

カット ライン
CUT-Line



SWISS MADE

最大加工径 $\phi 65$



突切り・溝入れ・旋削加工 2コーナ仕様

Vクランプシステムにより高性能・高精度・高剛性



NOAH

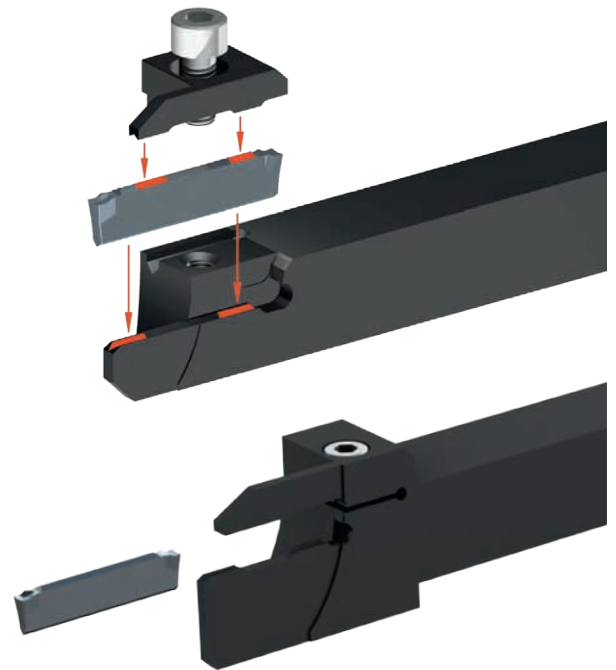
高剛性Vクランプシステムホルダ

Vクランプシステムホルダ

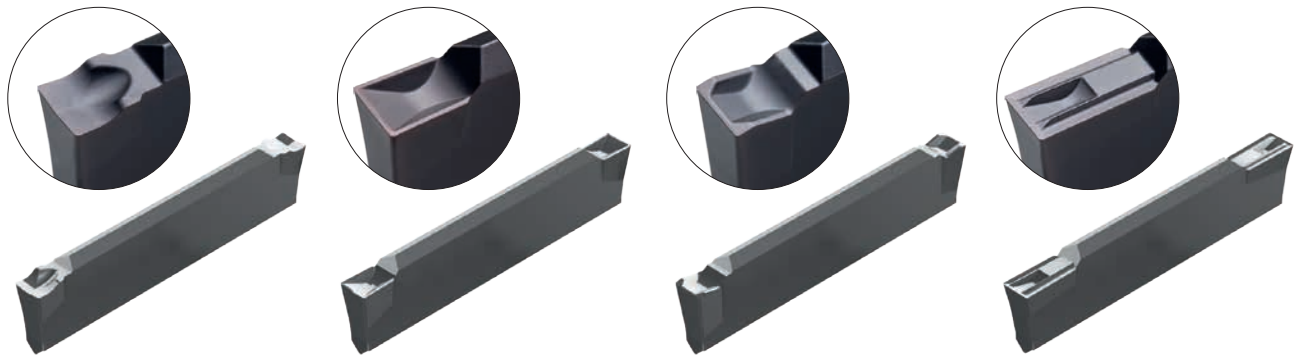
H ショートタイプ
最大加工径: \varnothing 34mm

HX ロングタイプ
最大加工径: \varnothing 42mm

HZ 大径加工タイプ
最大加工径: \varnothing 65mm



チップ形状



U UN
UR / UL

・切れ味抜群で切くず処理の優れたオールラウンドのチップ

P PN
PR

・鋼、炭素鋼、合金鋼用の少しポジティブ形状のチップ

T

・安定した高送り加工用のネガティブ形状のチップ

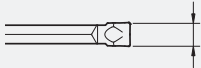
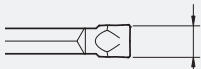

G

・溝入れと旋削のオールラウンドのチップ

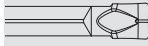
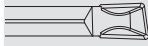
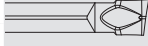

材種(PVD薄膜コーティング)

TiAlN	Tmax	NEW Zmax	HTX	AS
汎用材種	鋼、ステンレス、合金鋼の中～重切削用材種	断続加工用材種	最高の汎用材種	非鉄金属用材種
・汎用性に優れ、ほとんどの被削材に適する、特に鋼、ステンレス、チタン合金には威力を発揮する	・鋼、ステンレス、合金鋼の中～重切削加工用材種 ・炭素鋼、高合金鋼用の第一推奨材種	・鋼、ステンレス、チタン合金の断続加工用材種 ・断続加工の第一推奨材種	・鋼、ステンレス、チタン合金の加工用材種 ・耐摩耗性に優れている ・断続加工には不向	・非鉄金属用材種 ・非常に摩擦係数が小さい ・10%シリコン含有アルミ、銅、低チタン合金用の第一推奨材種

