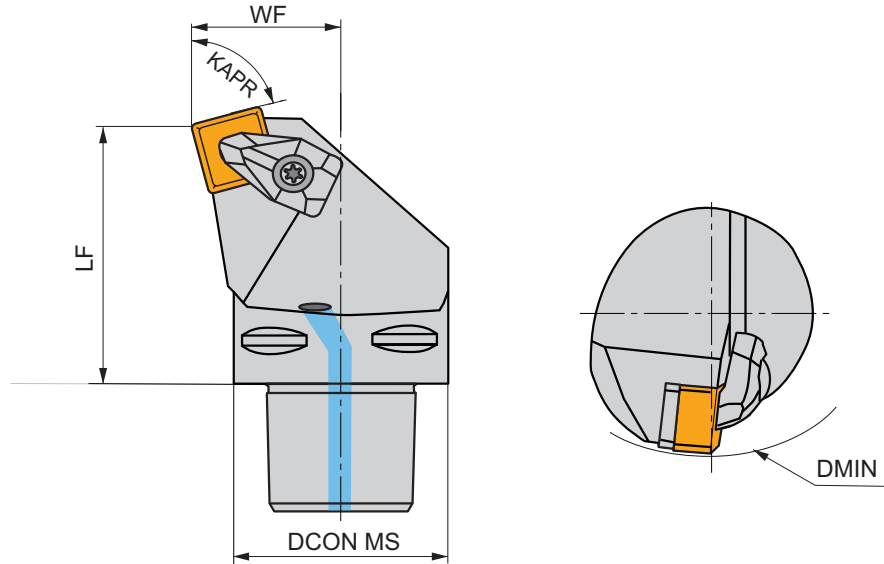
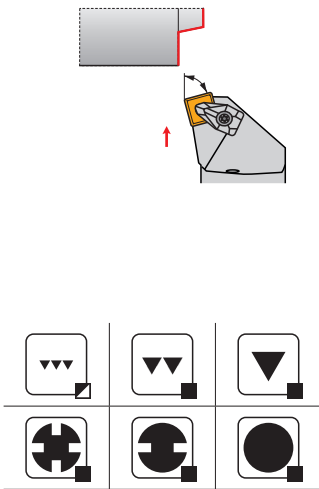
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



外径PSCクイックチェンジ工具、ダブルクランプ、75°(端面)切込み角、SN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプ工具、内部クーラント、75°切込み角、ネガ SN..インサートで段のない端面
 旋削と面取り加工に適應します。ポリゴンシャンクカップリング。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R C4-DSKNR-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003
L C4-DSKNL-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003

	GI029		SN.. 1204..
--	-------	--	-------------

	C-DS12-1		DCS 12		3.9		DSS 425-01		US 2002-T15P		FLAG T15P/3,5		CN 034-01
--	----------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------	--	-----------

	AT003a		SN.. 1207..		-		DSS 425-02
	AT003b		CER SN.N 1204..		DCS 12C4		-
	AT003c		CER SN.A 1204..		DCS 12C2		-

C.-DSRN(RL) EXT

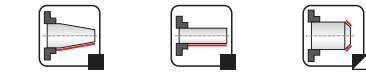
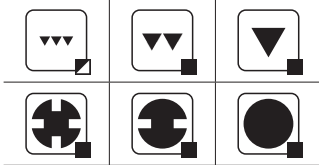
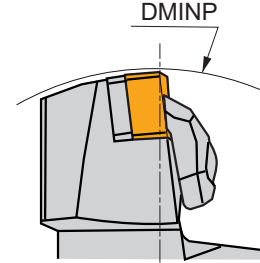
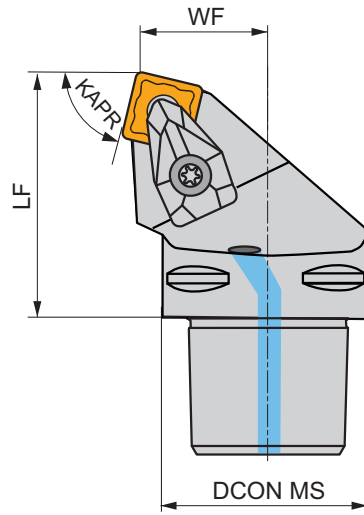
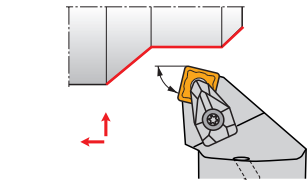
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



外径PSCクイックチェンジ工具、ダブルクランプ、75°切込み角、SN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプ工具、内部クーラント、75°切込み角、ネガ SN..インサート、段の無い長手
 旋削加工、テーパ旋削と面取り加工に適応します。ポリゴンシャンクカップリング。本体に処理を施した
 長い工具寿命。



Product	DCON MS	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO		kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R C4-DSRNR-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNR-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19
L C4-DSRNL-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.41	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19

GI029		SN.. 1204..
GI026		SN.. 1906..

C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 034-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	-	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	-	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	-	DCS 12C2	-

C.-DSSN(RL) EXT

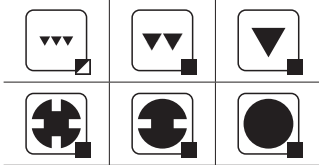
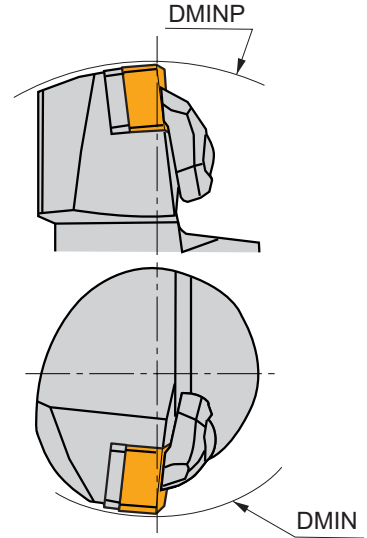
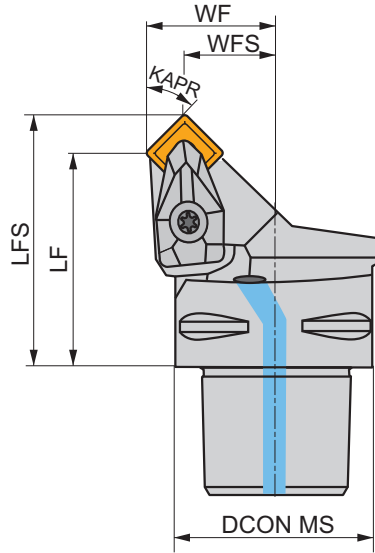
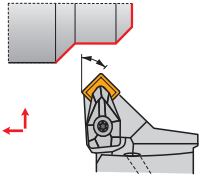
P M K N S H

PRAMET

D



外径PSCクイックチェンジ工具、ダブルクランプ、45°切込み角、SN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプ工具、内部クーラント、45°切込み角、ネガ SN..インサートで段のない長手と端面旋削加工、テーパ旋削加工、微い旋削加工と面取り加工に適応します。ポリゴンシャンクカップリング。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	WFS	LF	LFS	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R C4-DSSNR-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.38	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNR-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.68	GI029	C-DS12-3
L C4-DSSNL-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.36	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNL-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.69	GI029	C-DS12-3

GI029	SN.. 1204..

C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DS12-3	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

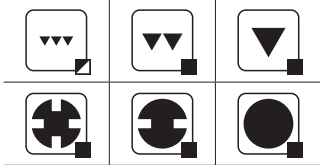
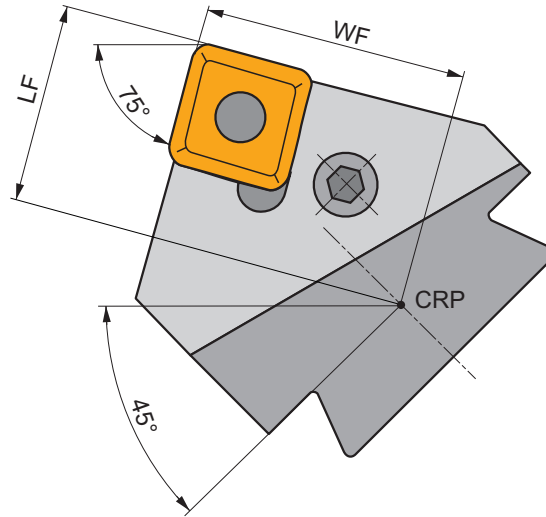
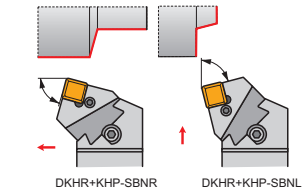
KHP-SBN(RL)



PRAMET



モジュラ式 KHP レバーロック旋削カートリッジ、75°切込み角 SN..インサート用
 ダブテイル右/左勝手レバーロック旋削カートリッジ、75°切込み角。DKHツールホルダシャンク取付け用。ネガ SN..インサートを使用した、段のない重切削長手加工、端面加工、テーパと面取り旋削加工に
 適応します。ツールホルダのより長い工具寿命のために処理が施されています。



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R KHP-SBNR 19	47	36	-6	-6	1.51	GI026	PS50
KHP-SBNR 25	47	36	-6	-6	1.47	GI027	PS60
KHP-SBNR 2509	47	36	-6	-6	1.45	GI040	PS70
L KHP-SBNL 19	47	36	-6	-6	1.92	GI026	PS50
KHP-SBNL 25	47	36	-6	-6	1.48	GI027	PS60
KHP-SBNL 2509	47	36	-6	-6	1.46	GI040	PS70

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5

KHP-SSN(RL)

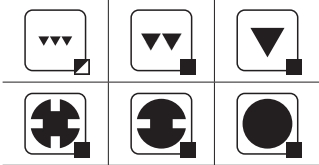
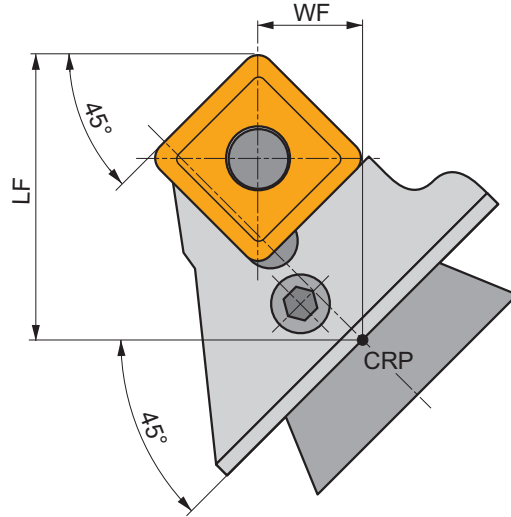
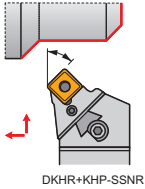
P **M** **K**

PRAMET

P



モジュラ式 KHP レバーロック旋削カートリッジ、45°切込み角 SN..インサート用
 ダブテイル右/左勝手レバーロック旋削カートリッジ、45°切込み角。DKHツールホルダシャンク取付け用。ネガ SN..インサートを使用した、段のない重切削長手加工、端面加工、倣い加工、テーパと面取り旋削加工に適応します。ツールホルダのより長い工具寿命のために処理が施されています。



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R KHP-SSNR 25	15	45	-6	-6	0.98	GI027	PS60
L KHP-SSNL 25	15	45	-6	-6	1.30	GI027	PS60

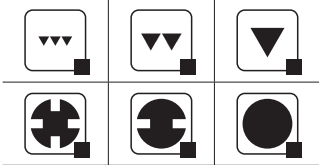
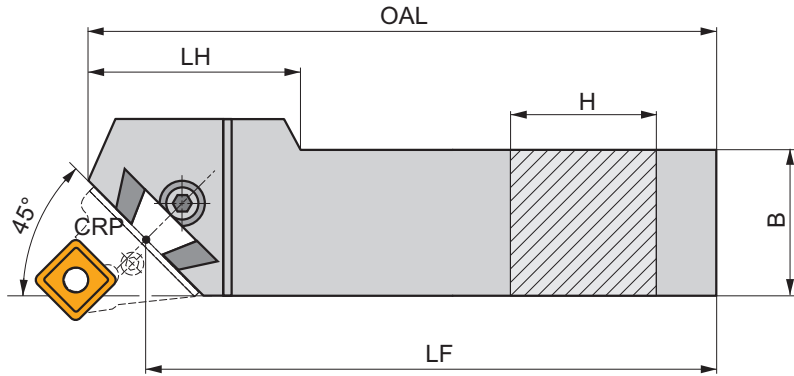
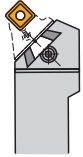
	GI027		SN.. 2507..
--	-------	--	-------------

PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

DKH(RL)



外径ツールホルダシャンク KHP/KHS 重旋削加工カートリッジ用
 ダブテイル右/左勝手モジュラツールシャンク、KHP/KHSカートリッジ取付け用。重切削旋削加工アプリケーションに適応。本体のより長い工具寿命のために処理が施されています。



Product	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

PSKN(RL) INT

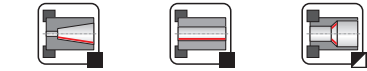
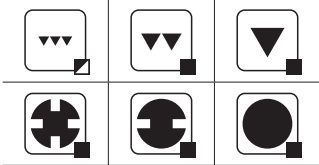
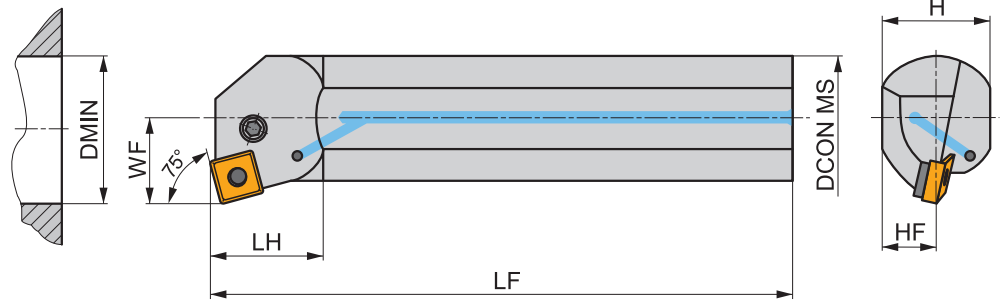
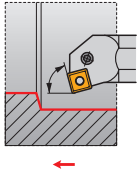
P
M
K
N
S
H

PRAMET

P



内径レバーロックボーリングバー 75°切込み角 SN..インサート用
 内径右/左勝手レバーロックボーリングバー、内部クーラント、75°切込み角、SN..インサート用。内径テーパおよび段の無い長手旋削加工と面取り旋削加工向け。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R A32S-PSKNR 12	32	39	22	30	-	250	-10	-6	✓	1.45	GI029	PS06
A40T-PSKNR 15	40	48	27	37	-	300	-11	-6	✓	2.90	GI082	PS04
A50U-PSKNR 15	50	61	35	47	-	350	-11	-6	✓	5.20	GI082	PS04
A50U-PSKNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS07
L A50U-PSKNL 15	50	61	35	47	-	350	-11	-6	✓	5.20	GI082	PS04

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..

PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PS06	PSS 512	CL 312	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3
PS07	PSS 519	CL 219	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 29	MT 06	HXK 4

DTFN(RL) EXT

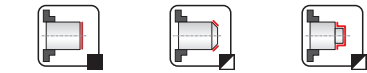
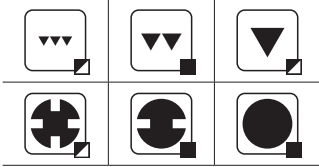
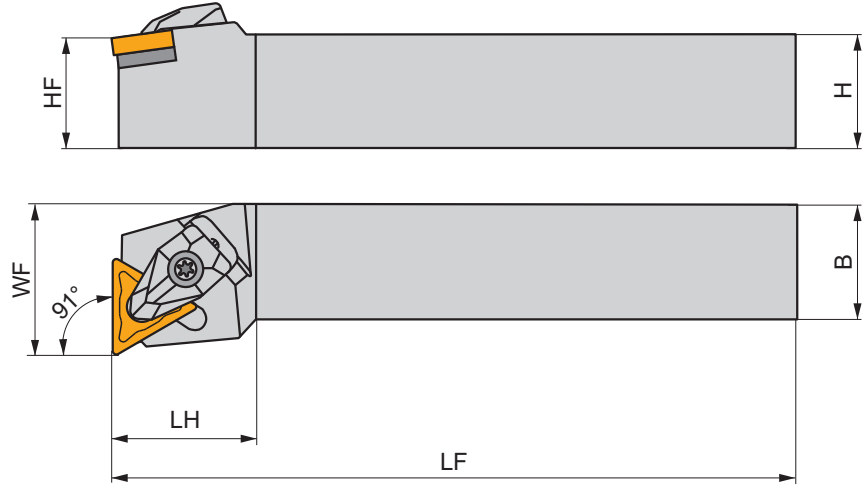
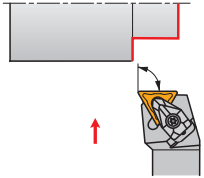
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



外径ダブルクランプホルダ 91°(端面)切込み角 TN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプツールホルダ、91°切込み角。ネガ TN..インサートで段の付いた端面旋削加工と面取り加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R DTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	G1024	DT16
DTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	G1024	DT16
DTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	G1025	DT22
L DTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	G1024	DT16
DTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.76	G1024	DT16

G1024	TN.. 1604..
G1025	TN.. 2204..

DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

DTGN(RL) EXT

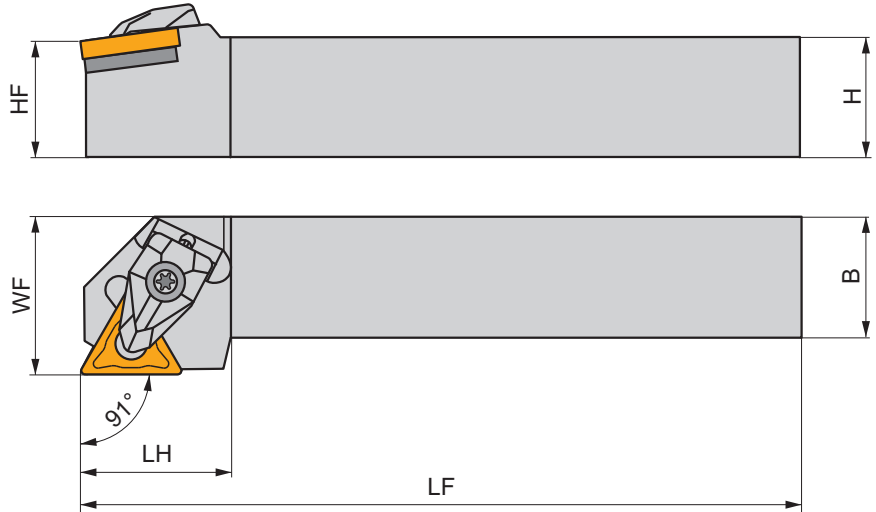
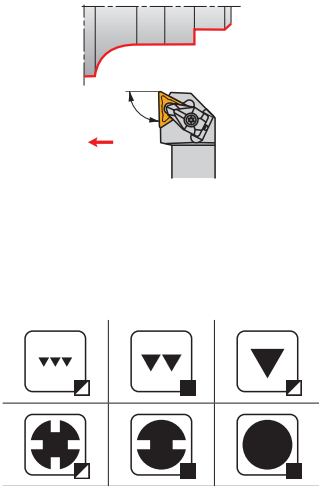
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



外径ダブルクランプホルダ 91°切込み角 TN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプツールホルダ、91°切り込み角。ネガ TN..インサート、段付き長手旋削加工、テーパ旋削加工と面取り加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI024	GI025
R DTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.42	GI024	DT16
DTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
DTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.81	GI025	DT22
DTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.41	GI025	DT22
L DTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.44	GI024	DT16
DTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.78	GI024	DT16
DTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.78	GI025	DT22

GI024	GI025	TN.. 1604..	TN.. 2204..

DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

MTJN(RL) EXT

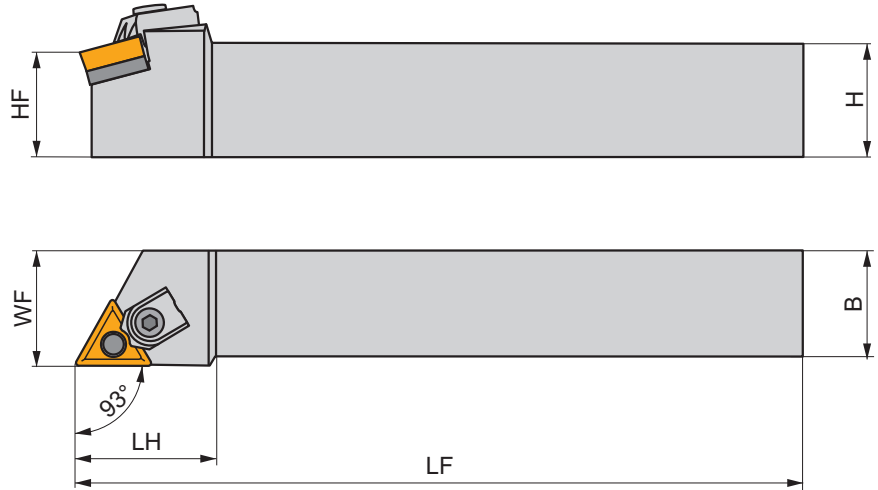
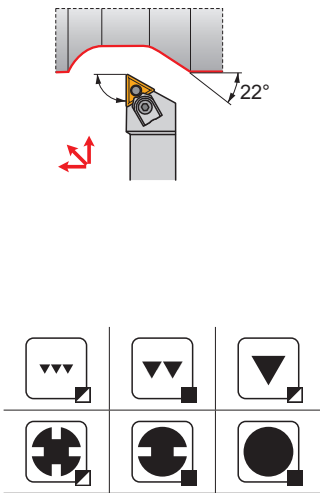
P
M
K
N
S
H

PRAMET

M



外径マルチクランプホルダ 93°切込み角 TN..インサート用
 外径右/左勝手マルチクランプツールホルダ、93°切込み角。ネガ TN..インサートで段付き長手旋削加工、テーパと22°までの微い旋削加工、面取り加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI024	GI025
R MTJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	34.0	-6	-6	0.42	GI024	MT16
MTJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.76	GI024	MT16
MTJNR 3232 P 22	32	32	32	40	175	42.0	-6	-6	1.37	GI025	MT22
L MTJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	34.0	-6	-6	0.43	GI024	MT16
MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.75	GI024	MT16
MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42.0	-6	-6	1.37	GI025	MT22

GI024	GI025

MT16	MT22	Nm	UC 52	UC 61	HS 93	HS 94	HXX 5
UE 16	UE 22	3.0	MTN 160312	MTN 220612			
		5.0					

PTFN(RL) EXT

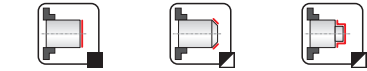
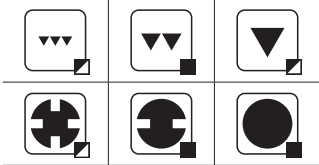
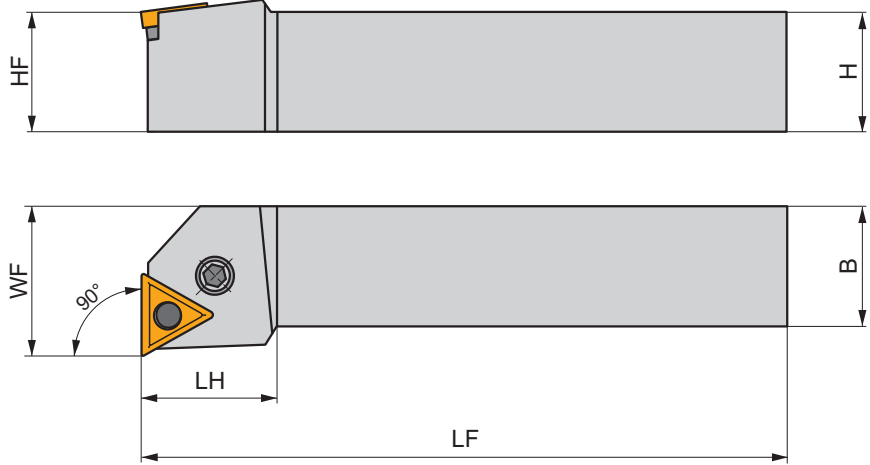
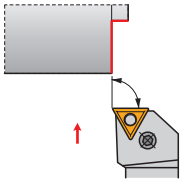
P
M
K
N
S
H

PRAMET

P



外径レバーロックホルダ 90°(端面)切込み角 TN..インサート用
 外径右/左勝手レバーロックツールホルダ. 90°切込み角. ネガ TN..インサートで段付き端面加工と面取り加工に適応しています。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.41	GI024	PT01
PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.75	GI024	PT01
PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36.0	-6	-6	1.05	GI025	PT02
PTFNR 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.22	GI077	PT03
L PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.70	GI025	PT02
PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36.0	-6	-6	1.14	GI025	PT02
PTFNL 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.16	GI077	PT03

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

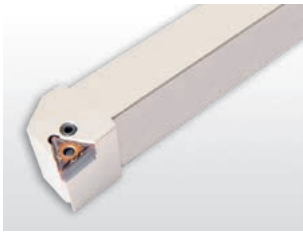
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT03	PTS 427	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

PTGN(RL) EXT

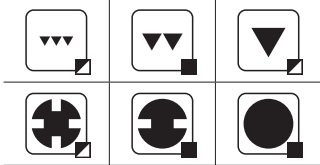
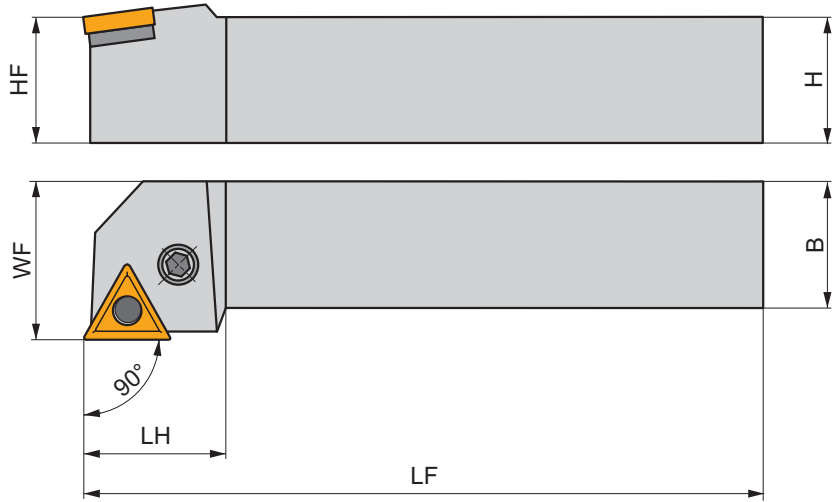
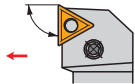
P
M
K
N
S
H

PRAMET

P



外径レバーロックホルダ 90°切込み角 TN..インサート用
 外径右/左勝手レバーロックツールホルダ、90°切込み角。ネガ TN..インサートで段付き長手旋削加工、
 テーパー旋削加工、面取り加工に適しています。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R PTGNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.20	GI024	PT01
PTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI024	PT01
PTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.73	GI024	PT01
PTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI025	PT02
PTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	28.0	-6	-6	1.35	GI025	PT02
PTGNR 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.15	GI077	PT03
L PTGNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.21	GI024	PT01
PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI024	PT01
PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI024	PT01
PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI025	PT02
PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	28.0	-6	-6	1.34	GI025	PT02
PTGNL 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI077	PT03

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT03	PTS 427	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

PTTN(RL) EXT

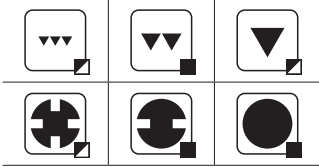
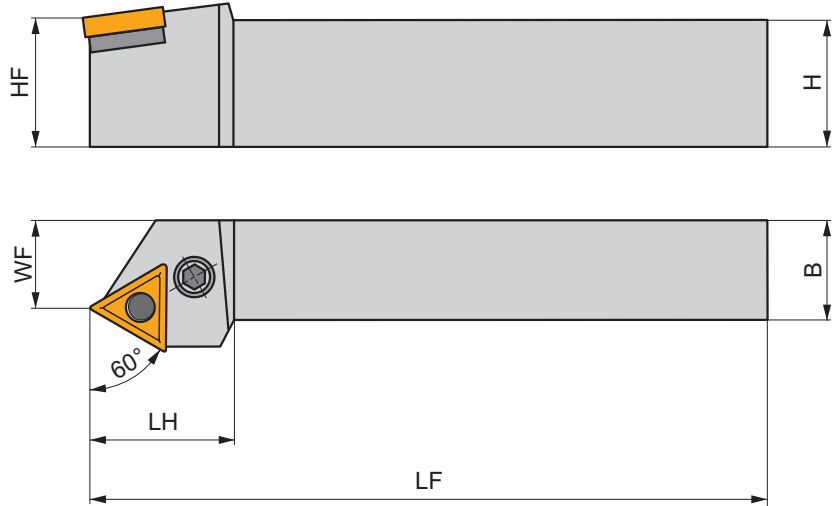
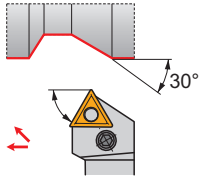
P
M
K
N
S
H

PRAMET

P



外径レバーロックホルダ 60°切込み角 TN...インサート用
 外径右/左勝手レバーロックツールホルダ、60°切込み角。ネガ TN..インサートで段付き長手旋削加工、テーパ加工、30°までの微い旋削加工に適しています。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R PTTNR 2020 K 16	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.43	GI024	PT01
PTTNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.63	GI024	PT01
PTTNR 2525 M 22	25	25	25	22	150	34.0	-6	-6	0.73	GI025	PT02
PTTNR 3225 P 22	32	25	32	22	170	34.0	-6	-6	1.07	GI025	PT02
L PTTNL 2020 K 16	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.38	GI024	PT01
PTTNL 3225 P 22	32	25	32	22	170	34.0	-6	-6	1.04	GI025	PT02

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3

C.-DTJN(RL) EXT

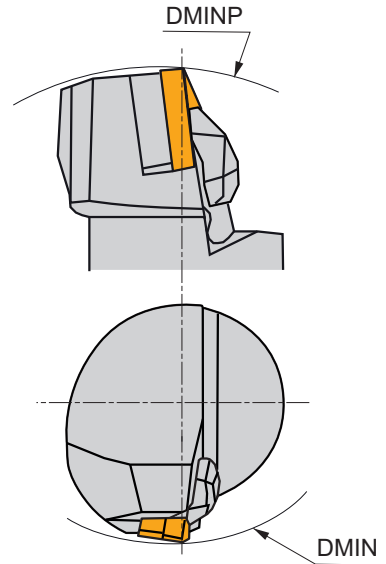
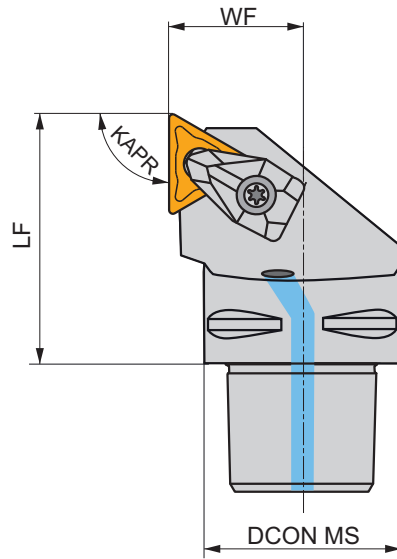
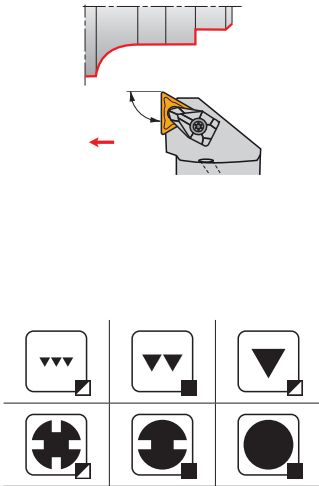
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



外径PSCクイックチェンジ工具、ダブルクランプ、93°切込み角、TN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプ工具、内部クーラント、93°切り込み角、ネガ TN..インサート、段付き長手
 旋削加工、テーパ旋削加工と面取り加工に適応します。ポリゴンシャンクカップリング。本体に処理を施
 した長い工具寿命。



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R C4-DTJNR-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	C5-DTJNR-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024
L C4-DTJNL-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	C5-DTJNL-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024

	GI024		TN.. 1604..
--	-------	--	-------------

C-DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 045-01

DTFN(RL) INT

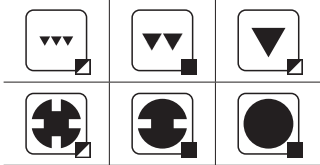
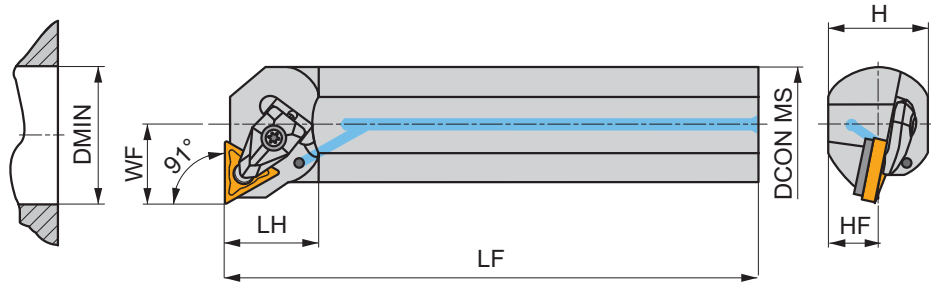
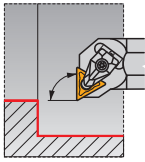
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



内径ダブルクランプホルダ 91°切込み角 TN..インサート用
 内径右/左勝手ダブルクランプボーリングバー、内部クーラント、91°切込み角、TN..インサート用。内径テーパ加工と段付きの長手旋削加工と面取り旋削加工向け。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A25T-DTFNR 16	25	32	17	23	11.5	300	32.0	-12	-6	✓	0.96	GI024 DTI16
	A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.67	GI024 DTI16
	A40T-DTFNR 22	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.58	GI025 DT22
L	A25T-DTFNL 16	25	32	17	23	11.5	300	32.0	-12	-6	✓	0.96	GI024 DTI16
	A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.67	GI024 DTI16
	A40T-DTFNL 22	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.58	GI025 DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DTI16	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

PTFN(RL) INT

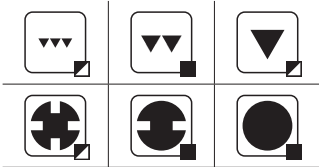
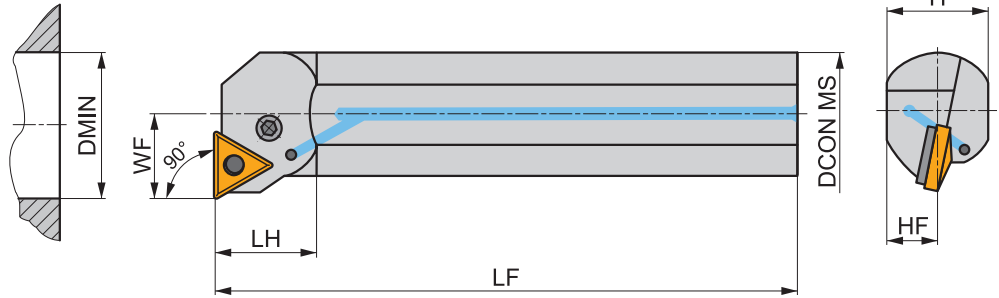
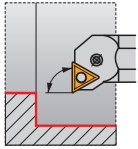
P
M
K
N
S
H

PRAMET

P



内径レバーロックホルダー 90°切込み角 TN..インサート用
 内径右/左勝手レバーロックボーリングバー、内部クーラント供給、90°切込み角、TN..インサート用。内径テーパ加工と段付き長手加工と面取り旋削加工に適応します。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R A25R-PTFNR 16	25	31	17	23	-	200	-13	-6	-	0.71	GI024	PT04
	A32S-PTFNR 16	32	39	22	30	-	250	-12	✓	1.45	GI024	PT01
L A25R-PTFNL 16	25	31	17	23	-	200	-13	-6	-	0.71	GI024	PT04

	GI024		TN.. 1604..
--	-------	--	-------------

PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT04	-	CL 216	CS 605	1.4	M 5x1	12	-	-	HXK 2

C.-DTFN(RL) INT

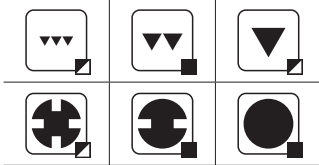
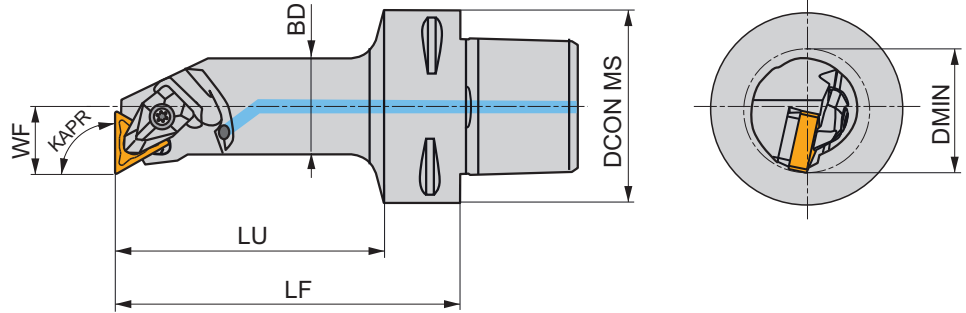
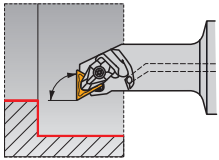
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



内径PSCクイックチェンジ工具、ダブルクランプ、91°切込み角 TN..インサート用
 内径右/左勝手ダブルクランプ工具、内部クーラント、91°切込み角、TN..インサートで内径旋削加工アプリケーションの幅広いレンジ、最小旋削加工径 ϕ 32mm。ポリゴンシャンクカップリング。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R C4-DTFNR-17090-16	40	32	17	90	68	25	91	-12	-6	✓	0.51	GI024	DTI16

	GI024		TN.. 1604..
--	-------	--	-------------

	DTI16		DCS 09		1.7		DTS 316-01		US 2004-T09P		FLAG T09P
--	-------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	-----------

DVJN(RL) EXT

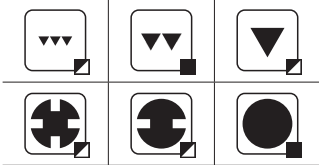
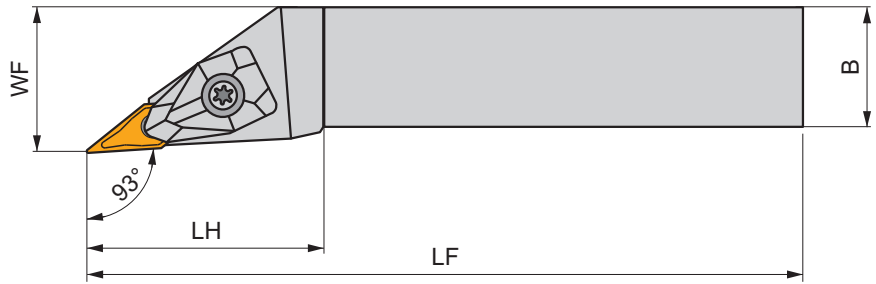
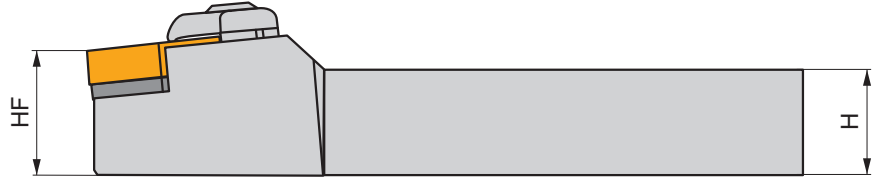
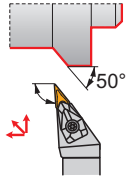
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



外径ダブルクランプホルダ 93°切込み角 VN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプツールホルダ、93°切込み角。ネガ VN..インサートで段付き長手旋削加工、倣いとテーパ旋削加工、面取り加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R DVJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
DVJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.74	GI048	DV16
DVJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.05	GI048	DV16
L DVJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
DVJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
DVJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.06	GI048	DV16

	GI048		VN.. 1604..
--	-------	--	-------------

	DV16		DCS 16V		3.0		DVS 269-01		US 2009-T15P		FLAG T15P/3,5
--	------	--	---------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------

DVPN(RL) EXT

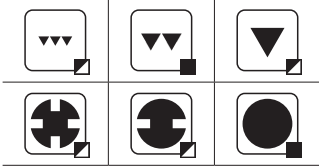
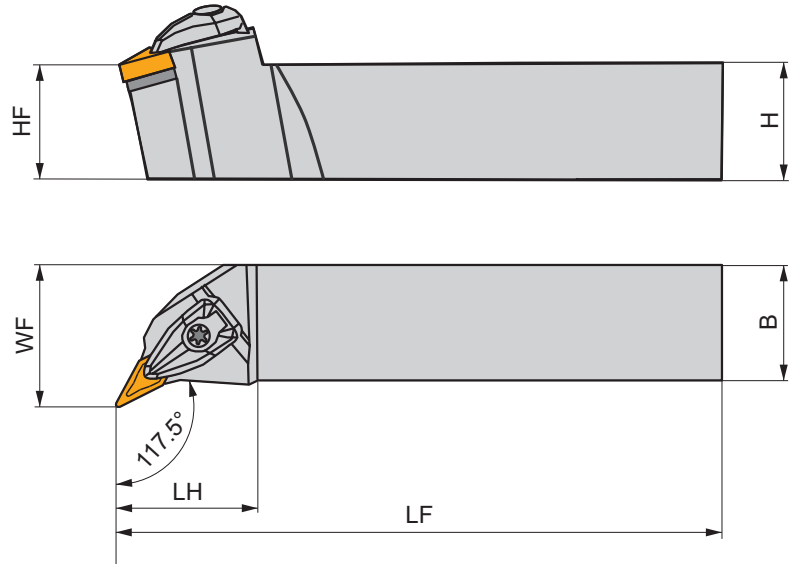
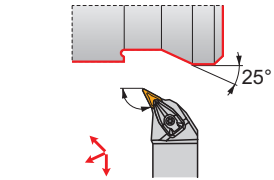
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



外径ダブルクランプホルダ 117.5°切込み角 VN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプツールホルダ、117.5°切込み角。ネガ VN..インサートで段のついた長手と端面旋削加工、倣いとテーパ旋削加工、面取り加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R DVPNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.75	GI048	DV16
L DVPNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	GI048	DV16

	GI048		VN.. 1604..
--	-------	--	-------------

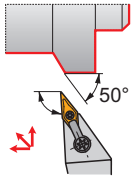
	DV16		DCS 16V		3.0		DVS 269-01		US 2009-T15P		FLAG T15P/3,5
--	------	--	---------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------

MVJN(RL) EXT

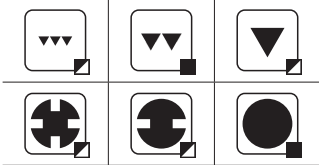
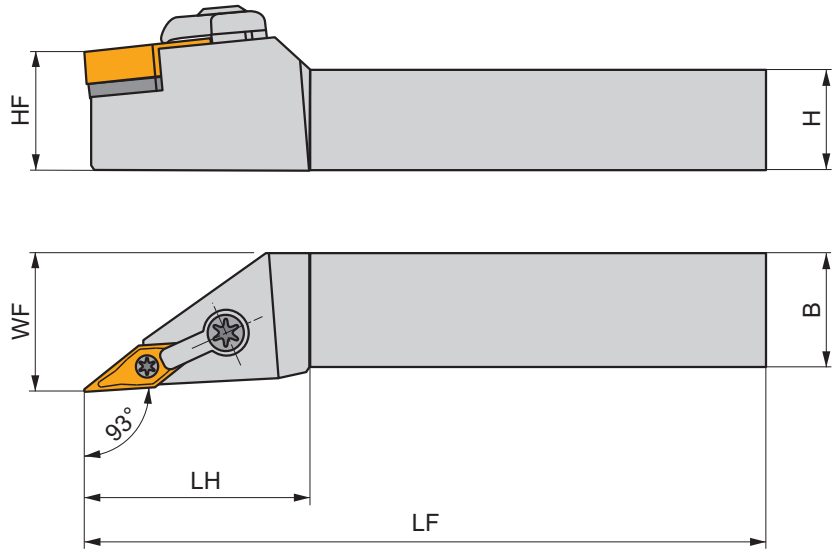
P
M
K
N
S
H

PRAMET

M



外径マルチクランプホルダ 93°切込み角 VN..インサート用
 外径右/左勝手マルチクランプ旋削ホルダ、93°切込み角。ネガ VN..インサートで段付きの長手旋削加工、50°までの微い旋削加工と面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R MVJNR 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41.0	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41.0	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41.0	-4.5	-13.5	0.98	GI048	MV2
L MVJNL 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41.0	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41.0	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41.0	-4.5	-13.5	0.99	GI048	MV2

GI048
 VN.. 1604..

MV2
 UPC 22
 MVN 160316
 UP 0909-T09P
 2.0
 PS 6026-T09P
 2.0
 FLAG T09P

C.-DVJN(RL) EXT

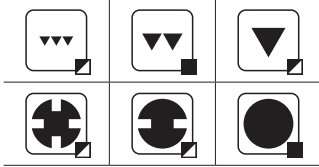
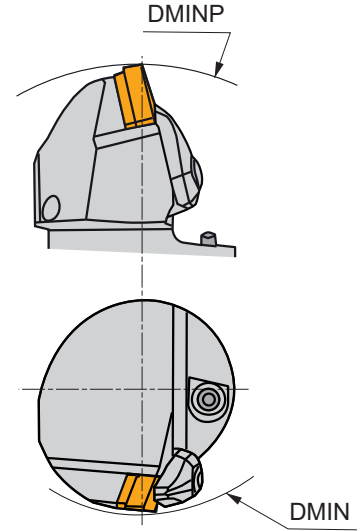
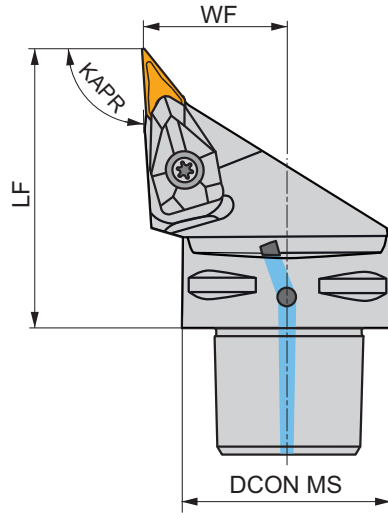
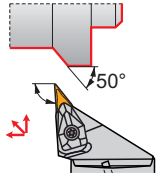
P M K N S H

PRAMET

D



外径PSCクイックチェンジ工具、ダブルクランプ、93°切込み角、VN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプ工具、内部クーラント、93°切込み角、ネガ VN..インサートで段付き長手旋削加工、倣いとテーパ旋削加工、面取り加工に適応します。ポリゴンシャンクカップリング。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R C4-DVJNR-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
C5-DVJNR-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.47	GI048	C-DV16-2
C6-DVJNR-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2
L C4-DVJNL-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
C5-DVJNL-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.71	GI048	C-DV16-2
C6-DVJNL-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2

	GI048		VN.. 1604..
--	-------	--	-------------

C-DV16-1	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DV16-2	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

DVUN(RL) INT

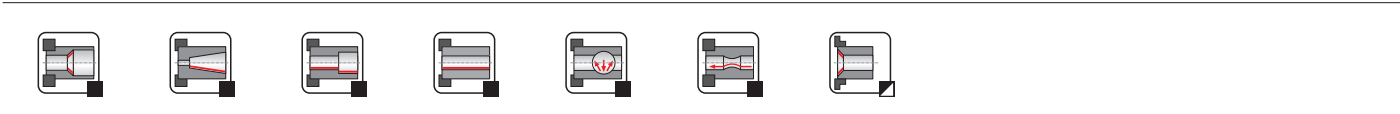
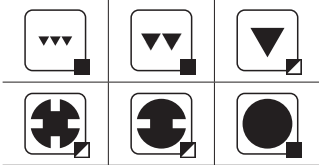
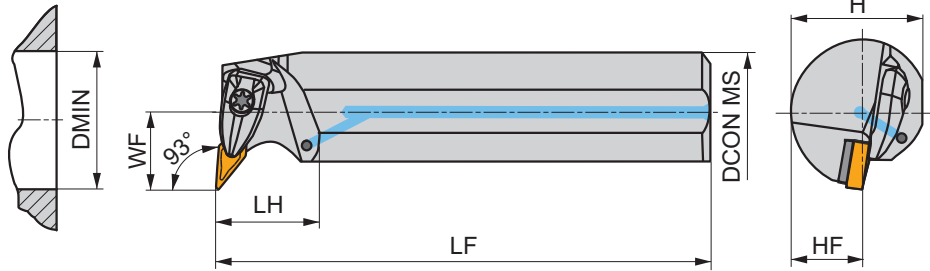
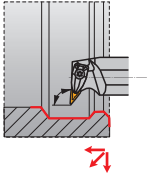
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



内径ダブルクランプボーリングバー 93°切込み角 VN..インサート用
 内径右/左勝手ダブルクランプボーリングバー、内部クーラント、93°切込み角、VN..インサート用。内径テーパ、段付きの長手旋削加工、倣い旋削加工、面取り旋削加工に適応します。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R A40T-DVUNR 16	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16
L A40T-DVUNL 16	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-9	-6	✓	2.58	GI048	DV16

	GI048		VN.. 1604..
--	-------	--	-------------

	DV16		DCS 16V		3.0		DVS 269-01		US 2009-T15P		FLAG T15P/3,5
--	------	--	---------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------

DWLN(RL) EXT

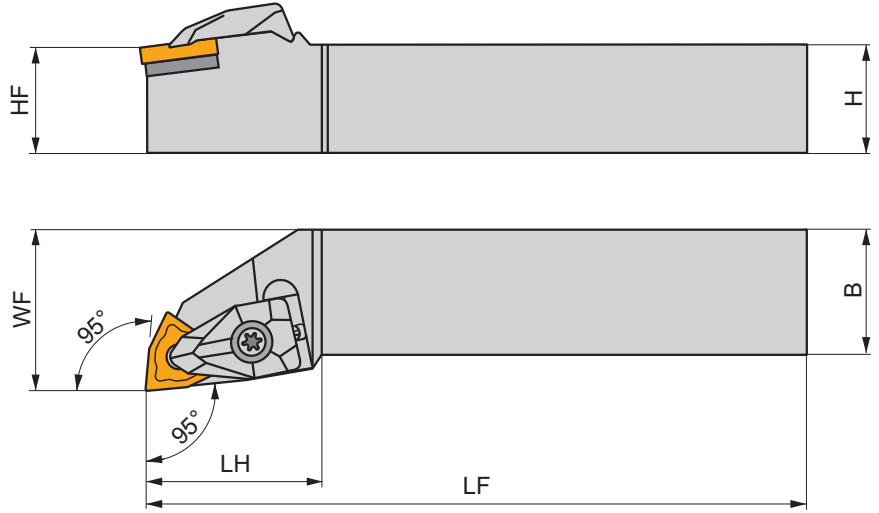
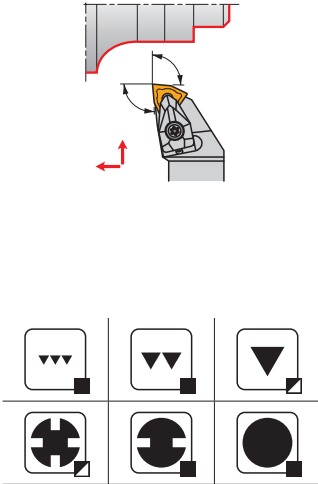
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D













外径ダブルクランプホルダ 95°切込み角 WN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプ旋削ホルダ 95°切込み角。ネガ WN..インサートで段付き長手旋削加工、
 端面、テーパと面取り旋削加工に適應します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R DWLNR 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	-
DWLNR 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	-
DWLNR 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.75	GI028	DW06	-
DWLNR 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
DWLNR 2525 M 08	25	25	25	32	150	35.0	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
DWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	35.0	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
DWLNR 3225 P 10	32	25	32	32	170	38.0	-6	-6	1.06	GI166	DW10	-
DWLNR 3232 P 13	32	32	32	40	170	40.0	-6	-6	1.40	GI167	DW13	-
DWLNR 4040 S 13	40	40	40	50	250	41.0	-6	-6	3.19	GI167	DW13	-
L DWLNL 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	-
DWLNL 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	-
DWLNL 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.76	GI028	DW06	-
DWLNL 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
DWLNL 2525 M 08	25	25	25	32	150	35.0	-6	-6	0.74	GI072	DW08	AT004
DWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	35.0	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
DWLNL 3225 P 10	32	25	32	32	170	38.0	-6	-6	1.14	GI166	DW10	-
DWLNL 3232 P 13	32	32	32	40	170	40.0	-6	-6	1.43	GI167	DW13	-
DWLNL 4040 S 13	40	40	40	50	250	41.0	-6	-6	3.17	GI167	DW13	-

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..
GI166	WN.. 1006..
GI167	WN.. 1306..

						
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	-
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DW10	DCS 16	6.4	DWN 100612	US 5018-T20P	-	LKT20P
DW13	DCS 19	6.4	DWN 130612	US 6013-T20P	-	LKT20P

		
AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

MWLN(RL) EXT

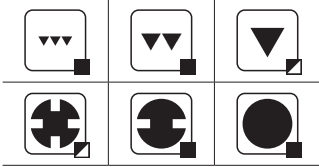
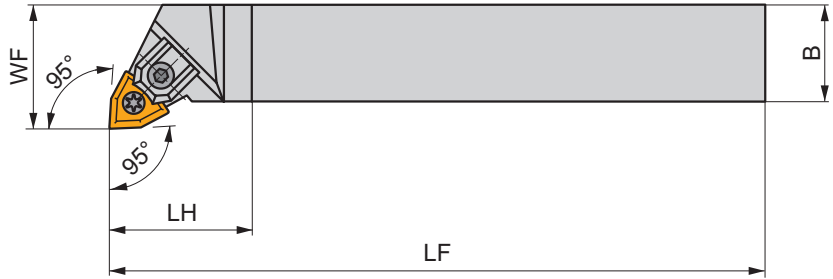
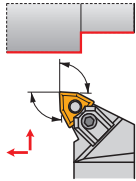
P
M
K
N
S
H

PRAMET

M



外径マルチクランプホルダ 95°切込み角 WN..インサート用
 外径右/左勝手マルチクランプ旋削ホルダ、95°切込み角。ネガ WN..インサートで段付き長手旋削加工、
 端面、テーパと面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R MWLNR 2525 M 08	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.73	GI072	MW02
MWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.09	GI072	MW02
MWLNR 4040 S 08	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI072	MW02
L MWLNL 2525 M 08	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.78	GI072	MW02
MWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.02	GI072	MW02
MWLNL 4040 S 08	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI072	MW02

GI072 WN..0804..

MW02 UE 11 4.0 MWS 433 UC 61 HS 94 HXK 5

PWLN(RL) EXT

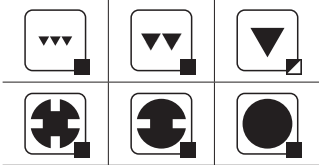
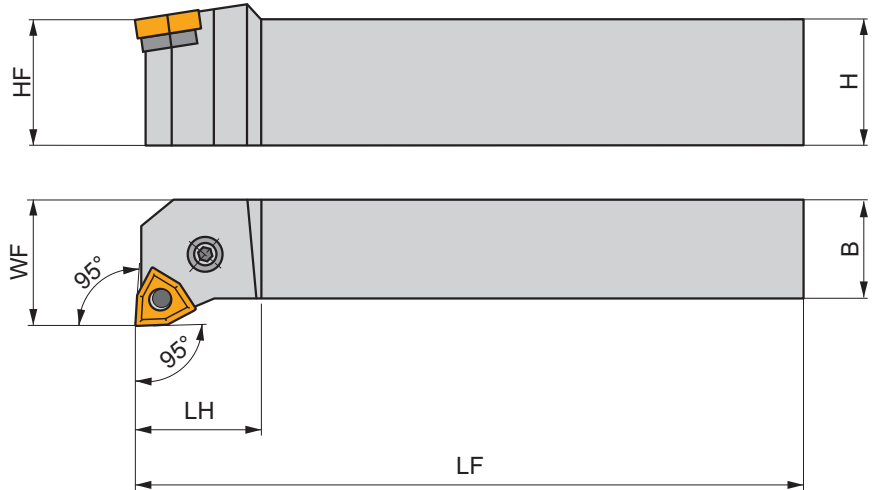
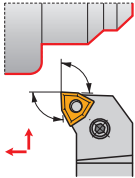
P
M
K
N
S
H

PRAMET

P



外径レバーロックホルダ 95°切込み角 WN..インサート用
 外径右/左勝手レバーロック旋削ホルダ、95°切込み角。ネガ WN..インサートで段付き長手旋削加工、端面、テーパと面取り旋削加工に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PWLN R 1616 H 0604	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.22	GI028	PW01
	PWLN R 2020 K 0604	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI028	PW01
	PWLN R 2525 M 0604	25	25	25	32	150	25.0	-6	-6	0.75	GI028	PW01
	PWLN R 2020 K 08	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.41	GI072	PW02
	PWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI072	PW02
	PWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.05	GI072	PW02
L	PWLN L 1616 H 0604	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.21	GI028	PW01
	PWLN L 2020 K 0604	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.41	GI028	PW01
	PWLN L 2525 M 0604	25	25	25	32	150	25.0	-6	-6	0.75	GI028	PW01
	PWLN L 2020 K 08	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.40	GI072	PW02
	PWLN L 2525 M 08	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.74	GI072	PW02
	PWLN L 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.05	GI072	PW02

	GI028	WN.. 0604..
	GI072	WN.. 0804..

PW01	PWS 007	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PW02	PWS 008	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3

C.-DWLN(RL) EXT

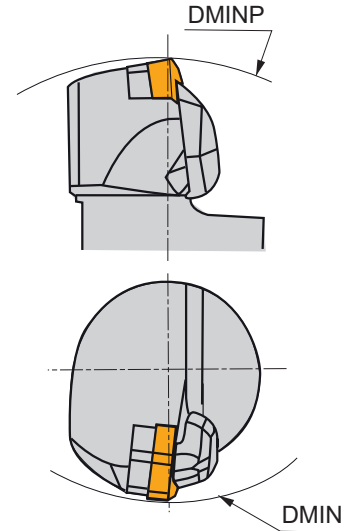
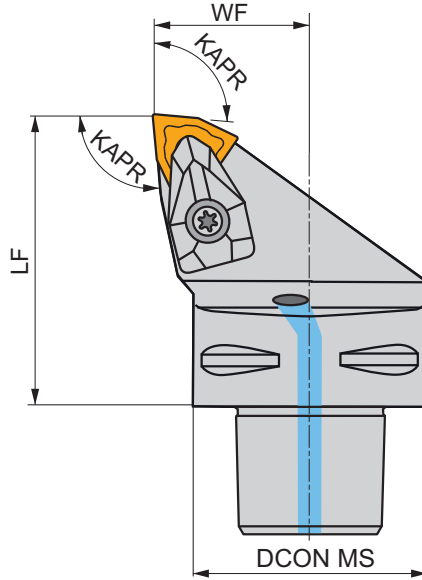
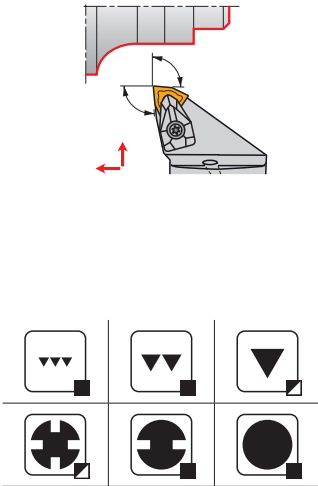
P M K N S H

PRAMET

D



外径PSCクイックチェンジ工具、ダブルクランプ、95°切込み角、WN..インサート用
 外径右/左勝手ダブルクランプ工具、内部クーラント、95°切込み角、ネガ WN..インサートで段付きの端面と長手旋削加工、テーパと面取り加工に適応します。ポリゴンシャンクカップリング。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI028	C-DW06	-
C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI028	C-DW08-1	AT004
C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.74	GI072	C-DW08-2	AT004
C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004
L C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.43	GI028	C-DW06	-
C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.76	GI072	C-DW08-2	AT004
C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

C-DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DW08-1	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DW08-2	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

DWLN(RL) INT

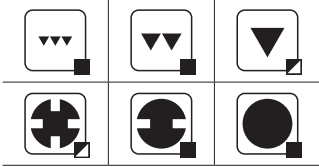
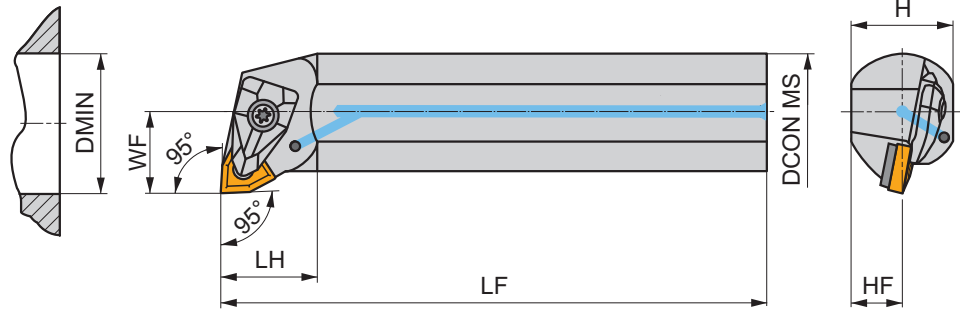
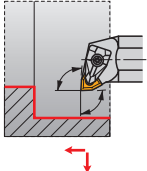
P M K N S H

PRAMET

D



内径ダブルクランプボーリングバー 95°切込み角 WN..インサート用
 内径右/左勝手ダブルクランプボーリングバー、内部クーラント、95°切込み角、ネガ WN..インサート用。
 内径テーパ、段付き長手旋削加工と面取り加工用。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A25T-DWLN R 06	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-14	-6	✓	0.97	G1028 DW06
	A25T-DWLN R 08	25	33	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	G1072 DWI08
	A32T-DWLN R 08	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.70	G1072 DWI08
	A40T-DWLN R 08	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.59	G1072 DW08
	A50U-DWLN R 08	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-11	-6	✓	5.24	G1072 DW08
L	A25T-DWLN L 06	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-14	-6	✓	0.97	G1028 DW06
	A25T-DWLN L 08	25	33	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	G1072 DWI08
	A32T-DWLN L 08	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.70	G1072 DWI08
	A40T-DWLN L 08	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.59	G1072 DW08
	A50U-DWLN L 08	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-11	-6	✓	5.25	G1072 DW08

G1072	WN.. 0804..

DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DWI08	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PWLN(RL) INT

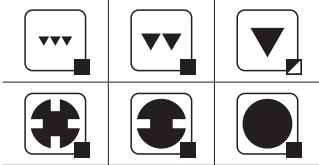
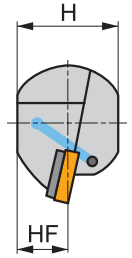
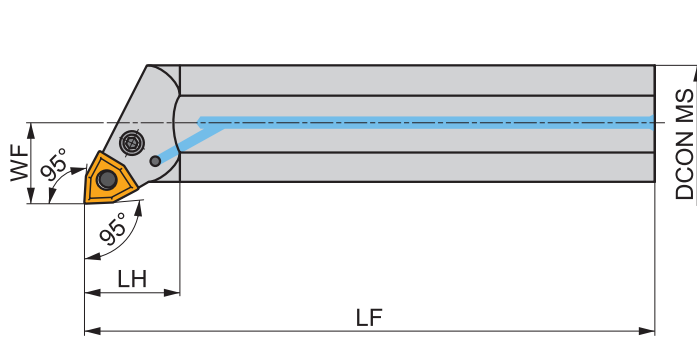
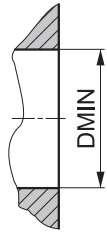
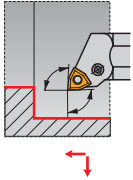
P M K N S H

PRAMET

P



内径レバーロックボーリングバー 95°切込み角 WN..インサート用
 内径右/左勝手レバーロックボーリングバー、内部クーラント供給、95°切込み角、WN..インサート。内径テーパ加工と段付き長手旋削加工、面取り旋削加工用。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)			kg		
R	A16M-PWLN R 0604	16	20	11	15	-	150	-18	-4	✓	0.24	GI028	PT04
	A20Q-PWLN R 0604	20	27	13	18	-	180	-18	-4	✓	0.36	GI028	PT04
	A25R-PWLN R 0604	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.72	GI028	PW01
	A32S-PWLN R 0604	32	39	22	30	-	250	-12	-4	✓	1.30	GI028	PW01
	A25R-PWLN R 08	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.66	GI072	PC06
	A32S-PWLN R 08	32	39	22	30	-	250	-12	-4	✓	1.46	GI072	PW02
	A40T-PWLN R 08	40	48	27	37	-	300	-12	-4	✓	2.40	GI072	PW02
	A50U-PWLN R 08	50	61	35	47	-	350	-12	-4	✓	4.88	GI072	PW02
L	A16M-PWLN L 0604	16	20	11	15	-	150	-18	-4	✓	0.22	GI028	PT04
	A20Q-PWLN L 0604	20	27	13	18	-	180	-18	-4	✓	0.36	GI028	PT04
	A25R-PWLN L 0604	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.71	GI028	PW01
	A25R-PWLN L 08	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.71	GI072	PC06
	A32S-PWLN L 08	32	39	22	30	-	250	-12	-4	✓	1.43	GI072	PW02
	A40T-PWLN L 08	40	48	27	37	-	300	-12	-4	-	2.70	GI072	PW02
	A50U-PWLN L 08	50	61	35	47	-	350	-12	-4	✓	4.88	GI072	PW02

	GI028	WN.. 0604..
	GI072	WN.. 0804..

PW01	PWS 007	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXX 2.5
PW02	PWS 008	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXX 3
PT04	-	CL 216	CS 605	1.4	M 5x1	12	-	-	HXX 2
PC06	-	CL 212	CS 626	2.0	M 6x1	13.4	-	-	HXX 2.5

C.-DWLN(RL) INT

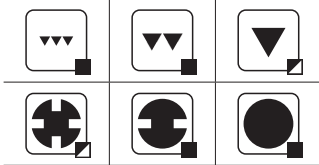
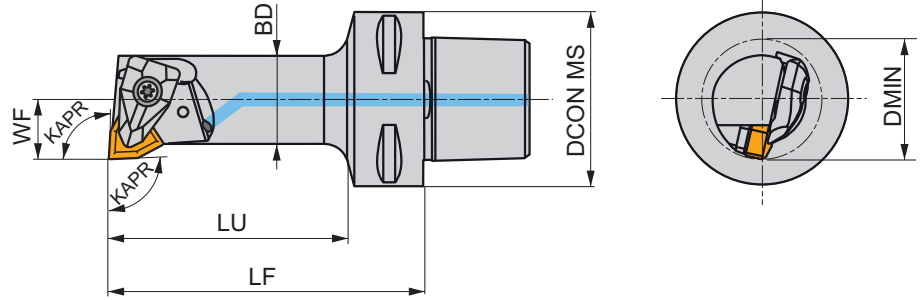
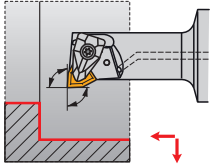
P
M
K
N
S
H

PRAMET

D



内径PSCクイックチェンジ工具、ダブルクランプ、95°切込み角 WN..インサート用
 内径右/左勝手ダブルクランプ工具、内部クーラント、95°切込み角、WN..インサートで内径テーパと段付き長手旋削加工、最小内径φ27mm。ポリゴンシャンクカップリング。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R C4-DWLN-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLN-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	✓	0.53	GI072	DW108
L C4-DWLN-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLN-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	✓	0.53	GI072	DW108

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DW108	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

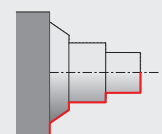


P クランプ型番

ツールホルダ - ナビゲータ

ISO 旋削 - 外径

短く安定した加工ワーク (ネガ インサート)



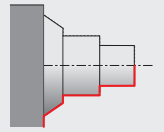
PCBN(RL) EXT 75° CN.. 251	PCKN(RL) EXT 75° CN.. 252	PCLN(RL) EXT 95° CN.. 253	PDJN(RL) EXT 93° DN.. 264
PDNN(RL) EXT 62°30' DN.. 265	PDXN(RL) EXT 98° DN.. 266	PLBN(RL) EXT 75° LN.. 274	PRSN(RL) EXT RN.. 278
PSBN(RL) EXT 75° SN.. 285	PSDNN EXT 45° SN.. 287	PSKN(RL) EXT 75° SN.. 288	PSSN(RL) EXT 45° SN.. 290
PTFN(RL) EXT 90° TN.. 302	PTGN(RL) EXT 90° TN.. 303	PTTN(RL) EXT 60° TN.. 304	PWLN(RL) EXT 95° WN.. 317

D クランプ型番

ツールホルダ - ナビゲータ

ISO 旋削 - 外径

短く安定した加工ワーク (ネガ インサート)



DCBN(RL) EXT 75° CN.. 246	DCKN(RL) EXT 75° CN.. 248	DCLN(RL) EXT 95° CN.. 249	DDJN(RL) EXT 93° DN.. 263
DRSN(RL) EXT RN.. 277	DSBN(RL) EXT 45° SN.. 280	DSDNN EXT 45° SN.. 281	DSKN(RL) EXT 75° SN.. 282
DSSN(RL) EXT 45° SN.. 283	DTFN(RL) EXT 90° TN.. 299	DTGN(RL) EXT 90° TN.. 300	DVJN(RL) EXT 93° VN.. 309

M クランプ型番

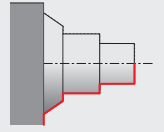
DVPN(RL) EXT 62°30' VN.. 310	MTJN(RL) EXT 93° TN.. 301	MVJN(RL) EXT 93° VN.. 311	MWLN(RL) EXT 95° WN.. 316
DWLN(RL) EXT 95° WN.. 314			

KHP / DKH

クランプ型番

ツールホルダ - ナビゲータ

ISO 旋削 - 重粗加工 - 外径
ヘッド (KH)



KHP-CBNR 75°
CN..

256

KHP-CBNL 75°
CN..

256

KHP-CLNR/L 95°
CN..

257

KHP-LBNR 75°
LN..

275

KHP-LBNL 75°
LN..

275

KHP-SBNR 75°
SN..

295

KHP-SBNL 75°
SN..

295

KHP-SSNR/L 45°
SN..

296

DKH(RL)

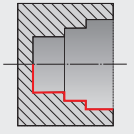
258, 276, 297

P クランプ型番

ツールホルダ - ナビゲータ

ISO 旋削 - 内径

短く安定した加工ワーク (ネガインサート)



PCLN(RL) INT 95°
CN..

260

PDUN(RL) INT 93°
DN..

271

PSKN(RL) INT 93°
SN..

298

PTFN(RL) INT 90°
TN..

307

PWLN(RL) INT 95°
WN..

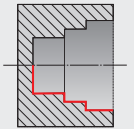
320

D クランプ型番

ツールホルダ - ナビゲータ

ISO 旋削 - 内径

短く安定した加工ワーク (ネガインサート)



DCLN(RL) INT 95°
CN..

259

DDUN(RL) INT 93°
DN..

270

DTFN(RL) INT 90°
TN..

306

DVUN(RL) INT
VN..

313

DWLN(RL) INT 95°
WN..

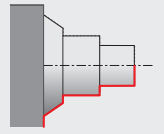
319

D クランプ型番

ツールホルダ - ナビゲータ

ISO 旋削 - 外径 PSC

短く安定した加工ワーク (ネガ インサート)



C.-DCLN(RL) EXT 95°
CN..

254

C.-DDJN(RL) EXT 93°
DN..

267

C.-DDNNN EXT 62.5°
DN..

268

C.-DDUN(RL) EXT 93°
DN..

269

C.-DRSN(RL) EXT
RN..

279

C.-DSDNN EXT 45°
SN..

291

C.-DSKN(RL) EXT 75°
SN..

292

C.-DSRN(RL) EXT 75°
SN..

293

C.-DSSN(RL) EXT 45°
SN..

294

C.-DTJN(RL) EXT 93°
TN..

305

C.-DVJN(RL) EXT 93°
VN..

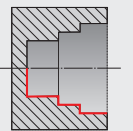
312

C.-DWLN(RL) EXT 95°
WN..

318

ISO 旋削 - 内径 PSC

短く安定した加工ワーク (ネガ インサート)



C.-DCLN(RL) INT 95°
CN..

262

C.-DDUN(RL) INT 93°
DN..

272

C.-DTFN(RL) INT 91°
TN..

308

C.-DWLN(RL) INT 95°
WN..

321

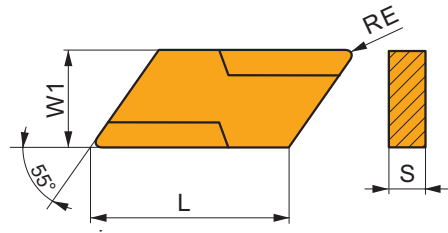


その他の超硬&サーメットインサート

KNUX

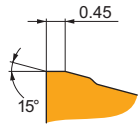


	W1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	19.50	4.76



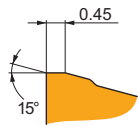
切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)



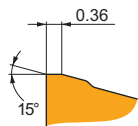
L-22 ジオメトリ、左勝手設計、仕上げ～中粗加工、連続切削。

KNUX 160405L-22:T5315	● 0.5	✓ 190	0.25	2.7	–	–	–	✓ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T7325	● 0.5	✓ 130	0.25	2.7	✓ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T7335	● 0.5	✓ 125	0.25	2.7	✓ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T9325	● 0.5	✓ 155	0.25	2.7	✓ 90	0.25	2.7	✓ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T9335	● 0.5	✓ 135	0.25	2.7	✓ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410L-22:T9335	● 1.0	✓ 155	0.32	2.7	✓ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



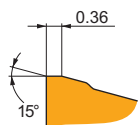
R-22 ジオメトリ、右勝手設計、仕上げ～中粗加工、連続切削用。

KNUX 160405R-22:T5315	● 0.5	✓ 190	0.25	2.7	–	–	–	✓ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T7325	● 0.5	✓ 130	0.25	2.7	✓ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T7335	● 0.5	✓ 125	0.25	2.7	✓ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T9325	● 0.5	✓ 155	0.25	2.7	✓ 90	0.25	2.7	✓ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T9335	● 0.5	✓ 135	0.25	2.7	✓ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410R-22:T9335	● 1.0	✓ 155	0.32	2.7	✓ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



L-32 ジオメトリ、左勝手設計、仕上げ～中粗加工、連続切削。

KNUX 160405L-32:T5315	● 0.5	✓ 190	0.25	2.7	–	–	–	✓ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T7325	● 0.5	✓ 130	0.25	2.7	✓ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T7335	● 0.5	✓ 125	0.25	2.7	✓ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T9325	● 0.5	✓ 155	0.25	2.7	✓ 90	0.25	2.7	✓ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T9335	● 0.5	✓ 135	0.25	2.7	✓ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410L-32:T9325	● 1.0	✓ 175	0.32	2.7	✓ 105	0.29	2.7	✓ 165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410L-32:T9335	● 1.0	✓ 155	0.32	2.7	✓ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

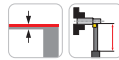
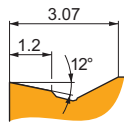


R-32 ジオメトリ、右勝手設計、仕上げ～中粗加工、連続切削用。

KNUX 160405R-32:T5315	● 0.5	✓ 190	0.25	2.7	–	–	–	✓ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T7325	● 0.5	✓ 130	0.25	2.7	✓ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T7335	● 0.5	✓ 125	0.25	2.7	✓ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T9325	● 0.5	✓ 155	0.25	2.7	✓ 90	0.25	2.7	✓ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T9335	● 0.5	✓ 135	0.25	2.7	✓ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410R-32:T9325	● 1.0	✓ 175	0.32	2.7	✓ 105	0.29	2.7	✓ 165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410R-32:T9335	● 1.0	✓ 155	0.32	2.7	✓ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

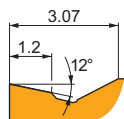
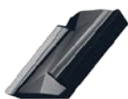
切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



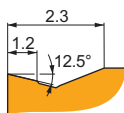
ER-72 ジオメトリ、右勝手設計、精密仕上げ～仕上げ加工、連続切削用。

KNUX 160405ER-72:T5315	● 0.5	250	0.20	2.0	—	—	—	235	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405ER-72:T9325	● 0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	—	—	—	45	0.16	1.6	—	—	—
KNUX 160405ER-72:T9335	● 0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.16	1.6	—	—	—



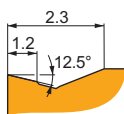
EL-72 ジオメトリ、左勝手設計、精密仕上げ～仕上げ加工、連続切削。

KNUX 160405EL-72:T5315	● 0.5	250	0.20	2.0	—	—	—	235	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160405EL-72:T9325	● 0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	—	—	—	45	0.16	1.6	—	—	—
KNUX 160405EL-72:T9335	● 0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.16	1.6	—	—	—



ER-73 ジオメトリ、右勝手設計、仕上げ～中粗加工、連続切削用。

KNUX 160405SR-73:6640	● 0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160410SR-73:6640	● 1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160410SR-73:T5315	● 1.0	235	0.40	3.0	—	—	—	220	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



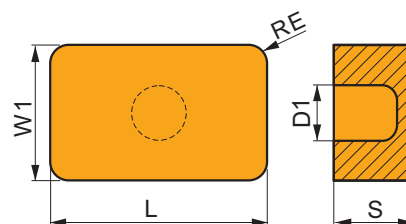
EL-73 ジオメトリ、左勝手設計、仕上げ～中粗加工、連続切削用。

KNUX 160405SL-73:6640	● 0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160410SL-73:6640	● 1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

LN.X 40, LN.X 50

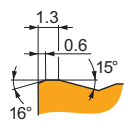


	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
40-1	25.200	9.30	40.00	14.00
50-1	25.400	9.30	50.80	14.00
5014	25.400	6.35	50.80	14.00



切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

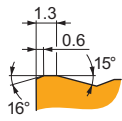


LN.X 重粗加工、連続切削～断続切削用。

LN.X 40-1129003:6630	● 3.2	45	1.35	25.0	—	—	—	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LN.X 40-1129003:T9325	● 3.2	55	1.35	25.0	—	—	—	50	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LN.X 40-1129003:T9335	● 3.2	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

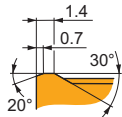
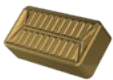
切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



LN.X 重粗加工、連続切削～断続切削用。

LNUX 50-1275000:6630	3.2	45	1.35	25.0	-	-	-	40	1.35	25.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LNUX 50-1275000:T9325	3.2	55	1.35	25.0	-	-	-	50	1.35	25.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



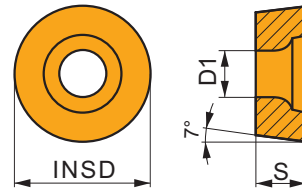
LN.X 重粗加工用に設計、連続切削～激しい断続切削。

LNMX 501432E:T9335	3.2	45	1.50	25.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
--------------------	-----	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

RCMT

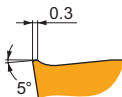
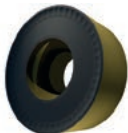


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1606	16.000	5.50	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	8.60	7.94
3009	30.000	10.00	9.53



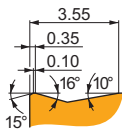
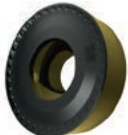
切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



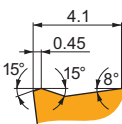
37 ジオメトリ、中粗加工～重粗加工、連続～断続切削まで。

RCMT 1606MOS-37:T9325	-	145	0.60	3.0	-	-	-	135	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1606MOS-37:T9415	-	200	0.60	3.0	-	-	-	190	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



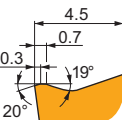
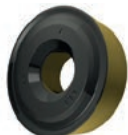
371 ジオメトリ、中粗加工～重粗加工、連続～断続切削用。

RCMT 2006MOS-371:T9325	-	125	0.80	3.0	-	-	-	115	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 2006MOS-371:T9415	-	185	0.80	3.0	-	-	-	175	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



372 ジオメトリ、中粗加工～重粗加工、連続～断続切削用。

RCMT 2507MOS-372:T9325	-	90	0.80	3.0	-	-	-	85	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



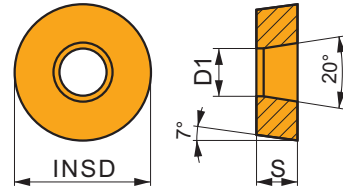
RR4 形状は、重切削の粗加工、連続切削から重切削の断続切削に対応。

RCMT 3009MO-RR4:T9310	-	90	1.10	4.0	-	-	-	85	1.10	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 3009MO-RR4:T9315	-	85	1.10	4.0	-	-	-	80	1.10	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 3009MO-RR4:T9415	-	95	1.10	4.0	-	-	-	90	1.10	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

RCMX



	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1003	10.000	3.60	3.18
1204	12.000	4.20	4.76
1606	16.000	5.20	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	7.20	7.94
3209	32.000	9.50	9.53



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

31 ジオメトリ、仕上げ加工～中粗加工、連続～断続切削。

RCMX 1003MOS-31:T9325	●	-	165	0.50	2.0	95	0.45	2.0	155	0.50	2.0	-	-	-	-	-	-	-
-----------------------	---	---	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

37 ジオメトリ、中粗加工～重粗加工、連続～断続切削まで。

RCMX 1606MOS-37:T9325	●	-	145	0.60	3.0	-	-	-	135	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 1606MOS-37:T9415	●	-	200	0.60	3.0	-	-	-	190	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MOS-37:6630	●	-	135	0.60	3.0	-	-	-	125	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MOS-37:6630	●	-	90	0.60	3.0	-	-	-	85	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-

321 ジオメトリ、中粗加工～重粗加工、連続～断続切削。

RCMX 1204MOS-321:T9325	●	-	120	1.00	3.0	-	-	-	110	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 1204MOS-321:T9415	●	-	170	1.00	3.0	-	-	-	160	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-

331 ジオメトリ、中粗加工～重粗加工、連続～断続切削。

RCMX 1606MOS-331:6630	●	-	100	1.20	3.5	-	-	-	95	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 1606MOS-331:T9325	●	-	105	1.20	3.5	-	-	-	95	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 1606MOS-331:T9335	●	-	110	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 1606MOS-331:T9415	●	-	155	1.20	3.5	-	-	-	145	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-

341 ジオメトリ、中粗加工～重粗加工、連続～断続切削。

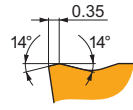
RCMX 2006MOS-341:6630	●	-	105	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MOS-341:6640	●	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-

351 ジオメトリ、中粗加工～重粗加工、連続～断続切削。

RCMX 2507MOS-351:6630	●	-	70	1.00	3.5	-	-	-	65	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MOS-351:6640	●	-	60	1.00	3.5	-	-	-	55	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-

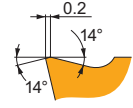
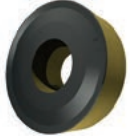
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



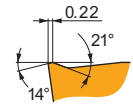
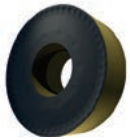
361 ジオメトリ、粗加工～重加工、連続～断続切削まで。

RCMX 3209MO-S-361:6640	✳	-	50	1.40	4.5	-	-	-	45	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	---	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---



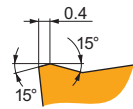
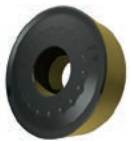
RF1 ジオメトリ、仕上げ～中粗加工、連続切削～断続切削。

RCMX 2006MO-RF1:T5305	✳	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9310	✳	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9315	✳	-	100	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9325	✳	-	90	0.80	3.5	-	-	-	85	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9335	-	-	110	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9415	✳	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T8345	✳	-	45	1.00	3.5	-	-	-	40	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T9310	✳	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T9325	✳	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T9335	✳	-	65	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T9415	✳	-	100	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-



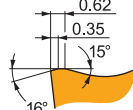
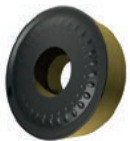
RM1 ジオメトリ、仕上げ～粗加工、連続切削～断続切削。

RCMX 2006MO-RM1:T9310	✳	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RM1:T9315	✳	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RM1:T9325	✳	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RM1:T9335	✳	-	125	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RM1:T9415	✳	-	100	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9310	✳	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9315	✳	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9325	✳	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9335	✳	-	80	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9415	✳	-	100	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-



RM2 ジオメトリ、中粗加工～粗加工、連続切削～断続切削。

RCMX 2507MO-RM2:T9310	✳	-	90	1.10	3.5	-	-	-	85	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM2:T9325	✳	-	75	1.10	3.5	-	-	-	70	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM2:T9415	✳	-	95	1.10	3.5	-	-	-	90	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T5315	✳	-	95	1.00	4.5	-	-	-	90	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9310	✳	-	90	1.00	4.5	-	-	-	85	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9315	✳	-	85	1.00	4.5	-	-	-	80	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9325	✳	-	75	1.00	4.5	-	-	-	70	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9335	✳	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9415	✳	-	95	1.00	4.5	-	-	-	90	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-



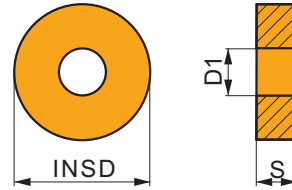
RR2 ジオメトリ、重粗加工、連続切削～断続切削用。

RCMX 3209MO-RR2:T9315	✳	-	60	1.40	4.5	-	-	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	10	0.70	2.0
RCMX 3209MO-RR2:T9415	✳	-	70	1.40	4.5	-	-	-	65	1.40	4.5	-	-	-	-	-	10	0.70	2.0

RNMG

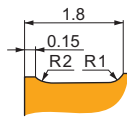
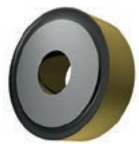


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



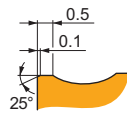
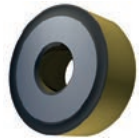
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



08 ジオメトリ、中粗加工～重粗加工、連続～断続切削。

RNMG 120400E-08:T5305	●	-	195	0.70	3.0	-	-	-	185	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	0.8
RNMG 120400E-08:T9325	●	-	135	0.70	3.0	-	-	-	125	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RNMG 120400E-08:T9415	●	-	190	0.70	3.0	-	-	-	180	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	0.8
RNMG 150600E-08:T5305	●	-	195	0.70	3.0	-	-	-	185	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	1.0
RNMG 150600E-08:T9325	✱	-	205	0.70	3.0	-	-	-	190	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RNMG 150600E-08:T9415	●	-	190	0.70	3.0	-	-	-	180	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	1.0
RNMG 190600E-08:T9325	●	-	135	0.70	3.0	-	-	-	125	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RNMG 190600E-08:T9415	●	-	190	0.70	3.0	-	-	-	180	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	1.3



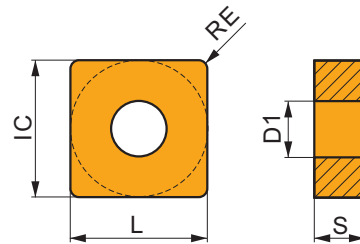
081 ジオメトリ、粗加工～重粗加工、連続～断続切削。

RNMG 250900E-081:T9325	✱	-	130	0.90	5.0	-	-	-	120	0.90	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RNMG 250900E-081:T9415	●	-	100	0.90	5.0	-	-	-	95	0.90	5.0	-	-	-	-	-	-	20	0.45	1.7

SNMM

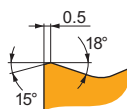


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



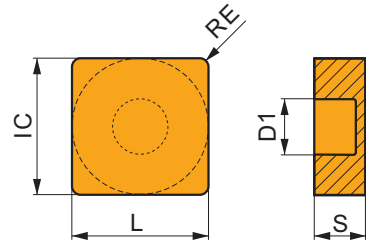
SR ジオメトリ、粗加工～重粗加工、連続切削～断続切削。

SNMM 2507245-SR:T9325	✱	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 2509245-SR:6630	✱	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	60	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 2509245-SR:T9335	✱	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

SNMX

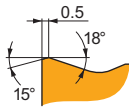
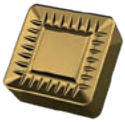


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2512	25.400	9.17	25.40	12.00



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



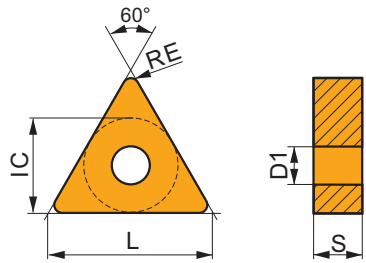
SR ジオメトリ、粗加工～重粗加工、連続切削～断続切削。

SNMX 251224S-SR:6630	✳ 2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	60	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMX 251224S-SR:T834S	✳ 2.4	45	1.00	14.0	25	0.90	14.0	40	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMX 251224S-SR:T932S	✳ 2.4	80	1.00	14.0	45	0.90	14.0	75	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMX 251224S-SR:T933S	✳ 2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

TNMM

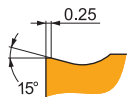


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



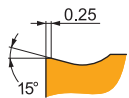
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



ER ジオメトリ、右勝手設計、中～中粗加工、連続切削。

TNMM 220412ER:T933S	● 1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
---------------------	-------	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



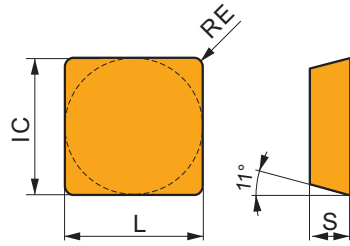
EL ジオメトリ、左勝手設計、中～中粗加工、連続切削。

TNMM 220412EL:T933S	● 1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
---------------------	-------	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

SPMR

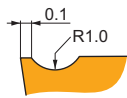


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



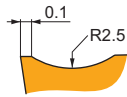
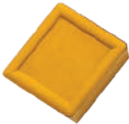
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



46 ジオメトリ、精密加工～仕上げ加工、連続～断続切削。

SPMR 090304E-46:T9325	● 0.4	■ 215	■ 0.15	■ 1.0	■ 125	■ 0.15	■ 1.0	■ 200	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SPMR 090308E-46:T9325	● 0.8	■ 255	■ 0.15	■ 1.0	■ 150	■ 0.15	■ 1.0	■ 240	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



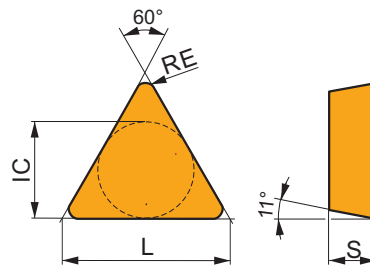
48 ジオメトリ、仕上げ～中粗加工、連続～断続切削。

SPMR 120304E-48:T9325	● 0.4	■ 170	■ 0.22	■ 2.2	■ 100	■ 0.22	■ 2.2	■ 160	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SPMR 120304E-48:T9335	● 0.4	■ 145	■ 0.22	■ 2.2	■ 85	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SPMR 120308E-48:6640	● 0.8	■ 160	■ 0.22	■ 2.2	■ 95	■ 0.22	■ 2.2	■ 150	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SPMR 120308E-48:T9325	● 0.8	■ 205	■ 0.22	■ 2.2	■ 120	■ 0.22	■ 2.2	■ 190	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SPMR 120308E-48:T9335	● 0.8	■ 175	■ 0.22	■ 2.2	■ 105	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SPMR 120312E-48:T9325	● 1.2	■ 215	■ 0.22	■ 2.2	■ 125	■ 0.22	■ 2.2	■ 200	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -

TPMR

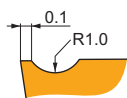


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

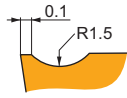


46 ジオメトリ、精密加工～仕上げ加工、連続～断続切削。

TPMR 110304E-46:6640	● 0.4	■ 140	■ 0.15	■ 1.0	■ 80	■ 0.14	■ 1.0	■ 130	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPMR 110304E-46:T9325	● 0.4	■ 175	■ 0.15	■ 1.0	■ 105	■ 0.15	■ 1.0	■ 165	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPMR 110304E-46:T9335	● 0.4	■ 150	■ 0.15	■ 1.0	■ 90	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPMR 110308E-46:6640	● 0.8	■ 170	■ 0.15	■ 1.0	■ 100	■ 0.14	■ 1.0	■ 160	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPMR 110308E-46:T9325	● 0.8	■ 205	■ 0.15	■ 1.0	■ 120	■ 0.15	■ 1.0	■ 190	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPMR 110308E-46:T9335	● 0.8	■ 180	■ 0.15	■ 1.0	■ 105	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -

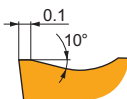
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



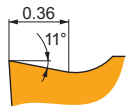
47 ジオメトリ、仕上げ加工～中粗加工、連続～断続切削。

TPMR 160304E-47:6640	● 0.4	■ 120	0.20	1.5	▣ 70	0.18	1.5	■ 110	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160304E-47:T9325	● 0.4	■ 150	0.20	1.5	▣ 90	0.18	1.5	▣ 140	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160304E-47:T9335	● 0.4	■ 125	0.20	1.5	▣ 75	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-47:6640	● 0.8	■ 140	0.20	1.5	▣ 80	0.18	1.5	■ 130	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-47:T9325	● 0.8	■ 175	0.20	1.5	▣ 105	0.18	1.5	▣ 165	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-47:T9335	● 0.8	■ 150	0.20	1.5	▣ 90	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160312E-47:T9325	● 1.2	■ 185	0.20	1.5	▣ 110	0.18	1.5	▣ 175	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160312E-47:T9335	● 1.2	■ 160	0.20	1.5	▣ 95	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



61 ジオメトリ、中程度の送りと切込み量の仕上げ加工向け、連続～断続切削。

TPMR 160308E-61:T9325	● 0.8	■ 135	0.35	1.8	▣ 80	0.32	1.8	▣ 125	0.35	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-61:T9335	● 0.8	■ 120	0.35	1.8	▣ 70	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



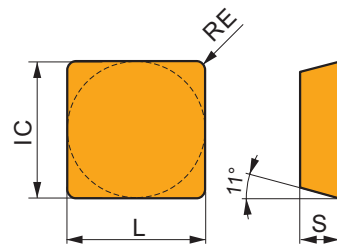
PF2 ジオメトリ、精密加工～仕上げ加工、連続切削。

TPMR 110304-PF2:TT010	● 0.4	■ 255	0.10	0.5	▣ 150	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160304-PF2:TT010	● 0.4	■ 255	0.10	0.5	▣ 150	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SPUN-IT



	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	2.3	3.18
1504	15.875	15.88	2.8	4.76
1904	19.050	19.05	3.5	4.76
2506	25.400	25.40	4.4	6.35



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SPUN 精密仕上げ加工～中粗加工、連続切削～軽度の断続切削まで。

SPUN 120308:6640	● 0.8	■ 180	0.15	4.0	—	—	—	▣ 170	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 120312:6640	● 1.2	■ 190	0.15	4.0	—	—	—	▣ 180	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 150408:6640	● 0.8	■ 155	0.20	5.0	—	—	—	▣ 145	0.20	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—

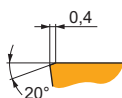
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SPUN 精密仕上げ加工～中粗加工、連続切削～軽度の断続切削まで。

SPUN 150412:6640	● 1.2	165	0.20	5.0	—	—	—	155	0.20	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 190408:6640	● 0.8	150	0.20	6.0	—	—	—	140	0.20	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 190412:6640	● 1.2	160	0.20	6.0	—	—	—	150	0.20	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 190416:6640	● 1.6	165	0.20	6.0	—	—	—	155	0.20	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—



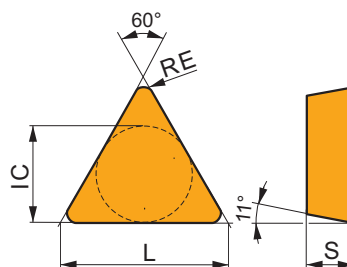
SPUN.S 精密仕上げ加工～中粗加工、連続切削～軽度の断続切削まで。

SPUN 250620S:6640	● 2.0	80	0.40	12.0	—	—	—	75	0.40	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—
-------------------	-------	----	------	------	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---

TPUN-IT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18
2204	12.700	22.00	4.76
2706	15.875	27.50	6.35
3306	19.050	33.00	6.35



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



TPUN 精密仕上げ加工～中粗加工、連続切削～軽度の断続切削まで。

TPUN 110304:6640	● 0.4	135	0.10	1.2	—	—	—	125	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 110308:6640	● 0.8	125	0.18	1.2	—	—	—	115	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 160304:6640	● 0.4	135	0.10	1.5	—	—	—	125	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 160308:6640	● 0.8	125	0.18	1.5	—	—	—	115	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 160312:6640	● 1.2	125	0.20	1.5	—	—	—	115	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 220408:6640	● 0.8	120	0.18	2.0	—	—	—	110	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 220412:6640	● 1.2	120	0.20	2.0	—	—	—	110	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—



TPUN.S 精密仕上げ加工～中粗加工、連続切削～軽度の断続切削まで。

TPUN 270616S:6640	● 1.6	65	0.30	5.0	—	—	—	60	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 330620S:6640	● 2.0	65	0.30	5.0	—	—	—	60	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—

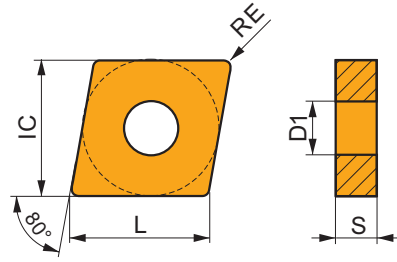


高機能材インサート

CNGA CER

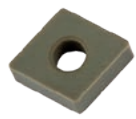
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



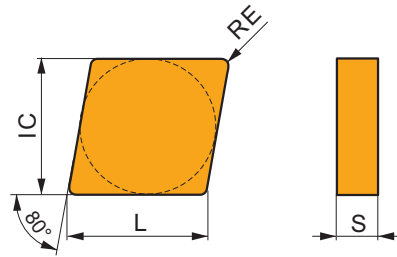
CER 高速連続切削加工用。

CNGA 120404 T02020:TC100	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 590	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNGA 120408 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 550	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNGA 120412 T01020:TC100	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 540	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

CNGN CER

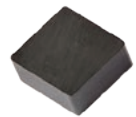
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	12.90	4.76
1207	12.700	12.90	7.94



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



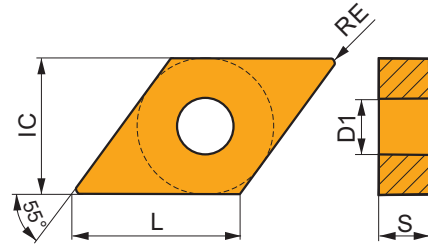
CER 高速連続切削加工用。

CNGN 120408 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 550	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNGN 120708 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 550	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNGN 120712 T01020:TC100	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 540	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

DNGA CER

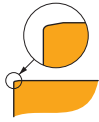
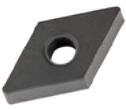


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76



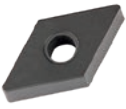
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



CER 高速連続切削加工用。

DNGA 150408 S02020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
---------------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



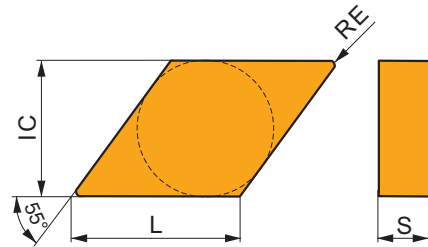
CER 高速連続切削加工用。

DNGA 150404 T01020:TC100	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 475	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNGA 150408 T00520:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

DNGN CER

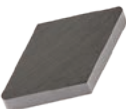


	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	15.50	4.76



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



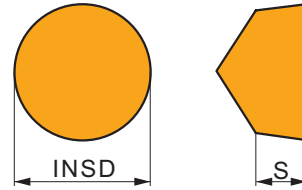
CER 高速連続切削加工用。

DNGN 150408 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
---------------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

RCGX CER



	INSD (mm)	S (mm)
0606	6.350	6.35
0907	9.525	7.94
1207	12.700	7.94



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



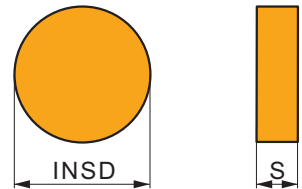
CER 高速連続切削加工用。

RCGX 060600 K15015:TC100	●	-	-	-	-	-	-	■	365	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
RCGX 090700 K15015:TC100	●	-	-	-	-	-	-	■	410	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
RCGX 120700 K15015:TC100	●	-	-	-	-	-	-	■	405	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-

RNGN CER

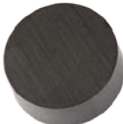


	INSD (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



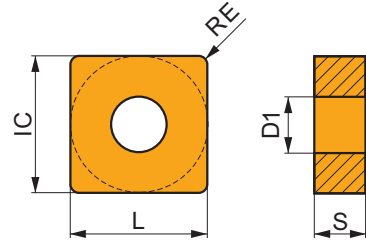
CER 高速連続切削加工用。

RNGN 090300 T01020:TC100	●	-	-	-	-	-	-	■	460	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
RNGN 120400 T01020:TC100	●	-	-	-	-	-	-	■	455	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RNGN 120700 T01020:TC100	●	-	-	-	-	-	-	■	455	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RNGN 120700 T15015:TC100	●	-	-	-	-	-	-	■	455	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-

SNGA CER

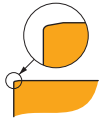


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



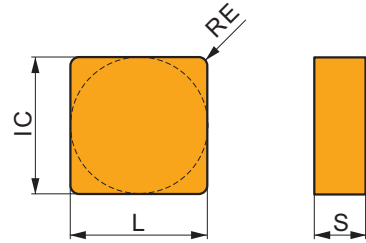
CER 高速連続切削加工用。

SNGA 120408 T01025:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGA 120412 T01020:TC100	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

SNGN CER



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1204	12.700	12.70	4.76
1207	12.700	12.70	7.94



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



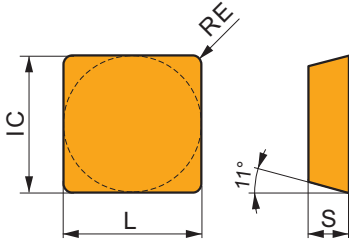
CER 高速連続切削加工用。

SNGN 090308 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 580	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 090312 T01020:TC100	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 565	0.25	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120404 T01020:TC100	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 620	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120408 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120708 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120712 T01020:TC100	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

SPGN CER

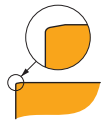
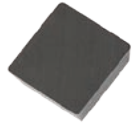


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	3.18



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



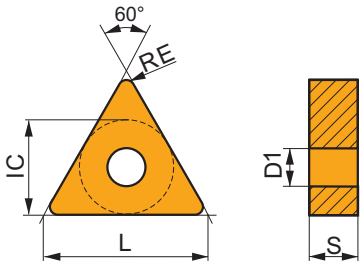
CER 高速連続切削加工用。

SPGN 120308 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 530	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
---------------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

TNGA CER



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



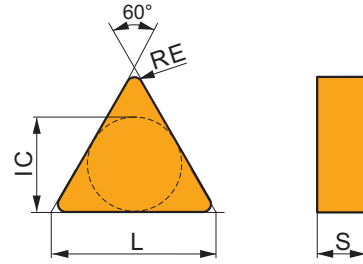
CER 高速連続切削加工用。

TNGA 160408 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGA 160412 T01020:TC100	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 500	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

TNGN CER

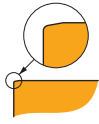
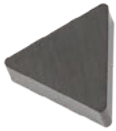


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	16.50	4.76
1607	9.525	16.50	7.94



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



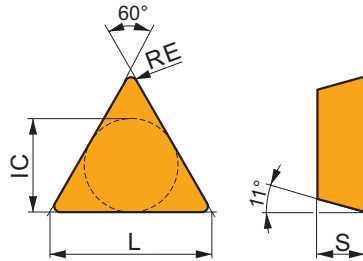
CER 高速連続切削加工用。

TNGN 160408 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGN 160412 T01020:TC100	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 500	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGN 160708 T02020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

TPGN CER



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



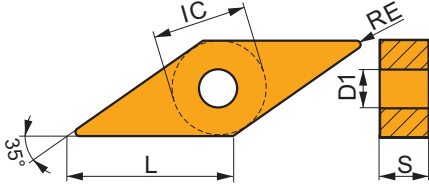
CER 高速連続切削加工用。

TPGN 110304 T01020:TC100	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 460	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPGN 110308 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 425	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPGN 160304 T01020:TC100	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 460	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPGN 160308 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 425	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPGN 160312 T01020:TC100	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

VNGA CER

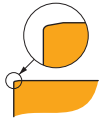
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
VNGA 160404 T01020:TC100	0.4	-	-	-	-	-	-	425	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNGA 160408 T01020:TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	395	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



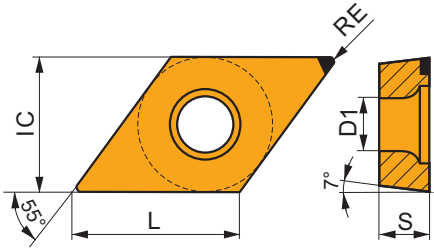
CER 高速連続切削加工用。

VNGA 160404 T01020:TC100	●	0.4	-	-	-	-	-	425	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNGA 160408 T01020:TC100	●	0.8	-	-	-	-	-	395	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