目次

チップ形状と材種		>	0
推奨切削条件	 1.6 mm	CUT 16	最大加工径: \varnothing 20 mm > 2
	 2.2 mm	CUT 22	最大加工径: \varnothing 42 mm > 4
	 3.1 mm	CUT 31	最大加工径: \varnothing 65 mm > 6
ホルダ		H シリーズ	> 8
		HX シリーズ	> 9
		NEW HZ シリーズ	> 10
クーラントホール付ホルダ	NEW	HZ-JET シリーズ	> 11
突切り用チップ		U シリーズ	> 12
		NEW P シリーズ	> 13
		T シリーズ	> 13
溝入れ、旋削(横送り用)と突切り用チップ		G シリーズ	> 裏表紙

推奨切削条件

		P 鋼						M ステンレス		
		快削鋼		低合金鋼		高合金鋼		オーステナイト・マルテンサイト		
		切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	
標準 切削 条件	CUT16-UN-001 	TiALN	90-140	0.03-0.07	60-120	0.03-0.07	50-100	0.04-0.08	50-120	0.03-0.07
		Tmax	100-170	0.03-0.07	70-150	0.03-0.07	60-120	0.04-0.08	60-150	0.03-0.07
		HTA	70-120	0.03-0.05	60-100	0.03-0.05	50-90	0.03-0.05	50-100	0.03-0.06
		AS								
	CUT16-PR-801 	TiALN	90-140	0.03-0.07	60-120	0.03-0.07	50-100	0.03-0.07	50-120	0.03-0.07
		Tmax	100-170	0.03-0.07	70-150	0.03-0.07	60-120	0.03-0.07	60-150	0.03-0.07
低送り 時 切削 条件	CUT16-UN-000 	TiALN	80-130	0.02-0.05	50-110	0.02-0.05	50-90	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		HTA	60-100	0.01-0.04	50-90	0.01-0.04	50-80	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		AS								
	CUT16-UL/R-800 	TiALN	80-130	0.02-0.05	50-110	0.02-0.05	50-90	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		HTA	60-100	0.01-0.04	50-90	0.01-0.04	50-80	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		AS								
	CUT16-UL/R-1500 	TiALN	80-130	0.02-0.05	50-110	0.02-0.05	50-90	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		HTA	60-100	0.01-0.04	50-90	0.01-0.04	50-80	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		AS								

** シャープエッジ刃先


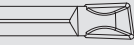
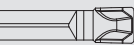
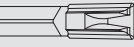
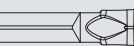
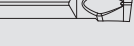

N アルミニウムと非鉄金属								S チタン			
アルミ		5%シリコン含有アルミ		銅		真鍮・砲金(青銅)		Gr. 1 - 3		Gr. 4 - 5	
切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)
100-250	0.03-0.10	100-250	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10			30-60	0.04-0.08
100-300	0.04-0.10	100-250	0.04-0.10	100-300	0.03-0.08	150-300	0.03-0.08			30-60	0.04-0.08
150-300	0.04-0.15	100-300	0.04-0.10	100-300	0.04-0.10	150-300	0.02-0.08	30-60	0.04-0.08	30-60	0.04-0.08
						150-300	0.03-0.10				
100-300	0.02-0.05	100-250	0.01-0.04	100-250	0.01-0.04	100-300	0.02-0.05			30-60	0.01-0.04
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05			30-60	0.02-0.06
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05	30-60	0.02-0.06	30-60	0.02-0.06
100-300	0.02-0.05	100-250	0.01-0.04	100-250	0.01-0.04	100-300	0.02-0.05			30-60	0.01-0.04
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05			30-60	0.02-0.06
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05	30-60	0.02-0.06	30-60	0.02-0.06
100-300	0.02-0.05	100-250	0.01-0.04	100-250	0.01-0.04	100-300	0.02-0.05			30-60	0.01-0.04
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05			30-60	0.02-0.06
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05	30-60	0.02-0.06	30-60	0.02-0.06