DCMW PCD

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
DCMW 11T304FN:PD1	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1035	0.12	0.5	-	-	-	-	-	-
DCMW 11T308FN:PD1	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1200	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-



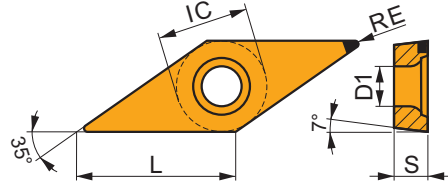
PCD 仕上げ加工、高速加工、安定した切削条件向け。

DCMW 11T304FN:PD1	●	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	1035	0.12	0.5	-	-	-	-	-	-
DCMW 11T308FN:PD1	●	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	1200	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-

VCMW PCD



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



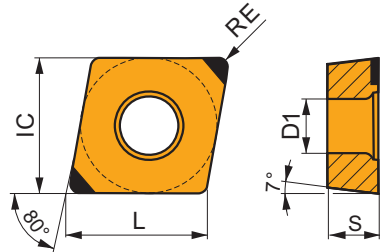
PCD ろう付け、仕上げ～中粗加工、高速と安定した切削条件。

VCMW 160404FN:PD1	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 900	0.12	0.5	-	-	-	-	-	-
VCMW 160408FN:PD1	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 1050	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-

CCGW CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
09T3	9.525	4.50	9.70	3.97



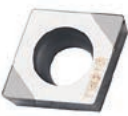
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



CBN 仕上げ加工用。

CCGW 060204E-B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 460	0.10	0.4	-	-	-	■ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3
CCGW 09T304E-B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 460	0.10	0.4	-	-	-	■ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3



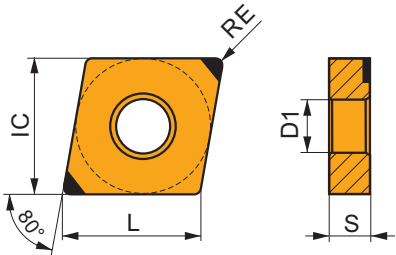
CBN 仕上げ加工用。

CCGW 060204S01020B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 460	0.10	0.4	-	-	-	■ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3
CCGW 09T304S01020B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 460	0.10	0.4	-	-	-	■ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3

CNGA CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



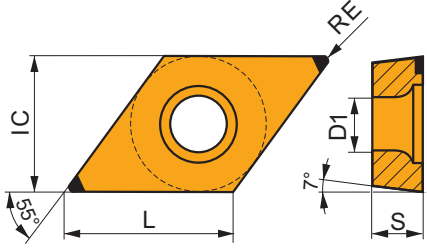
CBN 仕上げ加工と連続切削向け。

CNGA 120404S01020B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	510	0.10	0.4	-	-	-	135	0.07	0.3	105	0.07	0.3
CNGA 120408S01020B:TB310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	530	0.15	0.6	-	-	-	140	0.11	0.5	110	0.08	0.7

DCGW CBN

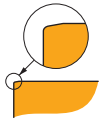


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	9.525	4.50	11.60	3.97



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



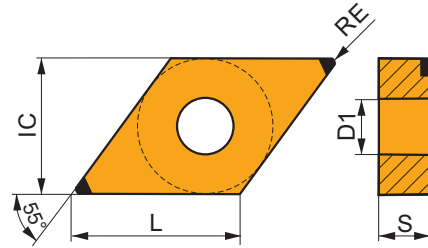
CBN 仕上げ加工用。

DCGW 11T304S01020B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	370	0.10	0.4	-	-	-	95	0.07	0.3	75	0.07	0.3
DCGW 11T308S01020B:TB310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	380	0.15	0.6	-	-	-	100	0.11	0.5	80	0.08	0.7

DNGA CBN

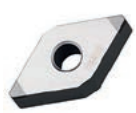


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)



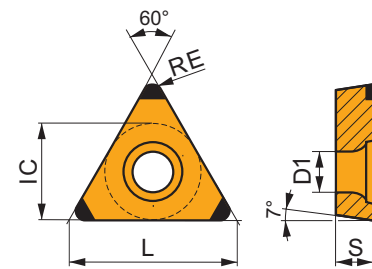
CBN 仕上げ加工と連続切削向け。

DNGA 150608S01020B:TB310	●	0.8	-	-	-	-	-	-	▣	420	0.15	0.6	-	-	-	▣	110	0.11	0.5	■	85	0.08	0.7
---------------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	----	------	-----

TCGW CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.90	11.00	2.38



切削速度(v_c)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)	v _c (m/min)	f (mm/rev)	a _p (mm)



CBN 仕上げ加工、連続切削向け。

TCGW 110204E-C:TB310	●	0.4	-	-	-	-	-	-	▣	390	0.10	0.4	-	-	-	▣	100	0.07	0.3	■	80	0.07	0.3
-----------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	----	------	-----



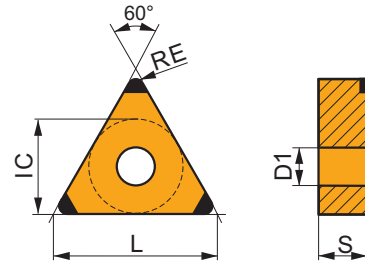
CBN 仕上げ加工、連続切削向け。

TCGW 110204S01020C:TB310	●	0.4	-	-	-	-	-	-	▣	390	0.10	0.4	-	-	-	▣	100	0.07	0.3	■	80	0.07	0.3
TCGW 110208S01020C:TB310	●	0.8	-	-	-	-	-	-	▣	400	0.15	0.6	-	-	-	▣	105	0.11	0.5	■	85	0.08	0.7

TNGA CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



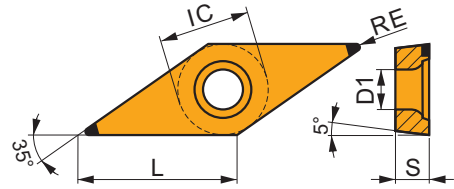
CBN 仕上げ加工と連続切削向け。

TNGA 160408S01020C:TB310	●	0.8	-	-	-	-	-	-	▣	450	0.15	0.6	-	-	-	▣	115	0.11	0.5	■	95	0.08	0.7
---------------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	----	------	-----

VBGW CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	4.50	16.00	4.76



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



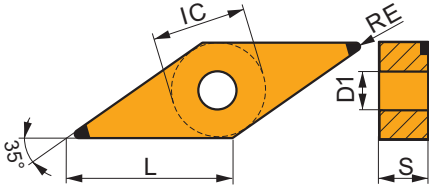
CBN 仕上げ加工と連続切削向け。

VBGW 160404S01020B:TB310	●	0.4	-	-	-	-	-	-	▣	340	0.10	0.4	-	-	-	▣	90	0.07	0.3	■	70	0.07	0.3
VBGW 160408S01020B:TB310	●	0.8	-	-	-	-	-	-	▣	350	0.15	0.6	-	-	-	▣	90	0.11	0.5	■	70	0.08	0.7

VNGA CBN

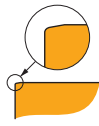


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.00	4.76



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



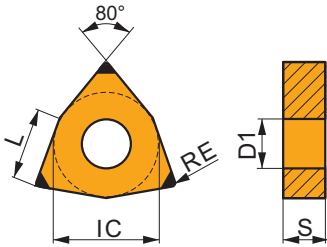
CBN 仕上げ加工と連続切削向け。

VNGA 160404S01020B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	▣ 360	0.10	0.4	-	-	-	▣ 95	0.07	0.3	■ 75	0.07	0.3
VNGA 160408S01020B:TB310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 370	0.15	0.6	-	-	-	▣ 95	0.11	0.5	■ 75	0.08	0.7

WNGA CBN

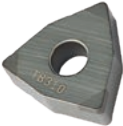


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



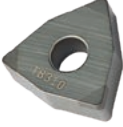
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



CBN 仕上げ加工と連続切削向け。

WNGA 080408S01020C:TB310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 530	0.15	0.6	-	-	-	▣ 140	0.11	0.5	■ 110	0.08	0.7
--------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	-------	------	-----	-------	------	-----



CBN 仕上げ加工と連続切削向け。

WNGA080408S01020WC:TB310	- 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 530	0.15	0.6	-	-	-	▣ 140	0.11	0.5	■ 110	0.08	0.7
--------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	-------	------	-----	-------	------	-----



突っ切り & 溝入れ

GL - 外径工具 ナビゲータ

インサートシート	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
NEW GLAF(RL)EXT 		COX 20mm	COX 20 - 40mm	COX 20 - 32mm	COX 24 - 32mm	COX 24 - 32mm	
NEW GLAF(RL)EXT-S 		COX 12 - 16mm	COX 12 - 16mm	COX 16mm			
GLSF(RL)EXT 	COX 16mm NEW	COX 20 - 24mm	COX 20 - 32mm	COX 20 - 32mm	COX 20 - 32mm	COX 20 - 32mm	
GLSF(RL)EXT-S 	COX 12 - 16mm NEW	COX 12 - 16mm	COX 12 - 16mm	COX 16mm			
GLSF(RL)EXT-G 		COX 10mm	COX 10 - 20mm	COX 12 - 24mm	COX 12 - 32mm	COX 12 - 32mm	
切削幅 (mm)	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
NEW 深い突っ切り (単切れ刃インサート)			 SINGLE SIDED INSERT PM PR	 SINGLE SIDED INSERT PM PR			
突っ切り (パイプ / 無垢)	NEW PM	 PM PR	 CW = 2.5 / 3 PM PR	 PM PR	 PM PR	 PM PR	
溝入れ加工 (深溝 / 浅溝)		 PR GM	 PR GM	 PR GM	 PR GM	 GM	NEW GM
旋削加工 (長手方向)		 GM	 GM	 GM	 GM	 GM	NEW GM
倣い加工 (多軸方向)		 MM	 MM	 MM	 MM	 MM	

GLAF(RL) EXT

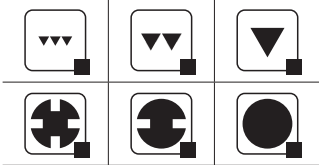
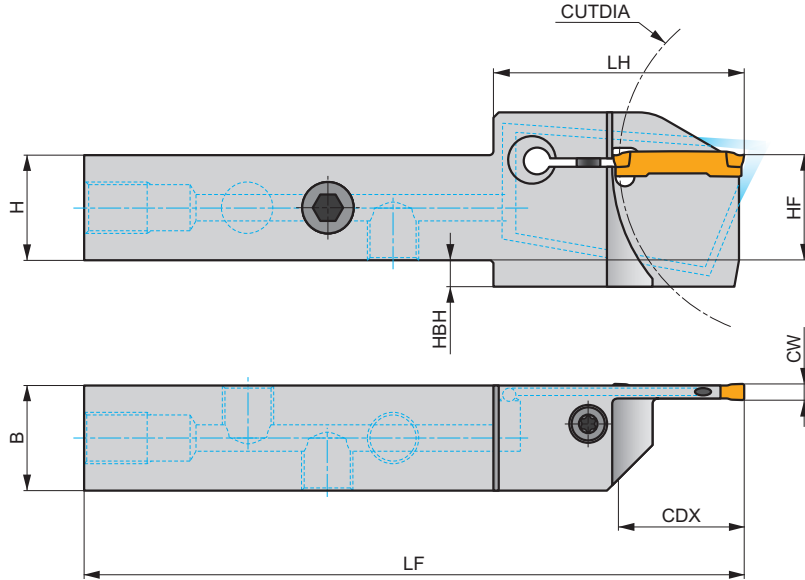
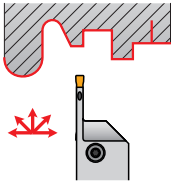
P
M
K
N
S
H

PRAMET

G



溝入れと突っ切り工具 GLインサート用 内部クーラント供給
 外径右/左勝手ツールホルダ、内部クーラント供給、GLインサート。外径溝入れ、突っ切り、旋削加工とプロファイルのアプリケーションに適応します。強化された本体設計により長い工具寿命と振動を軽減します。本体の工具寿命を延ばすよう処理が施されています。



Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)						
R	GL2-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.5	2.00	20	80	✓	0.33	GI334	GL11	CC01
	GL2-A2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	2.00	20	80	✓	0.65	GI334	GL11	CC01
	GL3-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.5	3.00	20	80	✓	0.33	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	✓	0.32	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	3.00	20	80	✓	0.66	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	✓	0.73	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFR-40-100	25	7	25	25	170	63.5	3.00	40	100	✓	0.70	GI335	GL11	CC01
	GL4-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.6	4.00	20	80	✓	0.38	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	4.00	24	80	✓	0.37	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.6	4.00	20	80	✓	0.58	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.6	4.00	32	80	✓	0.67	GI336	GL11	CC01
	GL5-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	5.00	24	80	✓	0.32	GI337	GL11	CC01
	GL5-A2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.6	5.00	32	100	✓	0.67	GI337	GL11	CC01
	GL6-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	6.00	24	80	✓	0.37	GI338	GL11	CC01
GL6-A2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.6	6.00	32	100	✓	0.68	GI338	GL11	CC01	
L	GL2-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.5	2.00	20	80	✓	0.33	GI334	GL11	CC01
	GL2-A2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	43.5	2.00	20	80	✓	0.66	GI334	GL11	CC01
	GL3-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.5	3.00	20	80	✓	0.33	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	✓	0.36	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	43.5	3.00	20	80	✓	0.65	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	✓	0.67	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFL-40-100	25	7	25	25	170	63.5	3.00	40	100	✓	0.70	GI335	GL11	CC01
	GL4-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.6	4.00	20	80	✓	0.33	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	4.00	24	80	✓	0.37	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	43.6	4.00	20	80	✓	0.65	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.6	4.00	32	80	✓	0.73	GI336	GL11	CC01
GL5-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	5.00	24	80	✓	0.32	GI337	GL11	CC01	

Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		kg			
L GL5-A2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.6	5.00	32	100	✓	0.67	GI337	GL11	CC01
GL6-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	6.00	24	80	✓	0.33	GI338	GL11	CC01
GL6-A2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.6	6.00	32	100	✓	0.68	GI338	GL11	CC01

GI334	GL2..	-
GI335	GL3..	-
GI336	GL4..	-
GI337	GL5..	-
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

加工径の切削深さは364ページを参照。

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

CC01	CHP-P1/8	G1/8"	HXK 4

クーラントアクセサリは366ページに掲載されています。

GLAF(RL) EXT-S

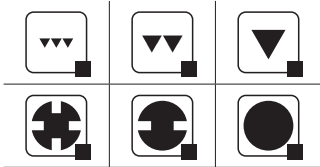
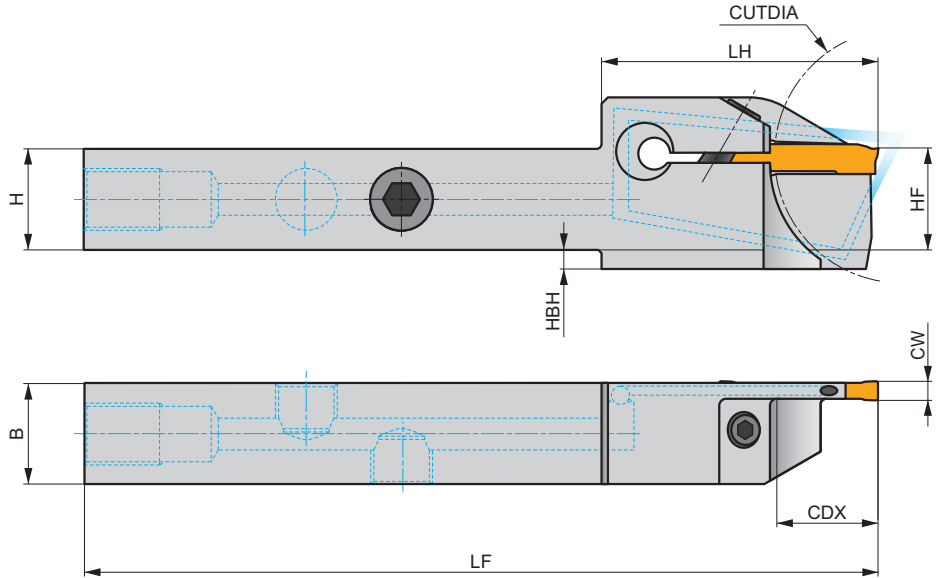
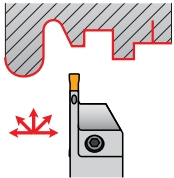
P
M
K
N
S
H

PRAMET

G



溝入れ工具 GLインサート用 内部クーラント供給、スライドヘッド加工機用
 外径右/左勝手ツールホルダ、内部クーラント供給、GLインサート。スライドヘッド加工機用およびインサートのクランプが容易な設計。径方向溝入れ、突っ切り、旋削加工、プロファイルアプリケーションに適応します。本体寿命を長くする処理が施されています。



Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		kg				
R	GL2-A1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.12	GI334	GL13	CC02
	GL2-A1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.21	GI334	GL12	CC01
	GL3-A1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.12	GI335	GL13	CC02
	GL3-A1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.21	GI335	GL12	CC01
GL4-A1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01	
L	GL2-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.11	GI334	GL13	CC02
	GL2-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.27	GI334	GL12	CC01
	GL3-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.12	GI335	GL13	CC02
	GL3-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.25	GI335	GL12	CC01
GL4-A1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01	

	GI334	GL2..
	GI335	GL3..
	GI336	GL4..

加工径の切削深さは364ページを参照。

GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

CC01	CHP-P1/8	-	G1/8"	HXK 4	-	-
CC02	-	CHP-P6	M6	HXK 3	CHP-G06	CHP-R1/8-6

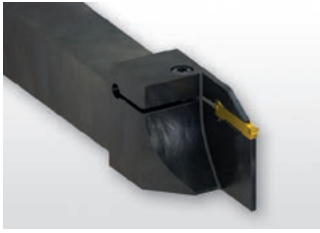
クーラントアクセサリは366ページに掲載されています。

GLSF(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

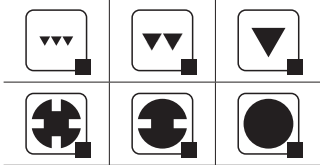
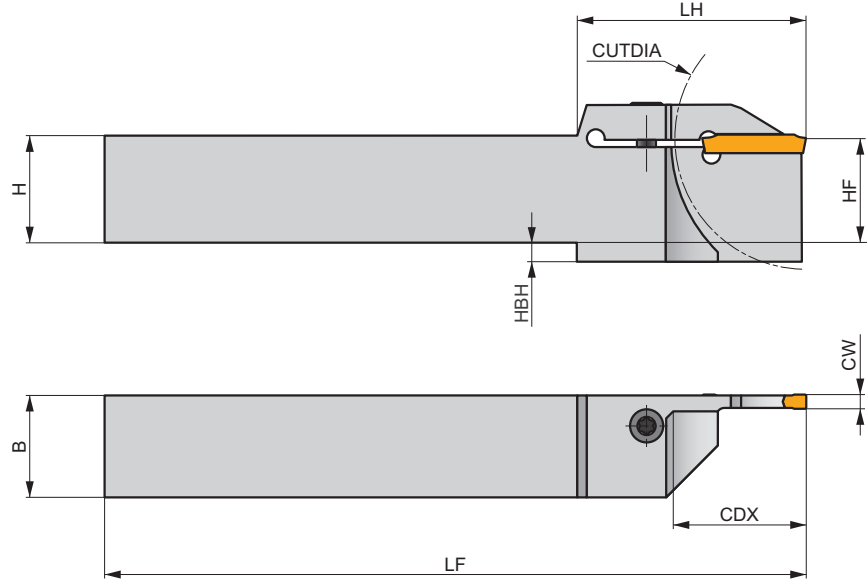
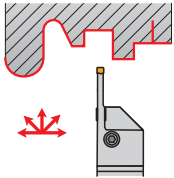
PRAMET

G



GLインサート用 溝入れと突っ切り加工工具

GLインサート用の右/左勝手ツールホルダ。径方向溝加工、突切り加工、旋削加工、旋削微い加工に適しています。本体またはボディの強化設計により、工具寿命の延長と低振動を実現。本体の工具寿命を延ばす為の処理がされています。



Product	≒	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R GL1-S2020KFR-16-60	20	-	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	GI333	GL11
GL2-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	48.5	2.00	24	80	0.38	GI334	GL11
GL2-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
GL2-S2525MFR-24-80	25	-	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.68	GI334	GL11
GL3-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
GL3-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.70	GI335	GL11
GL3-S2525MFR-24-80	25	-	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
GL4-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
GL4-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
GL4-S2525MFR-24-80	25	-	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.69	GI336	GL11
GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
GL5-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
GL5-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.78	GI337	GL11
GL6-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
GL6-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.68	GI338-1	GL11
GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11
L GL1-S2020KFL-16-60	20	-	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	GI333	GL11
GL2-S2020KFL-20-80	20	-	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	2.00	24	80	0.39	GI334	GL11
GL2-S2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
GL2-S2525MFL-24-80	25	-	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
GL3-S2020KFL-20-80	20	-	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11

Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GL3-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.39	GI335	GL11
GL3-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
GL3-S2525PFL-24-80	25	—	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.68	GI335	GL11
GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
GL4-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
GL4-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.39	GI336	GL11
GL4-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
GL4-S2525MFL-24-80	25	—	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
GL5-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
GL5-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.78	GI337	GL11
GL6-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
GL6-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.71	GI338-1	GL11
GL6-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

GI333	GL1..	—
GI334	GL2..	—
GI335	GL3..	—
GI336	GL4..	—
GI337	GL5..	—
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..
GI338-1	GL6-D600..	—

加工径の切削深さは364ページを参照。

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

GLSF(RL) EXT-S

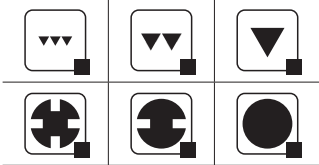
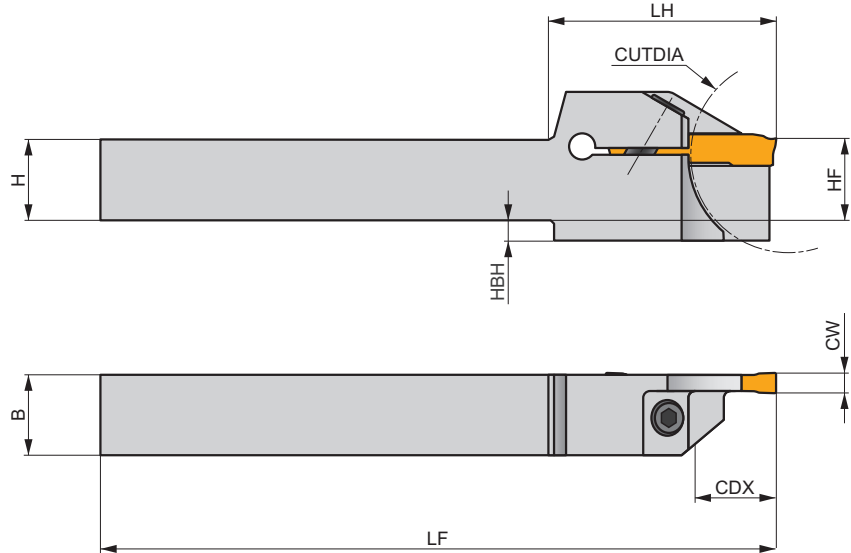
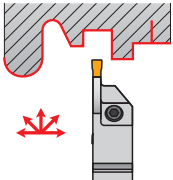
P
M
K
N
S
H

PRAMET

G



GLインサート用 溝入れと突っ切り加工工具、スライドヘッド加工機用
 GLインサート用の右/左勝手ツールホルダ。スライドヘッド加工機用に設計されており、インサートクランプに容易にアクセスできます。径方向溝加工、突っ切り加工、旋削加工、旋削削い加工に適しています。本体の工具寿命を延ばす為の処理がされています。



Product	≠	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GL1-S1212HFR-12-40	12	-	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333 GL13
	GL1-S1616KFR-16-45	16	-	16	16	125	34.2	1.50	16	45	0.23	GI333 GL12
	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	0.14	GI334 GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	39.5	2.00	16	45	0.23	GI334 GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	0.11	GI335 GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	39.5	3.00	16	45	0.23	GI335 GL12
L	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	39.5	4.00	16	45	0.28	GI336 GL12
	GL1-S1212HFL-12-40	12	-	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333 GL13
	GL1-S1616KFL-16-45	16	-	16	16	125	34.2	1.50	16	45	0.23	GI333 GL12
	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	0.11	GI334 GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	39.5	2.00	16	45	0.23	GI334 GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	0.11	GI335 GL13
GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	39.5	3.00	16	45	0.23	GI335 GL12	
GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	39.5	4.00	16	45	0.24	GI336 GL12	

GI333	GL1..
GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

加工径の切削深さは364ページを参照。

GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

GLSF(RL) EXT-G

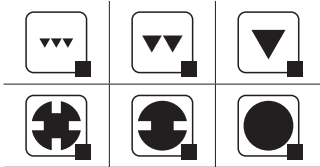
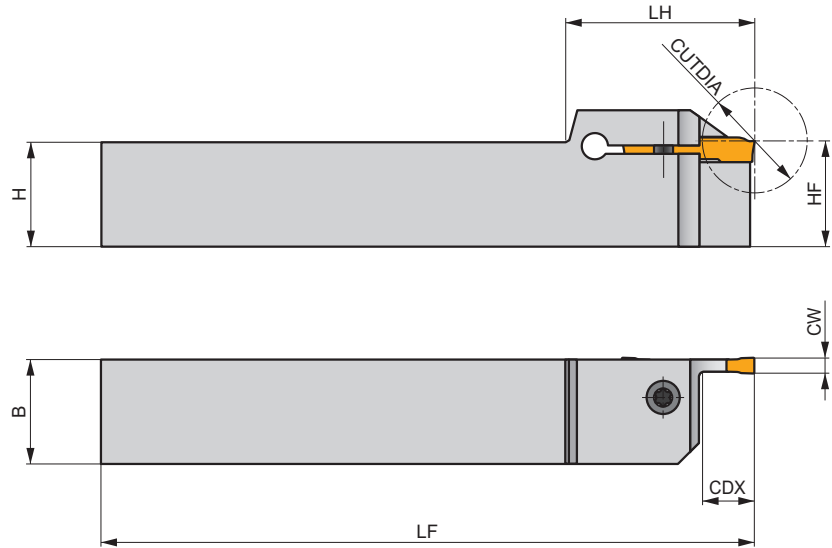
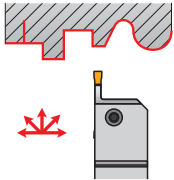


PRAMET






GLインサート用 溝入れ旋削加工工具







GLインサート用の右/左勝手ツールホルダ。長手旋削加工や旋削微加工に最適で、溝入れや突っ切り加工にも使用可能です。本体の工具寿命を延ばす為の処理がされています。



Product	寸	H	B	寸	寸	CW	CDX	CUTDIA	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.39	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.73	GI335	GL11
	GL3-S3232MFR-20	32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.12	GI335	GL15
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL4-S3232MFR-24	32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.72	GI337	GL11
	GL5-S3232PFR-32	32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.21	GI337	GL15
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.68	GI338-1	GL11
	GL6-S3232PFR-32	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.22	GI338	GL15
	L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.37	GI334
GL2-S2525MFL-10		25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
GL3-S2020KFL-10		20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
GL3-S2525MFL-10		25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11
GL3-S3232MFL-20		32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.12	GI335	GL15
GL4-S2020KFL-12		20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
GL4-S2525MFL-12		25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
GL4-S3232MFL-24		32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
GL5-S2020KFL-12		20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
GL5-S2525MFL-12		25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.72	GI337	GL11
GL5-S3232PFL-32		32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.15	GI337	GL15
GL6-S2020KFL-12		20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
GL6-S2525MFL-12		25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.72	GI338-1	GL11

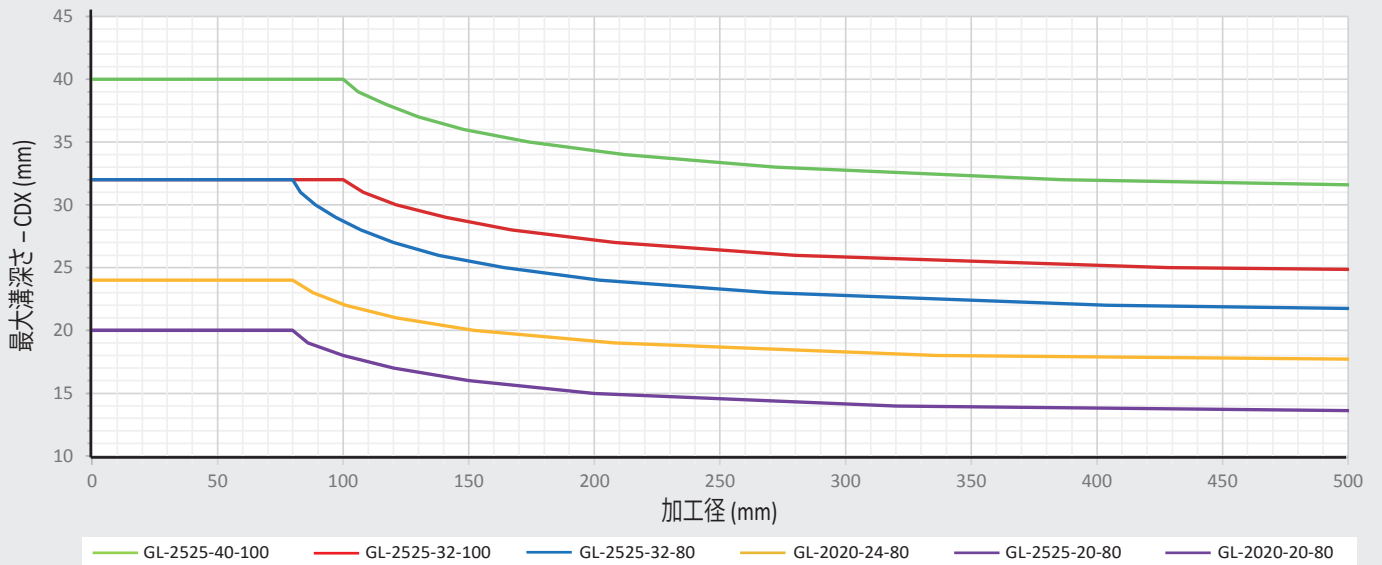
Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTD/A (mm)			
L GL6-S3232PFL-32	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.15	G1338	GL15

		
G1334	GL2..	-
G1335	GL3..	-
G1336	GL4..	-
G1337	GL5..	-
G1338	GL6-D600..	GL6-D800..
G1338-1	GL6-D600..	-

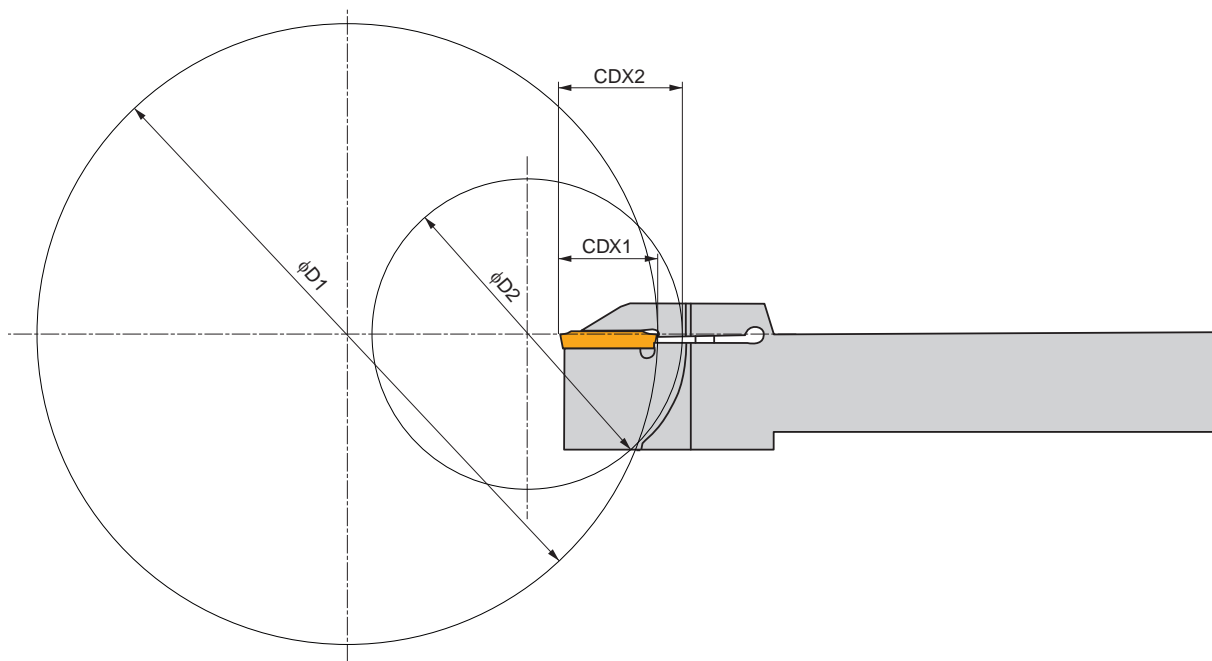
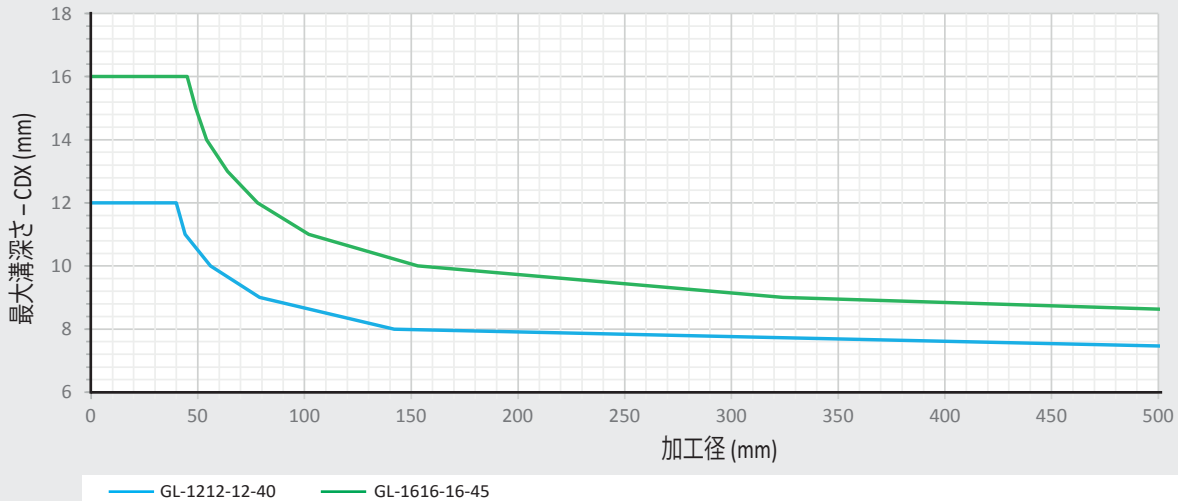
					
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P
GL15	SR 88026-T30P	5.0	M8	26	LKT30P

加工径に応じた切込み深さ

GLAF(RL) EXT



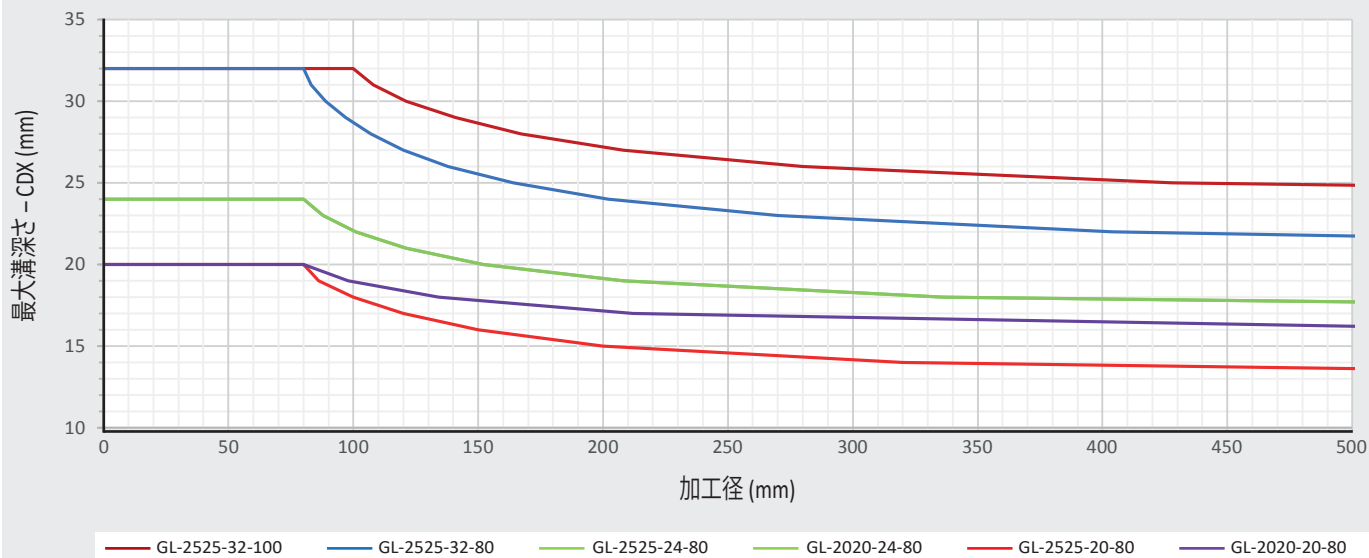
GLAF(RL) EXT-S



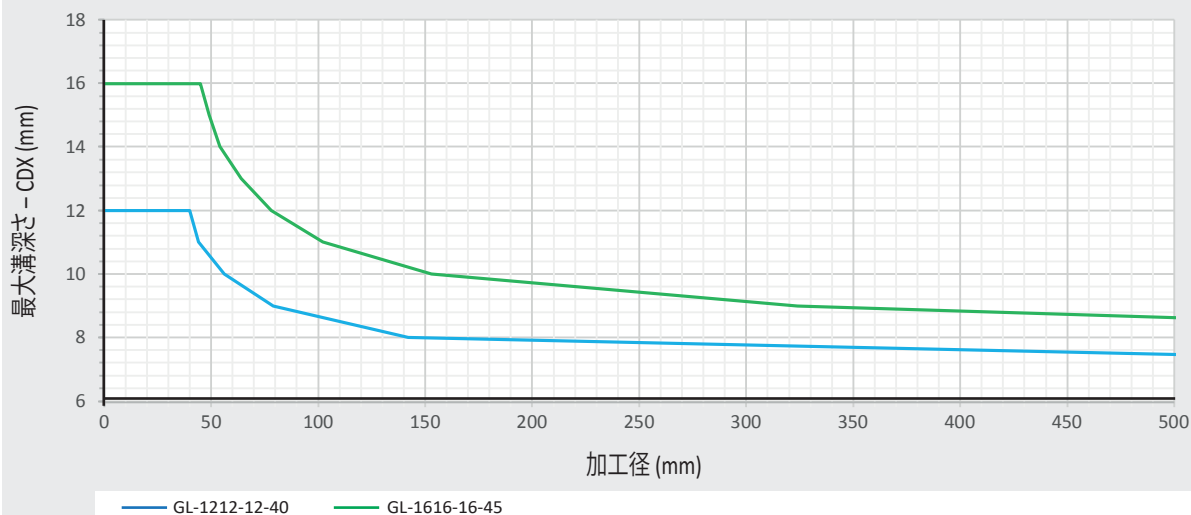


加工径に応じた切込み深さ

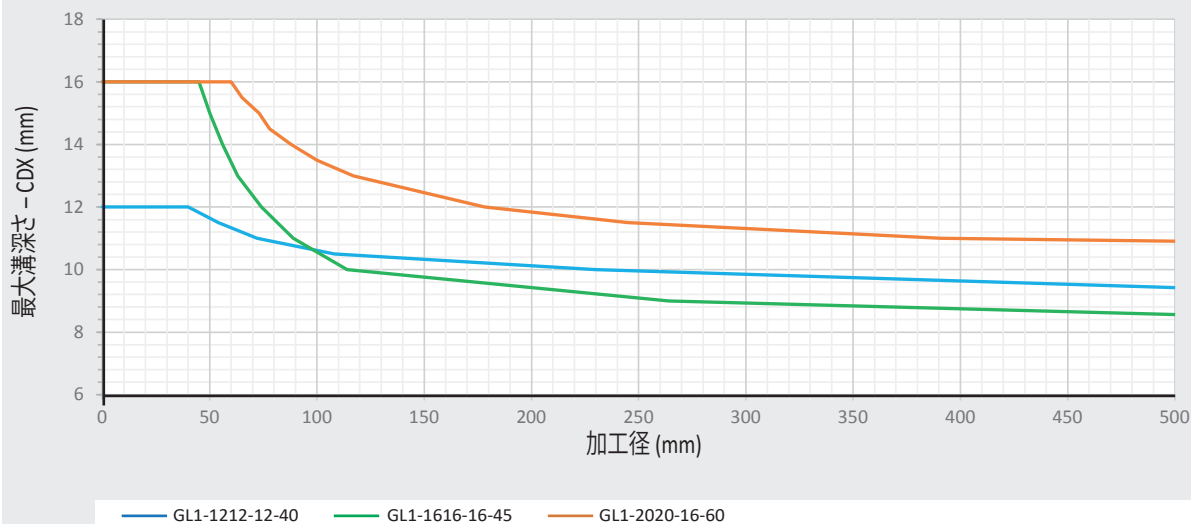
GLSF (RL) EXT



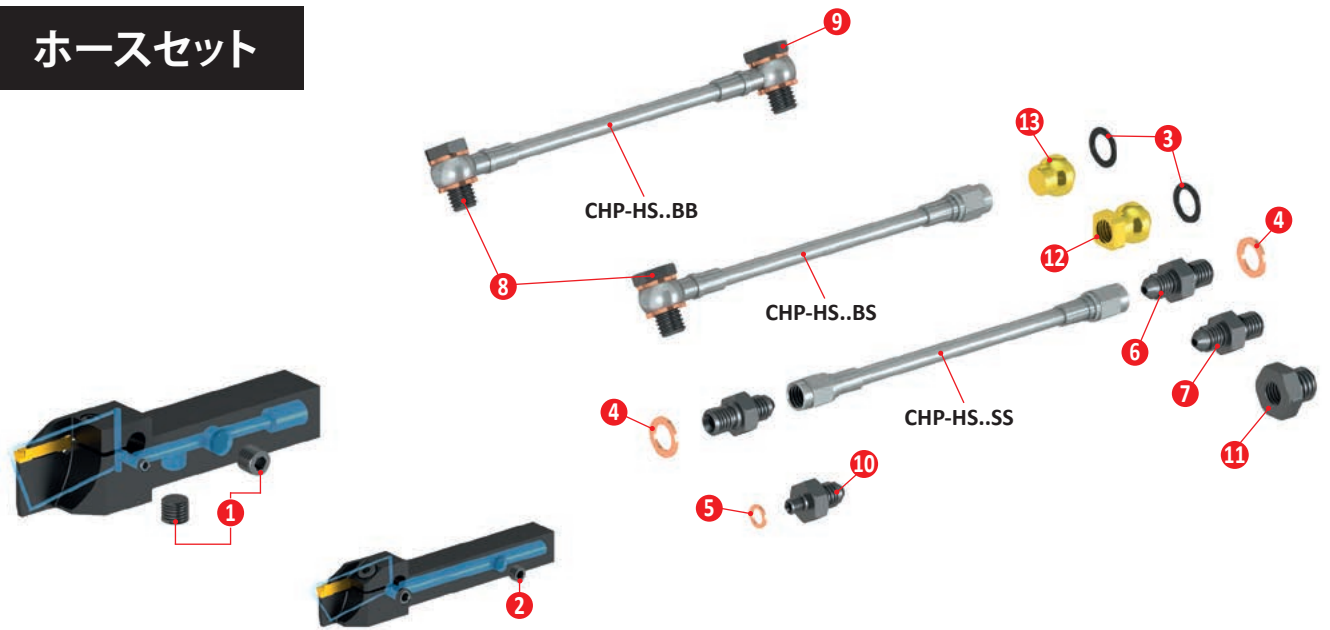
GLSF (RL) EXT-S



GL1



ホースセット



長さ			
150 mm	CHP-HS150 SS	CHP-HS150 BS	CHP-HS150 BB
250 mm	CHP-HS250 SS	CHP-HS250 BS	CHP-HS250 BB
300 mm	CHP-HS300 SS	CHP-HS300 BS	CHP-HS300 BB

		型番			
1		封止プラグ G $\frac{1}{8}$ "	CHP-P1/8	1x	1x
2		封止プラグ 6*	CHP-P6	-	-
3		O-リング	CHP-O10×1	2x	2x
4		銅ワッシャ	CHP-G10	2x	3x
5		銅ワッシャ*	CHP-G06	-	-
6		継手ストレート G $\frac{1}{8}$ "	CHP-CS1/8	2x	1x
7		継手 ストレート M10	CHP-CS10	1x	-
8		継手 バンジョー G $\frac{1}{8}$ "	CHP-CB1/8	-	1x
9		継手 バンジョー M10	CHP-CB10	-	1x
10		縮小継手 G $\frac{1}{8}$ " から M6*	CHP-R1/8-6	-	-
11		縮小継手 G $\frac{1}{4}$ " から G $\frac{1}{8}$ "	CHP-R1/4-1/8	-	1x
12		クーラントノズル G $\frac{1}{8}$ "	CHP-PV1/8-12	1x	1x
13		クーラントノズル封止プラグ	CHP-PV14	1x	1x

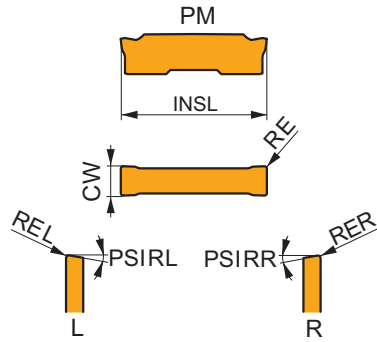
* ツールホルダ 12×12 に同梱されています

詳細は同梱のリーフレットを参照してください

GL. D - PM

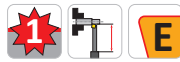
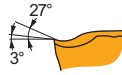


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
150	1.50	-0.04	0.04	16.5
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



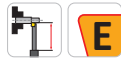
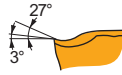
切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



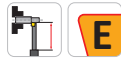
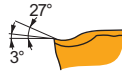
PM ジオメトリ、大きなポジすくい角、突っ切り加工の第一選択、連続～軽度の断続切削。

GL1-D150M015-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	-
GL2-D200M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	-
GL2-D200M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	-	-
GL3-D250G02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL3-D300M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL3-D300M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	-	-
GL4-D400M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	-
GL4-D400M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	-	-
GL5-D500M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	-	-	-	-
GL6-D600M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	-	-	-	-



R-PM 右勝手ジオメトリ、大きなポジのすくい角で、パイプ材の突っ切り加工の第一選択、連続切断。

GL1-D150G015R06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	6	-
GL1-D150G015R12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	12	-
GL2-D200G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	6	-
GL2-D200G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	6	-
GL2-D200G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	12	-
GL3-D300G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	6	-
GL3-D300G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	6	-
GL3-D300G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	12	-
GL4-D400G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	6	-
GL4-D400G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	6	-
GL4-D400G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	12	-



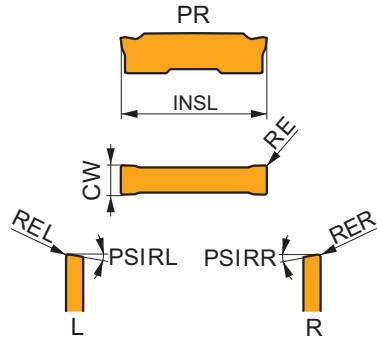
L-PM 左勝手ジオメトリ、大きなポジのすくい角で、パイプ材の突っ切り加工の第一選択、連続切削。

GL1-D150G015L06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	6
GL1-D150G015L12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	12
GL2-D200G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	6
GL2-D200G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	-	6
GL2-D200G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	12
GL3-D300G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	6
GL3-D300G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	-	6
GL3-D300G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	12
GL4-D400G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	6
GL4-D400G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	-	6
GL4-D400G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	12

GL. D - PR

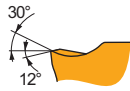


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



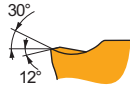
切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



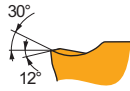
PR ジオメトリ、ネガ形状T-ランド、困難な溝入れや突っ切り加工の第一選択、連続～断続切削。

GL2-D200M02-PR:G8330	✳	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	-	-	-	-
GL2-D200M02-PR:T7325	⊕	0.2	■	150	0.10	■	115	0.09	■	140	0.10	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR:G8330	✳	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR:T7325	⊕	0.2	■	150	0.12	■	115	0.11	■	140	0.12	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR:G8330	✳	0.2	■	130	0.15	■	75	0.14	■	120	0.15	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR:T7325	⊕	0.2	■	150	0.15	■	115	0.14	■	140	0.15	-	-	-	-
GL5-D500M04-PR:G8330	✳	0.4	■	130	0.18	■	75	0.16	■	120	0.18	-	-	-	-
GL6-D600M04-PR:G8330	✳	0.4	■	130	0.18	■	75	0.16	■	120	0.18	-	-	-	-



R-PR 右勝手ジオメトリ、ネガ形状T-ランド、困難なバー材の突っ切り加工、連続～断続切削。

GL2-D200G02R06-PR:G8330	⊕	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	-	-	6	-
GL2-D200G02R12-PR:G8330	⊕	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	-	-	12	-
GL3-D300G02R06-PR:G8330	⊕	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	-	-	6	-
GL3-D300G02R12-PR:G8330	⊕	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	-	-	12	-
GL4-D400G02R06-PR:G8330	⊕	0.2	■	130	0.15	■	75	0.14	■	120	0.15	-	-	6	-
GL4-D400G02R12-PR:G8330	⊕	0.2	■	130	0.15	■	75	0.14	■	120	0.15	-	-	12	-



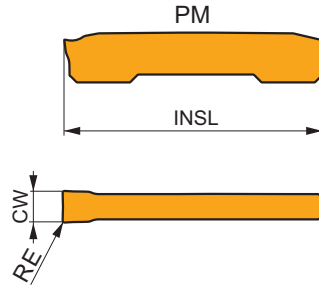
L-PR 左勝手、ネガのT-ランドジオメトリ、困難なバー材の突っ切り加工の第一選択、連続～断続切削。

GL2-D200G02L06-PR:G8330	⊕	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	-	-	-	6
GL2-D200G02L12-PR:G8330	⊕	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	-	-	-	12
GL3-D300G02L06-PR:G8330	⊕	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	-	-	-	6
GL3-D300G02L12-PR:G8330	⊕	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	-	-	-	12
GL4-D400G02L06-PR:G8330	⊕	0.2	■	130	0.15	■	75	0.14	■	120	0.15	-	-	-	6
GL4-D400G02L12-PR:G8330	⊕	0.2	■	130	0.15	■	75	0.14	■	120	0.15	-	-	-	12

GL. S - PM

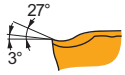


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



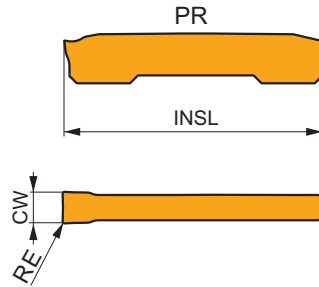
PM オメトリ、片面インサートで非常にポジなすくいを持ち、深い突っ切り加工や連続切削～軽度の断続切削の第一選択です。

GL3-S300M02-PM:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL4-S400M02-PM:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	-

GL. S - PR

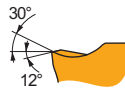


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



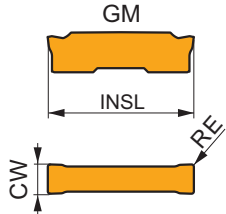
PR オメトリ、片面インサートでネガ形状T-ランドを持ち、難しい深溝加工や突っ切り加工、連続～断続切削の第一選択です。

GL3-S300M02-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-S400M02-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-

GL. D - GM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



GM 用ジオメトリ、溝入れ加工と長手旋削加工、連続切削～断続切削まで。

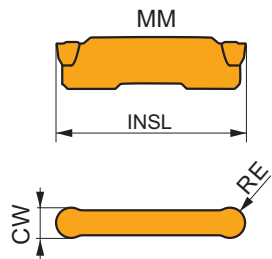
GL2-D200M02-GM:G8330	⊕	0.2	■	190	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	■	180	0.10	0.8	—	—	—	■	45	0.08	0.6	—	—	—
GL2-D200M02-GM:T7325	●	0.2	■	220	0.10	0.8	■	170	0.09	0.8	■	205	0.10	0.8	—	—	—	■	70	0.08	0.6	—	—	—
GL3-D300M02-GM:G8330	⊕	0.2	■	150	0.20	1.0	■	90	0.18	1.0	■	140	0.20	1.0	—	—	—	■	35	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M02-GM:T7325	●	0.2	■	175	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	165	0.20	1.0	—	—	—	■	55	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M04-GM:G8330	⊕	0.4	■	160	0.20	1.0	■	95	0.18	1.0	■	150	0.20	1.0	—	—	—	■	40	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M04-GM:T7325	●	0.4	■	185	0.20	1.0	■	140	0.18	1.0	■	175	0.20	1.0	—	—	—	■	60	0.14	0.8	—	—	—
GL4-D400M04-GM:G8330	⊕	0.4	■	150	0.25	1.2	■	90	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	—	—	—	■	35	0.18	1.0	—	—	—
GL4-D400M04-GM:T7325	●	0.4	■	170	0.25	1.2	■	130	0.23	1.2	■	160	0.25	1.2	—	—	—	■	55	0.18	1.0	—	—	—
GL4-D400M08-GM:G8330	⊕	0.8	■	180	0.25	1.2	■	105	0.23	1.2	■	170	0.25	1.2	—	—	—	■	45	0.18	1.0	—	—	—
GL4-D400M08-GM:T7325	●	0.8	■	200	0.25	1.2	■	155	0.23	1.2	■	190	0.25	1.2	—	—	—	■	65	0.18	1.0	—	—	—
GL5-D500M08-GM:G8330	⊕	0.8	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	—	—	—	■	40	0.21	1.0	—	—	—
GL5-D500M08-GM:T7325	●	0.8	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	■	180	0.30	1.2	—	—	—	■	60	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600M08-GM:G8330	⊕	0.8	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	—	—	—	■	40	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600M08-GM:T7325	●	0.8	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	■	180	0.30	1.2	—	—	—	■	60	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D800M08-GM:G8330 ¹⁾	⊕	0.8	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	—	—	—	■	40	0.21	1.2	—	—	—

¹⁾ Usable only in holders with CDX ≥ 24.