最適

適

可

推奨切削条件

		P 鋼						M ステンレス		
		快削鋼		低合金鋼		高合金鋼		オーステナイト・マルテンサイト		
		切削速度	送り	切削速度	送り	切削速度	送り	切削速度	送り	
		VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	
標準切削条件	CUT22-UN-002 	TiALN	90-140	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	50-100	0.04-0.08	50-120	0.04-0.08
		Tmax	100-170	0.04-0.08	70-150	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	60-150	0.04-0.08
		Zmax	80-130 *	0.04-0.10	50-110 *	0.04-0.10	50-90 *	0.04-0.08	50-120 *	0.04-0.10
		HTA	70-120	0.04-0.06	60-100	0.04-0.06	50-90	0.04-0.06	50-100	0.04-0.06
		AS								
	CUT22-PN-002 	TiALN	90-140	0.04-0.10	60-120	0.04-0.08	50-100	0.04-0.08		
		Tmax	100-170	0.04-0.10	70-150	0.04-0.10	60-120	0.04-0.10		
	CUT22-PR-002 	TiALN	90-140	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	50-100	0.04-0.08	50-120	0.04-0.08
		Tmax	100-170	0.04-0.08	70-150	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	60-150	0.04-0.08
	CUT22-TN-002 	TiALN	90-140	0.08-0.18	60-120	0.08-0.18	50-100	0.08-0.15	50-120	0.08-0.20
		Tmax	100-170	0.08-0.18	70-150	0.08-0.18	60-120	0.08-0.15	60-150	0.08-0.20
		Zmax	80-130 *	0.08-0.18	50-110 *	0.08-0.18	50-90 *	0.08-0.15		
	CUT22-GN-002 *** 	TiALN	90-140	0.03-0.12	60-120	0.03-0.12	50-100	0.03-0.10	50-120	0.03-0.08
		Tmax	100-170	0.03-0.12	70-150	0.03-0.12	60-120	0.03-0.10	70-120	0.03-0.08
		AS								
低送り時切削条件	CUT22-UN-000 ** 	TiALN	80-130	0.02-0.05	50-110	0.02-0.05	50-90	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		HTA	60-100	0.01-0.04	50-90	0.01-0.04	50-80	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		AS								
	CUT22-UL/R-800 ** 	TiALN	80-130	0.02-0.05	50-110	0.02-0.05	50-90	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		HTA	60-100	0.01-0.04	50-90	0.01-0.04	50-80	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		AS								
	CUT22-UL/R-802 ** 	TiALN	80-130	0.02-0.05	50-110	0.02-0.05	50-90	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		HTA	60-100	0.01-0.04	50-90	0.01-0.04	50-80	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		AS								
	CUT22-UL/R-1500 ** 	TiALN	80-130	0.02-0.05	50-110	0.02-0.05	50-90	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		HTA	60-100	0.01-0.04	50-90	0.01-0.04	50-80	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		AS								

* 断続加工の第一推奨
** シャープエッジ刃先
*** 溝入れと旋削用(突切りも可能)


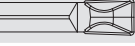
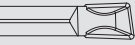
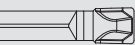
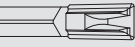


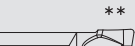
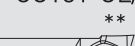
N アルミニウムと非鉄金属								S チタン			
アルミ		5%シリコン含有アルミ		銅		真鍮・砲金(青銅)		Gr. 1 - 3		Gr. 4 - 5	
切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)
100-250	0.03-0.10	100-250	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10			30-60	0.04-0.08
100-300	0.04-0.10	100-250	0.04-0.10	100-300	0.03-0.08	150-300	0.03-0.08			30-60	0.04-0.08
150-300	0.04-0.15	100-300	0.04-0.10	100-300	0.04-0.10	150-300	0.02-0.08	30-60	0.04-0.08	30-60	0.04-0.08
						150-300	0.03-0.10				
						150-300	0.03-0.10				
						150-300	0.05-0.2				
100-300	0.03-0.12	100-200	0.03-0.10	100-200	0.03-0.10	100-300	0.03-0.12			30-60	0.04-0.08
						100-300	0.03-0.12				
100-300	0.03-0.12	100-200	0.03-0.10	100-200	0.03-0.10	100-300	0.03-0.12	30-60	0.04-0.08	30-60	0.04-0.08
100-300	0.02-0.05	100-250	0.01-0.04	100-250	0.01-0.04	100-300	0.02-0.05			30-60	0.01-0.04
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05			30-60	0.02-0.06
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05	30-60	0.02-0.06	30-60	0.02-0.06
100-300	0.02-0.05	100-250	0.01-0.04	100-250	0.01-0.04	100-300	0.02-0.05			30-60	0.01-0.04
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05			30-60	0.02-0.06
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05	30-60	0.02-0.06	30-60	0.02-0.06
100-300	0.02-0.05	100-250	0.01-0.04	100-250	0.01-0.04	100-300	0.02-0.05			30-60	0.01-0.04
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05			30-60	0.02-0.06
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05	30-60	0.02-0.06	30-60	0.02-0.06

最適

適

可

推奨切削条件

			P 鋼						M ステンレス	
			快削鋼		低合金鋼		高合金鋼		オーステナイト・マルテンサイト	
			切削速度	送り	切削速度	送り	切削速度	送り	切削速度	送り
			VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)
標準切削条件	CUT31-UN-002 	TiALN	90-140	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	50-100	0.04-0.08	50-120	0.04-0.10
		Tmax	100-170	0.04-0.08	70-150	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	60-150	0.04-0.10
		Zmax	80-130*	0.04-0.10	50-110*	0.04-0.10	50-90*	0.04-0.08	50-120*	0.04-0.10
		HTA	70-120	0.04-0.06	60-100	0.04-0.06	50-90	0.04-0.06	50-100	0.04-0.06
		AS								
	CUT31-PN-002 	TiALN	90-140	0.04-0.10	60-120	0.04-0.08	50-100	0.04-0.08		
		Tmax	100-170	0.04-0.10	70-150	0.04-0.10	60-120	0.04-0.10		
	CUT31-PR-002 	TiALN	90-140	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	50-100	0.04-0.08	50-120	0.04-0.08
		Tmax	100-170	0.04-0.08	70-150	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	60-150	0.04-0.08
	CUT31-TN-002 	TiALN	90-140	0.08-0.20	60-120	0.08-0.20	50-100	0.08-0.15	50-120	0.08-0.20
		Tmax	100-170	0.08-0.20	70-150	0.08-0.20	60-120	0.08-0.15	60-150	0.08-0.20
		Zmax	80-130*	0.08-0.20	50-110*	0.08-0.20	50-90*	0.08-0.15		
	CUT31-GN-002 *** 	TiALN	90-140	0.04-0.15	60-120	0.04-0.15	50-100	0.04-0.10	50-120	0.04-0.10
		Tmax	100-170	0.04-0.15	70-150	0.04-0.15	60-120	0.04-0.10	70-120	0.04-0.10
		AS								
低送り時切削条件	CUT31-UN-000 ** 	TiALN	80-130	0.02-0.05	50-110	0.02-0.05	50-90	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		HTA	60-100	0.01-0.04	50-90	0.01-0.04	50-80	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		AS								
	CUT31-UL/R-800 ** 	TiALN	80-130	0.02-0.05	50-110	0.02-0.05	50-90	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		HTA	60-100	0.01-0.04	50-90	0.01-0.04	50-80	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		AS								
	CUT31-UL/R-802 ** 	TiALN	80-130	0.02-0.05	50-110	0.02-0.05	50-90	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		HTA	60-100	0.01-0.04	50-90	0.01-0.04	50-80	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		AS								
	CUT31-UL/R-1500 ** 	TiALN	80-130	0.02-0.05	50-110	0.02-0.05	50-90	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		HTA	60-100	0.01-0.04	50-90	0.01-0.04	50-80	0.02-0.05	50-80	0.02-0.05
		AS								

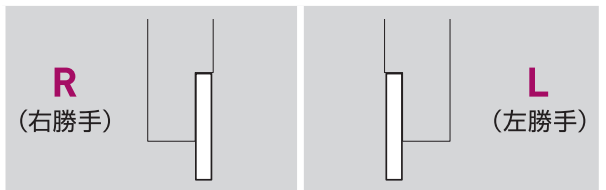
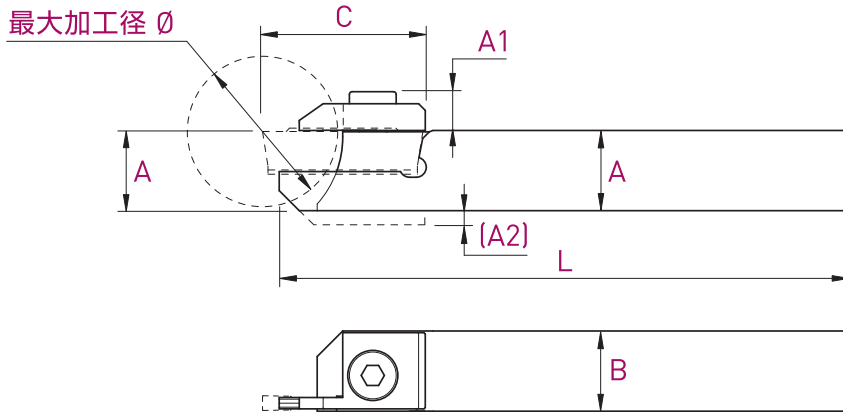
* 断続加工の第一推奨
** シャープエッジ刃先
*** 溝入れと旋削用(突切りも可能)