GL. D - MM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MM オメトリ、微い旋削加工や長手旋削加工、連続切削から断続切削まで対応するフルアール形状。

GL2-D200MMO-MM:G8330	⊕	1.0	■	250	0.10	1.0	■	150	0.09	1.0	■	235	0.10	1.0	—	—	—	■	60	0.08	0.8	—	—	—
GL2-D200MMO-MM:T7325	●	1.0	■	285	0.10	1.0	■	220	0.09	1.0	■	270	0.10	1.0	—	—	—	■	90	0.08	0.8	—	—	—
GL3-D300MMO-MM:G8330	⊕	1.5	■	210	0.20	1.2	■	125	0.18	1.2	■	195	0.20	1.2	—	—	—	■	50	0.14	1.0	—	—	—
GL3-D300MMO-MM:T7325	●	1.5	■	240	0.20	1.2	■	185	0.18	1.2	■	225	0.20	1.2	—	—	—	■	75	0.14	1.0	—	—	—
GL4-D400MMO-MM:G8330	⊕	2.0	■	220	0.20	1.2	■	130	0.18	1.2	■	205	0.20	1.2	—	—	—	■	55	0.14	1.0	—	—	—
GL4-D400MMO-MM:T7325	●	2.0	■	250	0.20	1.2	■	195	0.18	1.2	■	235	0.20	1.2	—	—	—	■	80	0.14	1.0	—	—	—
GL5-D500MMO-MM:G8330	⊕	2.5	■	205	0.25	1.2	■	120	0.23	1.2	■	190	0.25	1.2	—	—	—	■	50	0.18	1.0	—	—	—
GL5-D500MMO-MM:T7325	●	2.5	■	235	0.25	1.2	■	180	0.23	1.2	■	220	0.25	1.2	—	—	—	■	75	0.18	1.0	—	—	—
GL6-D600MMO-MM:G8330	⊕	3.0	■	195	0.30	1.2	■	115	0.27	1.2	■	185	0.30	1.2	—	—	—	■	45	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600MMO-MM:T7325	●	3.0	■	220	0.30	1.2	■	170	0.27	1.2	■	205	0.30	1.2	—	—	—	■	70	0.21	1.0	—	—	—

LCM. - 外径工具 ナビゲータ

インサートシート	0316	0416	0516	0616	0830
GFI(RL) EXT 16×16 32×25					
GFM(RL) EXT 20×20 32×25					
切削幅 (mm)	3	4	5	6	8
深い突っ切り (単切れ刃インサート) 	 LCMR CM	 LCMR CM			
突っ切り加工 (パイプ/無垢) 	 CM F	 CM F	 CM F	 CM F	 F
溝入れ加工 (深溝 / 浅溝) 	 F M	 F M	 F M	 F M	 F
旋削加工 (長手方向) 	 F M	 F M	 F M	 F M	 F
倣い加工 (多軸方向) 	 MP	 MP	 MP	 MP	 MP

GFI(RL) EXT

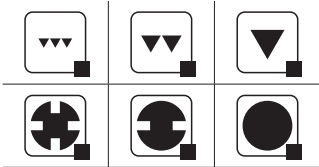
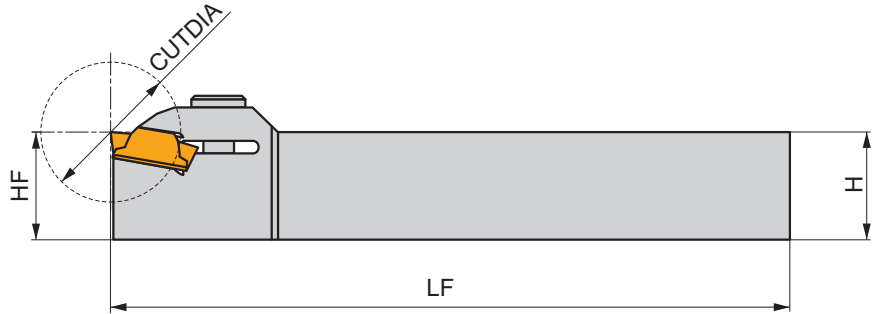
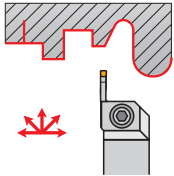
P
M
K
N
S
H

PRAMET

G









外径V溝トップクランプ溝入れと旋削加工工具 LCM.インサート用
 外径右/左勝手ツールホルダ、溝入れインサート用。突っ切りから溝入加工、プロファイルと長手旋削ア
 プリケーションに適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	≡	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFIR 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	G1136	GL03
	GFIR 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.40	G1136	GL04
	GFIR 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	G1136	GL05
	GFIR 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.21	G1137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.39	G1137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.71	G1137	GL05
	GFIR 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	G1138	GL04
	GFIR 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.70	G1138	GL05
	GFIR 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.38	G1139	GL04
	GFIR 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	G1139	GL05
	GFIR 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	G1193	GL09
	GFIR 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.01	G1193	GL09
L	GFIL 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	G1136	GL03
	GFIL 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.39	G1136	GL04
	GFIL 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	G1136	GL05
	GFIL 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.20	G1137	GL03
	GFIL 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	G1137	GL04
	GFIL 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.71	G1137	GL05
	GFIL 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	G1138	GL04
	GFIL 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.71	G1138	GL05
	GFIL 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.40	G1139	GL04
	GFIL 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	G1139	GL05
	GFIL 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	G1193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.02	G1193	GL09




GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

		 Nm			
GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXX 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXX 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXX 5
GL09	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXX 8

GFM(RL) EXT

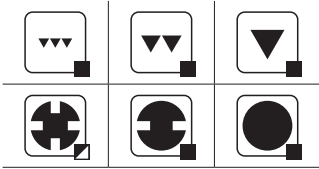
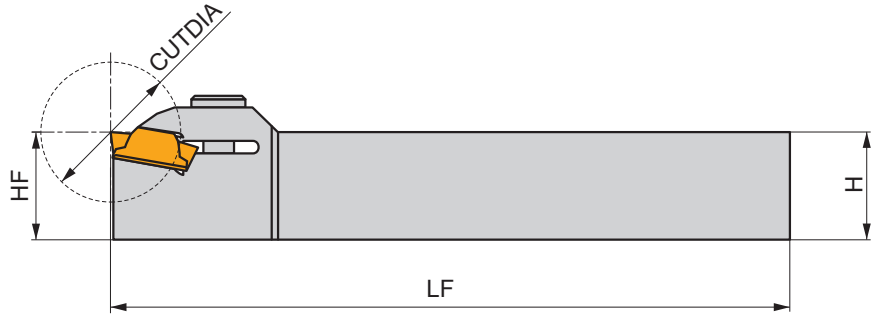
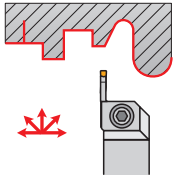
P
M
K
N
S
H

PRAMET

G



外径溝トップクランプ溝入れと旋削加工工具 LCM.インサート用
 外径右/左勝手ツツホルダ、溝入れインサート用。突っ切り、溝入れ、プロファイルと長手旋削加工ア
 プ리케이션に適応します。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	≡	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GFMR 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.37	GI136 GL04
	GFMR 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.68	GI136 GL04
	GFMR 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137 GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.67	GI137 GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.65	GI138 GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.96	GI138 GL04
	GFMR 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.66	GI139 GL04
	GFMR 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139 GL04
	GFMR 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193 GL10
L	GFML 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.36	GI136 GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.69	GI136 GL04
	GFML 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137 GL04
	GFML 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.67	GI137 GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.66	GI138 GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.96	GI138 GL04
	GFML 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.64	GI139 GL04
	GFML 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139 GL04
	GFML 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193 GL10

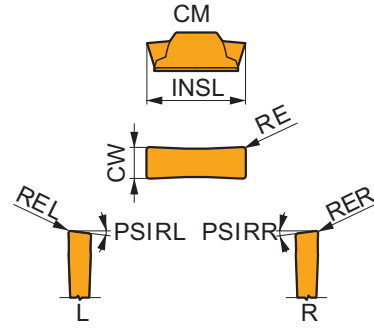
GI136			LCM. 0316..		
GI137			LCM. 0416..		
GI138			LCM. 0516..		
GI139			LCM. 0616..		
GI193			LCM. 0830..		

GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL10	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

LCMF 16 - CM

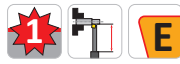
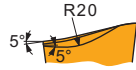


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



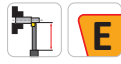
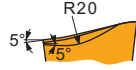
切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



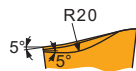
CM ジオメトリ、突っ切りと溝入れ加工の第一選択、連続～軽度の断続切削。

LCMF 031602-CM:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031604-CM:T8330	● 0.4	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041602-CM:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041604-CM:T8330	● 0.4	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 051604-CM:T8330	● 0.4	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.11	■ 120	■ 0.11	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 061604-CM:T8330	● 0.4	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.11	■ 120	■ 0.11	-	-	-	-	-	-	-	-



R-CM ジオメトリ、右勝手設計、突っ切り加工の第一選択、連続～軽度の断続切削。

LCMF 031602R15-CM:T8330 ¹⁾	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	-	-	-	-	-	-	15	-
LCMF 031602R6-CM:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	-	-	-	-	-	-	6	-
LCMF 041602R15-CM:T8330 ¹⁾	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	-	-	-	-	-	-	15	-
LCMF 041602R6-CM:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	-	-	-	-	-	-	6	-



L-CM ジオメトリ、左勝手設計、突っ切り加工の第一選択、連続～軽度の断続切削。

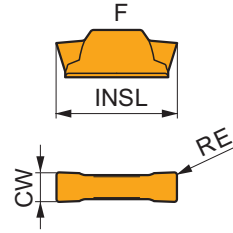
LCMF 031602L15-CM:T8330 ¹⁾	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	-	-	-	-	-	-	-	15
LCMF 031602L6-CM:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	-	-	-	-	-	-	-	6
LCMF 041602L15-CM:T8330 ¹⁾	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	-	-	-	-	-	-	-	15
LCMF 041602L6-CM:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	-	-	-	-	-	-	-	6

¹⁾ Toolholders have to be modified.

LCMF 16, LCMF 30 - F

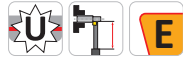
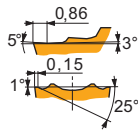
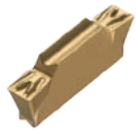


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



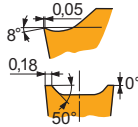
切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



F ジオメトリ、突っ切り、溝入れ、端面旋削加工、精密仕上げ～仕上げ加工、連続切削～軽度の断続切削。

LCMF 031602-F:T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031604-F:T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041604-F:T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041604-F:T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041608-F:T8330	0.8	205	0.13	1.0	120	0.12	1.0	190	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041608-F:T9325	0.8	305	0.13	1.0	180	0.12	1.0	285	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 051608-F:T8330	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 051608-F:T9325	0.8	285	0.15	1.0	170	0.14	1.0	270	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 061608-F:T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 061608-F:T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-



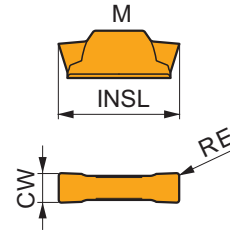
F ジオメトリ、突っ切り、溝入れ、端面旋削加工、精密仕上げ～仕上げ加工、連続切削～軽度の断続切削。

LCMF 083008-F:T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 083012-F:T8330	1.2	170	0.25	1.5	100	0.23	1.5	160	0.25	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-

LCMF 16 - M

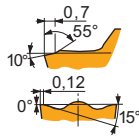


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



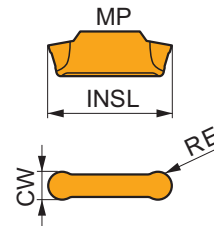
M ジオメトリ、溝入れと長手旋削加工、連続～断続切削。

LCMF 031602-M:T8330	0.2	160	0.13	1.0	95	0.12	1.0	150	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.10	0.7
LCMF 031604-M:T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.10	0.7
LCMF 041604-M:T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.12	0.8
LCMF 041604-M:T9325	0.4	225	0.18	1.0	135	0.16	1.0	210	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041608-M:T8330	0.8	185	0.18	1.0	110	0.16	1.0	175	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.12	0.8
LCMF 041608-M:T9325	0.8	265	0.18	1.0	155	0.16	1.0	250	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 051608-M:T8330	0.8	180	0.20	1.0	105	0.18	1.0	170	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.13	1.0
LCMF 051608-M:T9325	0.8	255	0.20	1.0	150	0.18	1.0	240	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 061608-M:T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.13	1.0
LCMF 061608-M:T9325	0.8	230	0.25	1.0	135	0.23	1.0	215	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

LCMF 16, LCMF 30 - MP

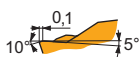


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.5
0416	4.00	-0.05	0.05	17.6
0516	5.00	-0.05	0.05	18.3
0616	6.00	-0.05	0.05	18.5
0830	8.00	-0.05	0.05	30.9



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



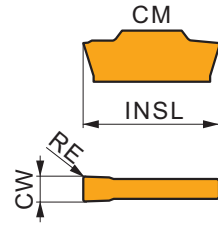
MP ジオメトリ、長手旋削および微い旋削加工、連続切削～断続切削。

LCMF 0316MO-MP:T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0416MO-MP:T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0416MO-MP:T9325	2.0	220	0.40	1.0	130	0.36	1.0	205	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0516MO-MP:T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0516MO-MP:T9325	2.5	205	0.45	1.0	120	0.41	1.0	190	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0616MO-MP:T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0616MO-MP:T9325	3.0	200	0.50	1.0	120	0.45	1.0	190	0.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0830MO-MP:T8330	4.0	150	0.60	1.2	90	0.54	1.2	140	0.60	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-

LCMR 16 - CM

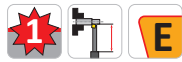
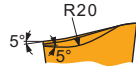


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4



切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



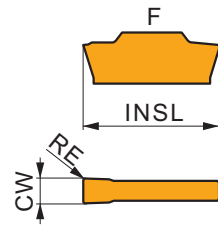
CM ジオメトリ、突っ切りと溝入れ加工の第一選択、連続～軽度の断続切削。

LCMR 031602-CM:T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 041604-CM:T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-

LCMR 16, LCMR 30 - F

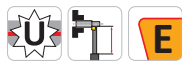
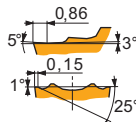


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



切削速度 (vc)、送り (f)、切込み (ap) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



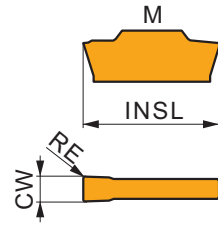
F ジオメトリ、突っ切り、溝入れ、長手旋削加工、精密仕上げと仕上げ加工、連続切削～軽度の断続切削。

LCMR 031604-F:T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 041604-F:T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 051604-F:T8330	0.4	180	0.15	0.5	105	0.14	0.5	170	0.15	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 061608-F:T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-

LCMR 16 - M

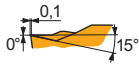
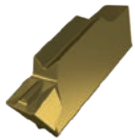


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



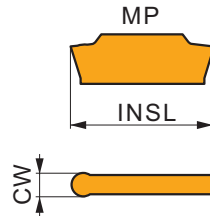
M ジオメトリ、溝入れと長手旋削加工、連続～断続切削。

LCMR 031604-M:T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.10	0.7
LCMR 041604-M:T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.12	0.8
LCMR 051604-M:T8330	0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.13	1.0
LCMR 061608-M:T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.13	1.0

LCMR 16 - MP

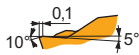


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.4
0416	4.00	-0.05	0.05	17.5
0516	5.00	-0.05	0.05	18.1
0616	6.00	-0.05	0.05	18.3



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MP ジオメトリ、長手旋削および微い旋削加工、連続切削～断続切削。

LCMR 0316M0-MP:T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 0416M0-MP:T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 0516M0-MP:T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 0616M0-MP:T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

GL - ブレード & アクセサリ ナビゲータ

インサートシート	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
ブレード H = 26; 32 mm 	CDX 16 mm 	CDX 35-50 mm 	CDX 35-50 mm 	CDX 50 mm 	CDX 60 mm 	CDX 60 mm 	
NEW MSブレード		CDX 24 mm 	CDX 24 mm 	CDX 24 mm 	CDX 24 mm 	CDX 24 mm 	
切削幅 (mm) NEW 深い突っ切り (単切れ刃インサート) 	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
突っ切り加工 (パイプ/無垢) 	NEW 						
溝入れ加工 (深溝/浅溝) 	PM	PM PR	PM PR	PM PR	PM PR	PM PR	NEW GM



MS-EN

- モジュラツールホルダ
- シャンクサイズ:
20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm



DU, D

- ツールホルダブロック
- シャンクサイズ:
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm

GLS B

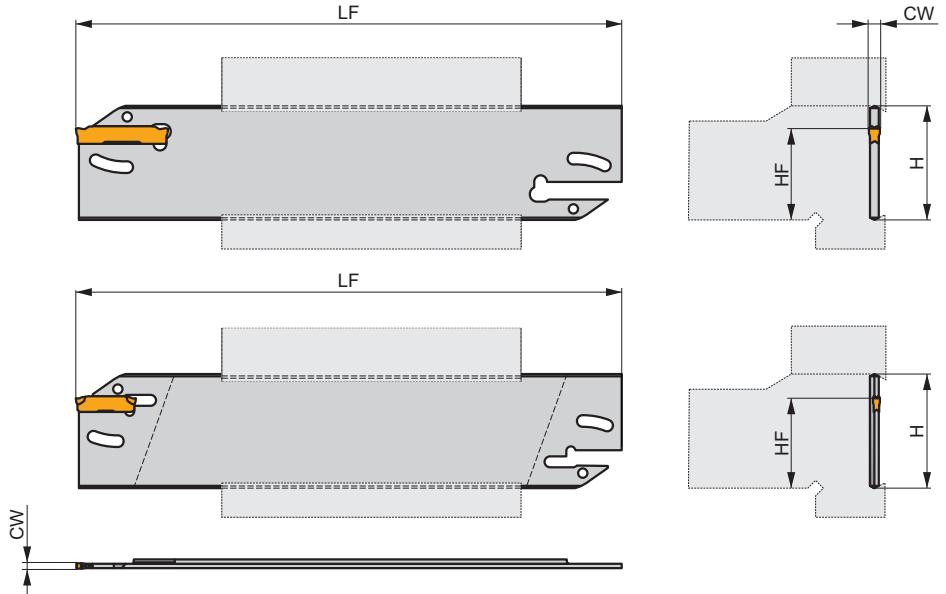
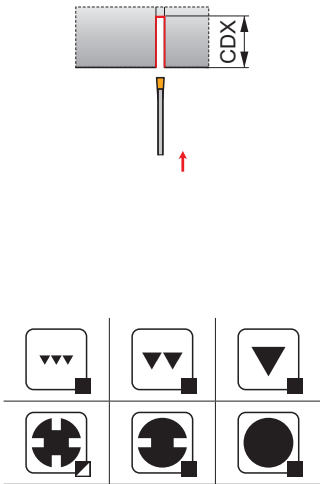
P
M
K
N
S
H

PRAMET

X



GLインサート用ダブルエンド突っ切りと溝入れブレード
 GLインサート用ブレード、突っ切り加工や溝入れ加工アプリケーションに適応します。専用キー(パッケージに付属)で簡単にインサートの交換が可能です。DU、Dツールホルダブロックに装着可能。本体の寿命を延長する処理が施されています。



Product	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg			
R GL1-S26KBR-16	21.4	26	125	1.50	16	0.05	G1333	KV2	
	32	32	150	1.50	16	0.07	G1333	KV2	
L GL1-S26KBL-16	21.4	26	125	1.50	16	0.05	G1333	KV2	
	32	32	150	1.50	16	0.07	G1333	KV2	
N	GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	35	0.13	G1334	KV2
	GL2-S32MB	25	32	150	2.00	50	0.15	G1334	KV2
	GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	35	0.15	G1335	KV2
	GL3-S32MB	25	32	150	3.00	50	0.15	G1335	KV2
	GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.19	G1336	KV2
	GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.22	G1337	KV2
GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.25	G1338	KV2	

G1333	GL1..	-
G1334	GL2..	-
G1335	GL3..	-
G1336	GL4..	-
G1337	GL5..	-
G1338	GL6-D600..	GL6-D800..

KV2	KV 15x150

GLS BS

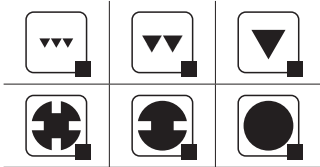
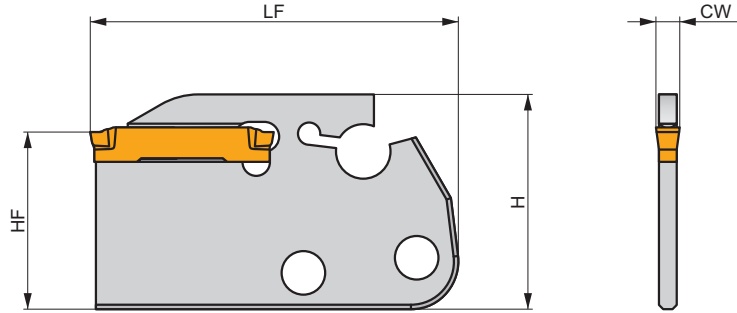
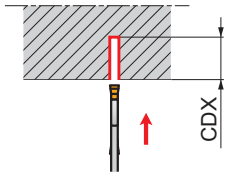
P
M
K
N
S
H

PRAMET

G



溝入れ・突っ切り加工ブレード GLインサート、MS-ENツールホルダ用
 モジュラツールホルダMS-EN用ブレード、GLインサート用に設計。溝入れや突っ切り加工アプリケーションに適応します。ブレードに好寿命の処理が施されています。



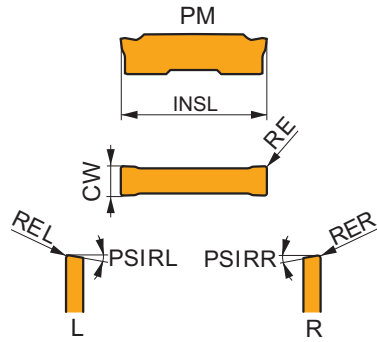
Product	≡	≡	≡	CW	CDX	kg	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
GL2-S29CBS	24	29	50	2.00	24	0.01	GI334
GL3-S29CBS	24	29	50	3.00	24	0.02	GI335
GL4-S29CBS	24	29	50	4.00	24	0.02	GI336
GL5-S29CBS	24	29	50	5.00	24	0.03	GI337
GL6-S29CBS	24	29	50	6.00	24	0.04	GI338

GI334	GL2..	-
GI335	GL3..	-
GI336	GL4..	-
GI337	GL5..	-
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

GL. D - PM

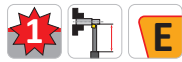
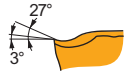


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
150	1.50	-0.04	0.04	16.5
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



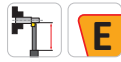
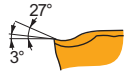
切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



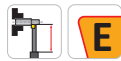
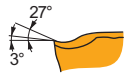
PM ジオメトリ、大きなポジすくい角、突っ切り加工の第一選択、連続～軽度の断続切削。

GL1-D150M015-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	-
GL2-D200M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	-
GL2-D200M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	-	-
GL3-D250G02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL3-D300M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL3-D300M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	-	-
GL4-D400M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	-
GL4-D400M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	-	-
GL5-D500M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	-	-	-	-
GL6-D600M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	-	-	-	-



R-PM 右勝手ジオメトリ、大きなポジのすくい角で、パイプ材の突っ切り加工の第一選択、連続切断。

GL1-D150G015R06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	6	-
GL1-D150G015R12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	12	-
GL2-D200G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	6	-
GL2-D200G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	6	-
GL2-D200G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	12	-
GL3-D300G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	6	-
GL3-D300G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	6	-
GL3-D300G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	12	-
GL4-D400G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	6	-
GL4-D400G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	6	-
GL4-D400G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	12	-



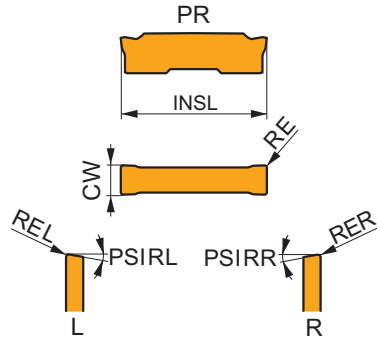
L-PM 左勝手ジオメトリ、大きなポジのすくい角で、パイプ材の突っ切り加工の第一選択、連続切削。

GL1-D150G015L06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	6
GL1-D150G015L12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	12
GL2-D200G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	6
GL2-D200G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	-	6
GL2-D200G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	12
GL3-D300G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	6
GL3-D300G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	-	6
GL3-D300G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	12
GL4-D400G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	6
GL4-D400G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	-	6
GL4-D400G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	12

GL. D - PR

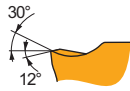


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



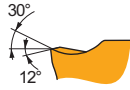
切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



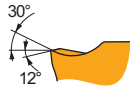
PR ジオメトリ、ネガ形状T-ランド、困難な溝入れや突っ切り加工の第一選択、連続～断続切削。

GL2-D200M02-PR:G8330	✳	0.2	■	130	0.10	▲	75	0.09	■	120	0.10	-	-	-	-
GL2-D200M02-PR:T7325	●	0.2	▲	150	0.10	▲	115	0.09	■	140	0.10	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR:G8330	✳	0.2	■	130	0.12	▲	75	0.11	■	120	0.12	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR:T7325	●	0.2	▲	150	0.12	▲	115	0.11	■	140	0.12	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR:G8330	✳	0.2	■	130	0.15	▲	75	0.14	■	120	0.15	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR:T7325	●	0.2	▲	150	0.15	▲	115	0.14	■	140	0.15	-	-	-	-
GL5-D500M04-PR:G8330	✳	0.4	■	130	0.18	▲	75	0.16	■	120	0.18	-	-	-	-
GL6-D600M04-PR:G8330	✳	0.4	■	130	0.18	▲	75	0.16	■	120	0.18	-	-	-	-



R-PR 右勝手ジオメトリ、ネガ形状T-ランド、困難なバー材の突っ切り加工、連続～断続切削。

GL2-D200G02R06-PR:G8330	●	0.2	■	130	0.10	▲	75	0.09	■	120	0.10	-	-	6	-
GL2-D200G02R12-PR:G8330	●	0.2	■	130	0.10	▲	75	0.09	■	120	0.10	-	-	12	-
GL3-D300G02R06-PR:G8330	●	0.2	■	130	0.12	▲	75	0.11	■	120	0.12	-	-	6	-
GL3-D300G02R12-PR:G8330	●	0.2	■	130	0.12	▲	75	0.11	■	120	0.12	-	-	12	-
GL4-D400G02R06-PR:G8330	●	0.2	■	130	0.15	▲	75	0.14	■	120	0.15	-	-	6	-
GL4-D400G02R12-PR:G8330	●	0.2	■	130	0.15	▲	75	0.14	■	120	0.15	-	-	12	-



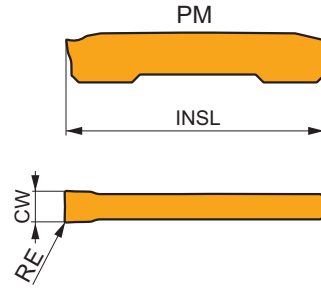
L-PR 左勝手、ネガのT-ランドジオメトリ、困難なバー材の突っ切り加工の第一選択、連続～断続切削。

GL2-D200G02L06-PR:G8330	●	0.2	■	130	0.10	▲	75	0.09	■	120	0.10	-	-	-	6
GL2-D200G02L12-PR:G8330	●	0.2	■	130	0.10	▲	75	0.09	■	120	0.10	-	-	-	12
GL3-D300G02L06-PR:G8330	●	0.2	■	130	0.12	▲	75	0.11	■	120	0.12	-	-	-	6
GL3-D300G02L12-PR:G8330	●	0.2	■	130	0.12	▲	75	0.11	■	120	0.12	-	-	-	12
GL4-D400G02L06-PR:G8330	●	0.2	■	130	0.15	▲	75	0.14	■	120	0.15	-	-	-	6
GL4-D400G02L12-PR:G8330	●	0.2	■	130	0.15	▲	75	0.14	■	120	0.15	-	-	-	12

GL. S - PM

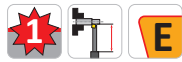
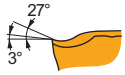


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



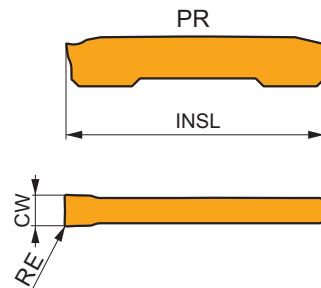
PM オメトリ、片面インサートで非常にポジなすくいを持ち、深い突っ切り加工や連続切削～軽度の断続切削の第一選択です。

GL3-S300M02-PM:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL4-S400M02-PM:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	-

GL. S - PR

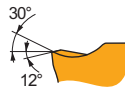


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



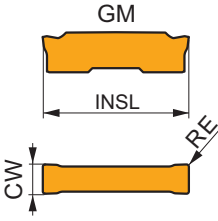
PR オメトリ、片面インサートでネガ形状T-ランドを持ち、難しい深溝加工や突っ切り加工、連続～断続切削の第一選択です。

GL3-S300M02-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-S400M02-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-

GL. D - GM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



GM 用ジオメトリ、溝入れ加工と長手旋削加工、連続切削～断続切削まで。

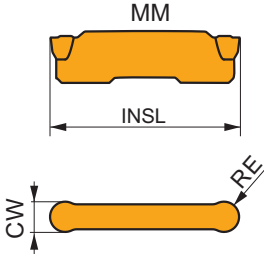
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	-	-	-	45	0.08	0.6	-	-	-
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	-	-	-	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	35	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	-	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	40	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	-	-	-	60	0.14	0.8	-	-	-
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	-	-	-	55	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	65	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D800M08-GM:G8330 ¹⁾	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-

¹⁾ Usable only in holders with CDX ≥ 24.

GL. D - MM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MM オメトリ、微い旋削加工や長手旋削加工、連続切削から断続切削まで対応するフルアール形状。

GL2-D200MMO-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	-	-	-	60	0.08	0.8	-	-	-
GL2-D200MMO-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	90	0.08	0.8	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

LFMX – ブレード & アクセサリ ナビゲータ

インサートシート	1.60	2.00	3.00	4.00	5.00	6.35
XLCFN B ブレード H = 26 mm H = 32; 45 mm						
XLCF(NRL) BS MS ブレード						
切削幅 (mm) 突っ切りインサート (シャープ/T-ランド付き)	1.5/1.6	2.0/2.2	3.1	4.1	5.1	6.35
	 F1 F2	 F1 F2 M2	 F1 F2 M2	 F1 F2 M2	 F2	 F2



MS-EN

- モジュラツールホルダ
- シャンクサイズ:
20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm



DU, D

- ツールホルダブロック
- シャンクサイズ:
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm

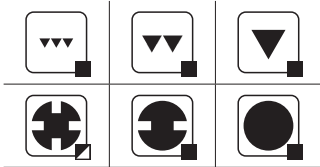
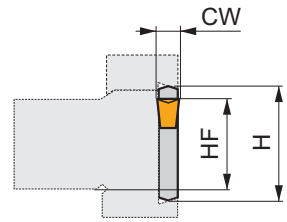
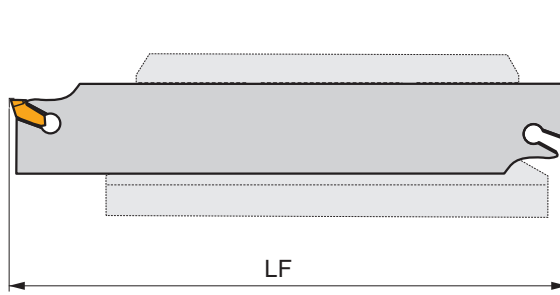
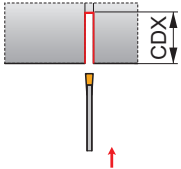
XLCFN B

P
M
K
N
S
H

PRAMET



LFMXインサート用ダブルエンド突っ切りブレード
 突っ切り加工用ブレード、片面 LFMXインサートに適応します。DUプラメットベーシックホルダに装着可能です。ブレードの工具寿命を延ばす処理を施しています。



Product	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N XLCFN 2601 J 1.60	21.4	26	110	1.50	15	0.06	GI132	KV
XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	25	0.07	GI061	KV
XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	37.5	0.08	GI001	KV
XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	40	0.10	GI002	KV
XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	15	0.11	GI132	KV
XLCFN 3201 M 2.00	25	32	150	2.00	25	0.11	GI061	KV
XLCFN 3202 M 3.00	25	32	150	3.10	50	0.08	GI001	KV
XLCFN 3203 M 4.00	25	32	150	4.10	50	0.14	GI002	KV
XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	60	0.18	GI004	KV
XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	60	0.21	GI005	KV
XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	80	0.25	GI001	KV
XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	80	0.33	GI002	KV
XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	80	0.41	GI004	KV
XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	80	0.48	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-	-
GI002	LFMX 4.1-	-
GI004	LFMX 5.1-	-
GI005	LFMX 6.35-	-
GI061	LFMX 2.0-	LFMX 2.2-
GI132	LFMX 1.5-	LFMX 1.6-

KV	KV 5x70

XLCF(NRL) BS

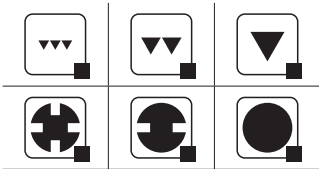
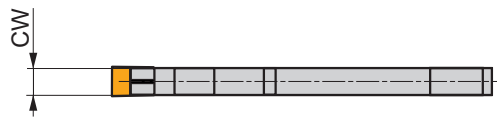
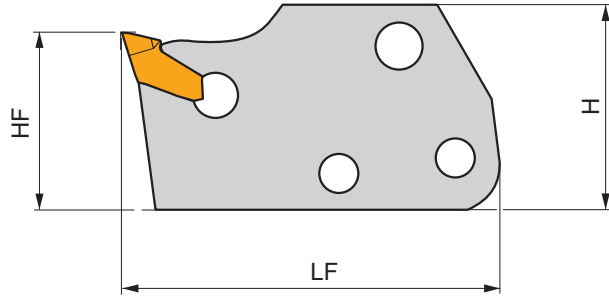
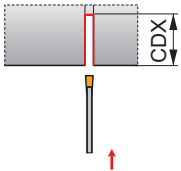
P M K N S H

PRAMET

X



径方向溝加工ブレード MS-ENツールホルダモジュラ用 LFMXインサート向け
 片面LFMXインサートによる溝入れ加工用モジュラブレード。溝入れ加工や突っ切り加工(最大切り込み
 25mm)に適應。ブレードの寿命が延長するよう処理が施されています。



Product	HF (mm)	I (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
R XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.03	GI132	KV
XLCFR 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.01	GI061	KV
XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
L XLCFL 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.03	GI132	KV
XLCFL 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.04	GI061	KV
XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.04	GI132	KV
XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
N XLCFN 160215-3.00	12	25	35	3.10	15	0.01	GI001	KV
XLCFN 160220-3.00	12	25	40	3.10	20	0.04	GI001	KV
XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.04	GI001	KV
XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.04	GI002	KV
XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.04	GI002	KV
XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.07	GI005	KV

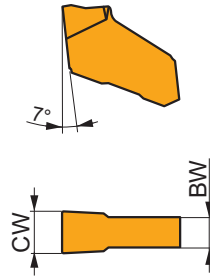
GI001	LFMX 3.1-	-
GI002	LFMX 4.1-	-
GI004	LFMX 5.1-	-
GI005	LFMX 6.35-	-
GI061	LFMX 2.0-	LFMX 2.2-
GI132	LFMX 1.5-	LFMX 1.6-

KV	KV 5x70

LFMX - F1

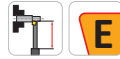


	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



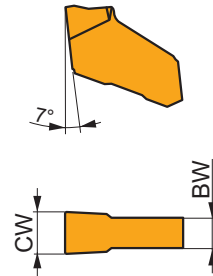
F1 eN-ジオメトリ、突っ切りと溝入れ加工、連続切削。

LFMX 1.5-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 1.6-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20ENF1:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20ENF1:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-

LFMX - F2

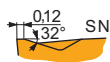


	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		

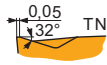
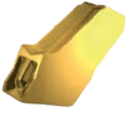


SN-F2 ジオメトリ 突っ切りと溝入れ加工、連続切削。

LFMX 1.6-.16SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-

切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



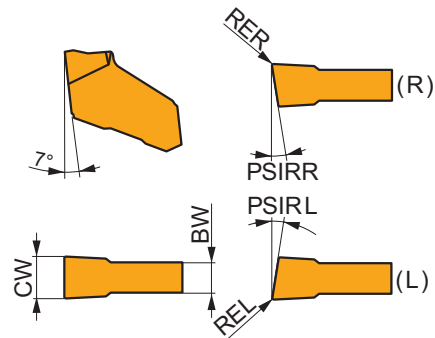
TN-F2 ジオメトリ、突っ切りと溝入れ加工、連続切削用。

LFMX 3.1-.20TNF2:6640	● 0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20TNF2:T8330	● 0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20TNF2:T8330	● 0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-

LFMX - M2



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



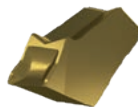
切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



SN-M2 ジオメトリ 突っ切りと溝入れ加工、連続～軽度の断続切削。

LFMX 2.0-.16SNM2:6640	● 0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNM2:T8330	● 0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.2-.16SNM2:6640	● 0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.2-.16SNM2:T8330	● 0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNM2:6640	● 0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNM2:T8330	● 0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNM2:6640	● 0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNM2:T8330	● 0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNM2:6640	● 0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNM2:T8330	● 0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNM2:6640	● 0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNM2:T8330	● 0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	-	-	-	-	-	-	-	-

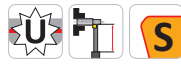
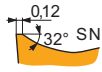
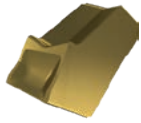


SR-M2 ジオメトリ、右勝手設計、突っ切り加工、連続～軽度の断続切削。

LFMX 2.0-.16SR12M2:T8330	● 0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	12	-
LFMX 2.0-.16SR6M2:T8330	● 0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	6	-
LFMX 3.1-.20SR8M2:T8330	● 0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	8	-
LFMX 4.1-.20SR8M2:T8330	● 0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	8	-

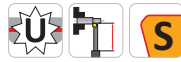
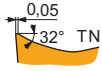
切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



SL-M2 ジオメトリ、左勝手設計、突っ切り加工、連続～軽度の断続切削に対応。

LFMX 2.0-.16SL12M2:T8330	● 0.2	■ 130	0.09	▣ 75	0.08	▤ 120	0.09	—	—	—	—	—	—	—	12
LFMX 2.0-.16SL6M2:T8330	● 0.2	■ 130	0.09	▣ 75	0.08	▤ 120	0.09	—	—	—	—	—	—	—	6
LFMX 3.1-.20SL8M2:T8330	● 0.2	■ 130	0.11	▣ 75	0.10	▤ 120	0.11	—	—	—	—	—	—	—	8
LFMX 4.1-.20SL8M2:T8330	● 0.2	■ 130	0.15	▣ 75	0.14	▤ 120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	8



TN-M2 ジオメトリ、突っ切りと溝入れ加工、連続～軽度の断続切削用。

LFMX 3.1-.20TNM2:6640	● 0.2	■ 150	0.15	▣ 90	0.14	▤ 140	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20TNM2:T8330	● 0.2	■ 130	0.15	▣ 75	0.14	▤ 120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20TNM2:6640	● 0.2	■ 150	0.15	▣ 90	0.14	▤ 140	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20TNM2:T8330	● 0.2	■ 130	0.15	▣ 75	0.14	▤ 120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—

LFUX – ブレード & アクセサリ ナビゲータ

インサートシート	03	04	05	06		
XLCFN B LFUX ブレード H = 26 mm H = 32; 47 mm						
切削幅 (mm) CW	3	4	5			
突っ切りインサート 	 LFUX	 LFUX	 LFUX	 LFUX		



DU, D

- ツールホルダブロック
- シャンクサイズ:
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm

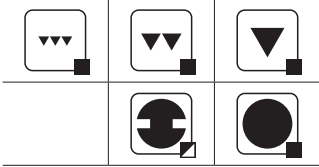
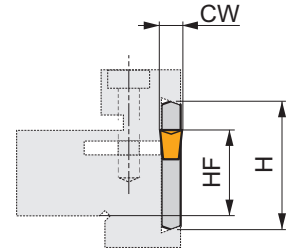
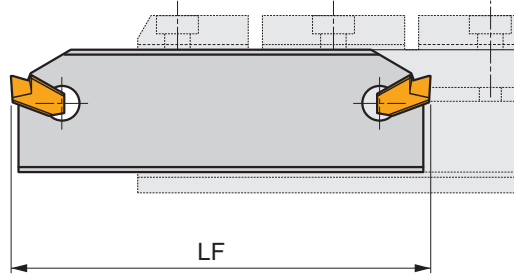
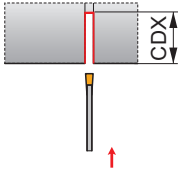
XLCFN B LFUX

P
M
K
N
S
H

PRAMET



LFUXインサート用ダブルエンド突っ切りブレード
 突っ切り加工用ブレードは片面 LFUXインサートに適しています。高さは26mm、32mm、47mmをご用意。DU、Dプラメットベーシックホルダに装着可能です。ブレードの寿命を延ばす処理を施しています。



Product	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N XLCFN 2603 J 03	21.4	26	110	3.10	37.5	0.06	GI018	KV
XLCFN 3202 M 03	25	32	150	3.10	50	0.11	GI018	KV
XLCFN 3203 M 04	25	32	150	4.10	50	0.15	GI019	KV
XLCFN 3204 M 05	25	32	150	5.10	60	0.17	GI020	KV
XLCFN 4704 S 05	38	47	270	5.10	100	0.46	GI020	KV
XLCFN 4705 S 06	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV

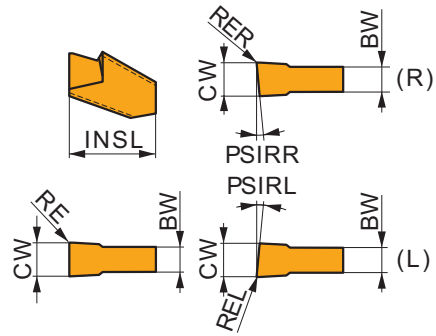
GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

KV	KV 5x70

LFUX



	CW (mm)	BW (mm)	INSL (mm)
0308	3.00	2.51	11.5
0408	4.00	3.44	11.5
0508	5.00	4.30	11.5
0608	6.00	5.30	11.5



切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



TN ジオメトリ、突っ切りや溝入れ加工用、連続～軽度の断続切削。

LFUX 030802TN:6640	0.2	150	0.10	-	-	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
LFUX 030802TN:T8330	0.2	130	0.10	-	-	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
LFUX 040802TN:6640	0.2	150	0.12	-	-	140	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
LFUX 040802TN:T8330	0.2	130	0.12	-	-	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
LFUX 050802TN:6640	0.2	150	0.15	-	-	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-
LFUX 050802TN:T8330	0.2	130	0.15	-	-	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-
LFUX 060802TN:6640	0.2	150	0.20	-	-	140	0.20	-	-	-	-	-	-	-	-
LFUX 060802TN:T8330	0.2	130	0.20	-	-	120	0.20	-	-	-	-	-	-	-	-



TR ジオメトリ、右勝手、突っ切りと連続～軽度の断続切削用。

LFUX 030800TR:6640	0.2	150	0.10	-	-	140	0.10	-	-	-	-	-	5	-
LFUX 030800TR:T8330	0.2	130	0.10	-	-	120	0.10	-	-	-	-	-	5	-
LFUX 040800TR:6640	0.2	150	0.12	-	-	140	0.12	-	-	-	-	-	5	-
LFUX 040800TR:T8330	0.2	130	0.12	-	-	120	0.12	-	-	-	-	-	5	-



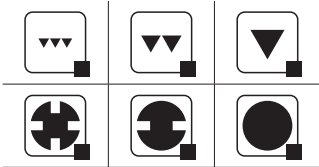
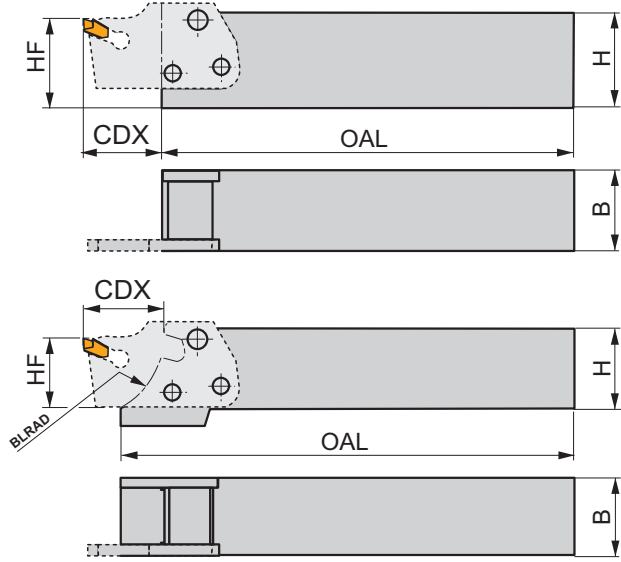
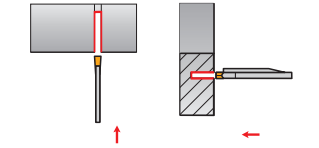
TL ジオメトリ、左勝手、突っ切り、連続～軽度の断続切削。

LFUX 030800TL:6640	0.2	150	0.10	-	-	140	0.10	-	-	-	-	-	-	5
LFUX 030800TL:T8330	0.2	130	0.10	-	-	120	0.10	-	-	-	-	-	-	5

MS-EN



溝入れ加工と突っ切り加工用 モジュラツールホルダ
 BS タイプ溝入れ・突っ切り加工用モジュラツールホルダ。本体工具寿命を延ばす処理が施されています



Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	-	0.12	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	-	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	-	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	-	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	25	0.73	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	-	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	GL.BS	XLXFL 25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	-	-
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	GL.BS	-

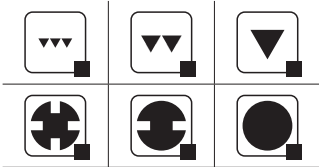
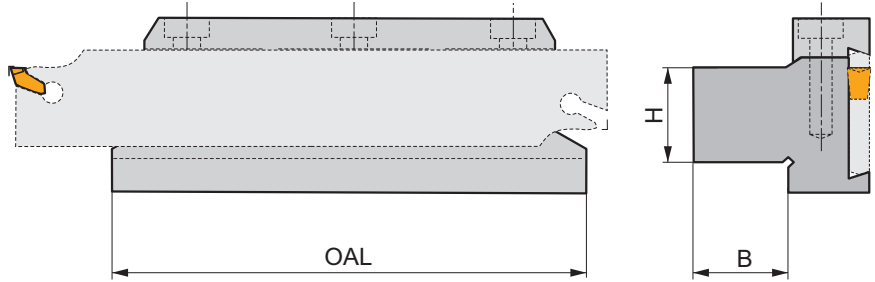
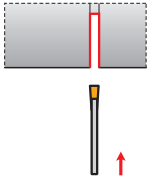
ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	-	-	-	-	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T20P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P

DU, D



突っ切りブレード用 ツールホルダブロック
 GL または XLC.ブレードの突っ切り加工用ツールホルダ。本体の工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.76	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.06	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.24	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.28	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.84	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B.
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B.
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXX 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXX 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXX 5

端面溝入れ工具

インサートシート	LNMX 3.00	GL3	GL4	GL5	GL6	
NEW 端面アキシャル、右 20 × 20 32 × 32		CDX 12 - 25 mm 	CDX 20 - 25 mm 	CDX 25 mm 	CDX 25 - 32 mm 	
NEW 端面アキシャル、左 25 × 25 32 × 32		CDX 12 - 25 mm 	CDX 20 - 25 mm 	CDX 25 mm 	CDX 25 - 32 mm 	
NEW 端面 90°、右 25 × 25		CDX 15 - 25 mm 	CDX 20 - 25 mm 			
MS ブレード CDX 20 mm						
切削幅 (mm)	3.1	3	4	5	6	8
端面溝加工 	LFMX	GM	GM	GM	GM	GM
端面旋削加工 端面倣い加工 		GM MM	GM MM	GM MM	GM MM	GM MM

GLSF L-R AXIAL

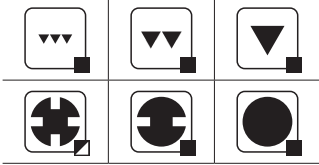
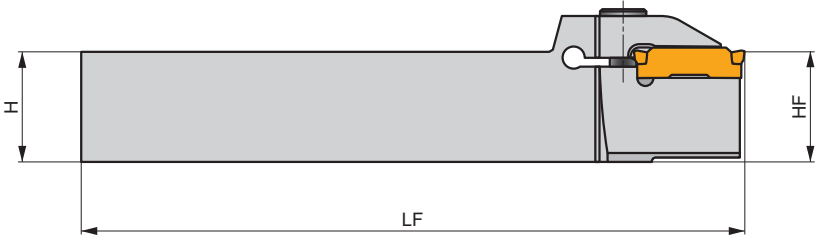
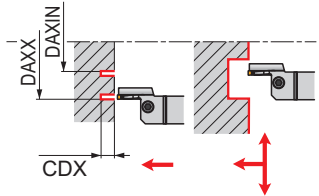
P
M
K
N
S
H

PRAMET

G



端面溝入れ工具 GLインサート用
 左勝手アキシャル方向端面溝入れツールホルダ、GLインサート用。端面溝、旋削加工、プロファイル加工に適用します。本体寿命の延長するよう処理が施されています。



Product	≡	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
L GL3-S2525MFL-12-R035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	GI361	GL16
GL3-S2525MFL-15-R044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFL-15-R055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFL-20-R080051	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	GI361	GL16
GL3-S2525MFL-25-R110076	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	GI361	GL16
GL4-S2525MFL-20-R065050	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.71	GI362	GL16
GL4-S2525MFL-20-R095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	GI362	GL16
GL4-S2525MFL-25-R160090	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	GI362	GL16
GL4-S2525MFL-25-R400150	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	GI362	GL16
GL4-S2525MFL-25-R950380	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	GI362	GL16
GL5-S2525MFL-25-R095060	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	GI363	GL16
GL5-S2525MFL-25-R200090	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	GI363	GL16
GL5-S2525MFL-25-R950180	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	GI363	GL16
GL6-S2525MFL-25-R095060	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.69	GI364	GL16
GL6-S2525MFL-25-R200090	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	GI364	GL16
GL6-S2525MFL-25-R950180	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	GI364	GL16
GL6-S3232PFL-32-R200090	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	GI364	GL17
GL6-S3232PFL-32-R950180	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.20	GI364	GL17

GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM
GI363	GL5-GM	GL5-MM
GI364	GL6-GM	GL6-MM

GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5
GL17	HS 0825	8.0	M8	25	HXK 6

GLSF R-L AXIAL

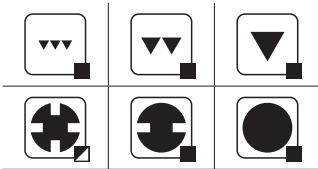
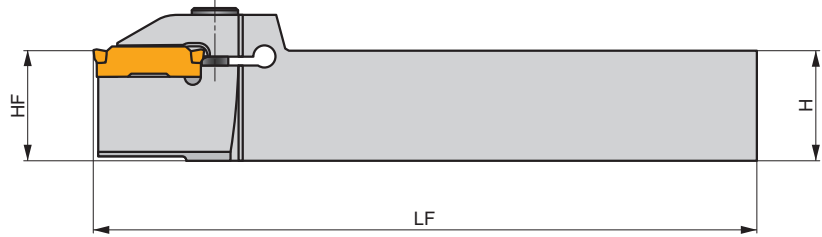
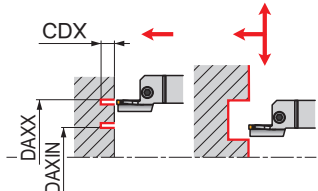
P
M
K
N
S
H

PRAMET

G










端面溝入れ工具 GLインサート用
 右勝手アキシャル方向端面溝入れツールホルダ、GLインサート用。端面溝、旋削加工、プロファイル加工に適用します。本体寿命の延長するよう処理が施されています。



Product	≡	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GL3-S2020KFR-12-L035027	20	20	20	20.5	125	3.00	12	35	27	0.40	GI361	GL16
GL3-S2020KFR-15-L044033	20	20	20	20.5	125	3.00	15	44	33	0.39	GI361	GL16
GL3-S2020KFR-15-L055040	20	20	20	20.5	125	3.00	15	55	40	0.39	GI361	GL16
GL3-S2020KFR-20-L080051	20	20	20	20.5	125	3.00	20	80	51	0.38	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-12-L035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-15-L044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-15-L055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-20-L080051	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-25-L110076	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	GI361	GL16
GL4-S2525MFR-20-L065050	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.66	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-20-L095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-25-L160090	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-25-L400150	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-25-L950380	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	GI362	GL16
GL5-S2525MFR-25-L095060	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	GI363	GL16
GL5-S2525MFR-25-L200090	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	GI363	GL16
GL5-S2525MFR-25-L950180	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	GI363	GL16
GL6-S2525MFR-25-L095060	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.64	GI364	GL16
GL6-S2525MFR-25-L200090	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	GI364	GL16
GL6-S2525MFR-25-L950180	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	GI364	GL16
GL6-S3232PFR-32-L200090	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	GI364	GL17
GL6-S3232PFR-32-L950180	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.21	GI364	GL17

R

		
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM
GI363	GL5-GM	GL5-MM
GI364	GL6-GM	GL6-MM

		 Nm			
GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5
GL17	HS 0825	8.0	M8	25	HXK 6

GLSG R-R AXIAL

P
M
K
N
S
H

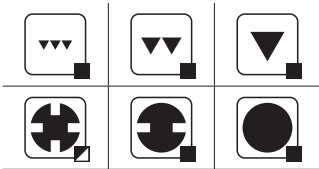
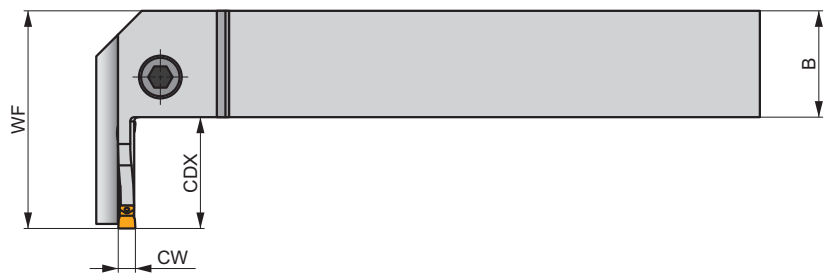
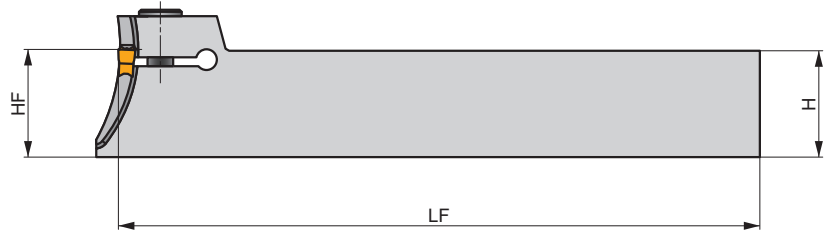
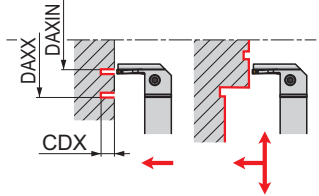
PRAMET

G



径方向溝入れ工具 GLインサート用

右勝手ラジアル方向端面溝入れツールホルダ、GLインサート用。端面溝、旋削加工、プロファイル加工に適応します。本体寿命の延長するよう処理が施されています。



Product	HF	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GL3-S2525MGR-15-R044033	25	25	25	40.9	150	3.00	15	44	33	0.75	GI361	GL16
GL3-S2525MGR-15-R055040	25	25	25	40.9	150	3.00	15	55	40	0.75	GI361	GL16
GL3-S2525MGR-20-R080051	25	25	25	45.9	150	3.00	20	80	51	0.75	GI361	GL16
GL3-S2525MGR-25-R110076	25	25	25	50.9	150	3.00	25	110	76	0.75	GI361	GL16
GL4-S2525MGR-20-R065050	25	25	25	46	150	4.00	20	65	50	0.77	GI362	GL16
GL4-S2525MGR-25-R095060	25	25	25	51	150	4.00	25	95	60	0.76	GI362	GL16
GL4-S2525MGR-25-R160090	25	25	25	51	150	4.00	25	160	90	0.76	GI362	GL16
GL4-S2525MGR-25-R400150	25	25	25	51	150	4.00	25	400	150	0.75	GI362	GL16

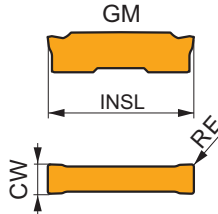
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM

GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5

GL. D - GM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)			



GM 用ジオメトリ、溝入れ加工と長手旋削加工、連続切削～断続切削まで。

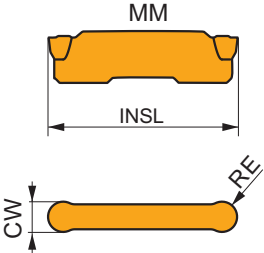
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	-	-	-	45	0.08	0.6	-	-	-
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	-	-	-	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	35	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	-	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	40	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	-	-	-	60	0.14	0.8	-	-	-
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	-	-	-	55	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	65	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D800M08-GM:G8330 ¹⁾	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-

¹⁾ Usable only in holders with CDX ≥ 24.