N アルミニウムと非鉄金属								S チタン			
アルミ		5%シリコン含有アルミ		銅		真鍮・砲金(青銅)		Gr. 1 - 3		Gr. 4 - 5	
切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)	切削速度 VC (m/min)	送り F (mm/U)
100-250	0.03-0.10	100-250	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10			30-60	0.04-0.08
100-300	0.04-0.10	100-250	0.04-0.10	100-300	0.03-0.08	150-300	0.03-0.08			30-60	0.04-0.08
150-300	0.04-0.15	100-300	0.04-0.10	100-300	0.04-0.10	150-300	0.02-0.08	30-60	0.04-0.08	30-60	0.04-0.08
						150-300	0.03-0.10				
						150-300	0.03-0.10				
						150-300	0.05-0.20				
100-300	0.04-0.15	100-200	0.04-0.10	100-200	0.04-0.10	100-300	0.04-0.15			30-60	0.04-0.08
						100-300	0.04-0.15				
100-300	0.04-0.15	100-200	0.04-0.10	100-200	0.04-0.10	100-300	0.04-0.15	30-60	0.04-0.08	30-60	0.04-0.08
100-300	0.02-0.05	100-250	0.01-0.04	100-250	0.01-0.04	100-300	0.02-0.05			30-60	0.01-0.04
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05			30-60	0.02-0.06
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05	30-60	0.02-0.06	30-60	0.02-0.06
100-300	0.02-0.05	100-250	0.01-0.04	100-250	0.01-0.04	100-300	0.02-0.05			30-60	0.01-0.04
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05			30-60	0.02-0.06
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05	30-60	0.02-0.06	30-60	0.02-0.06
100-300	0.02-0.05	100-250	0.01-0.04	100-250	0.01-0.04	100-300	0.02-0.05			30-60	0.01-0.04
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05			30-60	0.02-0.06
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05	30-60	0.02-0.06	30-60	0.02-0.06
100-300	0.02-0.05	100-250	0.01-0.04	100-250	0.01-0.04	100-300	0.02-0.05			30-60	0.01-0.04
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05			30-60	0.02-0.06
100-300	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-250	0.02-0.05	100-300	0.02-0.05	30-60	0.02-0.06	30-60	0.02-0.06

最適

適

可



チップ	寸法 A x B x L	最大加工径 \emptyset	A1	C	注文番号	注文番号
W 1.6 mm タイプ CUT16	8 x 10 x 115 (A2=2)	16	6.2	19.5	CUT16-H0810R	CUT16-H0810L
	10 x 10 x 115	16	6.2	19.5	CUT16-H1010R	CUT16-H1010L
	12 x 12 x 130	16	6.2	19.5	CUT16-H1212R	CUT16-H1212L
	12 x 12 x 90	16	6.2	19.5	CUT16-H1212R-90	CUT16-H1212L-90
	12.7 x 12.7 x 130	16	6.2	19.5	CUT16-H127127R	CUT16-H127127L
	16 x 16 x 130	16	6.2	19.5	CUT16-H1616R	CUT16-H1616L
	20 x 20 x 120	16	6.2	19.5	CUT16-H2020R	CUT16-H2020L
W 2.2 mm タイプ CUT22	10 x 12 x 115	20	6.4	24	CUT22-H1012R	CUT22-H1012L
	12 x 12 x 130	20	6.4	24	CUT22-H1212R	CUT22-H1212L
	12 x 12 x 90	20	6.4	24	CUT22-H1212R-90	CUT22-H1212L-90
	12.7 x 12.7 x 130	20	6.4	24	CUT22-H127127R	CUT22-H127127L
	16 x 16 x 130	20	6.4	24	CUT22-H1616R	CUT22-H1616L
	20 x 20 x 120	20	6.4	24	CUT22-H2020R	CUT22-H2020L
W 3.1 mm タイプ CUT31	16 x 16 x 130	34	7.8	35	CUT31-H1616R	CUT31-H1616L
	20 x 20 x 120	34	7.8	35	CUT31-H2020R	CUT31-H2020L
	25 x 25 x 140	34	7.8	35	CUT31-H2525R	CUT31-H2525L

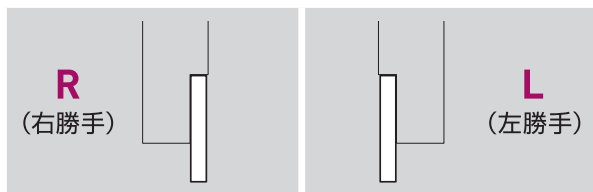
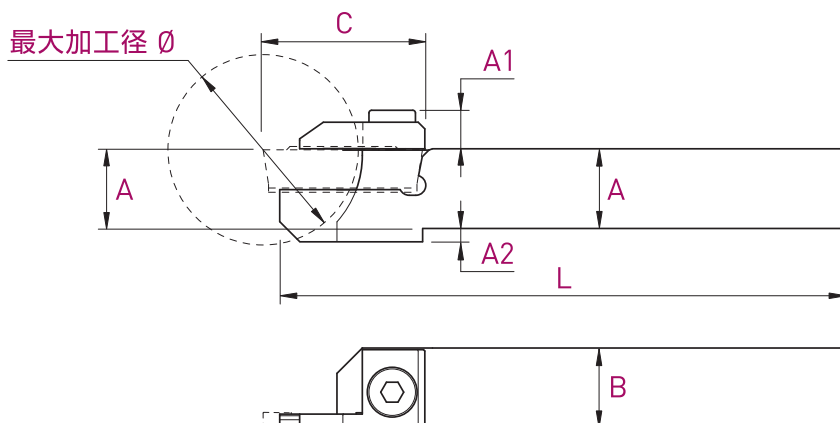
注文例 CUT16-H0810R ...1本

部品	クランプ+スクリュ	クランプ+スクリュ	スクリュ	トルク
	R	L		
クランプはセット売りとなります	注文番号	注文番号	注文番号	
CUT 16	CUT16R-SET	CUT16L-SET	V-M4x10-BN7	3.5 Nm
CUT 22	CUT22R-SET	CUT22L-SET	V-M4x10-BN7	3.5 Nm
CUT 31	CUT31R-SET	CUT31L-SET	V-M5x10-BN7	4.5 Nm

注文例 CUT16R-SET ...1個

ホルダ

最大加工径: \varnothing 42 mm - HX シリーズ

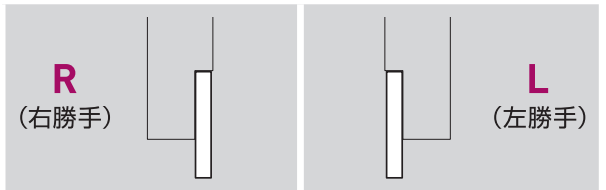
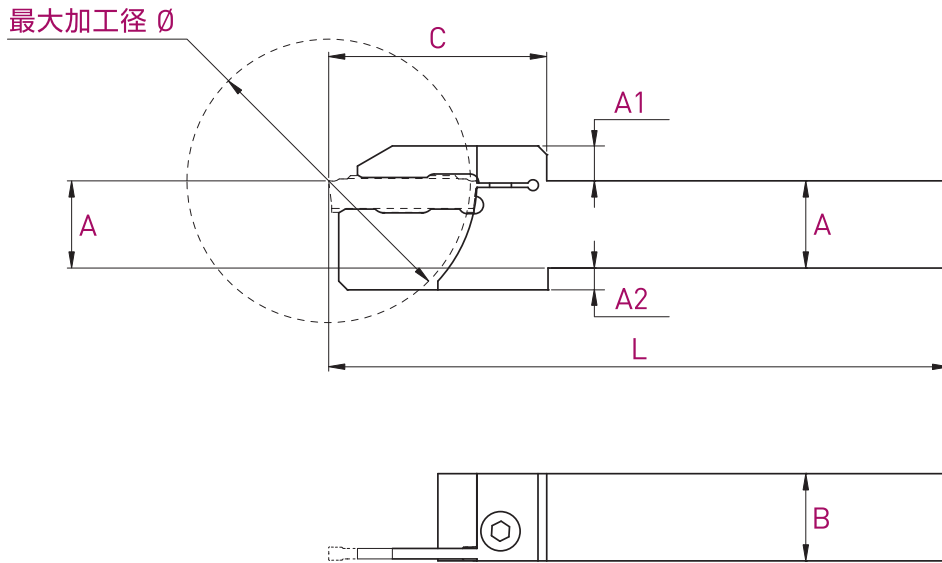


チップ	寸法 A x B x L	最大加工径 \varnothing	A1	C	A2	注文番号	注文番号
W 1.6 mm タイプ CUT16	10 x 12 x 115	20	6.2	21	2	CUT16-H1012RX	CUT16-H1012LX
	12 x 12 x 130	20	6.2	21	-	CUT16-H1212RX	CUT16-H1212LX
	12 x 12 x 90	20	6.2	21	-	CUT16-H1212RX-90	CUT16-H1212LX-90
	12.7 x 12.7 x 130	20	6.2	21	-	CUT16-H127127RX	CUT16-H127127LX
	16 x 16 x 130	20	6.2	21	-	CUT16-H1616RX	CUT16-H1616LX
	20 x 20 x 120	20	6.2	21	-	CUT16-H2020RX	CUT16-H2020LX
W 2.2 mm タイプ CUT22	10 x 12 x 115	26	6.4	25	4	CUT22-H1012RX	CUT22-H1012LX
	12 x 12 x 130	26	6.4	25	2	CUT22-H1212RX	CUT22-H1212LX
	12 x 12 x 90	26	6.4	25	2	CUT22-H1212RX-90	CUT22-H1212LX-90
	12.7 x 12.7 x 130	26	6.4	25	-	CUT22-H127127RX	CUT22-H127127LX
	16 x 16 x 130	26	6.4	25	-	CUT22-H1616RX	CUT22-H1616LX
	20 x 20 x 120	26	6.4	25	-	CUT22-H2020RX	CUT22-H2020LX
	25 x 25 x 140	26	6.4	25	-	CUT22-H2525RX	CUT22-H2525LX
W 3.1 mm タイプ CUT31	16 x 16 x 120	42	7.8	37	4	CUT31-H1616RX	CUT31-H1616LX
	20 x 20 x 120	42	7.8	37	-	CUT31-H2020RX	CUT31-H2020LX
	25 x 25 x 140	42	7.8	37	-	CUT31-H2525RX	CUT31-H2525LX