GL. D - MM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)			



MM オメトリ、微い旋削加工や長手旋削加工、連続切削から断続切削まで対応するフルアール形状。

GL2-D200MMO-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	-	-	-	60	0.08	0.8	-	-	-
GL2-D200MMO-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	90	0.08	0.8	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

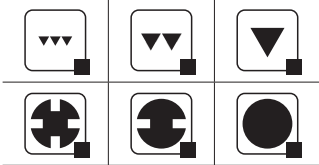
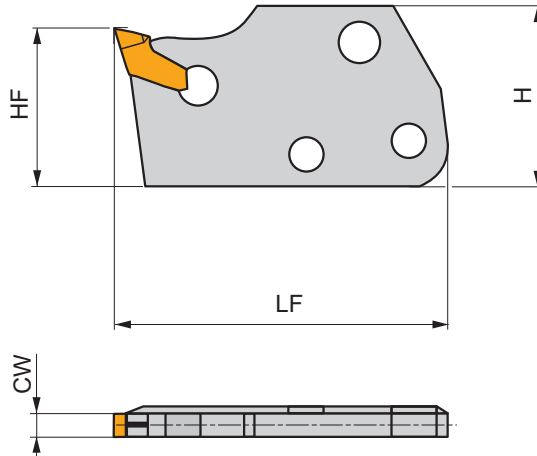
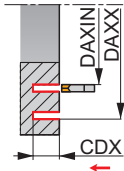
XLXFL BS AXIAL

P
M
K
N
S
H

PRAMET



端面溝入れ加工ブレード MS-ENツールホルダ モジュラ用 LFMXインサート向け
 片面LFMXインサートによる溝入れ加工用モジュラブレード。端面溝入れ加工(最大切込み20mm)に適
 応しています。MS-ENツールホルダに装着可能。レードの寿命が延長するよう処理が施されています。



Product	H	HF	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
L XLXFL 250220-3.00-60	29	24	46	3.10	20	60	85	0.05	GI001	KV
XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	GI001	KV
XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	GI001	KV
XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	GI001	KV

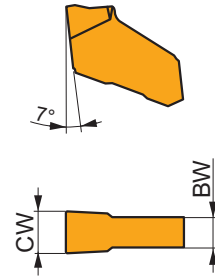
GI001 LFMX 3.1-

KV KV 5x70

LFMX - F1

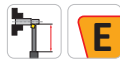


	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



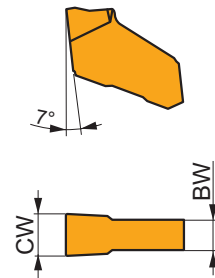
F1 eN-ジオメトリ、突っ切りと溝入れ加工、連続切削。

LFMX 1.5-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 1.6-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20ENF1:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20ENF1:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-

LFMX - F2

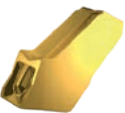


	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		

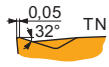
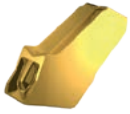


SN-F2 ジオメトリ 突っ切りと溝入れ加工、連続切削。

LFMX 1.6-.16SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-

切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



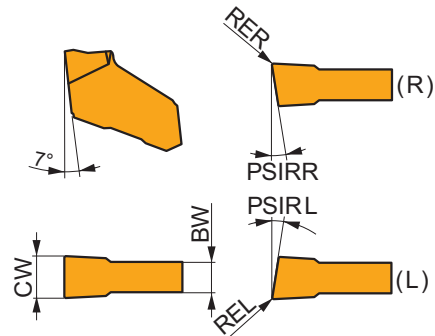
TN-F2 ジオメトリ、突っ切りと溝入れ加工、連続切削用。

LFMX 3.1-.20TNF2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.10	▣ 90	▤ 0.09	▥ 140	▦ 0.10	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	-	-
LFMX 3.1-.20TNF2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.10	▣ 75	▤ 0.09	▥ 120	▦ 0.10	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	-	-
LFMX 4.1-.20TNF2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.12	▣ 75	▤ 0.11	▥ 120	▦ 0.12	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	-	-

LFMX - M2

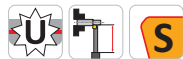


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



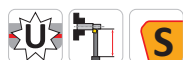
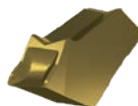
切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



SN-M2 ジオメトリ 突っ切りと溝入れ加工、連続～軽度の断続切削。

LFMX 2.0-.16SNM2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.11	▣ 90	▤ 0.10	▥ 140	▦ 0.11	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	-	-
LFMX 2.0-.16SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.11	▣ 75	▤ 0.10	▥ 120	▦ 0.11	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	-	-
LFMX 2.2-.16SNM2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.11	▣ 90	▤ 0.10	▥ 140	▦ 0.11	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	-	-
LFMX 2.2-.16SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.11	▣ 75	▤ 0.10	▥ 120	▦ 0.11	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	-	-
LFMX 3.1-.20SNM2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.15	▣ 90	▤ 0.14	▥ 140	▦ 0.15	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	-	-
LFMX 3.1-.20SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.15	▣ 75	▤ 0.14	▥ 120	▦ 0.15	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	-	-
LFMX 4.1-.20SNM2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.15	▣ 90	▤ 0.14	▥ 140	▦ 0.15	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	-	-
LFMX 4.1-.20SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.15	▣ 75	▤ 0.14	▥ 120	▦ 0.15	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	-	-
LFMX 5.1-.20SNM2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.20	▣ 90	▤ 0.18	▥ 140	▦ 0.20	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	-	-
LFMX 5.1-.20SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.20	▣ 75	▤ 0.18	▥ 120	▦ 0.20	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	-	-
LFMX 6.35-.20SNM2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.20	▣ 90	▤ 0.18	▥ 140	▦ 0.20	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	-	-
LFMX 6.35-.20SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.20	▣ 75	▤ 0.18	▥ 120	▦ 0.20	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	-	-

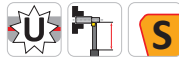
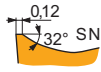
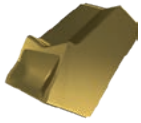


SR-M2 ジオメトリ、右勝手設計、突っ切り加工、連続～軽度の断続切削。

LFMX 2.0-.16SR12M2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.09	▣ 75	▤ 0.08	▥ 120	▦ 0.09	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	12	-
LFMX 2.0-.16SR6M2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.09	▣ 75	▤ 0.08	▥ 120	▦ 0.09	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	6	-
LFMX 3.1-.20SR8M2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.11	▣ 75	▤ 0.10	▥ 120	▦ 0.11	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	8	-
LFMX 4.1-.20SR8M2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.15	▣ 75	▤ 0.14	▥ 120	▦ 0.15	▧ -	▨ -	▩ -	▪ -	▫ -	▬ -	8	-

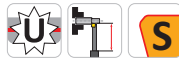
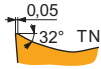
切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



SL-M2 ジオメトリ、左勝手設計、突っ切り加工、連続～軽度の断続切削に対応。

LFMX 2.0-.16SL12M2:T8330	● 0.2	■ 130	0.09	▣ 75	0.08	▤ 120	0.09	—	—	—	—	—	—	—	12
LFMX 2.0-.16SL6M2:T8330	● 0.2	■ 130	0.09	▣ 75	0.08	▤ 120	0.09	—	—	—	—	—	—	—	6
LFMX 3.1-.20SL8M2:T8330	● 0.2	■ 130	0.11	▣ 75	0.10	▤ 120	0.11	—	—	—	—	—	—	—	8
LFMX 4.1-.20SL8M2:T8330	● 0.2	■ 130	0.15	▣ 75	0.14	▤ 120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	8



TN-M2 ジオメトリ、突っ切りと溝入れ加工、連続～軽度の断続切削用。

LFMX 3.1-.20TNM2:6640	● 0.2	■ 150	0.15	▣ 90	0.14	▤ 140	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20TNM2:T8330	● 0.2	■ 130	0.15	▣ 75	0.14	▤ 120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20TNM2:6640	● 0.2	■ 150	0.15	▣ 90	0.14	▤ 140	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20TNM2:T8330	● 0.2	■ 130	0.15	▣ 75	0.14	▤ 120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—

内径溝入れ工具

インサートシート	0313	0413	GL2	GL3	GL4
GG.(RL)INT DCON MS = 16 - 25 mm DMIN = 16 mm 					
GLAG (RL)INT DCON MS = 25 - 40 mm DMIN = 32 mm 			CDX 6 - 10 mm 	CDX 6 - 12 mm 	CDX 6 - 20 mm
切削幅 (mm) 	3	4	2	3	4
溝入れ加工 (内径) 					
旋削 / 倣い加工 (内径) 					

GLAG (RL) INT

P
M
K
N
S
H

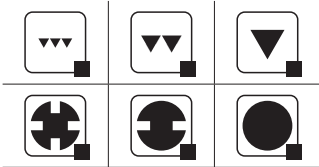
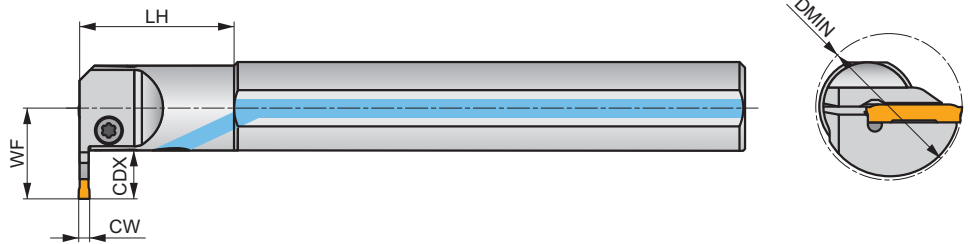
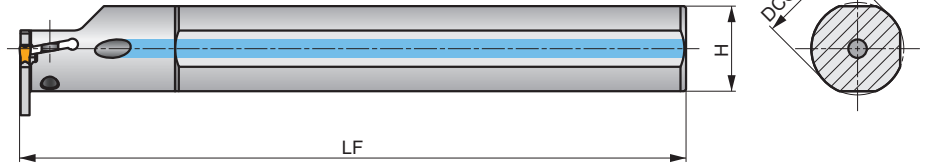
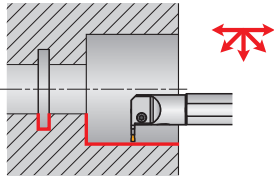
PRAMET

G



内径溝入れ工具 GLインサート用

内径右/左勝手ツールホルダ、内部クーラント、GLインサート用、安全のため強化された取付シート部とブレード。内径溝入れ加工、旋削加工とプロファイルアプリケーションに適応します。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	H	WF	LF	LH	CW	CDX	DMIN				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R GL2-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.57	GI360	GL14
GL2-A25QGR-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.57	GI360	GL14
GL3-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.57	GI361	GL14
GL3-A25QGR-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.58	GI361	GL14
GL4-A25QGR-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.58	GI362	GL14
GL4-A25QGR-12-40 ¹⁾	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.58	GI365	GL14
GL2-A32SGR-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.38	GI360	GL14
GL2-A32SGR-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.30	GI360	GL14
GL3-A32SGR-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.38	GI361	GL14
GL3-A32SGR-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.30	GI361	GL14
GL4-A32SGR-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.39	GI362	GL14
GL4-A32SGR-12-45 ¹⁾	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.39	GI365	GL14
GL3-A40TGR-12-54	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.69	GI361	GL14
GL4-A40TGR-12-56 ¹⁾	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.60	GI365	GL14
GL4-A40TGR-20-62 ¹⁾	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI365	GL14
L GL2-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.57	GI360	GL14
GL2-A25QGL-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.57	GI360	GL14
GL3-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.57	GI361	GL14
GL3-A25QGL-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.58	GI361	GL14
GL4-A25QGL-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.58	GI362	GL14
GL4-A25QGL-12-40 ¹⁾	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.58	GI365	GL14
GL2-A32SGL-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.38	GI360	GL14
GL2-A32SGL-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.38	GI360	GL14
GL3-A32SGL-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.30	GI361	GL14
GL3-A32SGL-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.38	GI361	GL14
GL4-A32SGL-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.39	GI362	GL14
GL4-A32SGL-12-45 ¹⁾	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.30	GI365	GL14

Product	D CON MS	H	WF	LF	LE	CW	CDX	D MIN				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		kg		
L GL3-A40TGL-12-54	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.60	GI361	GL14
GL4-A40TGL-12-56 ¹⁾	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.70	GI365	GL14
GL4-A40TGL-20-62 ¹⁾	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI365	GL14

¹⁾ジオメトリ-MMは、D MIN >= 68 mmの場合にのみ適用される。

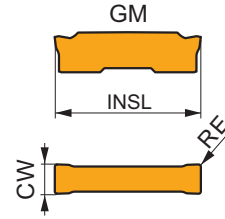
GI360	GL2-GM	GL2-MM
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM

GL14	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	LKT20P

GL. D - GM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



GM 用ジオメトリ、溝入れ加工と長手旋削加工、連続切削～断続切削まで。

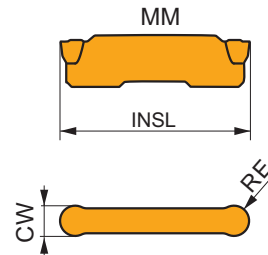
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	-	-	-	45	0.08	0.6	-	-	-
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	-	-	-	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	35	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	-	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	40	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	-	-	-	60	0.14	0.8	-	-	-
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	-	-	-	55	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	65	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D800M08-GM:G8330 ¹⁾	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-

¹⁾ Usable only in holders with CDX ≥ 24.

GL. D - MM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MM オメトリ、微い旋削加工や長手旋削加工、連続切削から断続切削まで対応するフルアール形状。

GL2-D200MMO-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	-	-	-	60	0.08	0.8	-	-	-
GL2-D200MMO-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	90	0.08	0.8	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

GG.(RL) INT

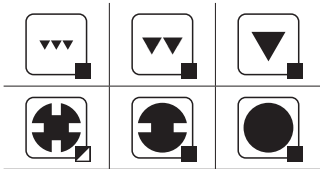
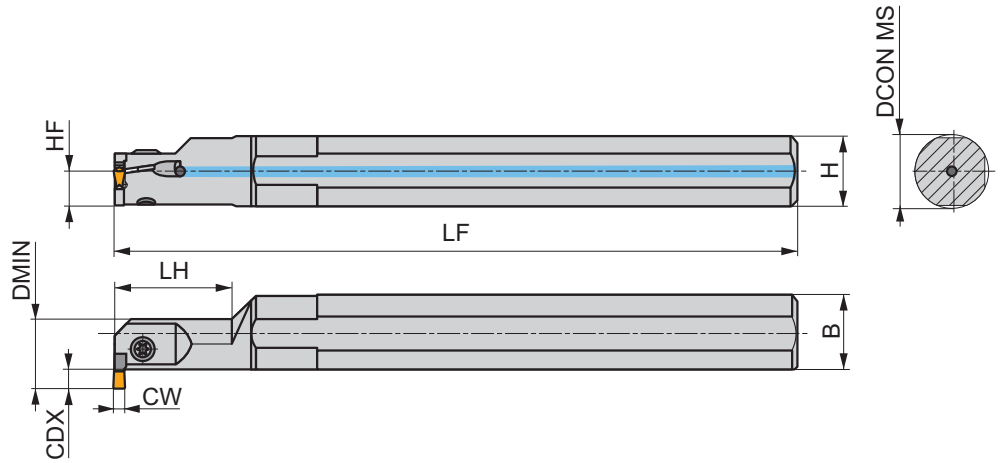
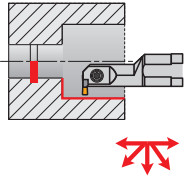
P
M
K
N
S
H

PRAMET

G



内径溝入れボーリングバー LCM.インサート用
 内径右/左勝手溝入れボーリングバー、溝入れインサート用。内径溝入れと多方向旋削加工に適応します。本体には工具寿命を延長する処理が施されています。



Product	DCON MS (mm)	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)		kg		
R A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25.0	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30.0	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40.0	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40.0	4.00	6.5	25	✓	0.78	GI170	GL06
L A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25.0	3.00	3	16	✓	0.27	GI143	GL06
A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30.0	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40.0	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06



GI143
GI170

LCM. 0313..
LCM. 0413..



GL06

SR 85011-T15P

5.0

M 5

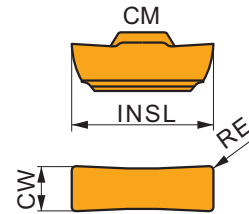
9

FLAGT15P

LCMF 13 - CM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



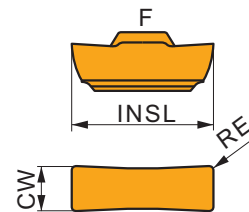
CM ジオメトリ、溝入れ加工の第一選択。

LCMF 031304-CM:T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041304-CM:T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-

LCMF 13 - F

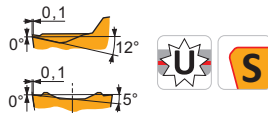


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



切削速度 (vc)、送り (f)、切込み (ap) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



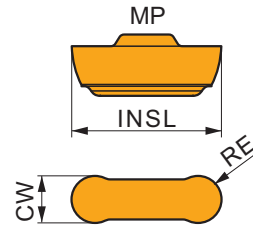
F ジオメトリ、旋削加工の第一選択。

LCMF 031302-F:T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-F:T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041304-F:T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-

LCMF 13 - MP

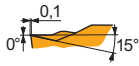


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MP ジオメトリ、長手旋削および微い旋削加工、精密仕上げ加工と仕上げ加工、連続切削～断続切削。

LCMF 0313MO-MP:T8330		1.5	■	190	0.30	0.8	▣	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	■	-	-	-	■	-	-	-
LCMF 0413MO-MP:T8330		2.0	■	175	0.40	1.0	▣	105	0.36	1.0	■	165	0.40	1.0	■	-	-	-	■	-	-	-

Oリングとサークリップの溝加工

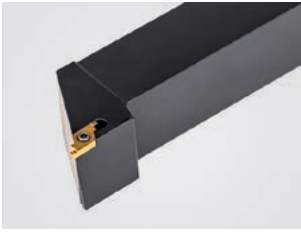
	外径		内径			
P61(RL) EXT 16x16 20x20 25x25						
P61(RL) INT DCON MS = 12 - 32 mm DMIN = 16 - 40 mm						
P615(RL)-1 INT DCON MS = 10 - 12 mm DMIN = 12.5 mm						
サークリップ用 溝加工 						
	X61 CW = 0,85 - 3,2	X61 CW = 0,85 - 3,2	X61 CW = 0,85 - 3,2	X61 CW = 0,85 - 3,2	X61-1 CW = 0,85 - 2,2	X61-1 CW = 0,85 - 2,2
	X61 R RE = 1 - 1.5	X61 R RE = 1 - 1.5	X61 R RE = 1 - 1.5	X61 R RE = 1 - 1.5	X61 R-1 RE = 0.5 - 1	X61 R-1 RE = 0.5 - 1

P61(RL) EXT

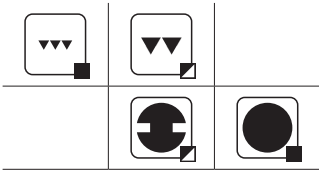
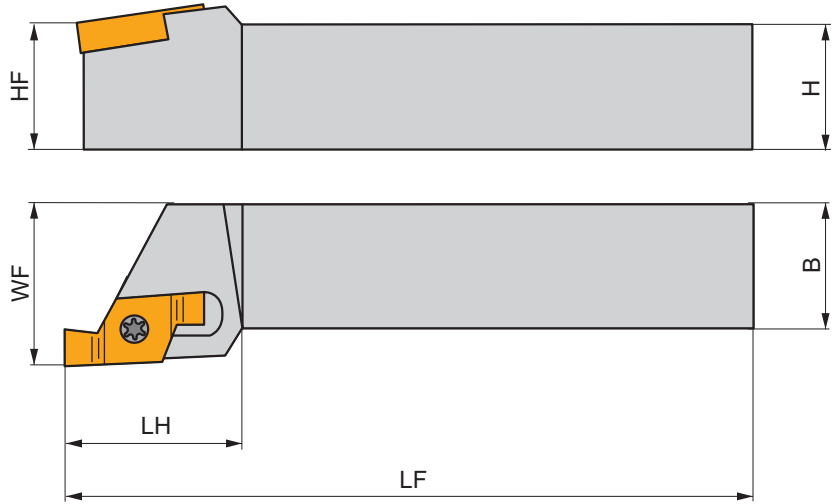
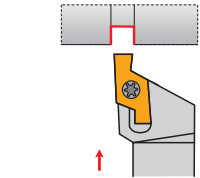
P
M
K
N
S

PRAMET

S



外径溝入れホルダ X61サークリップ溝とOリング インサート用
 外径右/左勝手ラジアルツールホルダ、X61両面サークリップまたはOリングインサート。高い許容寸法を実現するのスムーズな切削。本体に処理を施した長い工具寿命。



Product	≡	H	B	WF	LF	≡	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R P61.SFR-1616H-06	16	16	16	20	100	21.0	0.23	G1332_1	SV11
P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25.0	0.40	G1332_1	SV11
P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32.0	0.72	G1332_1	SV11
L P61.SFL-1616H-06	16	16	16	20	100	21.0	0.22	G1332_2	SV11
P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25.0	0.41	G1332_2	SV11
P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32.0	0.73	G1332_2	SV11

G1332_1 X61 0602.. R

SV11 US 2003-T07P 0.8 M 2.5 6.5 FLAG T07P

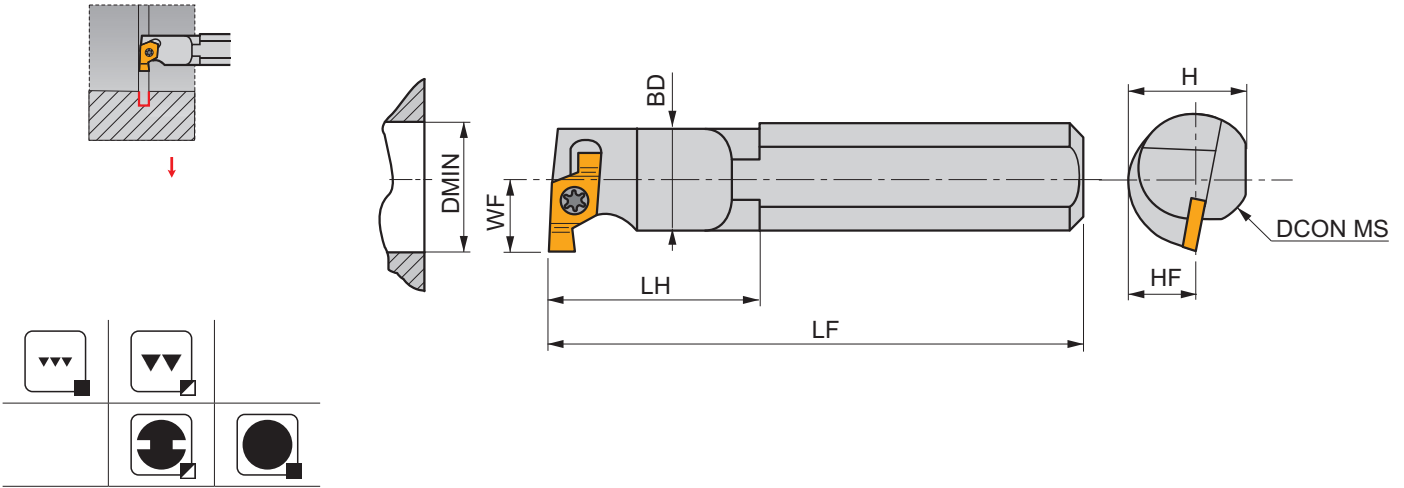
P61(RL) INT



PRAMET



内径溝入れホルダ サークリップ溝 X61 インサート用
 両面 X61 インサートによる溝入れ加工用内径右/左勝手溝入れボーリングバーです。サークリップやオリ
 ングの内径溝入れ加工に適応します。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPR					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)						
R	P61.SGR-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22.0	0	-	0.16	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29.0	0	✓	0.23	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29.0	0	✓	0.38	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31.0	0	✓	0.70	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49.0	0	✓	1.72	GI332_2	SV11
L	P61.SGL-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22.0	0	-	0.16	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29.0	0	✓	0.23	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29.0	0	✓	0.39	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31.0	0	✓	0.71	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49.0	0	✓	1.72	GI332_1	SV11

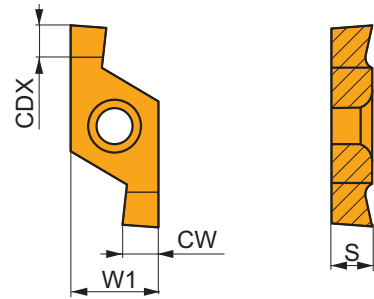
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

左勝手インサートを右勝手のボーリングバーに取り付けます。

X 61

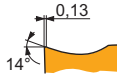


	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



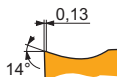
切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



X61-R 外径および内径、右勝手形状、Oリングおよびサークリップ溝加工用、連続切削。

X61 0602-080 R:6640	●	-	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	-	-	-	-	0.85	0.8
X61 0602-080 R:G8330	●	-	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	-	-	-	-	0.85	0.8
X61 0602-090 R:6640	●	-	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	-	-	-	-	0.95	0.8
X61 0602-090 R:G8330	●	-	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	-	-	-	-	0.95	0.8
X61 0602-100 R:6640	●	-	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	-	-	-	-	1.05	0.8
X61 0602-100 R:G8330	●	-	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	-	-	-	-	1.05	0.8
X61 0602-110 R:6640	●	-	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	-	-	-	-	1.15	1.2
X61 0602-110 R:G8330	●	-	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	-	-	-	-	1.15	1.2
X61 0602-130 R:6640	●	-	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	-	-	-	-	1.35	1.4
X61 0602-130 R:G8330	●	-	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	-	-	-	-	1.35	1.4
X61 0602-150 R:6640	●	-	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	-	-	-	-	1.55	1.6
X61 0602-150 R:G8330	●	-	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	-	-	-	-	1.55	1.6
X61 0602-160 R:6640	●	-	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	-	-	-	-	1.65	1.7
X61 0602-160 R:G8330	●	-	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	-	-	-	-	1.65	1.7
X61 0602-185 R:6640	●	-	■	150	0.09	■	90	0.08	■	140	0.09	-	-	-	-	1.90	2
X61 0602-185 R:G8330	●	-	■	120	0.09	■	70	0.08	■	110	0.09	-	-	-	-	1.90	2
X61 0602-200 R:G8330	●	-	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	-	-	-	-	2.05	2.2
X61 0602-215 R:6640	●	-	■	145	0.09	■	85	0.08	■	135	0.09	-	-	-	-	2.20	2.4
X61 0602-215 R:G8330	●	-	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	-	-	-	-	2.20	2.4
X61 0602-250 R:G8330	●	-	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	-	-	-	-	2.55	2.6
X61 0602-265 R:6640	●	-	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	-	-	-	-	2.70	2.7
X61 0602-265 R:G8330	●	-	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	-	-	-	-	2.70	2.7
X61 0602-300 R:6640	●	-	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	-	-	-	-	3.05	3
X61 0602-300 R:G8330	●	-	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	-	-	-	-	3.05	3
X61 0602-315 R:6640	●	-	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	-	-	-	-	3.20	3
X61 0602-315 R:G8330	●	-	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	-	-	-	-	3.20	3

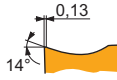


X61-L 外径および内径、左勝手形状、Oリングおよびサークリップ溝加工用、連続切削。

X61 0602-080 L:6640	●	-	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	-	-	-	-	0.85	0.8
X61 0602-080 L:G8330	●	-	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	-	-	-	-	0.85	0.8
X61 0602-090 L:6640	●	-	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	-	-	-	-	0.95	0.8
X61 0602-090 L:G8330	●	-	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	-	-	-	-	0.95	0.8
X61 0602-100 L:6640	●	-	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	-	-	-	-	1.05	0.8
X61 0602-100 L:G8330	●	-	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	-	-	-	-	1.05	0.8
X61 0602-110 L:6640	●	-	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	-	-	-	-	1.15	1.2
X61 0602-110 L:G8330	●	-	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	-	-	-	-	1.15	1.2
X61 0602-130 L:6640	●	-	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	-	-	-	-	1.35	1.4
X61 0602-130 L:G8330	●	-	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	-	-	-	-	1.35	1.4

切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



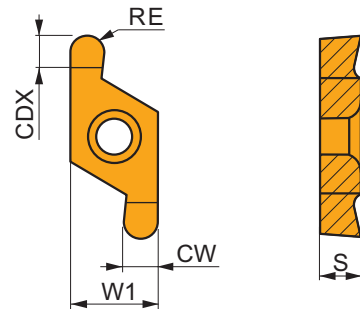
X61-L 外径および内径、左勝手形状、Oリングおよびサークリップ溝加工用、連続切削。

X61 0602-150 L:6640	●	-	180	0.06	105	0.05	170	0.06	-	-	-	-	-	1.55	1.6
X61 0602-150 L:G8330	●	-	135	0.06	80	0.05	125	0.06	-	-	-	-	-	1.55	1.6
X61 0602-160 L:6640	●	-	180	0.06	105	0.05	170	0.06	-	-	-	-	-	1.65	1.7
X61 0602-160 L:G8330	●	-	135	0.06	80	0.05	125	0.06	-	-	-	-	-	1.65	1.7
X61 0602-185 L:6640	●	-	150	0.09	90	0.08	140	0.09	-	-	-	-	-	1.90	2
X61 0602-185 L:G8330	●	-	120	0.09	70	0.08	110	0.09	-	-	-	-	-	1.90	2
X61 0602-200 L:G8330	●	-	115	0.09	65	0.08	105	0.09	-	-	-	-	-	2.05	2.2
X61 0602-215 L:6640	●	-	145	0.09	85	0.08	135	0.09	-	-	-	-	-	2.20	2.4
X61 0602-215 L:G8330	●	-	115	0.09	65	0.08	105	0.09	-	-	-	-	-	2.20	2.4
X61 0602-250 L:G8330	●	-	115	0.09	65	0.08	105	0.09	-	-	-	-	-	2.55	2.6
X61 0602-265 L:6640	●	-	125	0.12	75	0.11	115	0.12	-	-	-	-	-	2.70	2.7
X61 0602-265 L:G8330	●	-	105	0.12	60	0.11	95	0.12	-	-	-	-	-	2.70	2.7
X61 0602-300 L:6640	●	-	125	0.12	75	0.11	115	0.12	-	-	-	-	-	3.05	3
X61 0602-300 L:G8330	●	-	105	0.12	60	0.11	95	0.12	-	-	-	-	-	3.05	3
X61 0602-315 L:6640	●	-	125	0.12	75	0.11	115	0.12	-	-	-	-	-	3.20	3
X61 0602-315 L:G8330	●	-	105	0.12	60	0.11	95	0.12	-	-	-	-	-	3.20	3

X 61 R



	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



X61-R 外径および内径、右勝手形状、Oリングおよびサークリップ溝加工用、連続切削。

X61 0602-R100 R:6640	●	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-	-	2.09	3
X61 0602-R100 R:G8330	●	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	2.09	3
X61 0602-R150 R:6640	●	1.5	175	0.06	105	0.05	165	0.06	-	-	-	-	-	3.09	3
X61 0602-R150 R:G8330	●	1.5	135	0.06	80	0.05	125	0.06	-	-	-	-	-	3.09	3



X61-L 外径および内径、左勝手形状、Oリングおよびサークリップ溝加工用、連続切削。

X61 0602-R100 L:6640	●	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-	-	2.09	3
X61 0602-R100 L:G8330	●	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	2.09	3
X61 0602-R150 L:6640	●	1.5	175	0.06	105	0.05	165	0.06	-	-	-	-	-	3.09	3
X61 0602-R150 L:G8330	●	1.5	135	0.06	80	0.05	125	0.06	-	-	-	-	-	3.09	3

P61S(RL)-1 INT

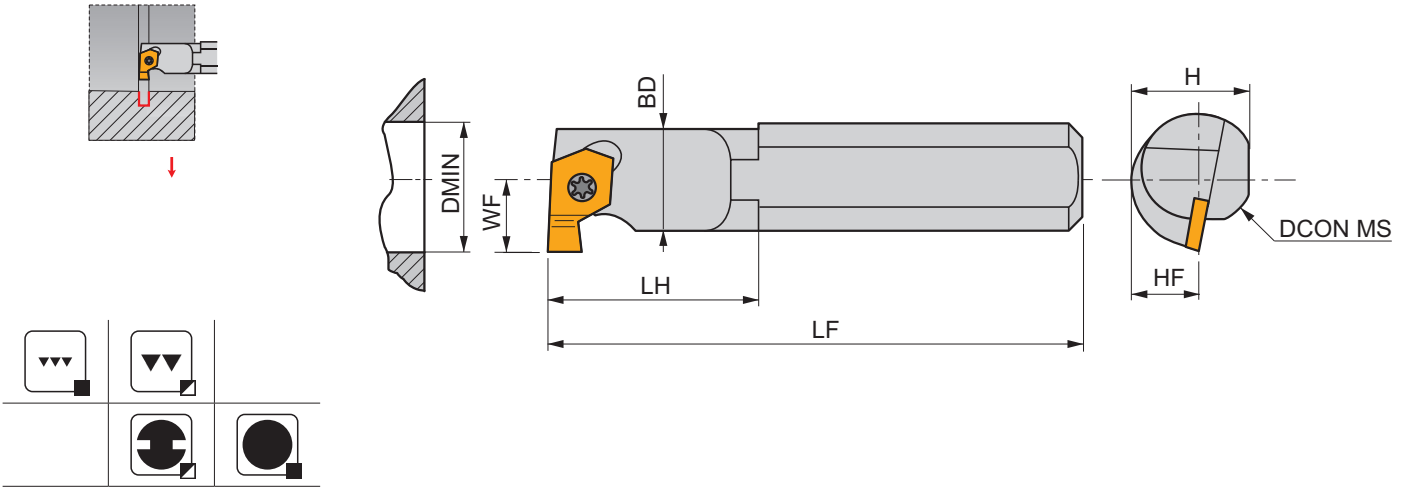
P
M
K
N
S

PRAMET

S



内径溝入れホルダ サークリップ溝 X61-1 インサート用
 片面 X61-1インサートによる溝入れ加工用内径右/左勝手溝入れボーリングバーです。サークリップやOリングの内径溝入れ加工に適応しています。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPR	kg	G	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R P61.SGR-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19.0	0	0.12	GI333_2	SV11
	12	12.5	10	7.5	11	150	19.0	0	0.16	GI333_2	SV11
L P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19.0	0	0.12	GI333_1	SV11
	12	12.5	10	7.5	11	150	19.0	0	0.16	GI333_1	SV11

G1333_1	X61 0602..-1 R

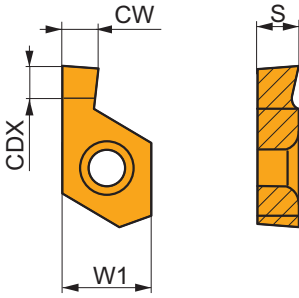
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

左勝手インサートを右勝手のボーリングバーに取り付けます。

X 61-1

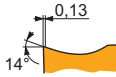


	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



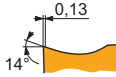
切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



X61-1-R 内径右勝手、単切れ刃のOリングおよびサークリップ溝加工用、連続切削。

X61 0602-080 R1:6640	●	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 R1:6640	●	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-110 R1:6640	●	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 R1:6640	●	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-160 R1:6640	●	—	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 R1:6640	●	—	■	150	0.09	■	90	0.08	■	140	0.09	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-215 R1:6640	●	—	■	145	0.09	■	85	0.08	■	135	0.09	—	—	—	—	2.20	2.2



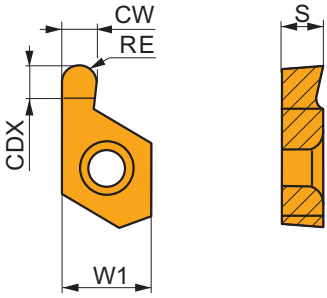
X61-1-L 内径左勝手、単切れ刃のOリングおよびサークリップ溝加工用、連続切削。

X61 0602-080 L1:6640	●	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 L1:6640	●	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-110 L1:6640	●	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 L1:6640	●	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-160 L1:6640	●	—	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 L1:6640	●	—	■	150	0.09	■	90	0.08	■	140	0.09	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-215 L1:6640	●	—	■	145	0.09	■	85	0.08	■	135	0.09	—	—	—	—	2.20	2.2

X 61 R-1



	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



切削速度 (vc) と送り (f) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



X61R-1-R 内径、右勝手設計、単切れ刃のリングおよびサークリップ溝加工用、連続切削。

X61 0602-R050 R1:6640	● 0.5	■ 145	■ 0.06	■ 85	■ 0.05	■ 135	■ 0.06	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 1.09	■ 1.3
X61 0602-R100 R1:6640	● 1.0	■ 170	■ 0.06	■ 100	■ 0.05	■ 160	■ 0.06	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 2.09	■ 2.8



X61R-1-L 内径、左勝手設計、単切れ刃のリングおよびサークリップ溝加工用、連続切削。

X61 0602-R050 L1:6640	● 0.5	■ 145	■ 0.06	■ 85	■ 0.05	■ 135	■ 0.06	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 1.09	■ 1.3
X61 0602-R100 L1:6640	● 1.0	■ 170	■ 0.06	■ 100	■ 0.05	■ 160	■ 0.06	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 2.09	■ 2.8



旋削 ねじ切り

ねじ切りインサート - ナビゲータ

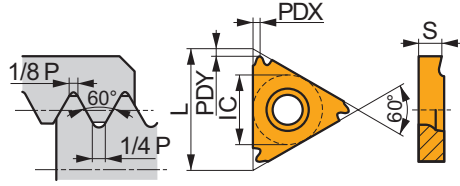
	フルプロファイル		部分プロファイル	
	外径	内径	外径	内径
経済性製品ライン -P1 (ダイレクトプレス)	M	M	60°-PP	60°-PP
	UN	UN		
	W	W	55°-PP	55°-PP
	NPT	NPT		
精密製品ライン (全周研磨)	M	M	60°-PP	60°-PP
	M-AL	M-AL		
	UN	UN	55°-PP	55°-PP
	W	W	M-S PP	M-S PP
	TR-S	TR-S		

	フルプロファイル			
	外径	内径	外径	内径
精密製品ライン (全周研磨)	TR	TR	ACME	ACME
	BSPT	BSPT	NPT	STACME
	RD	RD	API RD	API RD

TN M EXT -P1

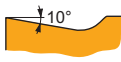


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



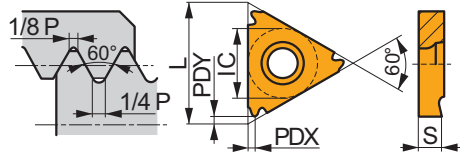
TN M-P1 ER 外径プレス、右勝手設計、ISOメートルねじ、連続切削。

TN 16ER100M-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16ER125M-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16ER150M-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16ER175M-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.75	-	1.5	1.2
TN 16ER200M-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16ER250M-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16ER300M-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.00	-	1.5	1.2

TN M INT -P1

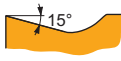
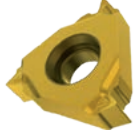


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



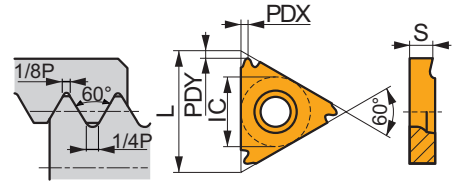
TN M-P1 NR 内径プレス、右勝手設計、ISOメートルねじ、連続切削。

TN 11NR100M-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 11NR150M-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 11NR200M-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	2.00	-	-	-
TN 16NR100M-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16NR150M-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16NR200M-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16NR250M-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16NR300M-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.00	-	1.5	1.2

TN UN EXT -P1

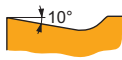


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



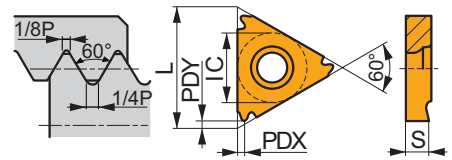
TN UN-P1ER 外径プレス、右勝手設計、ユニファイねじ、連続切削。

TN 16ER200UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2

TN UN INT -P1



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



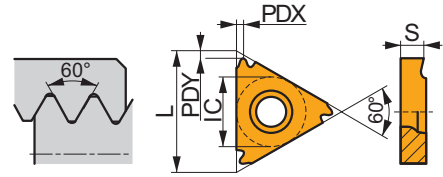
TN UN-P1NR 内径プレス、右勝手設計、ユニファイねじ、連続切削。

TN 16NR200UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2

TN 60° PP EXT -P1

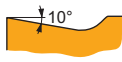
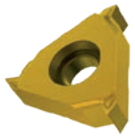


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



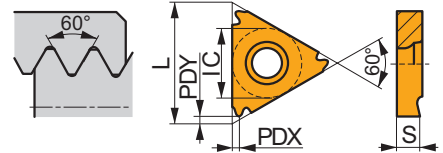
TN M60-P1 PP ER 押された 外径、右勝手設計、メートルとユニファイねじ、連続切削。

TN 16ERA60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.2

TN 60° PP INT -P1

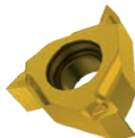


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



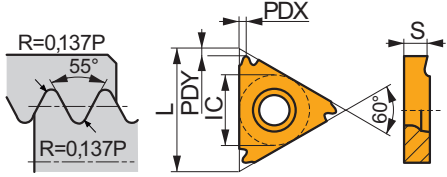
TN M60-P1 PP NR 押された 内径、右勝手設計、メートルとユニファイねじ、連続切削。

TN 11NRA60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.2

TN W EXT -P1

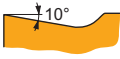


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



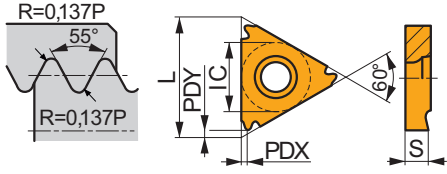
TN W-P1 ER 外径プレス、右勝手設計、ウイトワース総型ねじ、連続切削用。

TN 16ER190W-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	19.0	0.8	0.8
TN 16ER140W-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110W-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	11.0	1.5	1.2

TN W INT -P1

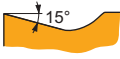
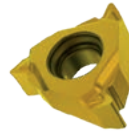


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



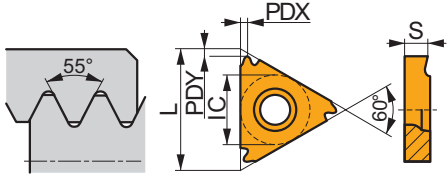
TN W-P1 NR 内径プレス、右勝手設計、ウイトワース総型ねじ、連続切削用。

TN 11NR190W-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	14.0	0.9	0.7
TN 16NR140W-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110W-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	11.0	1.5	1.2

TN 55° PP EXT -P1

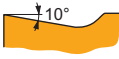


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



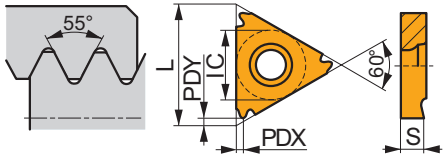
TN W55-P1 PP ER 押された 外径、右勝手設計、ウイトワースねじ、連続切削用。

TN 16ERAG55-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	3.00	8	48	-	-
TN 16ERG55-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.75	3.00	8	14	-	-

TN 55° PP INT -P1

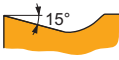
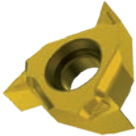


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



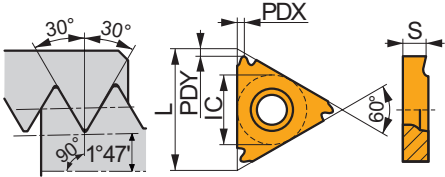
TN W55-P1 PP NR 押された 内径、右勝手設計、ウイトワースねじ、連続切削用。

TN 16NRAG55-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	-	-
----------------------	---	---	-----	----	-----	-----	----	---	------	------	----	----	---	---

TN NPT EXT -P1

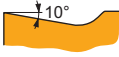
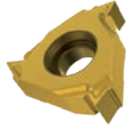


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



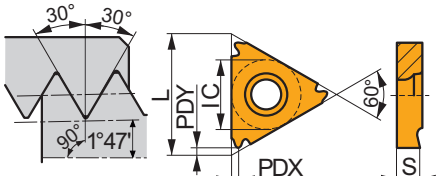
TN NPT-P1 ER 押された 外径、右勝手設計、NPTねじ、連続切削。

TN 16ER115NPT-P1:T8030	●	-	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	-	-	11.5	-	-
------------------------	---	---	-------	------	-------	-------	------	---	---	------	---	---

TN NPT INT -P1

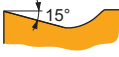
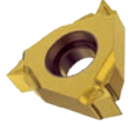


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



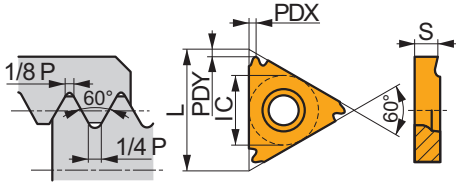
TN NPT-P1 NR 押された 内径、右勝手設計、NPTねじ、連続切削。

TN 16NR115NPT-P1:T8030	●	-	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	-	-	11.5	-	-
------------------------	---	---	-------	------	-------	-------	------	---	---	------	---	---

TN M EXT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



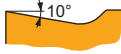
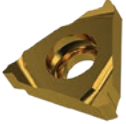
切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN M ER 外径、右勝手設計、ISOメートルねじ、連続切削。

TN 16ER050M:T8010	●	-	■	175	▣	105	■	165	-	▣	40	-	0.50	-	0.8	0.8	
TN 16ER050M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16ER075M:T8010	●	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16ER075M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16ER080M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	0.80	-	0.6	0.8
TN 16ER100M:T8010	●	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16ER100M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16ER125M:T8010	●	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16ER125M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16ER150M:T8010	●	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16ER150M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16ER175M:T8010	●	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	1.75	-	1.5	1.2
TN 16ER175M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.75	-	1.5	1.2
TN 16ER200M:T8010	●	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16ER200M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16ER250M:T8010	●	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16ER250M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16ER300M:T8010	●	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	3.00	-	1.5	1.2
TN 16ER300M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	3.00	-	1.5	1.2
TN 16ER350M:T8030 ¹⁾	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	3.50	-	1.7	1.2
TN 22ER350M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	3.50	-	2.5	1.8
TN 22ER400M:T8010	●	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	4.00	-	2.5	1.8
TN 22ER400M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	4.00	-	2.5	1.8
TN 22ER450M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	4.50	-	2.5	1.8
TN 22ER500M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	5.00	-	2.5	1.8



TN M EL 外径、左勝手設計、ISOメートルねじ、連続切削。

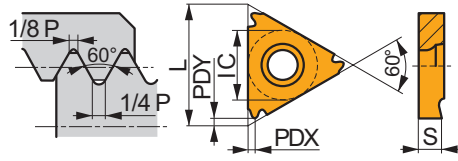
TN 16EL050M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16EL075M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16EL080M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	0.80	-	0.6	0.8
TN 16EL100M:T8010	●	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16EL100M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16EL125M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16EL150M:T8010	●	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16EL150M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16EL175M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.75	-	1.5	1.2
TN 16EL200M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16EL250M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16EL300M:T8010	●	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	3.00	-	1.5	1.2
TN 16EL300M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	3.00	-	1.5	1.2
TN 22EL350M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	3.50	-	2.5	1.8
TN 22EL400M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	4.00	-	2.5	1.8
TN 22EL450M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	4.50	-	2.5	1.8

¹⁾ Toolholders have to be modified.