注文例 CUT16-H1012RX ...1本


部品 <small>クランプはセット売りとなります</small>	クランプ+スクリュー R	クランプ+スクリュー L	スクリュー	トルク
	注文番号	注文番号	注文番号	
CUT 16	CUT16RX-SET	CUT16LX-SET	V-M4x10-BN7	3.5 Nm
CUT 22	CUT22RX-SET	CUT22LX-SET	V-M4x10-BN7	3.5 Nm
CUT 31	CUT31RX-SET	CUT31LX-SET	V-M5x10-BN7	4.5 Nm

注文例 CUT16RX-SET ...1個



チップ	寸法 A x B x L	最大加工径 \varnothing	A1	C	A2	注文番号	注文番号
W 2.2 mm タイプ CUT22	16 x 16 x 130	32	7	30	-	CUT22-H1616RZ-D32	CUT22-H1616LZ-D32
	20 x 20 x 130	32	7	30	-	CUT22-H2020RZ-D32	CUT22-H2020LZ-D32
	16 x 16 x 130	42	7	35	4	CUT22-H1616RZ-D42	CUT22-H1616LZ-D42
	20 x 20 x 130	42	7	35	-	CUT22-H2020RZ-D42	CUT22-H2020LZ-D42
W 3.1 mm タイプ CUT31	20 x 20 x 140	52	8	44	5	CUT31-H2020RZ-D52	CUT31-H2020LZ-D52
	25 x 25 x 140	52	8	44	-	CUT31-H2525RZ-D52	CUT31-H2525LZ-D52
	20 x 20 x 140	65	8	50	5	CUT31-H2020RZ-D65	CUT31-H2020LZ-D65
	25 x 25 x 140	65	8	50	-	CUT31-H2525RZ-D65	CUT31-H2525LZ-D65

注文例 CUT22-H1616RZ-D32 …1本

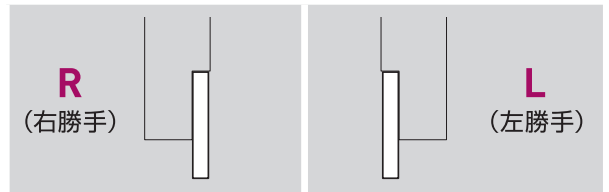
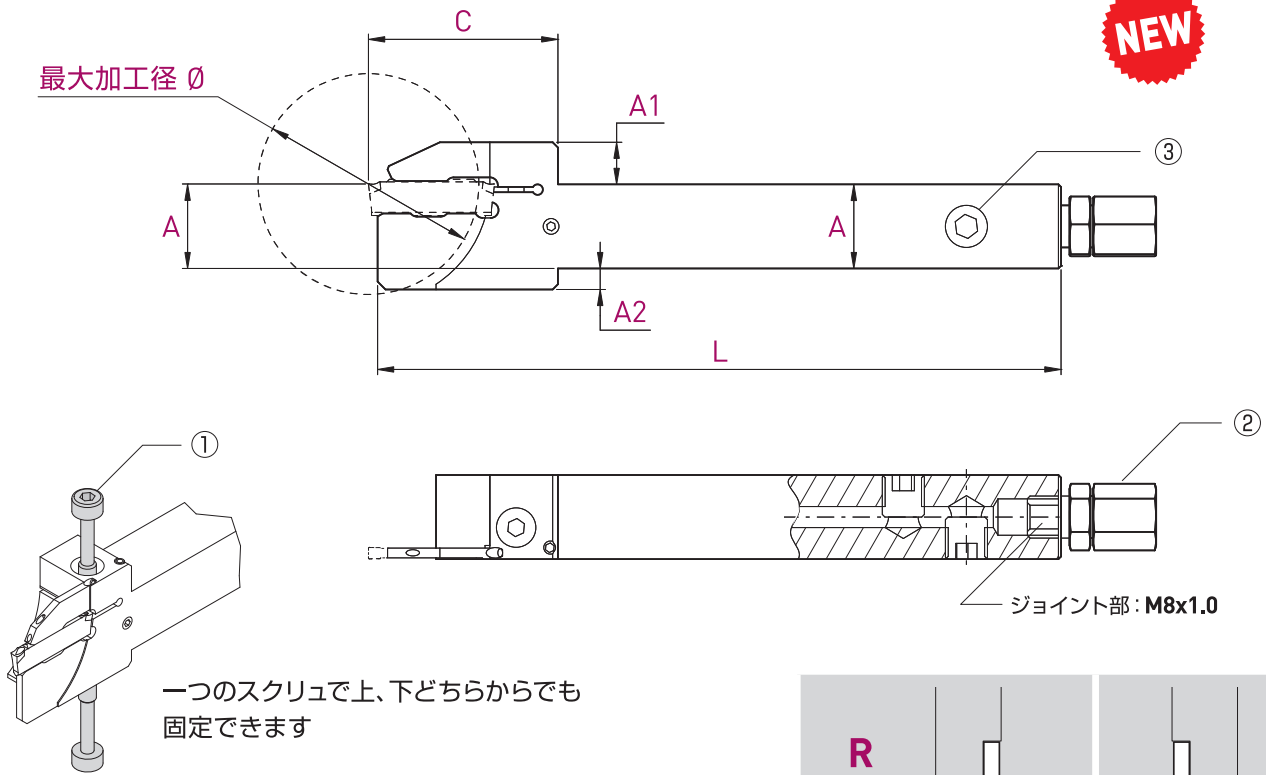
部品	スクリュー 	トルク
	注文番号	
CUT 22	V-M4x10-BN7	3.5 Nm
CUT 31	V-M5x10-BN7	4.5 Nm