TN M INT

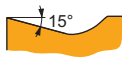
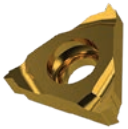


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

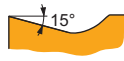


TN M NR 内径、右勝手設計、ISOメートルねじ、連続切削。

TN 11NR050M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 11NR075M:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 11NR075M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 11NR100M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 11NR125M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 11NR150M:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 11NR150M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 11NR200M:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	2.00	-	0.9	0.8
TN 11NR200M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	2.00	-	0.9	0.8
TN 16NR050M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16NR075M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16NR100M:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16NR100M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16NR125M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16NR150M:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16NR150M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16NR175M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.75	-	1.5	1.2
TN 16NR200M:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16NR200M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16NR250M:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16NR250M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16NR300M:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	3.00	-	1.5	1.2
TN 16NR300M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.00	-	1.5	1.2
TN 16NR350M:T8030 ¹⁾	●	-	160	95	150	480	40	-	3.50	-	1.6	1.2
TN 22NR350M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.50	-	2.5	1.8
TN 22NR400M:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	4.00	-	2.5	1.8
TN 22NR400M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	4.00	-	2.5	1.8
TN 22NR450M:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	4.50	-	2.5	1.8
TN 22NR450M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	4.50	-	2.5	1.8
TN 22NR500M:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	5.00	-	2.5	1.8
TN 22NR500M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	5.00	-	2.5	1.8

切削速度(v_c)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN M NL 内径、左勝手設計、ISOメートルねじ、連続切削。

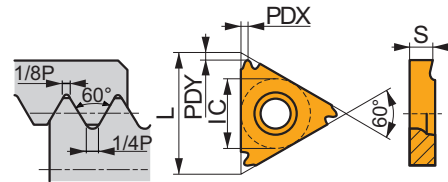
TN 11NL050M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 11NL100M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 11NL150M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 11NL200M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	2.00	-	0.9	0.8
TN 16NL100M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16NL125M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16NL150M:T8010	●	-	■	175	■	105	■	165	■	-	■	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16NL150M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16NL175M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	1.75	-	1.5	1.2
TN 16NL200M:T8010	●	-	■	175	■	105	■	165	■	-	■	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16NL200M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16NL250M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16NL300M:T8010	●	-	■	175	■	105	■	165	■	-	■	40	-	3.00	-	1.5	1.2
TN 16NL300M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	3.00	-	1.5	1.2
TN 22NL350M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	3.50	-	2.5	1.8
TN 22NL400M:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	4.00	-	2.5	1.8

¹⁾ Toolholders have to be modified.

TN UN EXT

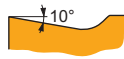
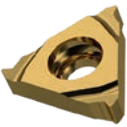


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



切削速度(v_c)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

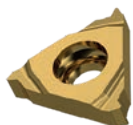


TN UN ER 外径、右勝手設計、ユニファイねじ、連続切削。

TN 16ER320UN:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UN:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UN:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN:T8010	●	-	■	175	■	105	■	165	■	-	■	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16ER130UN:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	13.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110UN:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100UN:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090UN:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070UN:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060UN:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	6.0	2.5	1.8

切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



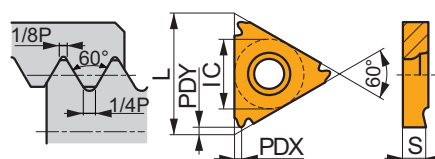
TN UN EL 外径、左勝手設計、ユニファイねじ、連続切削。

TN 16EL200UN:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16EL120UN:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16EL100UN:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	10.0	1.5	1.2

TN UN INT

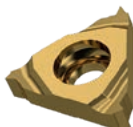


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



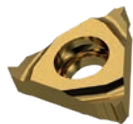
切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN UN NR 内径、右勝手設計、ユニファイねじ、連続切削。

TN 16NR200UN:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110UN:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100UN:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	8.0	1.5	1.2
TN 22NR050UN:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	5.0	2.5	1.8



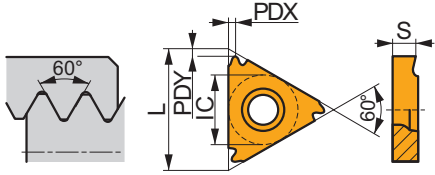
TN UN NL 内径、左勝手設計、ユニファイねじ、連続切削。

TN 16NL120UN:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16NL080UN:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	8.0	1.5	1.2

TN 60° PP EXT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



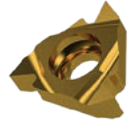
切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



TN M60 PP ER 外径、右勝手設計、メートルとユニファイねじ、連続切削。

TN 16ERA60:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERAG60:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 16ERG60:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN60:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
TN 22ERN60:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



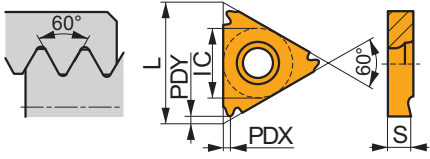
TN M60 PP EL 外径、左勝手設計、メートルとユニファイねじ、連続切削。

TN 16ELA60:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG60:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELAG60:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG60:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN60:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN 60° PP INT

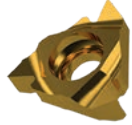


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



TN M60 PP NR 内径、右勝手設計、メートルとユニファイねじ、連続切削。

TN 11NRA60:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRAG60:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN60:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
TN 22NRN60:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



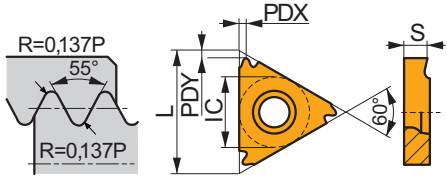
TN M60 PP NL 内径、左勝手設計、メートルとユニファイねじ、連続切削。

TN 11NLA60:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLAG60:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 22NLN60:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN W EXT

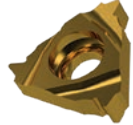


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



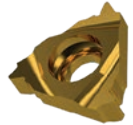
切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN W ER 外径、右勝手設計、ウイトワース総型ねじ、連続切削。

TN 16ER280W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16ER190W:T8010	●	-	■	175	☑	105	■	165	-	-	☑	40	-	-	19.0	0.8	0.8
TN 16ER190W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	19.0	0.8	0.8
TN 16ER180W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110W:T8010	●	-	■	175	☑	105	■	165	-	-	☑	40	-	-	11.0	1.5	1.2
TN 16ER110W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	5.0	2.5	1.7



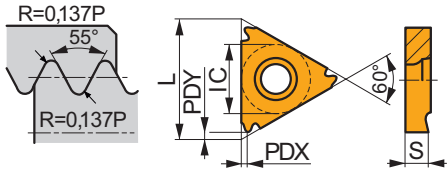
TN W EL 外径、左勝手設計、ウイトワース総型ねじ、連続切削。

TN 16EL190W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	19.0	0.8	0.8
TN 16EL140W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16EL080W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	8.0	1.5	1.2

TN W INT

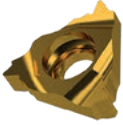


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN W NR 内径、右勝手設計、ウイトワース総型ねじ、連続切削。

TN 11NR190W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W:T8010	●	-	■	175	☑	105	■	165	-	-	☑	40	-	-	14.0	0.9	0.7
TN 11NR140W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	14.0	0.9	0.7
TN 16NR280W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	28.0	0.8	0.8
TN 16NR190W:T8010	●	-	■	175	☑	105	■	165	-	-	☑	40	-	-	19.0	0.8	0.8
TN 16NR190W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	19.0	0.8	0.8
TN 16NR160W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140W:T8010	●	-	■	175	☑	105	■	165	-	-	☑	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16NR140W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110W:T8010	●	-	■	175	☑	105	■	165	-	-	☑	40	-	-	11.0	1.5	1.2
TN 16NR110W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16NR090W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	9.0	1.5	1.2
TN 16NR080W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	8.0	1.5	1.2
TN 22NR060W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	5.0	2.5	1.7



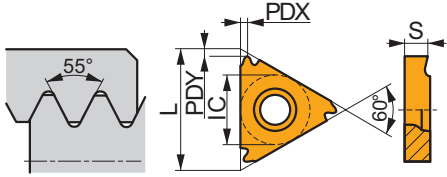
TN W NL 内径、左勝手設計、ウイトワース総型ねじ、連続切削。

TN 16NL140W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080W:T8030	●	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	8.0	1.5	1.2

TN 55° PP EXT

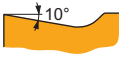


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



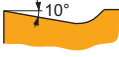
切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



TN W55 PP ER 外径、右勝手設計、ウイトワースねじ、連続切削用。

TN 16ERA55:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG55:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERAG55:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG55:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN55:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
TN 22ERN55:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



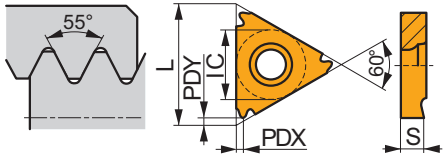
TN W55 PP EL 外径、左勝手設計、ウイトワースねじ、連続切削用。

TN 16ELAG55:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG55:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN55:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN 55° PP INT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						

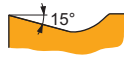


TN W55 PP NR 内径、右勝手設計、ウイトワースねじ、連続切削用。

TN 11NRA55:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRA55:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRAG55:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRAG55:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG55:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN55:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)



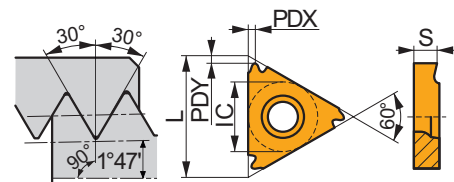
TN W55 PP NL 内径、左勝手設計、ウィットワースねじ、連続切削用。

TN 11NLA55:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLA55:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLAG55:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG55:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1

TN NPT EXT

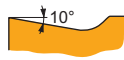


IC (mm)	L (mm)	S (mm)	
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)



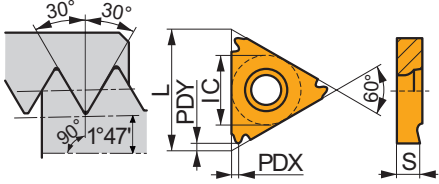
TN NPT ER 外径、右勝手設計、NPTねじ、連続切削。

TN 16ER270NPT:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	27.0	0.8	0.7
TN 16ER180NPT:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	18.0	0.8	0.7
TN 16ER140NPT:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	14.0	1.5	1.1
TN 16ER115NPT:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	11.5	1.5	1.1
TN 16ER080NPT:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	8.0	1.6	1.1

TN NPT INT

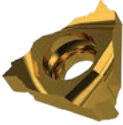


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



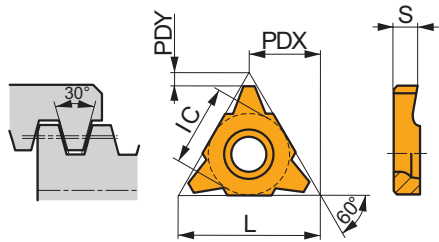
TN NPT NR 内径、右勝手設計、NPTねじ、連続切削。

TN 11NR180NPT:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	18.0	0.8	0.7
TN 11NR140NPT:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	14.0	1.0	0.7
TN 16NR140NPT:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	-	14.0	1.5	1.1
TN 16NR140NPT:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	14.0	1.5	1.1
TN 16NR115NPT:T8010	●	-	175	105	165	-	40	-	-	11.5	1.5	1.1
TN 16NR115NPT:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	11.5	1.5	1.1
TN 16NR080NPT:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	8.0	1.6	1.1

TN TR-S EXT

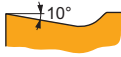


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



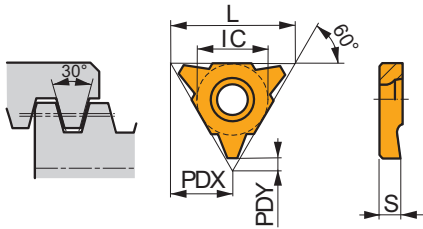
TN TR-S EN 外径、左・右勝手設計、台形ねじ、連続切削。

TN 22EN600TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	6.00	-	11.0	1.9
TN 22EN700TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	7.00	-	11.0	2.3

TN TR-S INT

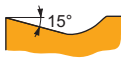


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



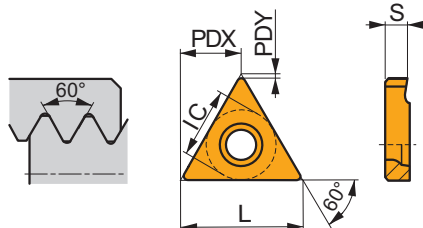
TN TR-S NN 内径、左・右勝手設計、メートルとユニファイねじ、連続切削。

TN 22NN600TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	6.00	-	11.0	1.9
TN 22NN700TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	7.00	-	11.0	2.3

TN 60°-S PP EXT

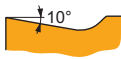
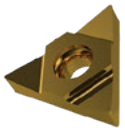


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



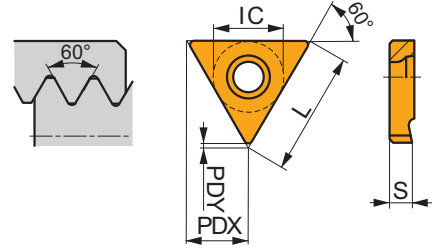
TN M60-S PP EN 外径、左・右勝手設計、メートルとユニファイねじ、連続切削。

TN 22EN350-500M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.50	5.00	5	7	11.0	0.5
TN 22EN550-800M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.8

TN 60°-S PP INT

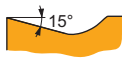


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



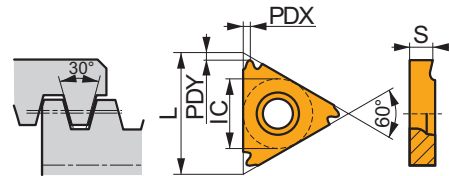
TN M60-S PP NN 内径、左・右勝手設計、メートルとユニファイねじ、連続切削。

TN 22NN350-500M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.50	5.00	5	7	11.0	0.2
TN 22NN550-800M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.5

TN TR EXT

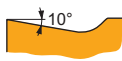


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



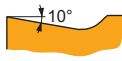
切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN TR ER 外径、右勝手設計、台形ねじ、連続切削。

TN 16ER150TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.50	-	0.8	0.9
TN 16ER200TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	2.00	-	1.5	1.3
TN 16ER300TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.00	-	1.6	1.3
TN 22ER400TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	4.00	-	2.2	1.8
TN 22ER500TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	5.00	-	2.2	1.8



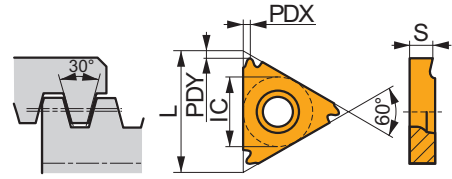
TN TR EL 外径、左勝手設計、台形ねじ、連続切削。

TN 16EL300TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.00	-	1.6	1.3
TN 22EL400TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	4.00	-	2.2	1.8
TN 22EL500TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	5.00	-	2.2	1.8

TN TR INT

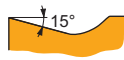


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



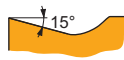
切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN TR NR 内径、右勝手設計、台形ねじ、連続切削。

TN 16NR150TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.50	-	0.8	0.9
TN 16NR200TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	2.00	-	1.5	1.3
TN 16NR300TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.00	-	1.6	1.3
TN 22NR400TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	4.00	-	2.2	1.8
TN 22NR500TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	5.00	-	2.2	1.8



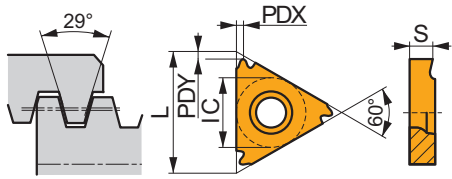
TN TR NL 内径、左勝手設計、台形ねじ、連続切削。

TN 16NL300TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.00	-	1.6	1.3
--------------------	---	---	-----	----	-----	-----	----	---	------	---	-----	-----

TN ACME EXT

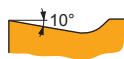


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



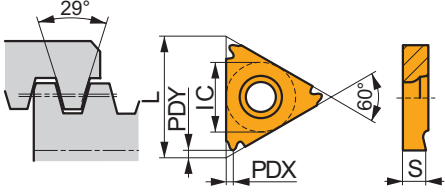
TN ACME ER 外径、右勝手設計、ACMEねじ、連続切削。

TN 16ER080ACME:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	8.0	1.5	1.3
TN 22ER060ACME:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	6.0	2.5	2.0
TN 22ER050ACME:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	5.0	2.3	2.0

TN ACME INT

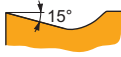
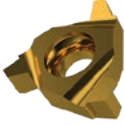


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.71



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



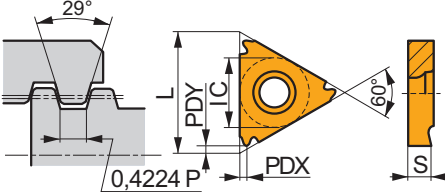
TN ACME NR 内径、右勝手設計、ACMEねじ、連続切削。

TN 22NR060ACME:T8030	●	-	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	-	-	6.0	2.5	2.0
----------------------	---	---	-------	------	-------	-------	------	---	---	-----	-----	-----

TN STACME INT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



TN STACME NR 内径、右勝手設計、スタブACMEねじ、連続切削。

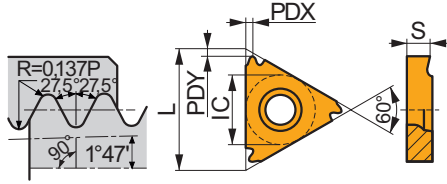
TN 16NR060STACME:T8030 ¹⁾	●	-	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	-	-	6.0	1.3	1.3
--------------------------------------	---	---	-------	------	-------	-------	------	---	---	-----	-----	-----

¹⁾ Toolholders have to be modified.

TN BSPT EXT

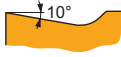


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



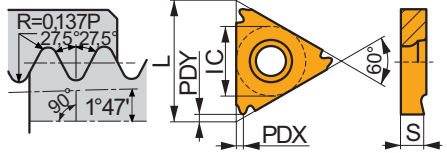
TN BSPT ER 外径、右勝手設計、BSPTねじ、連続切削。

TN 16ER190BSPT:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	19.0	1.5	1.2
TN 16ER140BSPT:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110BSPT:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	11.0	1.5	1.2

TN BSPT INT

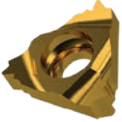


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



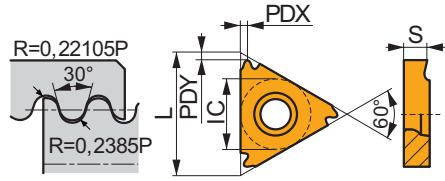
TN BSPT NR 内径、右勝手設計、BSPTねじ、連続切削。

TN 16NR140BSPT:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110BSPT:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	11.0	1.5	1.2

TN RD EXT

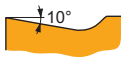
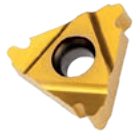


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN RD ER 外径、右勝手設計、メートル丸ねじ、連続切削。

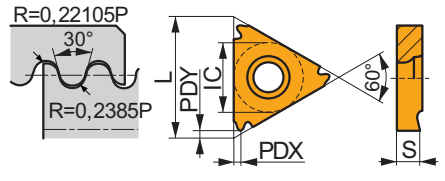
TN 16ER080RD:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16ER060RD:T8030 ¹⁾	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22ER060RD:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8

¹⁾ Toolholders have to be modified.

TN RD INT

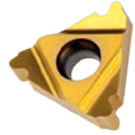


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN RD NR 内径、右勝手設計、メートル丸ねじ、連続切削。

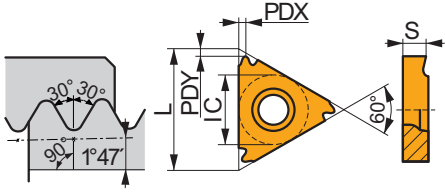
TN 16NR080RD:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16NR060RD:T8030 ¹⁾	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NR060RD:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8

¹⁾ Toolholders have to be modified.

TN API RD EXT

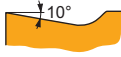
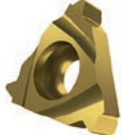


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



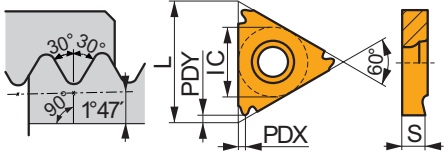
TN API ER 外径、右勝手設計、APIねじ、連続切削。

TN 16ER100API-RD01:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080API-RD01:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	8.0	1.5	1.2

TN API RD INT

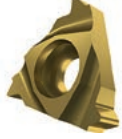


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



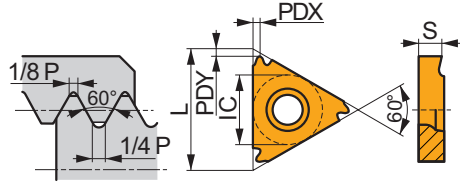
TN API NR 内径、右勝手設計、APIねじ、連続切削。

TN 16NR100API-RD01:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080API-RD01:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	-	8.0	1.5	1.2

TN M EXT

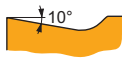
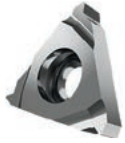


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



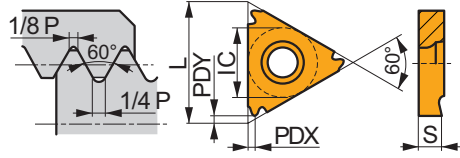
TN M-AL ER 外径、右勝手設計、ISOメートルねじ、連続切削。

TN 16ER100M-AL:HF7	●	-	-	☑	95	-	■	480	-	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16ER125M-AL:HF7	●	-	-	☑	95	-	■	480	-	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16ER150M-AL:HF7	●	-	-	☑	95	-	■	480	-	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16ER200M-AL:HF7	●	-	-	☑	95	-	■	480	-	-	2.00	-	1.5	1.2

TN M INT

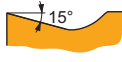
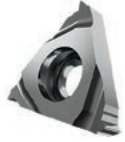


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



切削速度 (vc) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN M-AL NR 内径、右勝手設計、ISOメートルねじ、連続切削。

TN 16NR150M-AL:HF7	●	-	-	☑	95	-	■	480	-	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16NR200M-AL:HF7	●	-	-	☑	95	-	■	480	-	-	2.00	-	1.5	1.2

SE(RL)

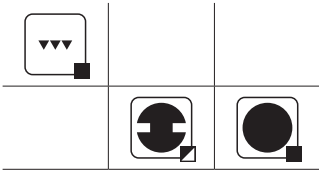
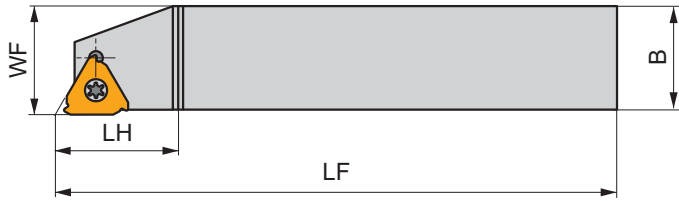
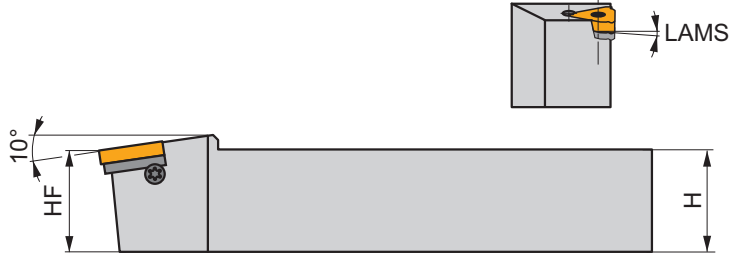
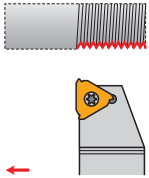
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリュクランプねじ切りホルダ TN 16、22インサート用
 右/左勝手スクリュロックツールホルダ、TNまたはER/ELインサートを使用した外径ねじ加工用。メートルまたはインチのねじ切り加工に適応します。TNは浅い溝入れ加工にも適応します。本体寿命が長くなるように処理がされています。



Product	H	HE	B	WF	LF	H	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R SER 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24.0	–	GI068	Z12
SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
L SEL 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24.0	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	Page xx

SE(RL)-S

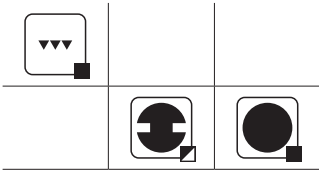
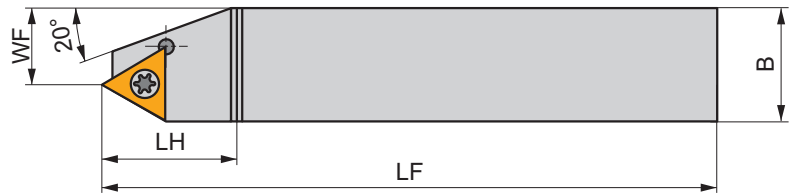
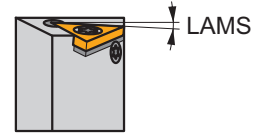
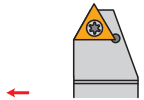
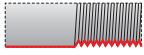
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



外径スクリュクランプねじ切りホルダ TN 22またはニュートラルインサート用
 右/左勝手スクリュロックツールホルダ、TNとENインサートによる外径大径ねじ切り加工用。メートルま
 たはインチのねじ切り加工に適応します。本体寿命を延ばす処理を施しています。



Product	H	HF	B	WF	LF	H	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R SER-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30.0	-	GI086	Z15
SER-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30.0	-	GI086	Z15
L SEL-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30.0	-	GI086	Z15

	GI086		TN 22EN..
--	-------	--	-----------

Z15	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	Page xx

SI(RL)

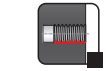
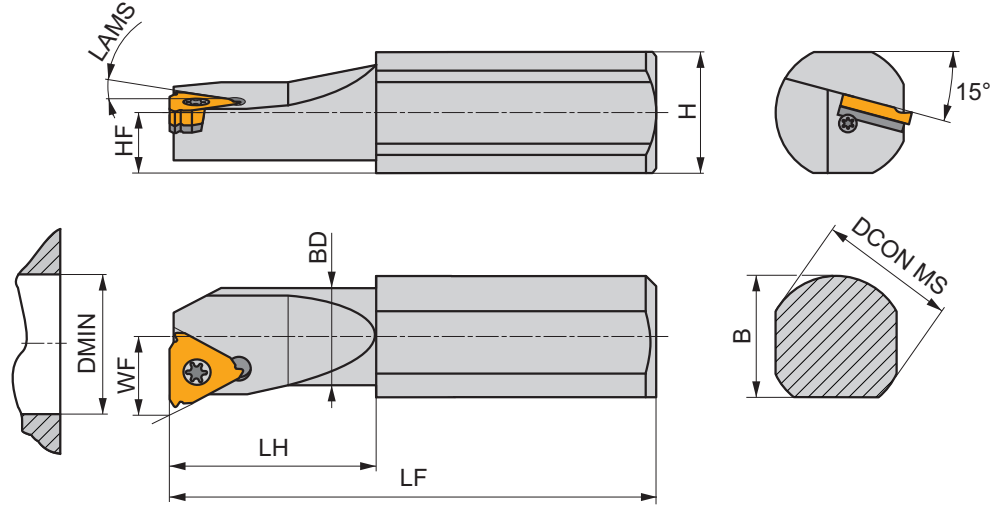
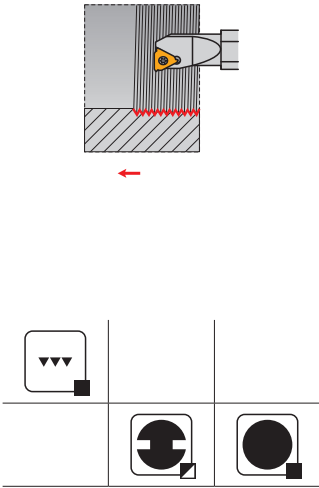
P
M
K
N
S
H

PRAMET




S













内径スクリュークランプねじ切りホルダ TN 11、16、22インサート用
 TNまたはNR/NLインサートによる内径ねじ加工用右/左勝手スクリューロックボーリングバー。メートルまたはインチのねじ切り加工に適応します。浅い溝入れ加工にも適応します。本体寿命を延ばす処理を施しています。



Product	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
R SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	0	–	GI085	Z11
SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	1	–	GI085	Z11
SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	0	–	GI085	Z11
SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	1	–	GI085	Z11
SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	0	–	GI022	Z9
SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	1	–	GI022	Z9
SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.25	160	40.0	2	✓	GI022	Z10
SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80.0	2	✓	GI076	Z14
SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13
L SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	0	–	GI085	Z11
SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	1	–	GI085	Z11
SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	1	–	GI085	Z11
SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	0	–	GI022	Z9
SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	1	–	GI022	Z9
SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.25	160	40.0	2	✓	GI022	Z10
SIL 1820 P 16	18.5	20	24	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80.0	2	✓	GI076	Z14

		
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

									
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	-	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	-	FLAG T20	-	Page xx
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	-	-	FLAG T20	-	-
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	P-16

SI(RL)-S

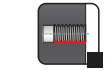
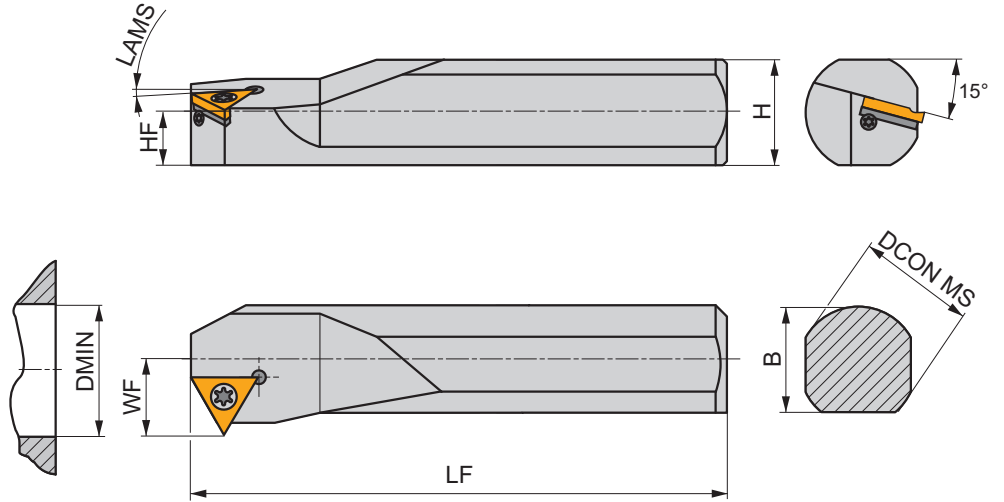
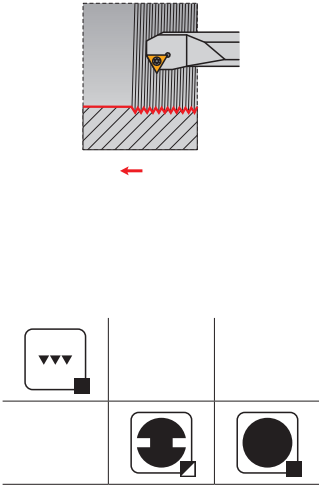
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径スクリュクランプねじ切りホルダ TN 22またはニュートラルインサート用
右/左勝手スクリュロックボーリングバーまたはTNインサートによる内径ねじ加工。メートルまたはイン
チのねじ切り加工に適應します。本体寿命を延ばす処理を施しています。



Product	B	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R SIR-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	-	G107	Z15
SIR-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	-	G107	Z15

G107	TN 22NN..

Z15	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	Page xx



ブローチ&完成バイト

PHZ

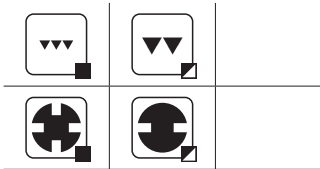
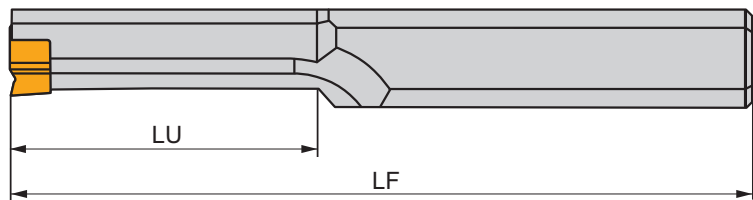
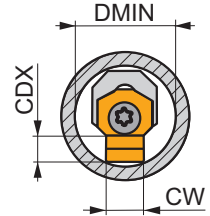
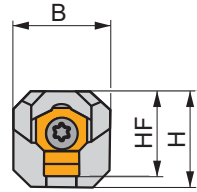
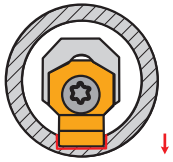
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径ブローチ加工用ツールホルダ 小径片面HZインサート用
幅12mmまでのブローチ加工用内径ツールホルダ。本体の工具寿命を延ばす処理がされています。



Product	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	CW (mm)	DMIN (mm)	CDX (mm)	kg		
PHZ 90 1104-06	11.3	9	8.5	160	35	3.00	9.5	1.6	0.14	GI239	SH21
PHZ 90 1107-06	11.3	10	7	200	60	—	—	—	0.19	GI240	SH21
PHZ 90 1111-06	11.3	12	—	200	60	—	—	—	0.21	GI240	SH21
PHZ 1512-10	15.5	16.2	—	220	—	—	—	—	0.33	GI224	SH22
PHZ 2014-13	20.6	21.5	—	250	—	—	—	—	0.58	GI225	SH23

GI224	HZ 1006-60	HZ 1006-80
GI225	HZ 1309-100	HZ 1309-120
GI239	HZ90 0604-30	—
GI240	HZ90 0604-40	HZ90 0604-50

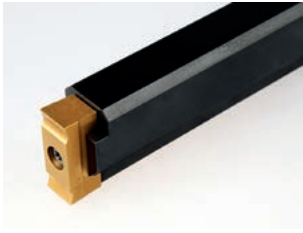
SH21	DVF 3593	0.8	M 2.5	10	TX207PLUS
SH22	DVF 2260	3.6	M 4	15	TX215PLUS
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS

PHZ-2

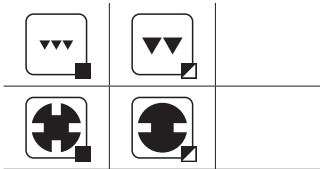
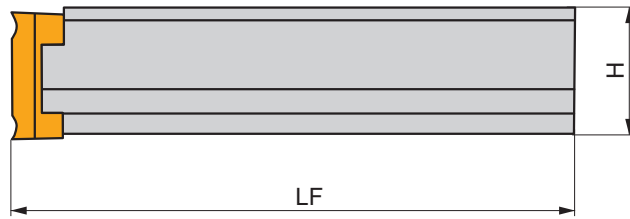
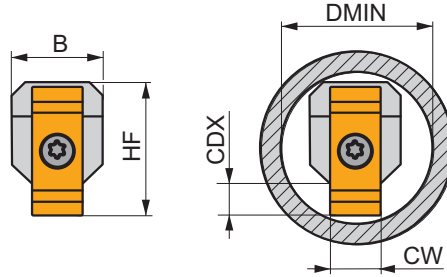
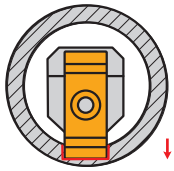
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



内径ブローチ加工用ツールホルダ 大径両面HZインサート用
幅20mmまでのブローチ加工用内径ツールホルダ。本体の工具寿命を延ばす処理がされています。



Product	H	HF	B	OAL	CW	DMIN	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N PHZ/2 3625-14	36	37.5	25	300	-	44	-	1.84	G1235	SH23
PHZ/2 4832-18	48	50	32	400	-	58	-	2.00	G1241	SH24

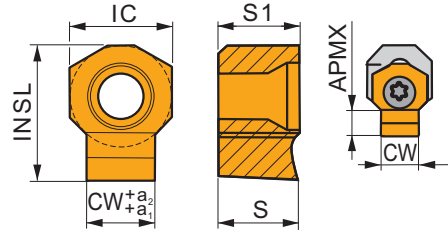
G1235	HZ/2 14-14	HZ/2 16-16
G1241	HZ/2 18-18	HZ/2 20-20

SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS
SH24	5513 021-03	13.0	M 8	22	DMN 3124

HZ

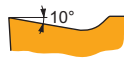


	CW	INSL	APMX	S	S1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604-30	3.00	7.5	1.60	4.66	4.76
0604-40	4.00	8.0	2.50	4.66	4.76
0604-50	5.00	8.0	3.00	4.66	4.76
1006-60	6.00	13.5	4.20	6.25	6.35
1006-80	8.00	13.5	5.20	6.25	6.35
1309-100	10.00	18.5	6.20	9.40	9.53
1309-120	12.00	18.5	7.20	9.40	9.53



切削速度 (vc) と送り (fz) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)			



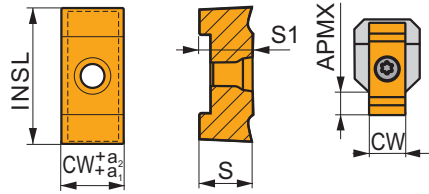
HZ ブローチ加工用のポジ形状 (片切れ刃)。

HZ 1006-60 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.07	0.14
HZ 1006-60 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.03	0.08
HZ 1006-60 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.00	0.01
HZ 1006-60 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	-0.04	-0.01
HZ 1006-80 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.08	0.17
HZ 1006-80 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.04	0.10
HZ 1006-80 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.00	0.01
HZ 1006-80 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	-0.05	-0.01
HZ 1309-100 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.08	0.17
HZ 1309-100 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.04	0.10
HZ 1309-100 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.00	0.01
HZ 1309-100 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	-0.05	-0.01
HZ 1309-120 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.10	0.20
HZ 1309-120 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.05	0.12
HZ 1309-120 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.00	0.02
HZ 1309-120 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	-0.06	-0.02
HZ90 0604-30 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.06	0.12
HZ90 0604-30 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.02	0.06
HZ90 0604-30 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.00	0.01
HZ90 0604-30 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	-0.03	-0.01
HZ90 0604-40 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.07	0.14
HZ90 0604-40 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.03	0.08
HZ90 0604-40 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.00	0.01
HZ90 0604-40 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	-0.04	-0.01
HZ90 0604-50 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.07	0.14
HZ90 0604-50 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.03	0.08
HZ90 0604-50 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.00	0.01
HZ90 0604-50 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	-0.04	-0.01

HZ-2

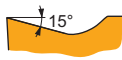


	INSL (mm)	APMX (mm)	S (mm)	S1 (mm)	CW (mm)
14-14	36.0	8.00	13.90	14.00	14.00
16-16	36.0	9.00	13.90	14.00	16.00
18-18	45.0	12.00	15.90	16.00	18.00
20-20	45.0	13.00	15.90	16.00	20.00



切削速度 (vc) と送り (fz) の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。

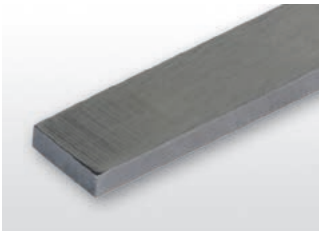
Product	Intermittent/ Continuous cut	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)			



HZ-2 ブローチ加工用のポジ形状 (2つの切れ刃)。

HZ/2 14-14 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	-	-	14.00	0.10	0.20
HZ/2 14-14 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	-	-	14.00	0.00	0.02
HZ/2 14-14 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	-	-	14.00	-0.06	-0.02
HZ/2 16-16 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	-	-	16.00	0.10	0.20
HZ/2 16-16 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	-	-	16.00	0.00	0.02
HZ/2 16-16 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	-	-	16.00	-0.06	-0.02
HZ/2 18-18 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	-	-	18.00	0.10	0.20
HZ/2 18-18 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	-	-	18.00	0.00	0.02
HZ/2 18-18 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.10	45	0.10	-	-	-	-	-	-	18.00	-0.06	-0.02
HZ/2 20-20 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	-	-	20.00	0.11	0.24
HZ/2 20-20 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	-	-	20.00	0.00	0.02
HZ/2 20-20 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.10	45	0.10	-	-	-	-	-	-	20.00	-0.07	-0.02

TOOL BITS F



HSS-E 長方形完成バイト
 DIN 4964 D標準に準拠した研磨済み長方形完成バイト。T2000S HSS-E光沢鋼、コバルト含有量10%、硬度65-67HRC。



HSS-E	DIN 4964D	Bright
h13		

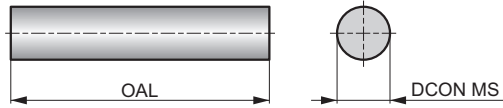
Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
8X6X200:T2000S	8	6	200.0
10X2X200:T2000S	10	2	200.0
10X3X200:T2000S	10	3	200.0
10X4X200:T2000S	10	4	200.0
10X5X200:T2000S	10	5	200.0
10X6X200:T2000S	10	6	200.0
10X8X200:T2000S	10	8	200.0
12X3X200:T2000S	12	3	200.0
12X4X200:T2000S	12	4	200.0
12X6X200:T2000S	12	6	200.0
12X8X200:T2000S	12	8	200.0
15X3X200:T2000S	15	3	200.0
15X4X200:T2000S	15	4	200.0
15X5X200:T2000S	15	5	200.0
15X6X200:T2000S	15	6	200.0
15X8X200:T2000S	15	8	200.0
15X10X200:T2000S	15	10	200.0
16X8X200:T2000S	16	8	200.0
16X10X200:T2000S	16	10	200.0

Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
16X12X200:T2000S	16	12	200.0
20X3X200:T2000S	20	3	200.0
20X4X200:T2000S	20	4	200.0
20X5X200:T2000S	20	5	200.0
20X6X200:T2000S	20	6	200.0
20X8X200:T2000S	20	8	200.0
20X10X200:T2000S	20	10	200.0
20X12X200:T2000S	20	12	200.0
20X15X200:T2000S	20	15	200.0
25X5X200:T2000S	25	5	200.0
25X6X200:T2000S	25	6	200.0
25X10X200:T2000S	25	10	200.0
25X12X200:T2000S	25	12	200.0
30X4X200:T2000S	30	4	200.0
30X5X200:T2000S	30	5	200.0
30X10X200:T2000S	30	10	200.0
30X15X200:T2000S	30	15	200.0
30X20X200:T2000S	30	20	200.0

TOOL BITS R



HSS-E 丸型完成バイト
 DIN 4964 A標準に準拠した研削丸型完成バイト。T2000S HSS-E光沢鋼、コバルト含有量10%、硬度65-67HRC。



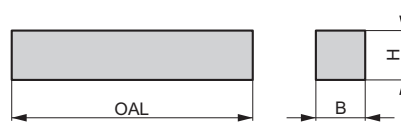
HSS-E	DIN 4964A	Bright
h9		

Product	DCON MS		OAL
	(mm)		(mm)
3X200 T:T2000S	3.00		200.0
4X200 T:T2000S	4.00		200.0
5X200 T:T2000S	5.00		200.0
6X200 T:T2000S	6.00		200.0
7X200 T:T2000S	7.00		200.0
8X200 T:T2000S	8.00		200.0
10X200 T:T2000S	10.00		200.0
12X200 T:T2000S	12.00		200.0
14X200 T:T2000S	14.00		200.0
16X200 T:T2000S	16.00		200.0
20X200 T:T2000S	20.00		200.0

TOOL BITS S



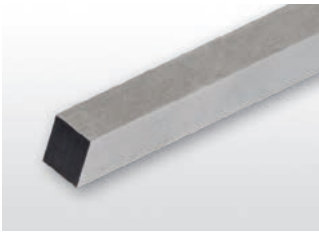
HSS-E 角型完成バイト
 DIN 4964 B標準に基づく研磨済み角型完成バイト。T2000S HSS-E光沢鋼、コバルト含有量10%、硬度65-67HRC。



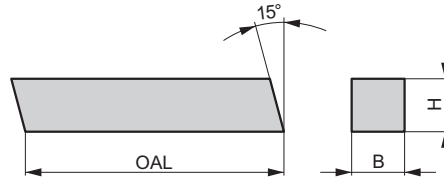
HSS-E	DIN 4964B	Bright
+0 -0.1		

Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
4X4X200:T2000S	4	4	200.0
6X6X200:T2000S	6	6	200.0
8X8X200:T2000S	8	8	200.0
10X10X200:T2000S	10	10	200.0
12X12X200:T2000S	12	12	200.0
14X14X200:T2000S	14	14	200.0
15X15X200:T2000S	15	15	200.0
16X16X200:T2000S	16	16	200.0
20X20X200:T2000S	20	20	200.0
25X25X200:T2000S	25	25	200.0

TOOL BITS SA



面取り付きHSS-E角型完成バイト
 DIN 4964 B標準に準拠した、両端が面取りされた研磨済み角型完成バイト。T2000S HSS-E光沢鋼、コバルト含有量10%、硬度65-67HRC。



HSS-E	DIN 4964B	Bright
h13		

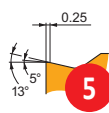
Product	H	B	OAL	H	B	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)	(inch)
4X4X200A:T2000S	4	4	200.0	-	-	-
6X6X100A:T2000S	6	6	100.0	-	-	-
6X6X200A:T2000S	6	6	200.0	-	-	-
8X8X100A:T2000S	8	8	100.0	-	-	-
8X8X160A:T2000S	8	8	160.0	-	-	-
8X8X200A:T2000S	8	8	200.0	-	-	-
10X10X100A:T2000S	10	10	100.0	-	-	-
10X10X160A:T2000S	10	10	160.0	-	-	-
10X10X200A:T2000S	10	10	200.0	-	-	-
12X12X100A:T2000S	12	12	100.0	-	-	-
12X12X200A:T2000S	12	12	200.0	-	-	-
14X14X200A:T2000S	14	14	200.0	-	-	-
15X15X200A:T2000S	15	15	200.0	-	-	-
16X16X200A:T2000S	16	16	200.0	-	-	-
20X20X200A:T2000S	20	20	200.0	-	-	-
25X25X200A:T2000S	25	25	200.0	-	-	-
3/16X3/16X2.1/2A:T2000S	-	-	-	3/16	3/16	2.500
1/4X1/4X2.1/2A:T2000S	-	-	-	1/4	1/4	2.500
1/4X1/4X4A:T2000S	-	-	-	1/4	1/4	4.000
5/16X5/16X2.1/2A:T2000S	-	-	-	5/16	5/16	2.500
5/16X5/16X4A:T2000S	-	-	-	5/16	5/16	4.000
3/8X3/8X3A:T2000S	-	-	-	3/8	3/8	3.000
3/8X3/8X4A:T2000S	-	-	-	3/8	3/8	4.000
3/8X3/8X6A:T2000S	-	-	-	3/8	3/8	6.000
1/2X1/2X4A:T2000S	-	-	-	1/2	1/2	4.000
1/2X1/2X6A:T2000S	-	-	-	1/2	1/2	6.000
5/8X5/8X6A:T2000S	-	-	-	5/8	5/8	6.000





使用方法

旋削インサート - ページ概要

SM




5

6

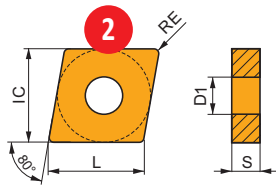
SM チップブレーカは汎用で、鋼や超合金の中加工用の第一選択です。ややボジのすくい角と安定した中程度のT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により非鉄合金や硬質材料にも適応します。

10



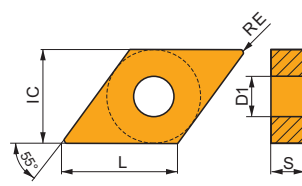
1 CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



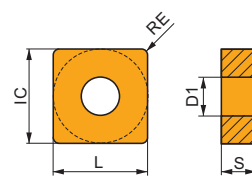
DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76

VNMG


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76

WNMG

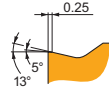
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76

切削速度(vc)、送り(f)、切込み(ap)の適性と開始値。その他オプションについては、加工計算アプリを参照してください。



Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



4



5

6

SM チップブレーカは汎用で、鋼や超合金の中加工用の第一選択です。ややボジのすくい角と安定した中程度のT-ランドが特徴です。ステンレス鋼、鋳鉄、条件により非鉄合金や硬質材料にも適応します。

11

CNMG 120404E-SM:T6310	●	0.4	155	0.20	2.0	110	0.18	2.0	125	0.20	2.0	465	0.24	2.0	45	0.18	1.6	30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T7325	■	0.4	180	0.20	2.0	140	0.18	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.6	-	-	-
CNMG 120404E-SM:T7335	■	0.4	175	0.20	2.0	135	0.18	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.6	-	-	-
CNMG 120404E-SM:T8415	●	0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T8430	●	0.4	180	0.20	2.0	95	0.18	2.0	145	0.20	2.0	495	0.24	2.0	35	0.18	1.6	30	0.13	0.3

位置	説明
1	インサートの型番
2	インサートの概略図
3	インサートのサイズ表 (mm)
4	代表的なインサートの写真
5	主な切れ刃の形状
6	アイコン - 特長と切れ刃処理タイプ

位置	説明
7	ISO インサートコード: 材種
8	労働条件
9	コーナアール (mm)
10	切れ刃ジオメトリの説明
11	インサートの適用領域

旋削ホルダ – ページ概要

1 DDUN(RL) INT

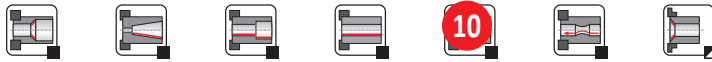
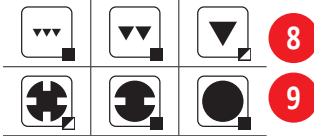
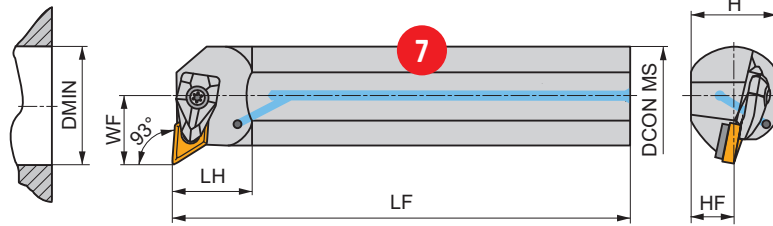
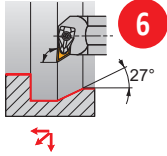
P **M** **K** **N** **S** **H** **2**

PRAMET

D **3**



内径ダブルクランプボーリングバー 93°切込み角 DN..インサート用
 内径右/左勝手ダブルクランプボーリングバー、内部クーラント、93°切込み角、DN..インサート用。内径旋削加工アプリケーションの幅広いレンジで、27度までの微い旋削加工に適応します。本体には工具寿命を延ばす処理が施されています。



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	Hand icon	kg	GI046	DD11	AT002
A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	-
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.58	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002
A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	-
A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002
---------------	----	----	----	----	------	-----	------	----	----	---	------	-------	-------	-------

GI044	DN.. 1106..
GI046	DN.. 1104..

DD11	DCS 09	Nm	1.7	DDS 266-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12		3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

AT002a	DN.. 1504..	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2

旋削ホルダ – ページ概要

位置	説明	位置	説明
1	旋削ホルダの型番	12	ホルダの ISOコード
2	被削材グループの推奨	13	ホルダの寸法 (mm) と角度 ²⁾ (°)
3	インサートのクランプシステム	14	内部クーラント供給
4	イメージ図 ¹⁾	15	重量 (kg)
5	工具の説明	16	適合インサートグループ ³⁾
6	加工ワーク形状	17	交換部品グループ ^{3), 4)}
7	工具の概要図	18	アクセサリグループ ^{3), 4)}
8	達成可能な加工面品質	19	適合インサート
9	切削特性/加工状態	20	交換部品
10	製品の用途	21	アクセサリ
11	工具のデザイン		

¹⁾ 旋削ホルダは主に右勝手デザイン (R) で表示されています。

²⁾ GAMO = 垂直すくい角 (技術ページ参照)
LAMS = 主切れ刃傾き角 (技術ページ参照)

³⁾ 互換性のあるインサート、交換部品、およびアクセサリのグループコードは、このカタログ内でのみ使用されます。ご注文の際にはご利用いただけません。

⁴⁾ 交換部品およびアクセサリのアイコンは、理解しやすいように概略的にデザインされています。これらはアイコンのリストには含まれていません。スクリュは Nm, 単位のトルク値、ねじの長さ、ねじのサイズに関する情報が記載されている場合があります。

アイコンの概要

一般的なアイコン

<input type="checkbox"/>	推奨使用		仕上げ加工 - 大変良好な加工面品質		安定した加工状態に適合
<input checked="" type="checkbox"/>	代替使用		中加工 - 良好な加工面品質		不安定な加工状態に適合
			粗加工 - 制約の無い加工面粗さ		不安定な加工状態に適合

旋盤作業

	段の無いストレートの長い旋削加工		段の無いストレートの長い旋削加工		深溝加工
	段付きで長い旋削加工		段付きで長い旋削加工		突っ切り加工
	円錐形状の旋削加工		円錐形状の旋削加工		パイプの突っ切り加工
	面取り加工(ベベリング加工)		内径面取り加工(ベベリング加工)		浅い端面溝加工
	段の無いフラットな端面旋削加工		裏面からの面取り加工(ベベリング加工)		浅く広幅の端面溝加工(拡張パスによる)
	段付き端面旋削加工		裏面からの裏端面の加工		深い端面溝加工
	一方向倣い旋削加工		一方向倣い旋削加工		深い広幅溝(拡張パスによる)
	多方向倣い旋削加工		多方向倣い旋削加工		倣い旋削加工(多方向加工)
	端面倣い旋削加工		内径端面倣い旋削加工		端面倣い旋削加工
	浅い溝加工		内径溝加工		旋削ねじ切り加工
	Oリング用浅溝		Oリング用内溝		旋削ねじ切り加工
	広幅溝の加工(拡張パスによる)		内径溝加工(拡張パスによる)		形削り加工

アイコンの概要

一般的なアイコン

	推奨使用		仕上げ加工 - 大変良好な加工面品質		安定した加工状態に適合
	代替使用		中加工 - 良好な加工面品質		不安定な加工状態に適合
			粗加工 - 制約の無い加工面粗さ		不安定な加工状態に適合

特長

	第一選択		大きな突き出し
	ユニバーサル広範囲オプション		過酷な加工状態
	短い切り屑材料向け		ワイパジオメトリ付きインサート
	延性のある材料向け (長い切り屑)		高速切削
	薄壁とスリムな加工ワーク		高送り切削

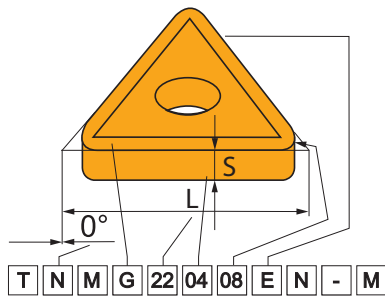
切刃ホーニングコード (CECC)

	シャープエッジ
	ラウンド処理切れ刃
	面取り付き切れ刃
	ラウンドと面取り切れ刃処理
	2段面取り刃先処理
	ラウンドと2段面取り切れ刃処理

テクニカルパート

	精密仕上げ		切削速度		ねじの締め付けトルク (Nm)
	仕上げ加工		送り (mm/rev)		粗用ヘッドグループ
	中加工		切込み深さ (mm)		クーラント内部供給
	粗加工		切削速度の係数		
	重粗加工		耐久性 (min)		

インサート - ISO コード型番



ISO

ANSI

	1	2	3	4
T	T	N	U	N
T	N	N	M	G
	1	2	3	4
T	N	U		
T	N	M		G

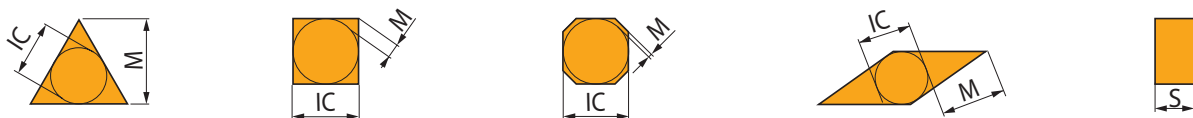
1				1			
インサート形状							
H	O	P	R				
S	T	C	D				
E	M	V	W				
L	A	B	K				

2		2	
インサート逃げ角			
A		B	
C		D	
E		F	
G		N	
P		O	

4		4	
インサートタイプ			
N			
R			
F			
A			
M			
G			
W			
T			
Q			
U			
B			
H			
C			
J			
X			

3 3 公差

	(mm)			(")		
	M(±)	S(±)	IC(±)	M(±)	S(±)	IC(±)
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"
J	0.005	0.025	0.05 - 0.13	.0002"	.001"	.002 - 0.005"
K	0.013	0.025	0.05 - 0.13	.0005"	.001"	.002 - 0.005"
L	0.025	0.025	0.05 - 0.13	.0010"	.001"	.002 - 0.005"
M	0.08 - 0.18	0.130	0.05 - 0.13	.003 - 0.007"	.005"	.002 - 0.005"
N	0.08 - 0.18	0.025	0.05 - 0.13	.003 - 0.007"	.001"	.002 - 0.005"
U	0.05 - 0.38	0.130	0.05 - 0.13	.005 - 0.015"	.005"	.003 - 0.010"



インサート - ISO コード型番

5	6	7	8	9	10
22	04	08	E	N	M
22	04	08			
5	6	7	8	9	10
4	3	2	E	N	M
4	3	2			

5												5		6		7				
インサート切れ刃長さ (インサートサイズ)												インサート厚み		インサートノーズアール						
d=l.C		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K	S		RE			
(mm)	(in)														(mm)	(")	(mm)	(")		
3.97					03	06		04			06	02			01	1.59	1/16"	00	0	0"
	5/32"						1.2								T1	1.98	5/64"	02	0.2	1/128"
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3			02	2.38	3/32"	04	0.4	1/64"
	3/16"						1.5								03	3.18	1/8"	08	0.8	1/32"
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03			T3	3.97	5.32"	12	1.2	3/64"
	7/32"						1.8								04	4.76	3/16"	16	1.6	1/16"
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06		05	5.56	7/32"	24	2.4	3/32"
	1/4"						2								06	6.35	1/4"	32	3.2	1/8"
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07		07	7.94	5/16"	丸駒インサート		
	5/16"						2.5							08	8.00					
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16	09	9.525		d=l.C.		
	3/8"						3								09	9.525		(")	00	
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12		10	12.7		(mm)	M0	
	1/2"						4								11	15.875				
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15		12	19.050				
	5/8"						5								13	22.225				
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19		14	25.400				
	3/4"						6								15	31.750				
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25		16	38.100				
	1"						8								17					
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31		18					
	1 1/4"						10								19					

ANSI											
5			6			7					
内接円			インサート厚み			インサートノーズアール					
記号	d=l.C		記号	S		記号	RE				
	(mm)	(")		(mm)	(")		(mm)	(")			
1	3.175	1/8"	1	1.588	1/16"	0	0	0"			
1.2	3.969	5/32"	1.2	1.984	5/64"	0.2	0.099	1/256"			
1.5	4.763	3/16"	1.5	2.381	3/32"	0.5	0.198	1/128"			
1.8	5.556	7/32"	2	3.175	1/8"	1	0.397	1/64"			
2	6.350	1/4"	2.5	3.969	5/32"	2	0.794	1/32"			
2.5	7.938	5/16"	3	4.763	3/16"	3	1.191	3/64"			
3	9.525	3/8"	3.5	5.556	7/32"	4	1.588	1/16"			
4	12.700	1/2"	4	6.350	1/4"	5	1.984	5/64"			
5	15.875	5/8"	5	7.938	5/16"	6	2.381	3/32"			
6	19.050	3/4"	6	9.525	3/8"	7	2.778	7/64"			
7	22.225	7/8"	7	11.113	7/16"	8	3.175	1/8"			
8	25.400	1"	8	12.700	1/2"	10	3.969	5/32"			
10	31.750	5/4"	9	14.288	9/16"	12	4.763	3/16"			
12	38.100	6/4"	10	15.875	5/8"	14	5.556	7/32"			
						16	6.350	1/4"			

8		8	
インサート切れ刃デザイン			
	シャープエッジ		ラウンド処理切れ刃
	面取り切れ刃処理		ラウンドと面取り切れ刃処理
	2段面取り切れ刃処理		ラウンドと2段面取り切れ刃処理
9		9	
送り方向			
	送り ←		送り ←
	送り →		
	送り ←		送り →
10		10	
チップブレイカ型番			

外径旋削工具 – ISO コード型番

シャンク 工具	ISO	2	3	4	5	6	7	8	11	12	13		
		P	C	L	N	R	-	32	25	L	12	-	M
PSC	ISO	1	2	3	4	5	6	9	10	12			
		C4	-	D	C	L	N	R	-	27	050	-	12
シャンク 工具	ANSI		2	3	4	5	6	7 & 8	12	11			
			D	C	L	N	R	-	16	4	D		

1		2		3				4																				
接続サイズ		クランプ 型番		インサート形状				ホルダスタイル – 切込み角																				
		C		H	O	P	R	A		B		C		D		D		E		F		G		H		J		
C	DCON MS	M		S	T	C	D	K		L		M		N		P		S		F		G		H		J		
C3	32	S		E	M	V	W	Q		R		S		S		T		U		V		W		X		Y		
C4	40	X		L	A	B	K	U		V		W		X		Y		Z										
C5	50	G																										
C6	63																											
C8	80																											

5		5			
インサート逃げ角		切削方向			
		R		L	
N	0°	N			
B	5°				
C	7°				
P	11°				

7 & 8		
シャンク幅 & シャンク高さ (")		
記号	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

11		11	
ホルダ全長		LF (mm)	
		D	60
		E	70
		F	80
		H	100
		J	110
		K	125
		L	140
		M	150
A	4.000"	N	160
B	4.500"	P	170
C	5.000"	Q	180
D	6.000"	R	200
E	7.000"	S	250
F	8.000"	T	300
M	4.000"	U	350
N	4.500"	V	400
R	6.000"	W	450
S	7.000"	X	特殊
T	8.000"	Y	500

7					
シャンク高さ (mm)					
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

8					
シャンク幅 (mm)					
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

9		10	
機能幅 (mm)		機能長さ (mm)	
WF		LF	

正方形シャンクの場合、幅または高さを 1/16 に換算したものです。長方形シャンクの場合、最初の桁は 1/8 で表した幅、2 番目の桁は 1/4 で表した高さです。

内径旋削工具 – ISO コード型番

ISO	15	16	17	-	2	3	4	5	6	12	-	14
	A	25	T		P	C	L	N	L	12		X
ANSI	15	16	17		2	3	4	5	6	12		
	A	16	T		D	C	L	N	L	4		

12		12											
インサート切れ刃長さ (インサートサイズ)													
d = I.C.	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
3.97				03	06		04			06	02		
5/32"	1.2												
4.76				04	08	04	05	04	04	08	L3		
3/16"	1.5												
5.56				05	09	05	06	05	05	09	03		
7/32"	1.8												
6.35	03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
1/4"	2												
7.94	04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
5/16"	2.5												
9.525	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
3/8"	3												
12.7	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
1/2"	4												
15.875	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
5/8"	5												
19.05	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
3/4"	6												
25.40	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
1"	8												
31.75	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
1 1/4"	10												

13	
メーカーの呼称	
M	クランプシステム "S" シム付き

14	
メーカーの呼称	
X	特殊シャンクスタイル
•	
•	
93	Z-スタイル工具 切込み角
•	
•	

15		15	
シャンク			
S	鋼製シャンク		
A	鋼製シャンク クーラント穴付き		
E	超硬シャンク クーラント穴付き		

16		16	
シャンク Ø (mm)			
DCON MS (mm)		DCON MS (")	
08	8	03	.1875"
10	10	04	.250"
12	12	05	.3125"
16	16	06	.375"
20	20	08	.500"
25	25	10	.625"
32	32	12	.750"
40	40	16	1.000"
50	50	20	1.250"
60	60	24	1.500"
		32	2.000"

17		17	
ホルダ全長			
LF (mm)		LF (mm)	
		D	60
		E	70
		F	80
		H	100
		J	110
		K	125
		L	140
		M	150
		N	160
		P	170
		Q	180
		R	200
		S	250
		T	300
		U	350
		V	400
		W	450
		X	特殊
		Y	500

ヘッド - ISO コード型番

カートリッジ

1	2	-	3	4	5	6	7
KH	P		C	L	N	R	25

ホルダ

8	6	9	10	11
DKH	R	50	60	W

1	2	3	4
カートリッジ	クランプ型番	インサート形状	ホルダスタイル - 切込み角
5 インサート逃げ角 N 0° C 7° P 11°	C D P M S X G	S T R W L C D K V X	A 90° B 75° C 90° D 45° E 60° F 90° G 90° H 107°30' J 93° K 75° L 95° M 50° N 62°30' P 62°30' Q 107°30' R 75° S 45° T 60° U 93° V 72°30' W 60° X Y 85° Z K°
6 切削方向 R L N			

7		インサート切れ刃長さ (インサートサイズ)												
d = I.C.		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(")													
3.97	5/32"				03	06	1.2	04			06	02		
4.76	3/16"				04	08	1.5	04	04	04	08	L3		
5.56	7/32"				05	09	1.8	05	05	05	09	03		
6.35	1/4"	03	02	04	08	11	2	06	07	08	11	04	06	
7.94	5/16"	04	03	05	07	13	2.5	08	09	06	07	13	05	07
9.525	3/8"	05	04	07	09	16	3	09	11	09	09	16	06	09
12.7	1/2"	07	05	09	12	22	4	12	15	13	12	22	08	12
15.875	5/8"	09	06	11	15	27	5	16	19	16	15	27	10	15
19.05	3/4"	11	07	13	19	33	6	19	23	19	19	33	13	19
25.40	1"	14	10	18	25	44	8	25	31	26	25	44	17	25
31.75	1 1/4"	18	13	23	31	54	10	32	38	32	31	54	21	31

8
カートリッジホルダ

9
シャンク高さ (mm)

08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

10
シャンク幅 (mm)

08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

11
ホルダ全長

	LF (mm)
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
X	特殊
Y	500

突っ切り & 溝入れインサート - GL - 型番コード

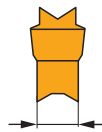
1 2 - 3 4 5 6 7 8
GL 3 - D 300 G 02 L06 - PM



1	2	3	4
工具グループ	ポケットサイズ	切れ刃数	切削幅 - CW

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL



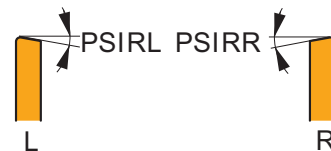
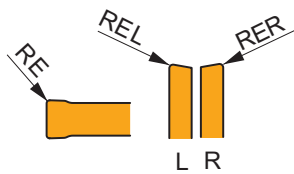
S	単切れ刃 (1)
D	両切れ刃 (2)



	CW
150	1.50
200	2.00
250	2.50
300	3.00
400	4.00
500	5.00
600	6.00
800	8.00

5	6	7	8
切れ刃デザイン	ノーズアール	主切れ刃先端角	チップブレーカ型番

G	研磨
M	ダイレクトプレス



PM
PR
GM
MM

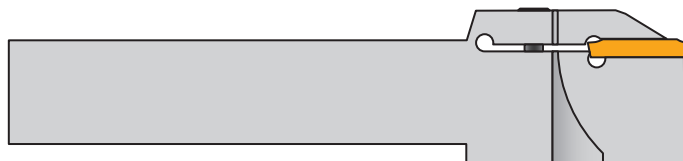
	RE, RER, REL (mm)
015	0.15
02	0.2
03	0.3
04	0.4
08	0.8

丸ジオメトリ	
	RE (mm)
MO	RE = CW/2

	(°)
06	6
12	12

突っ切り & 溝入れホルダ (外径旋削) - GL - 型番コード

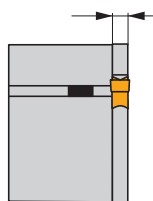
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11			
GL	3	-	S	2525	M	F	R	-	20	-	R	120	090



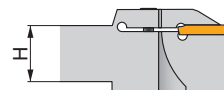
1	2	3	4
工具グループ	ポケットサイズ	シャンクタイプ	シャンク寸法

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

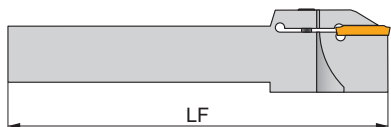


A	鋼シャンク 内部給油付き
S	鋼シャンク 内部給油無し

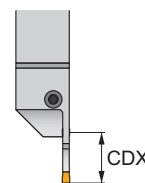
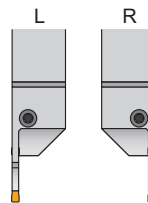
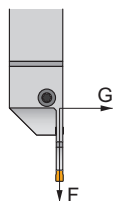


	H × B (mm)
1212	12 × 12
1616	16 × 16
2020	20 × 20
2525	25 × 25
3232	32 × 32

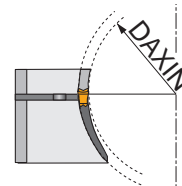
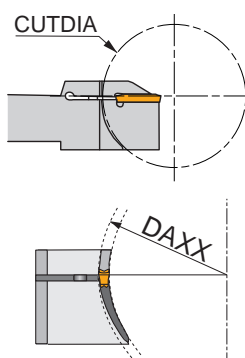
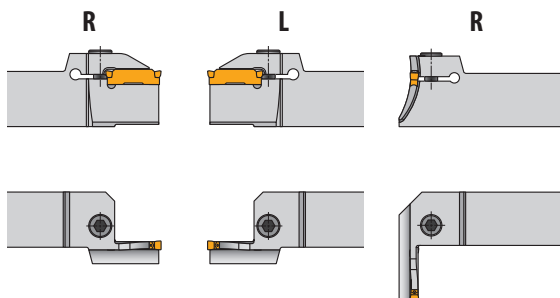
5	6	7	8
ホルダ全長 - LF	工具スタイル - 切れ刃角度	バージョン (右/左)	切削深さ最大 - CDX



	LF (mm)
H	100
K	125
M	150
P	170



9	10	11
ブレードの曲率方向	最大径	最小径



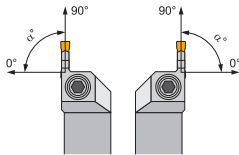
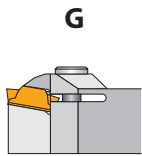
軸方向旋削加工の追加情報。

突っ切り & 溝入れ工具 – 外径旋削 – ISO コード型番

ISO	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
	G	F	I	L	25	25	M	0316	R	030	017
ANSI	1	2	3	4	5 & 6	7	8	9	10	11	
	G	F	I	L	16	D	0316	R	1.18	.670	



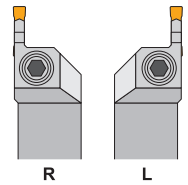
1	1	2	2	3	3	4	4
クランプ型番		ホルダスタイル – 切込み角		切削深さ最大 – CDX		仕様 (右/左) R/L	



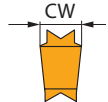
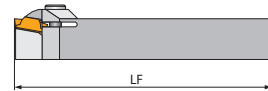
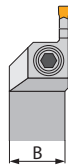
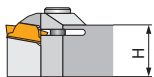
α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°



G = 2.0 × CW	N = 5.5 × CW
H = 2.5 × CW	O = 6.0 × CW
I = 3.0 × CW	P = 6.5 × CW
J = 3.5 × CW	Q = 7.0 × CW
K = 4.0 × CW	R = 7.5 × CW
L = 4.5 × CW	S = 8.0 × CW
M = 5.0 × CW	T = 8.5 × CW



5	6	7	7	8	8		
シャンク高さ (mm)		シャンク幅 (mm)		ホルダ全長		インサート幅	



		LF (")
H	100	A 4.000"
J	110	B 4.500"
K	125	C 5.000"
L	140	D 6.000"
M	150	E 7.000"
N	160	F 8.000"
P	170	
Q	180	
R	200	

	CW (mm)	CW (")
02	2.0	.079"
03, 0313, 0316	3.0	.118"
04, 0413, 0416	4.0	.157"
05, 0516	5.0	.197"
06, 0616	6.0	.236"
08, 0830	8.0	.315"

5 & 6		
	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

正方形シャンクの場合、幅または高さを 1/16 に換算したものです。長方形シャンクの場合、最初の桁は 1/8 で表した幅、2 番目の桁は 1/4 で表した高さです。

10	10
最大径 – 端面溝	
端面旋削加工に関する追加情報	

9	9
ブレードの曲率方向	
端面旋削加工に関する追加情報	

11	11
最小径 – 端面溝	
端面旋削加工に関する追加情報	

突っ切り & G溝入れ ブレード (外径旋削) - GL - 型番コード

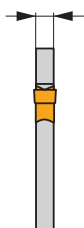
1 2 3 4 5 6 7 8
GL 1 - S 26 K B R - 16



1	2	3
工具グループ	ポケットサイズ	シャンクタイプ

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

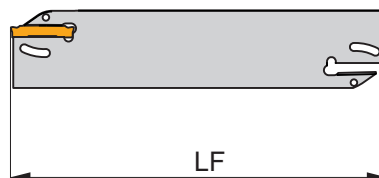


A	鋼シャンク 内部給油付き
S	鋼シャンク 内部給油無し

4	5	6
シャンク寸法	ブレード全長 - LF	工具スタイル



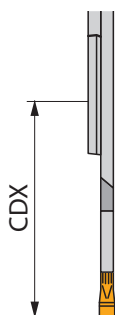
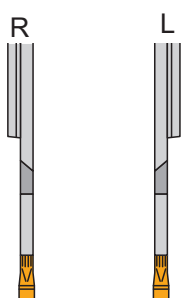
	H (mm)
26	26
29	29
32	32



	LF (mm)
C	50
K	125
M	150

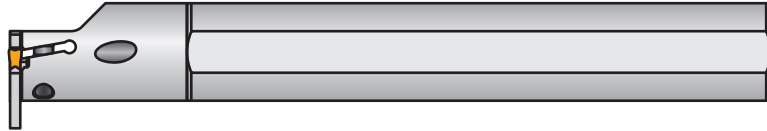
B - ブレード
BS - モジュラブレード

7	8
バージョン (右/左)	切削深さ最大 - CDX



突っ切り & 溝入れホルダ (内径旋削) - GL - 型番コード

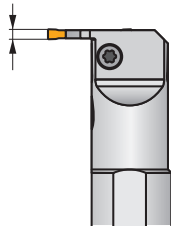
1 2 - 3 4 5 6 7 8 9
GL 3 - A 32 S G R - 12 - 45



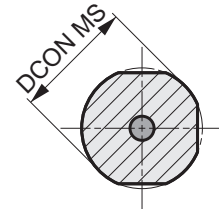
1	2	3	4
工具グループ	ポケットサイズ	シャンクタイプ	シャンク寸法

2, 3, 4

GL



A	鋼シャンク 内部給油付き
S	鋼シャンク 内部給油無し



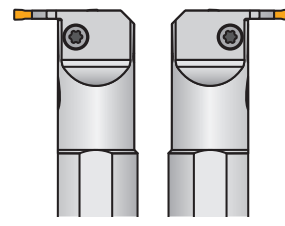
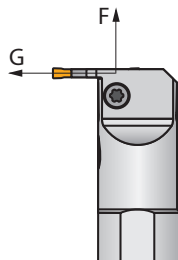
	DCON MS (mm)
25	25
32	32
40	40

5	6	7	8
ホルダ全長 - LF	工具スタイル - 切れ刃角度	バージョン (右/左)	切削深さ最大 - CDX



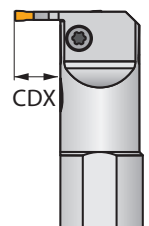
LF

	LF (mm)
Q	180
S	250
T	300



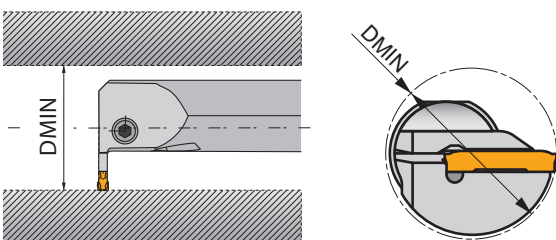
R

L



CDX

9
最小径



突っ切り & 溝入れ工具 - 内径旋削 - ISO コード型番

ISO	1 A	2 25	3 S	-	4 G	5 G	6 H	7 L	8 0313
ANSI	1 A	2 16	3 S	-	4 G	5 G	6 H	7 L	8 0313



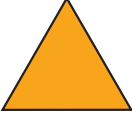

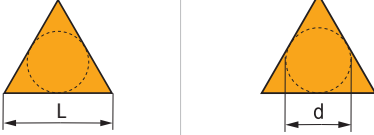
1	1	2	2	3	3				
シャンク		シャンク径		ホルダ全長					
S	鋼製シャンク								
		DCON MS (mm)	DCON MS (")						
A	鋼製シャンク クーラント穴付き	12	12	M	150	6.000"	S	250	10.000"
		16	16	P	170	6.250"	T	300	12.000"
		20	20	Q	180	7.250"	U	350	14.000"
		25	25	R	200	8.000"	V	400	15.750"
		32	32						
40	40								

4	4	5	5	6	6	
クランプ型番		工具スタイル - 切れ刃角		切削深さ最大 - CDX		
G			α° G = 0° K = 75° R = 15° F = 90° T = 30° B = 105° S = 45° E = 120° W = 60° D = 135°		E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW
					F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW
					G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW
					H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW
					I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW
					X =	

7	7	8	8
仕様 (右/左) R/L		インサート幅	
R		L	
			CW (mm)
			0313 3.0
			0413 4.0

ねじ切り用 刃先交換式インサート ISO コード[®] 型番

ISO	1	2	3	4	5	6	7	8	
ANSI	1	2	3	4	5	6	7	8	
	T	N	16	E	R	175	M	-	P1
	T	N	16	E	R	120	W	-	P1

1	1	2	2	3	3	4	4				
インサート形状		インサート逃げ角		インサート切れ刃長さ (インサートサイズ)							
T			N					E	外径		
						L		d = IC		N	内径
						(mm)	(")	(mm)	(")		
						11	.433"	6,350	1/4"		
				16	.650"	9,525	3/8"				
				22	.866"	12,7	1/2"				

5	5	6	6	7	7		
切削方向		ねじピッチ		ねじ形状			
R	右		ねじピッチ mm×100	M	メートル 60°	TR	TR 30° ISO 2901/3-1977
	L				左		SEA MA1370
N	ニュートラル	6		W	ウイトワース 55° ISO 228-1982	UNJ	SEA AS8879
		ねじ山数			丸ねじ 30°		ACME
				RD		STACME	ASME/ANSI B1.8-1988
				BSPT	ISO 228/1 35 21 1959 ISO 7/1	API RD	API
				NPT	ANSI B1.1-1983	API RD	API

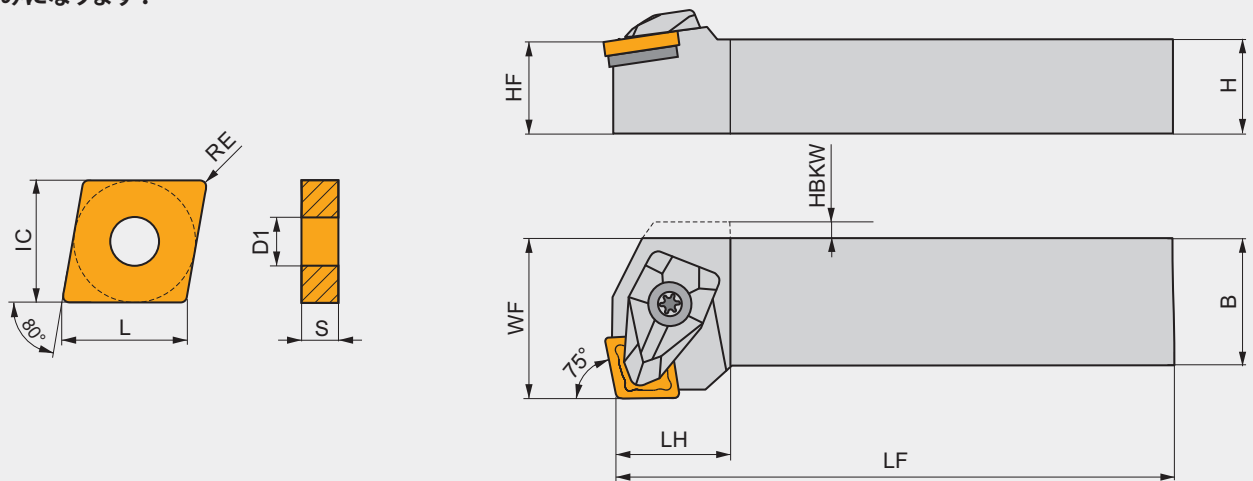
8	8
チップブレーカ型番	
P1	プレス
AL	非鉄向け

切削工具パラメータ ISO 13399 準拠

すべての切削工具は ISO 13399 規格に従って多数のパラメータによって定義されます。このリストは、このカタログで使用されるすべてのパラメータとその定義が含まれています。

ISO 13399 は国際的な切削工具情報規格です。特定のシステムや会社の命名法に依存しない中立的な形式で寸法とパラメータを提供します。切削工具が世界標準に従って明確に定義されることにより、あらゆる種類のソフトウェアが電子データをより迅速に処理できるようになり、コミュニケーションの品質が向上し、情報交換がスムーズに行われるようになります。切削工具の記述で共通言語をサポートすることで、システム間のコミュニケーションが容易になります。これにより当社40,000点に及ぶソリッドツールや刃先交換式工具から、より簡単に高品質なデータを収集することができ、大幅な時間の節約になります。ISO 13399 準拠のシステムを使用することで、データを手作業で解釈してシステムにキー入力する必要がなくなります。

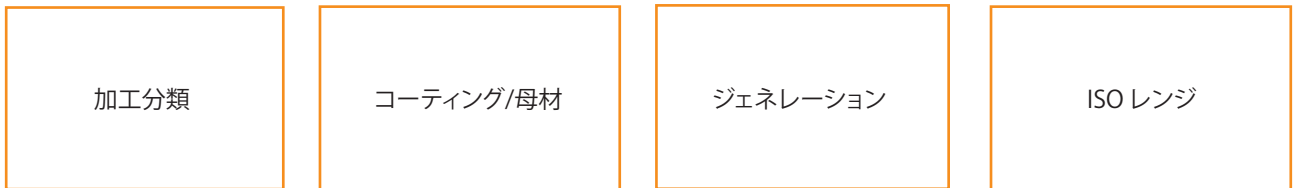
一例のみになります！



ISO 13399	説明
APMX	最大切込み深さ
B	シャンク幅
BD	本体径
BLRAD	補強ブレード部アール
BW	インサートボディ幅
CDX	切削深さ 最大
CND	クーラント吸入口径
CUTDIA	突っ切りワーク径 最大
CW	切削幅
CWTOLL	切削幅公差下限
CWTOLU	切削幅公差上限
D1	取付穴径
DAXIN	最小端面溝内側径
DAXN	最小端面溝外側径
DAXX	最大端面溝外側径
DCON MS	接続径
DMIN	最小穴径
DMINP	最小穴径垂直
GAMO	垂直すくい角
GAMP	軸方向すくい角
H	シャンク高さ
HBH	下面オフセット高さ
HBKW	背面オフセット幅
HF	刃先高さ
IC	内接円径
INSD	インサート径
INSL	インサート長さ

ISO 13399	説明
KAPR	切込み角
L	切れ刃長さ
LAMS	切れ刃傾き角
LB	本体長さ
LF	機能長さ
LFA	LF長さ
LFS	機能長さ二番
LH	ヘッド部長さ
LU	使用可能長さ
M	M-寸法
OAL	全長
PDX	X方向プロファイル長さ
PDY	Y方向プロファイル長さ
PSIRL	前切れ刃角左側
PSIRR	前切れ刃角右側
RE	コーナアール
S	インサート厚み
S1	総インサート厚み
TP	ねじピッチ
TPI	インチあたりのねじ山数
TPIN	インチあたりのねじ山数
TPIX	インチあたりのねじ山数
TPN	ねじピッチ最小
TPX	ねじピッチ最大
W1	インサート幅
WF	機能幅
WFS	機能幅二番

ドリル材種



D	ドリル加工
M	フライス加工
T	旋削加工
G	溝入れと突っ切り

0 PVD 1 CVD	特殊アプリケーション
2 PVD 3 CVD	Free
4 PVD 5 CVD	グループ K, H
6 PVD 7 CVD	グループ M, S
8 PVD 9 CVD	ユニバーサル
B	CBN
C	セラミック
D	PCD
T	サーメット

1 - 9

01 - 50	
	01 - 05
	05 - 10
	10 - 20
	20 - 30
	30 - 40
	40 - 50

旋削材種 – ナビゲータ

ISO	超硬 MTCVD	超硬 PVD	超硬	サーメット
P01				
P05	T9415			TT010
P10		T8415		
P15	T9415			TT310
P20	T9325			
P25		T8430		
P30	T9335			
P35				
P40				
P45				
P50				

ISO	超硬 MTCVD	超硬 PVD	超硬	サーメット
M01				
M05				
M10		T8415		
M15	T7325			
M20		T8430		
M25	T7335			
M30				
M35				
M40				

ISO	超硬 MTCVD	超硬 PVD	超硬	サーメット
K01				
K05	T5305			TC100
K10				
K15	T5315	T8415	HF7	
K20				
K25		T8430		
K30				
K35				
K40				

ISO	超硬 MTCVD	超硬 PVD	超硬	サーメット
N01				
N05				
N10		T0315		
N15			HF7	PD1
N20				
N25				
N30				

ISO	超硬 MTCVD	超硬 PVD	超硬	サーメット
S01				
S05				
S10		T6310	H07	
S15	T7325	T8415		
S20	T7335			
S25				
S30				

ISO	超硬 MTCVD	超硬 PVD	超硬	サーメット
H01				
H05				TB310
H10	T5305	T6310		
H15		T8415		
H20	T9415			
H25				
H30				

CVD 旋削材種

工具材種	適用領域	適用	送り	切削速度	悪条件下での耐摩耗性	コーティング	色	母材	クーラント効果	材種の説明
T9415 NEW	P05 - P30	■				MT-CVD	■	FGM	++	主に一般的な炭素鋼および合金鋼の仕上げ旋削用に設計された耐摩耗性の高い材料です。耐摩耗性が高く、断続切削にも適しています。ほとんどの旋削加工、特に高生産用途では、この材料を最初の選択肢として推奨します。
	K05 - K25	■	▲	▲	▲					
	H10 - H20	■								
T9310	P01 - P15	■				MT-CVD	■	FGM	++	耐摩耗性に優れ、軽度の断続切削にも使用できる材種です。仕上げ加工または中粗加工に使用します。この素材は、機械-工具-ワークピースの構成が十分な剛性を備えていれば、粗加工にも使用できます。
	K05 - K20	■	▲	▲	▲					
	H10 - H20	■								
T9315	P05 - P25	■				MT-CVD	■	FGM	++	激しい切削条件下でも優れた耐摩耗性を発揮する汎用材種です。断続切削を伴う加工にも使用できます。
	K05 - K25	■	▲	▲	▲					
	H10 - H20	■								
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD	■	FGM	++	技術的な観点から、非常に汎用性の高い材種であり、不利な切削条件下での機械的損傷に対して高い耐性があり、優れた耐摩耗性を維持します。この材種を正しく適用するには、高い切断速度が必要です。
	M10 - M30	■	▲	▲	▲					
	K15 - K35	■	▲	▲	▲					
	S10 - S20	■								
T9335	P20 - P45	■				MT-CVD	■	FGM	+++	最も韌性のある材種の1つで、中～高の送り速度と中程度の切削速度での悪条件下の切削に特に適しています。従来のM15～M40領域と比較して、より韌性があるだけでなく、耐摩耗性も向上しているため、激しい切削条件を使用する場合に役立ちます。
	M15 - M40	■	▲	▲	▲					
	S15 - S25	■								
T9226	P15 - P35	■				MT-CVD	■	FGM	+++	重粗加工用向けに設計された材種です。機械的損傷に対する耐性が高く、非常に優れた耐摩耗性を維持する汎用材種です。低い切削速度でも使用可能です。
	M10 - M30	■	▲	▲	▲					
	K15 - K35	■	▲	▲	▲					
	S15 - S25	□								
T7325	P15 - P35	■				MT-CVD	■	FGM	+++	最も汎用的な旋削材種の1つです。特にステンレス鋼の加工用として設計されています。耐摩耗性と性能の信頼性の最適なバランス。旋削加工における幅広い用途に適しています。
	M10 - M25	■	▲	▲	▲					
	S10 - S25	■								
T7335	P20 - P40	■				MT-CVD	■	FGM	+++	傾斜機能母材を使用した材種で、非常に高い工程信頼性と非常に優れた耐摩耗性を備えています。非常に韌性がありM20～M40領域の加工に最適です。
	M20 - M40	■	▲	▲	▲					
	S15 - S25	■								
T5305	P05 - P15	■				MT-CVD	■	H	+	化学的摩耗に対して非常に高い耐性を持つ材種です;高い切削速度を使用する仕上げ加工に適しています。高い耐摩耗性により、生産性の高いK01～K15領域で、硬化処理された被削材の加工にも適しています。
	K01 - K15	■	▲	▲	▲					
	H05 - H15	■								
T5315	P10 - P25	■				MT-CVD	■	H	+	主に生産性加工を目的とした材種で、高い耐摩耗性と良好な加工信頼性を備えています。その特性により、この材種は切削条件が良好、またはわずかに悪い場合の粗加工および仕上げ加工に特に適しています。
	K10 - K25	■	▲	▲	▲					
	H15 - H25	■								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD	■	H	+++	最も韌性の高い旋削材種の1つで、特に粗加工や厳しい切削条件下での加工信頼性が優先される場合に使用します。低～中程度の切削速度と中～高の送りで機械加工するのに理想的な一つの選択肢です。
	M20 - M35	■	▲	▲	▲					
	K25 - K40	■	▲	▲	▲					

PVD 旋削材種

工具材種	適用領域	適用	送り	切削速度	悪条件下での耐性	コーティング	色	母材	クーラント効果	材種の説明
T8415 NEW	P05 - P20	■				PVD	■	submicron H	++	多用途で高性能な旋削用材種で、主に鋼の加工を想定していますが、ステンレス鋼や耐熱合金 (HRSA) にも適しており、焼入れ鋼にも適用できる可能性があります。幅広い切削速度、軽～中送り、良好な切削条件下での加工に適しており、クーラントを使用することが望ましいです。
	M05 - M20	■								
	K05 - K25	■	▴	▴	▴					
	N05 - N25	▣	▴	▴	▴					
	S05 - S15	■								
	H05 - H15	■								
T8315	P05 - P20	▣				PVD	■	submicron H	++	標準以上の加工信頼性を維持しながら優れた耐摩耗性を備えた材種で、切り屑が短く硬い被削材で中～高速の切削速度での加工に適しています。
	M05 - M20	■								
	K05 - K25	■	▴	▴	▴					
	N05 - N25	■								
	S05 - S15	▣								
	H05 - H15	■								
T8430	P20 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	間違いなく最も汎用性の高い切削材種であり、機械加工される、あらゆる種類の被削材の加工に有能で、ほぼすべての被削材の旋削加工に適用できます。その主な利点は、高い加工信頼性と非常に優れた摩擦特性です; 中程度以下の切削速度でのアプリケーションに適しています。
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	▣	▴	▴	▴					
	N15 - N30	▣	▴	▴	▴					
	S15 - S25	▣								
	H15 - H25	▣								
T8345	P30 - P50	■				PVD	■	submicron H	+++	これは最も靱性を有した旋削材種であり、主に過酷な切削条件下での加工や、加工信頼性が最も要求されるアプリケーションを目的としています。これらの特性により、この材種は低速の切削速度に推奨されます。
	M20 - M40	▣								
	K30 - K40	▣	▴	▴	▴					
	S20 - S30	▣								
T6310	P01 - P15	■				PVD	■	ultra submicron H	+++	PVDトップコーティングを施した高耐摩耗性の旋削材種。シャープな切れ刃と逃げ面の高い耐摩耗性が極めて重要な仕上げ加工アプリケーションに適しています。
	M01 - M15	■								
	K05 - K20	■	▴	▴	▴					
	N05 - N20	■								
	S01 - S15	■								
	H01 - H15	■								
T0315	N05 - N20	■	▴	▴	▴	PVD	■	submicron H	++	耐摩耗性と靱性のバランスが取れた非鉄金属およびその合金の旋削用サブミクロン材種。摩擦特性に優れた独自のコーティングを施しています。
G8330 	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	溝入れや突切り加工に適した万能切削材種。この材種は、その卓越した信頼性と多用途性が特徴です。ほとんどの被削材の加工条件に適合するように開発されました。
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■	▴	▴	▴					
	N15 - N30	▣	▴	▴	▴					
	S15 - S25	▣								
T8330 	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	間違いなく最も汎用性の高い切削材種であり、機械加工される、あらゆる種類の被削材の加工に有能で、ほぼすべての被削材の旋削加工に適用できます。その主な利点は、高い加工信頼性と非常に優れた摩擦特性です; 中程度以下の切削速度でのアプリケーションに適しています。
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■	▴	▴	▴					
	N15 - N30	▣	▴	▴	▴					
	S15 - S25	▣								
T8010 	P05 - P15	■				PVD	■	submicron H	+++	鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、超合金の連続高精度ねじ切り加工に適した材種です。加工信頼性を確保しながら、優れた耐摩耗性を提供
	M05 - M15	■								
	K10 - K20	■	▴	▴	▴					
	S10 - S15	▣								
T8030 	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	間違いなく最も汎用性の高い材種で、あらゆる種類の材料の加工に適しており、ほぼすべての旋削加工に適用できます。その主な利点は、高い加工信頼性と優れた摩擦特性です; したがって、中速から低速の切削速度でのアプリケーションに適しています。
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■	▴	▴	▴					
	N15 - N30	▣	▴	▴	▴					
	S15 - S25	▣								

その他 旋削材種

工具材種	適用領域	適用	送り	切削速度	悪条件下での 耐久性	コーティング	色	母材	クーラント効果	材種の説明
HF7	M10 - M20	■				×		submicron H	++	主に非鉄金属の加工用に設計されたノンコート材種; しながら、その他の被削材(鋼を除く)にも使用できます。この材種は旋削加工、フライス加工、ボーリング加工にも使用できます。
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								
H07	M05 - M15	■				×		submicron H	++	耐酸化性が工具寿命の主要な目的としない機械加工アプリケーションに適したノンコーティング旋削材種です。Ti合金の加工用に設計されています。刃先強度が高く、耐摩耗性も良好な材種です。
	K10 - K25	■								
	N10 - N30	■								
TT310	P10 - P25	■				PVD		cermet	+/-	炭素鋼および合金鋼(ステンレスを含む)の精密および仕上げ旋削加工に使用されるサーメットコーティング材種です。PVD技術で被覆したコーティングにより、優れた摩擦特性がさらに向上しました。
	M15 - M25	■								
TT010	P01 - P10	■				×		cermet	+/-	ノンコートのサーメットは非常に低い送り速度であらゆる種類の鋼(ステンレス鋼を含む)の精密仕上げ加工に適しています。その主な利点は、刃先のラウンド処理が最小であること、物理的および科学的摩耗メカニズムに対する耐久性です。
	M01 - M10	■								
TC100	K01 - K15	■				×		ceramics	--	鋳鉄加工用セラミック材種。安定した条件下での高速切削加工に適しています。
TB310	K01 - K10	■				×		CBN	--	高硬度材加工用CBN材種。安定した条件下での高速切削、低い送り加工に適しています。
	S05 - S10	■								
	H01 - H10	■								
PD1	N05 - N25	■				×		PCD	-	非鉄材料向け旋削用PKD材種。安定した条件下で高い切削速度と低い送りで加工する場合に理想的な選択材種です。
333TN	P45 - P50	■				PVD		HSS	+++	HSS母材と薄膜硬質PVDコーティングからなる特殊材種です。製品ポートフォリオの中で最も韌性のある切削材種。この材種のインサートはキー溝の溝入れ加工に唯一使用されます。
	M35 - M40	■								
	K35 - K40	■								

母材

H	WC-Co ベースの母材
submicron H	WC-Co ベースの母材、超微粒子 (< 1 μm)
ultra submicron H	WC-Co ベースの母材、超々微粒子 (< 0,5 μm)
FGM	傾斜機能母材
Cermet	WCの無い焼結炭化物
ceramics	セラミックス
PCD	多結晶ダイヤモンド
CBN	立方晶窒化ホウ素
HSS	高速度鋼

コーティング

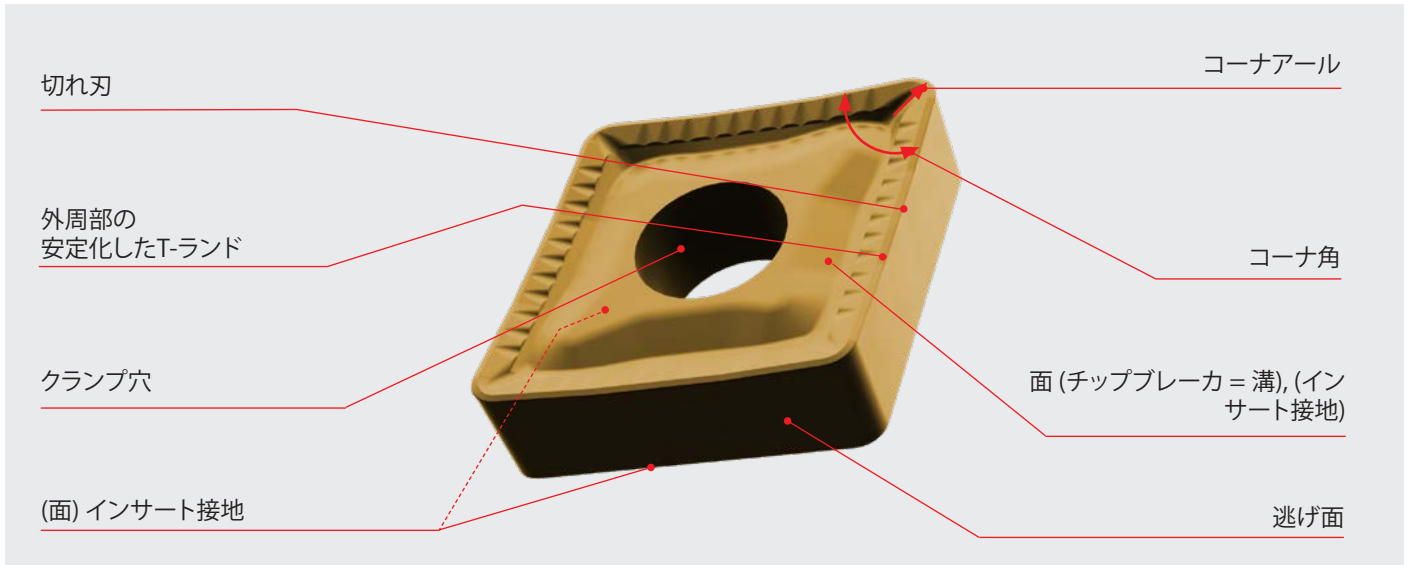
MT-CVD	中温 科学蒸着 コーティング
PVD	低温 物理蒸着 コーティング
×	ノンコート材種

切削液の利点

+++	クーラントの使用は必須です
++	強く推奨します
+	推奨
+/-	オプション使用
--	クーラントは使用しないでください
-	クーラントは推奨されません

基本用語の定義

インサートの部位



コーナアール - ほとんどの場合、推奨される最小切込み深さが決まり、送りと合わせて、達成される粗さも決まります。

切れ刃 は上面と逃げ面の交差する点です。ワーク長手方向の粗さは、インサートを評価する際の最初の評価基準の1つです。

インサートのコーナ角は、使用可能な刃長、断続切削時の抵抗、刃先の放熱性などに非常に重要です。

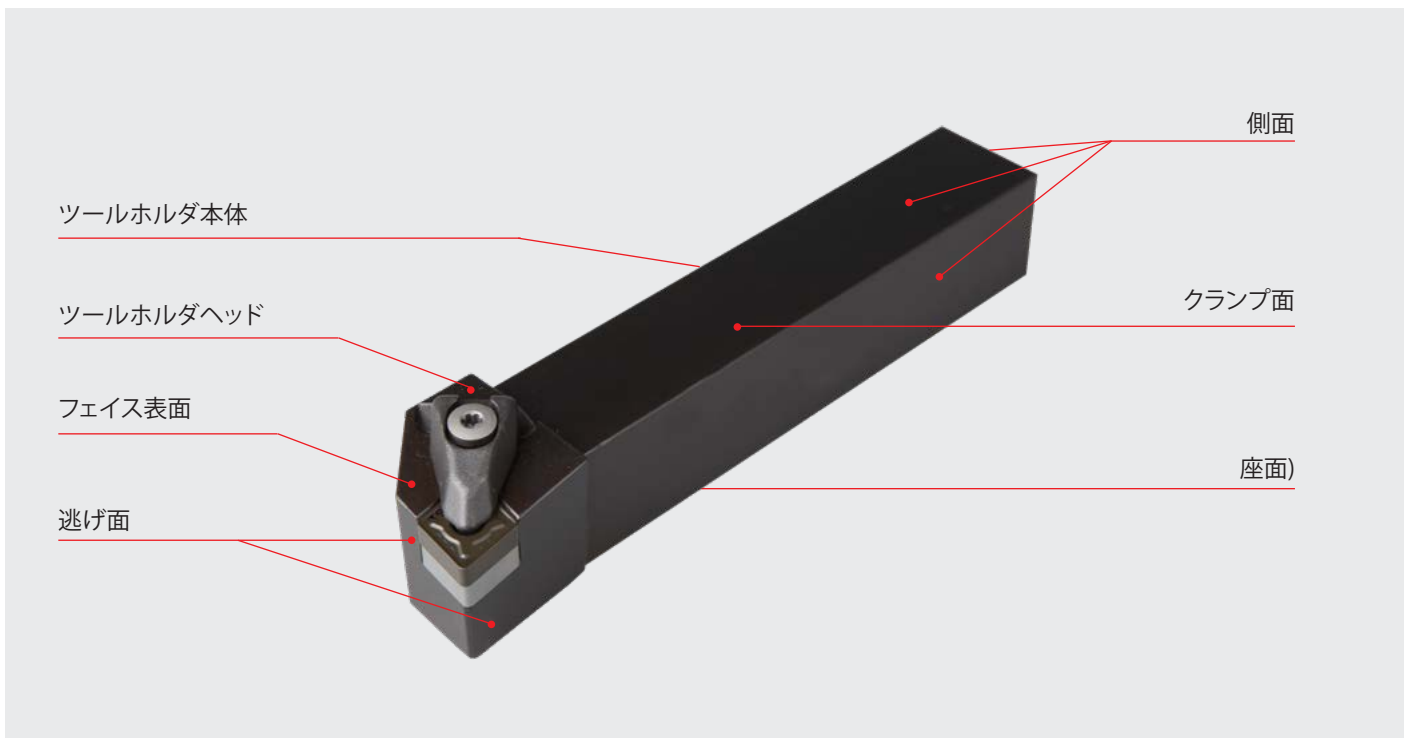
外周に平衡に設置されたT-ランド は、刃先の後ろに位置する領域部分です。その幅は非常に多くの場合変化し、角度も定期的に変化します。ほとんどの場合、T-ランドの幅と、インサートが機能する調整角度が、最小送りを指定するための制限要因となります。

チップブレーカ - T-ランドと合わせて適用領域を決定します (狭い溝 - 仕上げ加工および短い切り屑の被削材、広い幅の溝 - 主に粗加工や展延性の材料)。

クランプ穴 - 穴がない場合、インサートは間違いなくISOクランプツールホルダの部位

システム用に設計されています。穴が円筒形の場合、インサートは ISO P, M, D + クランプシステム用に設計されています (ほとんどの場合、逃げ角は 0° です)。穴がラップ形状で、逃げ角がボジの場合、インサートは片面で、ISO Sクランプシステム用に設計されています。穴が円錐形で、インサートの両側が同じである場合、それはタンジェンシャルインサート (両面) である可能性が高くなります。

インサートの座面 - フェース面と同じ逃げで形成されている場合、インサートは両面式であり、それが異なる場合、インサートは片面式です。計画された負荷または切削の種類に関して考慮しなければなりません。(サイズとノーズアールと切れ刃の距離)。



基本用語の定義

旋削工具は 2 つの基本的な部分で構成されます：

1) 本体の構成:

座面
クランプ面
側面 (さらに調整ねじを設けることも可能)

備考: 外径旋削は、ツールホルダ本体の断面形状は通常四角形 (正方形または長方形) です。 内径旋削は、ホルダ本体の断面は円形ですが、より大きな場合の断面は、調整面が設けられています。ただし、ホルダ本体は、CAPTO (PSC) や HSK などの特殊なタイプのシャンクで形成することもできます

2) ヘッド:

フェイス
逃げ面
ツールホルダヘッドには、インサートが取り付けられるクランプシステムも含まれています

端面側から (ラジアルインサートの場合) または逃げ面側から (タンジェンシャルインサートの場合)

備考: ヘッドのタイプ:

ストレート - 両方向に回転可能
側面 - 左右デザインを区別する
曲げ - 左右のデザインを区別します (より複雑な表面を旋削するときにアクセスしやすくなります)

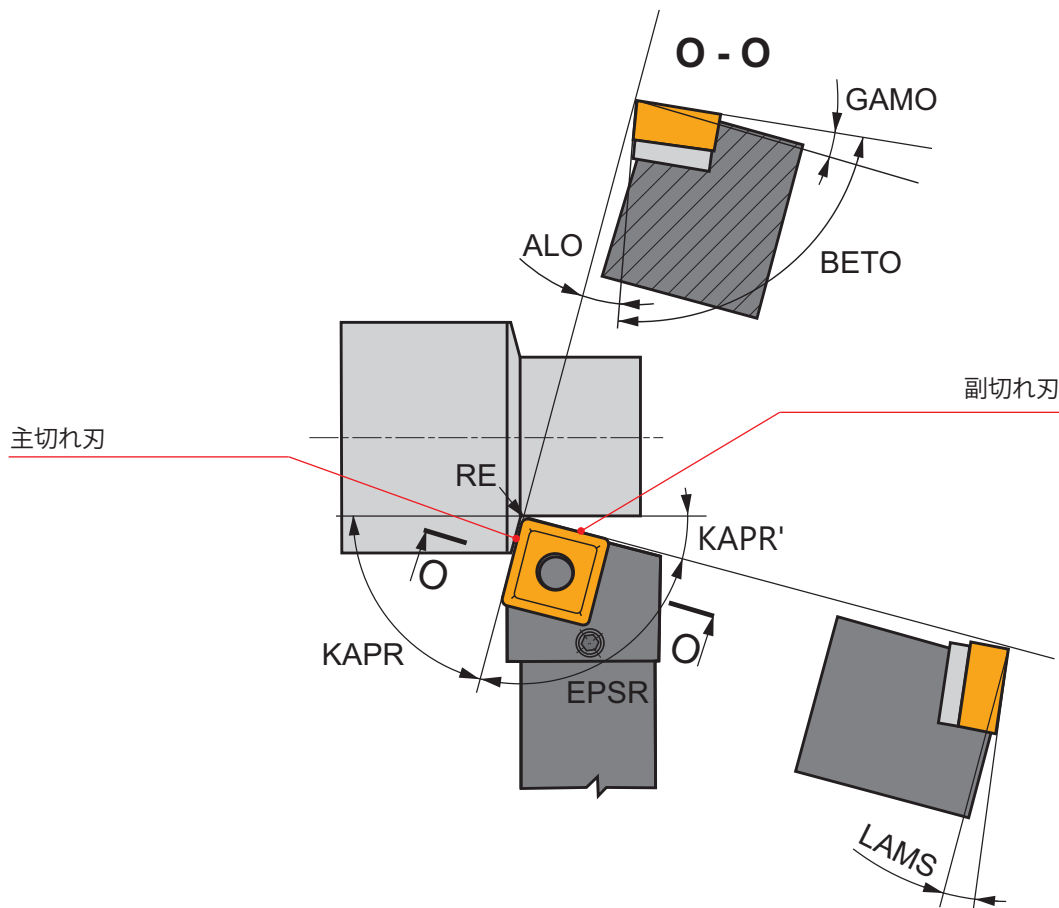
旋削工具の作業角度と構成角度

ワークピースに対する刃先の位置と向き、およびその幾何形状によって、切削角度の特性が決まります。

切れ刃の角度は、次の 2 つの座標系によって決定されます:

- デザイン
- 作業

a) 工具座標系 (固定)、設計、製造、検査にはさきの形状を決定するために使用されます。このシステムで定義されるすべての角度は工具系角と呼ばれます。インサート形状に応じて ISO 規格で定義されているすべての角度がこのグループに属します。



基本用語の定義

b) 加工座標系、 機械加工プロセス中に刃先の形状を決定するために使用されます。これらの角度は作用系角と呼ばれ、工具ホルダにクランプされたインサートの位置によって決まります。例えば、切削インサート SNUN の工具逃げ角 $AN = 0^\circ$ と軸方向すくい角 $GAMP = 0^\circ$ ですが、インサートはツールホルダにクランプされ作用系逃げ角 $ALO = 6^\circ$ と垂直逃げ角 $GAMO = -6^\circ$ となります。作用系角は、予備成形されたチップブレイカの工具角度に影響します。ただし、最も重要なのは切削プロセスの作用系角です。

基本的な工具角度は、基本工具平面 (工具ホルダの座面) と通常の工具平面 (刃先まで - カット O-O) の図に示されています。

私たちは、次のような角度から考えている：

すくい角 $GAMO$ - は切削プロセスに大きく影響します。その大きさによって、切り屑生成中の塑性変形の進行と強度が決まります；また、切削抵抗の値と刃先にかかる熱応力も決まります。すくい角の範囲は広く、フライス加工および旋削用の刃先交換式切削インサートを備えた切削工具では $GAMO = +25^\circ \sim -15^\circ$ です。ポジのすくい角は切り屑形成を改善し、切削抵抗を低減し、切削温度レベルを下げます。ネガのすくい角は切れ刃の強度を向上させますが、切り屑形成中の塑性変形が増加し、それによって切削抵抗と切削温度も増加します。

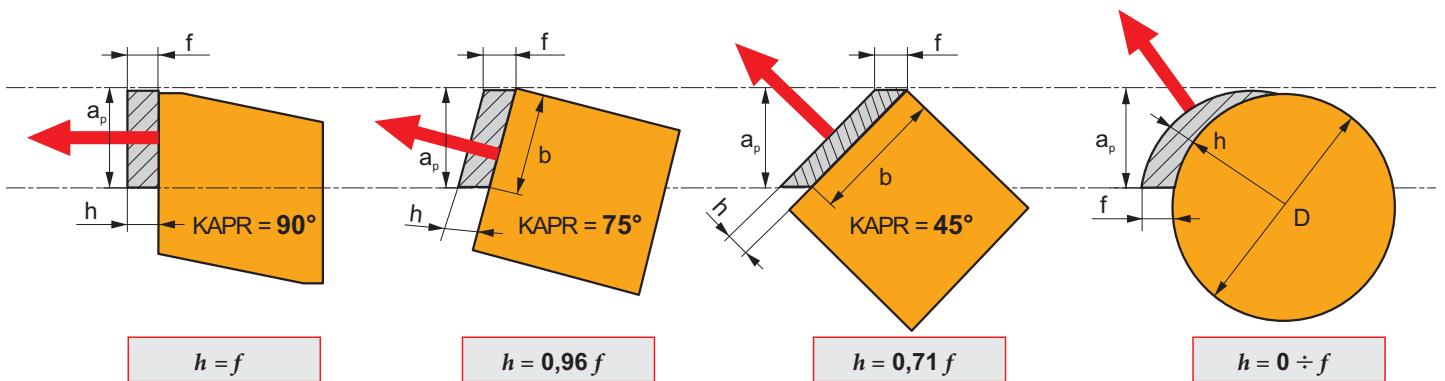
逃げ角 ALO は、逃げ面と加工面間の摩擦の値に影響します。逃げ角 ALO を大きくすると、この摩擦が減少し、それによって逃げ面摩擦も減少します。

くさび角 $BETO$ はインサートのくさびの角度です。 $BETO$ を大きくすると刃先の強度 (衝撃に対する耐性) が増えますが、切削抵抗も増加します。

主切れ刃の傾き角 $LAMS$ - 切れ刃とワークピースの間の最初の接点を決定します。これは断続切削に重要です。 $LAMS$ がポジの場合、接触点は切削インサートのノーズに近くなります。ネガ角度の $LAMS$ は、最初の接触点をノーズから遠くに移動させるため、機械的応力に対する刃先の抵抗に影響を与えます。さらに、 $LAMS$ 切り屑排出の方向に影響します。 $LAMS$ がネガの場合、切り屑排出の方向は加工面に向けられます。一方、 $LAMS$ がポジの場合、切り屑排出方向は加工面から遠ざかります。

主切れ刃 $KAPR$ の設定角度は、切削抵抗の値と切り屑の断面形状に主な影響を与えます。 $KAPR$ の角度を小さくすると、指定された送り f と切込み深さ a_p で切り屑が薄くなります。一方、 $KAPR = 90^\circ$ の場合、切り屑厚み $h = f$ 、切り屑幅 $b = a_p$ は広くなります。設定角度が減少すると、T-ランドの機能幅が増加し、インサートのすくい角が減少しています。

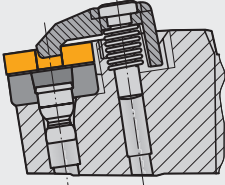
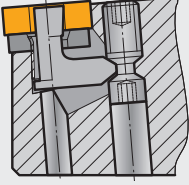
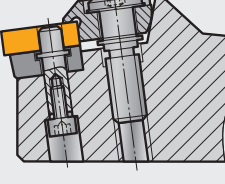
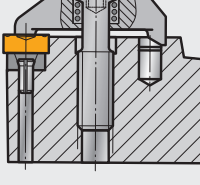
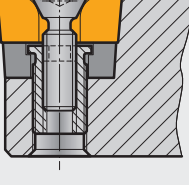
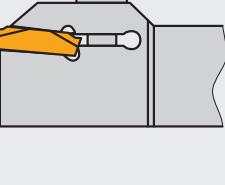
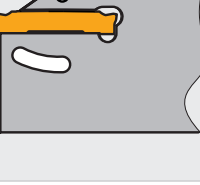
副切れ刃 $KAPR'$ の設定角度とコーナール RE が最終的な表面品質を定義します。



切削工具の選択

クランプ技術を考慮したツールホルダ選択

プラメットの製品には、ツールホルダ、調整式ホルダ、タレットヘッド、および外径長手、端面、倣い、そして内径旋削用のホルダが含まれています。工具ホルダは、インサートのクランプシステムに従って6つのグループに分類されており、以下にその概要を示します。

	<p>ISO D これはストレート穴のあるネガインサートをクランプするための最も剛性の高いクランプシステムです。インサートは特殊なクランプによってのみポケットに固定され、このクランプはインサートの穴にはまって下方に押し下げて、同時にポケットの背面に押し付けます。このシステムの欠点もまたクランプにあり、切り屑の排出に問題が生じる場合があります。このシステムのホルダは、工具に大きな動的応力がかかる外径加工に特に適しています。</p>
	<p>ISO P このシステムは、チップフォーマ（ブレーカ）を使用した場合、使用しない場合の両方で、ストレート穴を備えたネガインサートのクランプに役立ちます。インサートのクランプは、ネジを締めアングルレバーがインサートをホルダベッドに押し下げることによって行われます。このインサートのクランプシステムを備えたツールホルダは、インサートの確実かつ正確なクランプを保証します。これらは、外径旋削加工の仕上げ加工と粗加工の両方で最適で、最も頻繁に使用されます。また、このタイプのクランプは、大径穴の内径旋削用ホルダにも使用されます。</p>
	<p>ISO M このシステムは、ISO P システムと同じタイプのインサートのクランプに使用されます。この場合、インサートは強力なピンでセットされ、クランプによってインサートが押し付けられ、同時にインサートの上部も固定されます。このクランプシステムは主に、動的負荷が大きいと想定されるホルダに適しています。これらのホルダは、ほとんどが外径旋削専用で使用されます。</p>
	<p>ISO C このシステムは、穴のないネガインサートとポジインサートの両方、つまりチップフォーマ（プリプレス、研磨、サイドプレス）を使用した場合と使用しない場合両方のクランプに役立ちます。インサートはスクリュクランプによって工具ホルダのベッドに固定されており、一部のタイプのインサートによってはその下にサイドプレス式チップフォーマが埋め込まれています。このクランプシステムを備えたホルダは、外径加工と内径加工の両方に使用されます。現在、クランプシステムCは重要性を失っています。特に内径旋削用工具では、システムSに置き換えられてメリットが得られます。</p>
	<p>ISO S このクランプシステムは主に小さな断面の工具に使用され、外径旋削と内径旋削（穴あけ）の両方のために設計されています。この場合、インサートの円錐形状の穴を特殊なねじがクランプを実現します。このねじを締めることにより、インサートがツールベッドに固定されます。このソリューションは、切り屑の流れを妨げないため、非常に便利です。</p>
	<p>ISO G このクランプシステムは、首部の旋削用工具と倣い旋削用工具（システムCTP）に使用されます。インサートはクランプによって上からホルダベッドに押し込まれます。ホルダ、クランプ、さらにインサートの接触面は、切削速度の送りによるインサートのズレを妨げるような形状になっています。</p>
	<p>ISO X このマーキングは、いわゆる特殊なクランプシステムを備えた工具を識別します（個々の工具メーカーやサプライヤによって異なります）。私たちの場合、このマーキングの下で、切削抵抗を利用してインサートをセルフロックでベッドにクランプするツールホルダを特定しました。このクランプシステムは、突切り加工や首部の加工を目的とした工具に使用されます。</p>

GL – 溝入れ、突っ切り および 倣い旋削加工

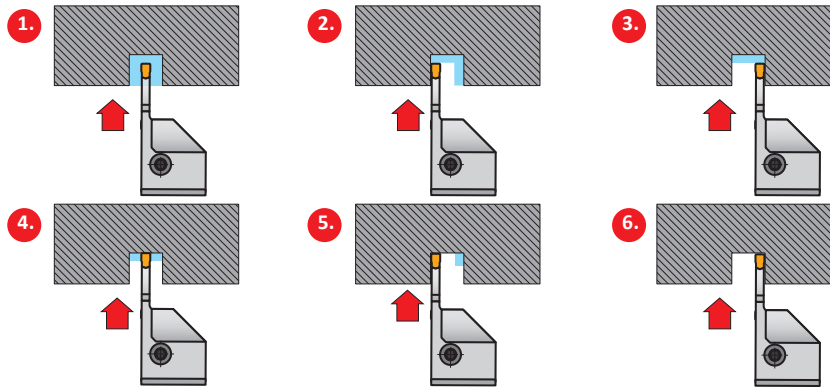
例	推奨
	<p>ビブりを低減するために、可能な限り大きな工具断面、できるだけ少ない工具突き出し量で、CDX（最大切削深さ）の工具ホルダを選択してください。</p>
	<p>十分な量のクーラントを刃先に直接供給することで、刃先とインサートシートの温度が低下し、工具寿命が延長されます。</p>
	<p>突っ切り加工や深溝加工を行う場合、振動を低減するために、刃先をワーク中心軸より少し高く設定することをお勧めします。</p>
	<p>突っ切り加工や深溝加工では、PMまたはPRチップブレーカを使用することで、どちらもスパイラル形状の切り屑を生成します。</p>
	<p>長手方向の旋削加工を行う場合、工具の振動やたわみを軽減するために、可能な限り最小のCDX（最大切削深さ）の工具を使用することをお勧めします。</p>
	<p>長手方向の旋削加工には、切れ刃の前面と両側面に適切なジオメトリのあるGMチップブレーカを使用してください。</p>
	<p>MMチップブレーカで倣い加工を行う場合、最大切込み深さは切れ刃直径の50%です。</p>
	<p>内径溝入れ加工では GM および MM チップブレーカのみを使用してください。</p>
	<p>端面溝入れ加工では、正しい径範囲のツールホルダを選択する必要があります。</p>
	<p>深い端面溝入れ加工の場合、GM チップブレーカのみ使用してください。端面溝に切り屑詰まりしにくい長い螺旋状の切り屑を生成します。</p>
	<p>端面旋削加工と倣い加工には、GM および MM チップブレーカのみ使用してください。どちらも短い切り屑を生成します。</p>

首部、突っ切りと 倣い旋削加工

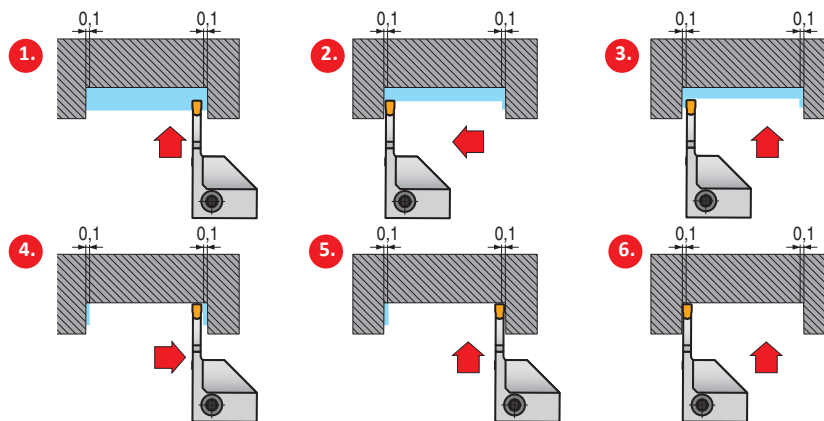
実際の使用に関する推奨事項:

首部の旋削加工する（深くする、広げる）手順を次の図に示します。

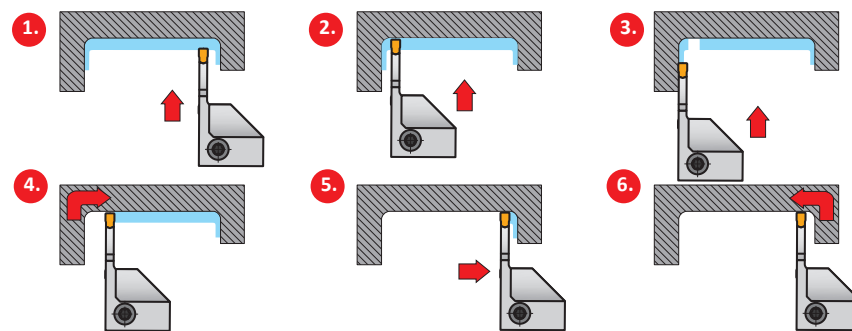
備考: フラットな底面を得るには、**GM** チップブレーカ付きインサート **GL** または **F** ブレーカ付きインサート **LCMF** を使用してください。外側の径方向溝の加工パスは、インサートのコーナールの2倍だけ中央のパスと重なる必要があります。



幅の広い首部を加工する場合は、下図の手順で加工してください。

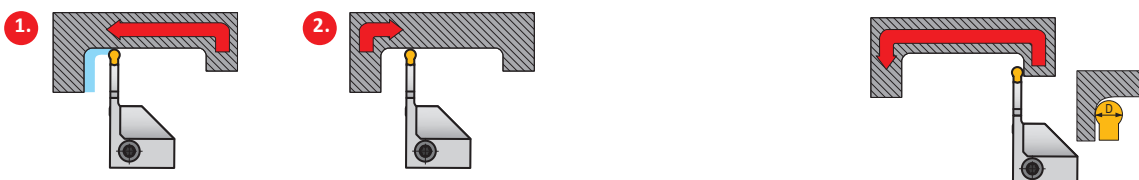


横旋削で開口または深掘りの輪郭加工をする場合は、下図の手順で行ってください。



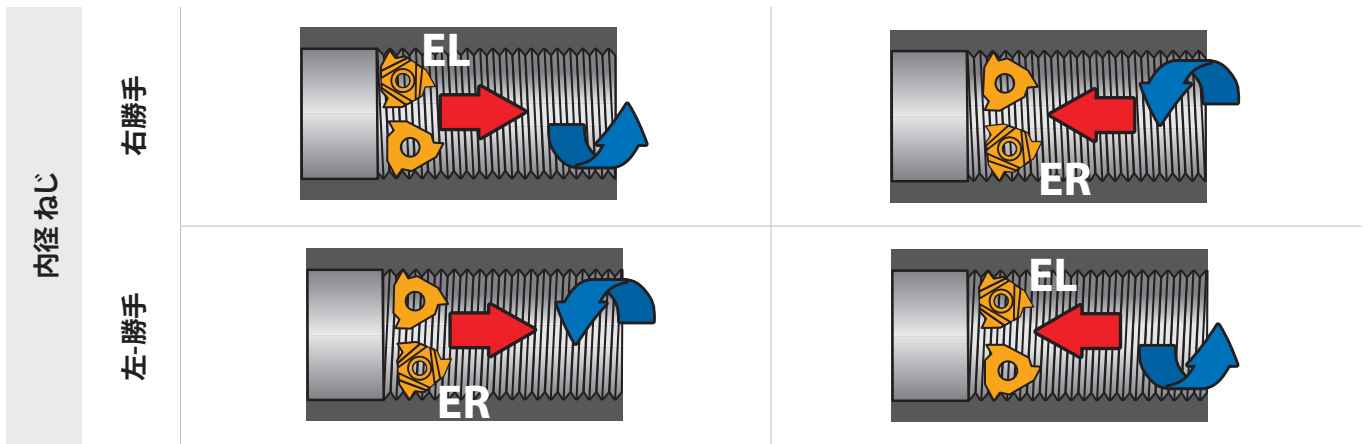
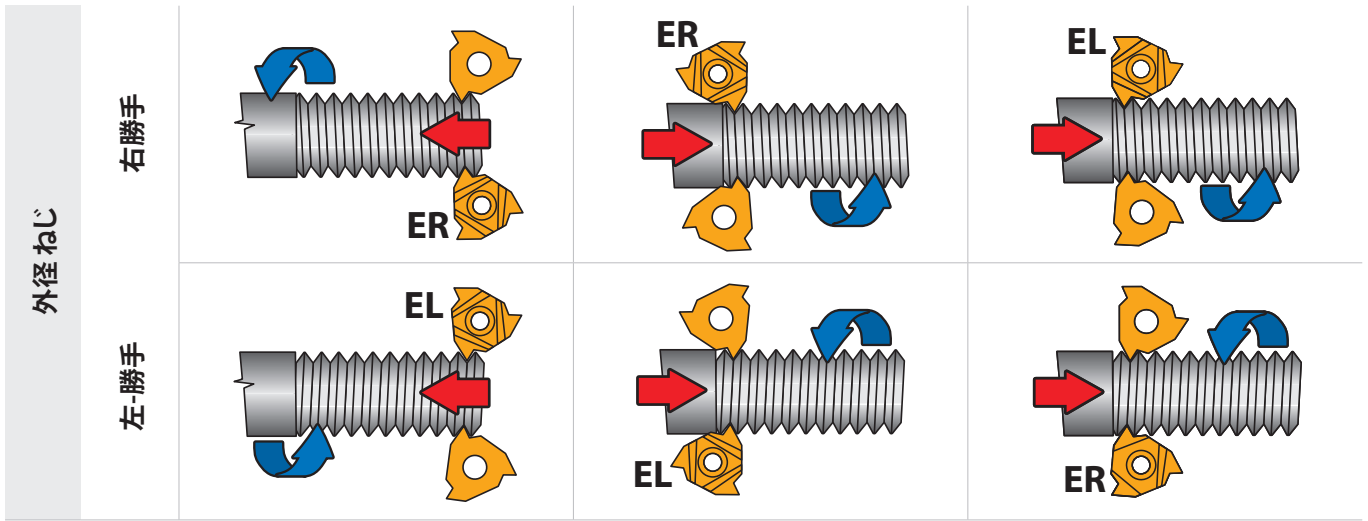
輪郭粗加工（丸刃インサート）

輪郭仕上げ加工（丸刃インサート）



ねじ切り加工

生産方法の選択は、ワークピースと機械の影響を受けます。ワークピース - 外径 または 内径 ねじ、右 - または 左勝手 ねじ。機械 - 右 - または 左勝手 工具。ガイダンスとして、以下の表をご利用ください。

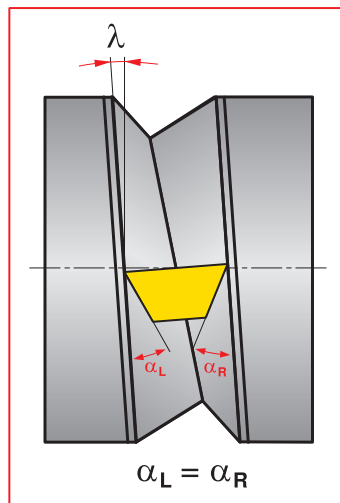
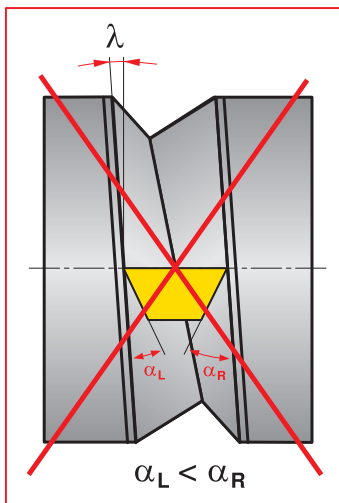


■ ワークピースの動き

■ 工具の動き

L/R インサートのデザイン

次の公式を使用して、傾き角を計算できます：



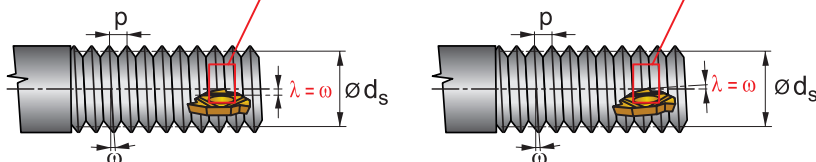
$$\tan \omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

ω 傾き角 [°]

p ピッチ [mm]

d_s 有効径 [mm]

ねじ山に正しい形状を生成し、インサートに均一な摩耗を生成するには、切れ刃の傾き角がねじ山のリード角と等しい必要があります。ツールホルダは通常、傾き角 $\lambda = 1.5^\circ$ で供給されます。アンビルを交換することで、異なる傾き角を選択できます。次のグラフまたは表を使用して、正しいアンビルを選択してください。



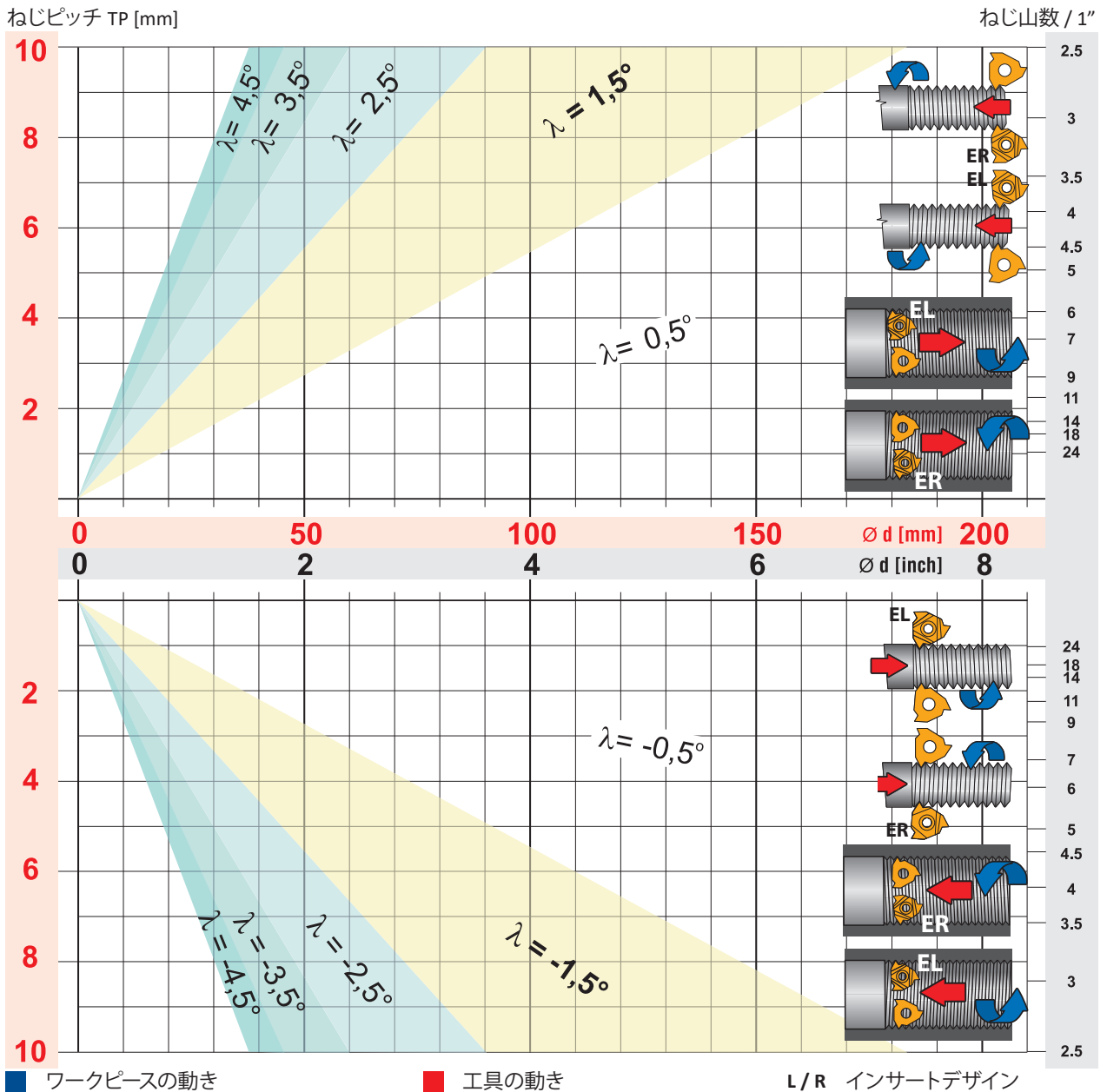
ねじ切り加工

シムの選択

傾き角 λ	ポジ					ネガ	
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°
ツールホルダ	アンビル一覧						
SER16; SIL16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	PE16+1.5	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5
SEL16; SIR16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	PI16+1.5	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5
SER22; SIL22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	PE22+1.5	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5
SEL22; SIR22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	PI22+1.5	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5
SER-S22; SIL-S22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	PE22S+1.5	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5
SEL-S22; SIR-S22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	PI22S+1.5	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5

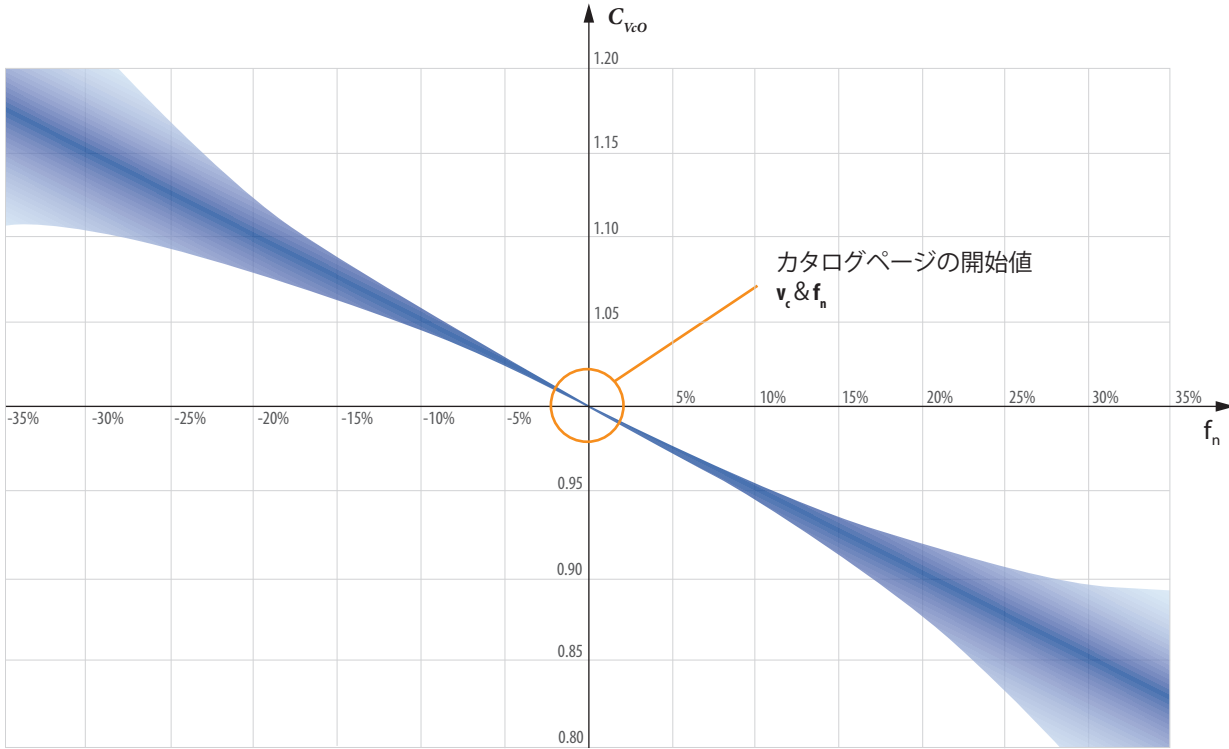
ツールホルダは通常、傾き角 λ = 1.5° で供給されます。アンビルを交換することで、異なる傾き角を選択できます。ホルダ用シム SER-S, SIR-S には „S” マークがついています。

シム選定グラフ



補正係数

送り速度変化の関数としての切削速度補正係数 C_{VcO} :



耐久性からの補正係数 C_{VcT}

分	10	15	20	30	45	60
一般的な加工 (精密仕上げから粗加工まで)	1.13	1.00	0.93	0.84	0.76	0.71
重加工 (重粗加工)	-	-	-	1.10	1.00	0.93

追加補正係数 C_{VcA}

加工環境	C_{VcA}	C_{VcB}
被削材の状態 (鍛造または鋳造の黒皮)	0.70	
内径旋削	0.75	
突っ切りと溝入れ(径方向)	0.88	
端面溝入れ	0.80	
断続切削		0.80
不安定な加工条件		0.85
一般的な加工条件		1.00
安定した加工条件		1.20

結果として得られる補正切削速度 v_{cc}

$$v_{cc} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VcO} \cdot C_{VcT} \cdot C_{VcA} \cdot C_{VcB}$$

k_{vG} - 被削材の係数
 v_c - カタログページ記載の開始速度

切削データの計算式

項目	計算式	単位	備考
回転数	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	(1/min)	<p>n 回転数 (1/min)</p> <p>D 径(工具またはワークピース) (mm)</p>
切削速度	$v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	(m/min)	<p>v_c 切削速度 (m/min)</p> <p>f_{rev} 回転あたり送り (mm/rev)</p> <p>f_{min} 毎分あたり送り(直線送り速度) (mm/min)</p>
回転あたり送り	$f_{rev} = \frac{f_{min}}{n}$	(mm/rev)	
毎分あたり送り(直線送り速度)	$f_{min} = v_f = f_{rev} \cdot n$	(mm/min)	
最大プロファイル高さ R_{max}	$R_{max} = \frac{125 \cdot f_{rev}^2}{RE}$	(μ m)	<p>R_{max} 最大プロファイル高さ (mm)</p> <p>R_a 表面仕上げ (mm)</p> <p>f_{rev} 回転あたり送り (mm/rev)</p> <p>RE ノーズアール (mm)</p>
表面仕上げ R_a	$R_a = \frac{43,9 \cdot f_{rev}^{1,88}}{RE^{0,97}}$	(μ m)	
切り屑断面積	$A = f_{rev} \cdot a_p$	(mm ²)	<p>A 切り屑断面積 (mm²)</p> <p>f_{rev} 回転あたり送り (mm/rev)</p>
切り屑厚み (直切れ刃のインサート)	$h = f_{rev} \cdot \sin \kappa_r$	(mm)	<p>a_p 軸方向切込み (mm)</p> <p>κ_r 主切れ刃切込み角 (°)</p> <p>h 切り屑厚み (mm)</p>
切り屑厚み (丸切れ刃のインサート)	$h = f_{rev} \cdot \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$	(mm)	<p>v_c 切削速度 (m/min)</p> <p>f_{min} 毎分あたり送り(直線送り速度) (mm/min)</p> <p>Q 1分あたり切り屑排出量 (cm³/min)</p> <p>$INSD$ インサート径 (mm)</p>
切り屑排出量	$Q = a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c$	(cm ³ /min)	
所要動力	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev}^{1-c} \cdot k_{cl} \cdot v_c \cdot k \kappa_r}{6 \cdot 10^4 \cdot \eta}$	(kW)	<p>P_c 所要動力 (kW)</p> <p>a_p 切込み深さ (mm)</p> <p>f_{rev} 送り (mm/rev)</p> <p>c 定数 KTV (1)</p> <p>k_c 被切削抵抗値 (MPa)</p> <p>k_{κ_r} κ_r 角度定数 (1)</p> <p>η 機械効率(一般的に $\eta = 0,75$) (1)</p>
概算所要動力	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c}{x}$	(kW)	<p>x 被削材定数 (1)</p>

材料	鋼	鋳鉄	アルミ
係数 x	20	25	100

推奨スクリュトルク

クランプスクリュ

スクリュ型番	ドライバ	トルク (Nm)
28588	MA2-8304	0.8
28992	MA2-8304	0.8
416.1-832	PT-8002	3.6
5513 020-01	PT-8004	3.6
5513 020-03	PT-8001	0.8
5513 020-04	PT-8003	1.5
5513 020-05	PT-8001	0.8
5513 020-14	TX 225PLUS	8.5
5513 020-24	PT-8002	1.5
5513 020-27	PT-8000	0.6
5513 020-28	PT-8000	0.6
5513 021-03	DMN 3124	13
CS 8601-T09P	SDR T09P	1.7
CS 8601-T15P	SDR T15P	3.9
CS 8601-T20P	SDR T20P	6.4
CS 8601-T25P	SDR T25P	9.5
DVF 0573	PT-8002	1.5
DVF 2260	TX 215PLUS	3.6
DVF 3584	DMD 1650	0.6
DVF 3593	TX 207PLUS	0.8
HS 0408	HXX 3	5
HS 0412	HXX 3	5
HS 0516	HXX 4	5
HS 0520C	HXX 4	5
HS 0616C	HXX 5	8
HS 0620	HXX 5	6
HS 0620C	HXX 5	6
HS 0625	HXX 5	6
HS 0625C	HXX 5	6
HS 0630	HXX 5	6
HS 0825	HXX 6	10
HS 0830	HXX 6	10
HS 0835	HXX 6	10
HS 0840	HXX 8	11
HS 1030	HXX 8	8
HS 1060	HXX 6	10
HS 93	HXX 5	8
HS 94	HXX 5	8
HSI 1020	HXX 6	8
PS 0512	HXX 2	2
PS 0512-A	HXX 2	2
PS 0616	HXX 2,5	4
PS 12040	HXX 5	8

トルクドライバ

トルクハンドル	トルク (Nm)	クランプスクリュ ねじ
MR-0.8-2.0 vario	0.5 - 2.0	M 2 - M 3
MR-1.0-5.0 vario	0.8 - 5.0	M 2.5 - M 5
MR-0.9 fix	0.9	M 2
MR-2.0 fix	2.0	M 3
MR-3.0 fix	3.0	M 3.5
MR-3.5 fix	3.5	M 4
MR-5.0 fix	5.0	M 5

クランプスクリュ

スクリュ型番	ドライバ	トルク (Nm)
PS 6026-709P	SRD T09P	2
PS 8290	HXX 2	2
SR 14	HXX 10	10
SR 85011-T15P	SDR T15P	5
SR 85017-T09P	SDR T09P	2
SR 85020-T15P	SDR T15P	3
SR 86025-T20P	SRD T20P	5
SR 88026-T30P	LKT30P	5
T20.037	DMD 1650	0.6
UP 0909-T09P	SRD T09P	2
UP 1515-T15P	SDR T15P	8
US 2505-T07P	SDR T07P	0.9
US 2506-T07P	SDR T07P	0.9
US 3007-T09P	SDR T09P	2
US 34	HXX 3	5
US 35	HXX 4	6
US 3508-T15P	SDR T15P	3
US 3510A-T15P	SDR T15P	3
US 3510-T15P	SDR T15P	3
US 3512A-T15P	SDR T15P	3
US 3512-T15P	SDR T15P	3
US 36	HXX 4	6
US 38	HXX 5	8
US 39	HXX 5	8
US 40	HXX 4	6
US 4008-T15P	SDR T15P	3.5
US 4011-T15P	SDR T15P	3.5
US 41	HXX 4	6
US 42	HXX 4	6
US 45013-T20P	SDR T20P	5
US 4512-T15P	SDR T15P	5
US 4514A-T20	SDR T20	5
US 46	HXX 3	5
US 46017-T20P	SDR T20P	5
US 47	HXX 5	8
US 5012-T15P	SDR T15P	5
US 5015-T20P	SDR T20P	5
US 5018-T20P	SDR T20P	5
US 6020-T25P	SDR T25P	6
US 64518-T15P	SDR T15P	5
US 8025-T30P	SDR T20P	13
US 83	HXX 4	6
US 95	HXX 4	10

交換式シャンク

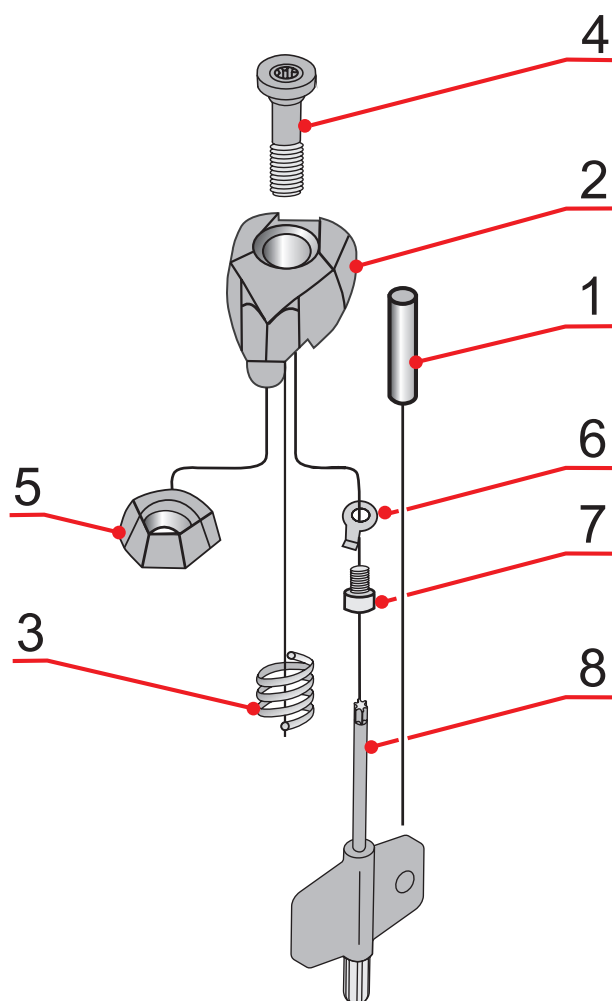
交換式シャンク		
D-T6	D-T8	D-T15
D-T6P	D-T8P	D-T15P
D-T7	D-T9	D-T20
D-T7P	D-T9P	D-T20P

ねじの潤滑

インサートクランプスクリュは高い熱ストレスにさらされます。すべてのネジに MOLYKOTE 1000などの高品質ペーストを塗布することをお勧めします。



クランプセット一式



	1	2	3	4		5	6	7	8
DCS 09	CP 2655	CD 09	PR 0157	CS 8601-T09P	1.7	-	-	-	-
DCS 12	CP 2607	CD 12	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	-	-	-	-
DCS 16	CP 2607	CD 16	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	-	-	-	-
DCS 19	CP 2607	CD 19	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	-	-	-	-
DCS 25	CP 2607	CD 25	PR 0101	CS 8604-T25P	9.5	-	-	-	-
DCS 16V	CP 2607	CD 16V	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	-	-	-	-
DCS 12C2	CP 2607	CD 12C2	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C2	CP 2607	CD 16C2	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 12C4	CP 2607	CD 12C4	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C4	CP 2607	CD 16C4	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P

WMG (被削材グループ)

ISOグループ	WMG (Work Material Group)	硬度 (HB または HRC)	極限引張強さ (MPa)	補正係数 kvG			
P	P1 P1.1 快削鋼 P1.2 (被削性を高めた炭素鋼) P1.3	硫黄快削鋼	< 240 HB	≤ 830	1.33		
		リン添加の硫黄快削鋼	< 180 HB	≤ 620	1.49		
		リン/鉛添加の硫黄快削鋼	< 180 HB	≤ 620	1.53		
	P2	P2.1 一般炭素鋼 P2.2 (鉄と炭素を主成分とした鋼) P2.3	0.25 % 未満の炭素含有	< 180 HB	≤ 620	1.14	
			0.55 % 未満の炭素含有	< 240 HB	≤ 830	1.00	
			0.55 % 以上の炭素含有	< 300 HB	≤ 1030	0.89	
	P3	P3.1 合金鋼 P3.2 (合金含有 ≤ 10%以下の炭素鋼) P3.3	焼鈍し	< 180 HB	≤ 620	0.92	
			硬化および焼き戻し	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	0.74	
				260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	0.63	
	P4	P4.1 工具鋼 P4.2 (工具・金型用特殊合金鋼) P4.3	焼鈍し	< 26 HRC	≤ 900	0.55	
			硬化および焼き戻し	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	0.47	
				39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	0.38	
M	M1	M1.1 フェライト系ステンレス鋼 M1.2 (ストレートクロム 非硬化合金)	< 160 HB	≤ 520	1.22		
			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	1.03		
	M2	M2.1 マルテンサイト系ステンレス鋼 M2.2 (ストレートクロム 硬化性合金) M2.3	焼鈍し	< 200 HB	≤ 670	1.08	
			焼入れ焼き戻し	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	0.89	
			析出硬化	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	0.75	
	M3	M3.1 オーステナイト系ステンレス鋼 M3.2 (クロムニッケルとクロムニッケルマンガン合金) M3.3	< 200 HB	≤ 750	1.00		
			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	0.86		
			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	0.77		
	M4	M4.1 オーステナイト-フェライト (2相) または スーパーオーステナイトステン レス鋼 M4.2 析出硬化系オーステナイトステンレス鋼	< 300 HB	≤ 990	0.75		
			300 – 380 HB	≤ 1320	0.64		
	K	K1	K1.1 ねずみ鋳鉄または自動車用ねずみ鋳鉄 (GG) K1.2 (ラメラ黒鉛構造の鉄-炭素鋳造) K1.3	フェライトまたはフェライト-パーライト	< 180 HB	≤ 190	1.35
				フェライト-パーライトまたはパーライト	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	1.00
パーライト				240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	0.75	
K2		K2.1 可鍛鋳鉄 (GTS/GTW) K2.2 (自由黒鉛構造の熱処理された鉄-炭素鋳造) K2.3	フェライト	< 160 HB	≤ 400	1.39	
			フェライトまたはパーライト	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	1.13	
			パーライト	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	0.90	
K3		K3.1 ダクタイル鋳鉄 (GGG) K3.2 (球状黒鉛構造の鉄-炭素 鋳造) K3.3	フェライト	< 180 HB	≤ 560	1.23	
			フェライトまたはパーライト	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	0.94	
			パーライト	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	0.76	
K4		K4.1 オーステナイト系ねずみ鋳鉄 (ASTM A436) (オーステナイトラメラ黒鉛構造の鉄-炭素合金鋳造)	< 180 HB	≤ 190	1.14		
			< 240 HB	≤ 740	0.86		
		K4.2 オーステナイト系ダクタイル鋳鉄 (ASTM A439 または ASTM A571) (オーステナイトノジュール黒鉛構造の鉄-炭素合金鋳造)	< 280 HB	> 840 ≤ 980	0.63		
	280 – 320 HB		> 980 ≤ 1130	0.54			
	320 – 360 HB		> 1130 ≤ 1280	0.45			
K5	K5.1 コンパクト黒鉛鋳鉄 CGI (ASTM A842) K5.2 (パーミキュラ黒鉛構造の鉄-炭素鋳造) K5.3	フェライト	< 180 HB	≤ 400	1.29		
		フェライト・パーライト	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	0.97		
		パーライト	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	0.75		
N	N1	N1.1 市販の純アルミニウム鍛造品 N1.2 鍛造アルミニウム合金 N1.3	< 60 HB	≤ 240	1.33		
			半焼き戻し	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	1.00	
			焼き戻し	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	0.67	
	N2	N2.1 鋳造アルミニウム合金 N2.2 N2.3	< 75 HB	≤ 240	0.67		
			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	0.60		
			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	0.43		
	N3	N3.1 加工特性に優れた快削銅合金 N3.2 短い切り屑の銅合金、高～中程度の加工特性 N3.3 電解銅と長い切り屑の銅合金、中～低程度の加工特性	-	-	0.70		
			-	-	0.41		
			-	-	0.21		
	N4	N4.1 熱可塑性ポリマー N4.2 熱硬化性ポリマー N4.3 強化ポリマーまたは複合材	-	-	0.70		
			-	-	0.27		
			-	-	0.29		
N5	N5.1 グラファイト	-	-	1.00			
		< 200 HB	≤ 660	1.94			
		200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	1.72			
S	S1	S1.1 チタンまたはチタン合金 S1.2 S1.3	280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	1.44		
			< 200 HB	≤ 690	1.33		
			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	1.17		
	S2	S2.1 鉄基耐熱合金 S2.2	< 280 HB	≤ 940	1.00		
			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	0.83		
	S3	S3.1 ニッケル基耐熱合金 S3.2	< 240 HB	≤ 800	0.78		
240 – 320 HB			> 800 ≤ 1070	0.67			
S4	S4.1 コバルト基耐熱合金 S4.2	< 440 HB	-	1.52			
		< 55 HRC	-	0.90			
H	H2	H2.1 高硬度鋳鉄 H2.2	> 55 HRC	-	0.77		
			< 51 HRC	-	1.00		
	H3	H3.1 高硬度鋼 < 55 HRC H3.2	51 – 55 HRC	-	0.82		
			55 – 59 HRC	-	0.64		
	H4	H4.1 高硬度鋼 > 55 HRC H4.2	> 59 HRC	-	0.54		

HARDNESS CONVERSION TABLE

Strength (MPa)	Hardness			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R_m	HB	HV	HRB	HRC
285	86	90	1190	–
320	95	100	56.2	–
350	105	110	62.3	–
385	114	120	66.7	–
415	124	130	71.2	–
450	133	140	75.0	–
480	143	150	78.7	–
510	152	160	81.7	–
545	162	170	85.8	–
575	171	180	87.1	–
610	181	190	89.5	–
640	190	200	91.5	–
675	199	210	93.5	–
705	209	220	95	–
740	219	230	96.7	–
770	228	240	98.1	–
800	238	250	99.5	–
820	242	255	–	23.1
850	252	265	–	24.8
880	261	275	–	26.4
900	266	280	–	27.1
930	276	290	–	28.5
950	280	295	–	29.2
995	295	310	–	31.0
1030	304	320	–	32.2
1060	314	330	–	33.3
1095	323	340	–	34.4
1125	333	350	–	35.5
1155	342	360	–	36.6

Strength (MPa)	Hardness			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R_m	HB	HV	HRB	HRC
1190	352	370	–	37.7
1220	361	380	–	38.8
1255	371	390	–	39.8
1290	380	400	–	40.8
1320	390	410	–	41.8
1350	399	420	–	42.7
1385	409	430	–	43.6
1420	418	440	–	44.5
1455	428	450	–	45.3
1485	437	460	–	46.1
1520	447	470	–	46.9
1555	456	480	–	47.7
1595	466	490	–	48.4
1630	475	500	–	49.1
1665	485	510	–	49.8
1700	494	520	–	50.5
1740	504	530	–	51.1
1775	513	540	–	51.7
1810	523	550	–	52.3
1845	532	560	–	53.0
1880	542	570	–	53.6
1920	551	580	–	54.1
1955	561	590	–	54.7
1995	570	600	–	55.2
2030	580	610	–	55.7
2070	589	620	–	56.3
2105	599	630	–	56.8
2145	608	640	–	57.3
2180	618	650	–	57.8

SIMPLY RELIABLE

プロフェッショナルとして切り屑を見るだけで仕事の良し悪しを判断できます。 私たちロゴである切り屑は、それ自体がストーリーを語るクリーンでシンプルな形状です。 明確で一貫したシグナルであり、私共がシンボルとして使用する理由です。

Simply Reliable.

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



ローカルの営業サポートへのご連絡先です
常にアップデートされています!



DP-CAT-TURNING-2024-JP

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