注文例 V-M4x10-BN7 …2本

クーラントホール付ホルダ

HZ-JET シリーズ

NEW



チップ	寸法 A x B x L	最大加工径 Ø	A1	C	A2	注文番号	注文番号
タイプ CUT22	16 x 16 x 130	42	8	36	4	CUT22-H1616RZ-JET42	CUT22-H1616LZ-JET42
	20 x 20 x 130	42	8	36	-	CUT22-H2020RZ-JET42	CUT22-H2020LZ-JET42
タイプ CUT31	20 x 20 x 140	65	9	51	5	CUT31-H2020RZ-JET65	CUT31-H2020LZ-JET65
	25 x 25 x 140	65	9	51	-	CUT31-H2525RZ-JET65	CUT31-H2525LZ-JET65

注文例 CUT22-H1616RZ-JET42 …1本

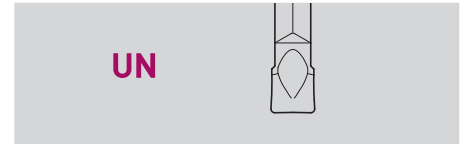
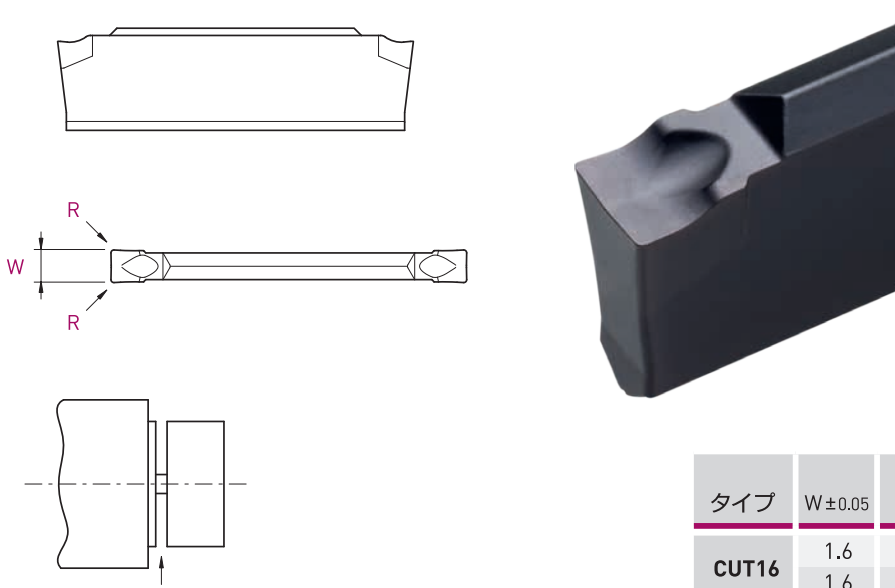
部品	①	トルク	②	③
	注文番号		注文番号	注文番号
CUT 22	V-M4x22-CUT	3.5 Nm	C-M8x1-D6	CB-M8x1
CUT 31	V-M5x25-CUT	4.5 Nm	C-M8x1-D6	CB-M8x1

注文例 V-M4x22-CUT …2本

CUT-Line

突切り用チップ

UN シリーズ

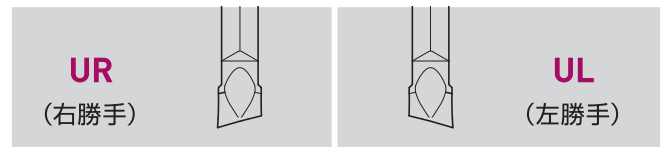
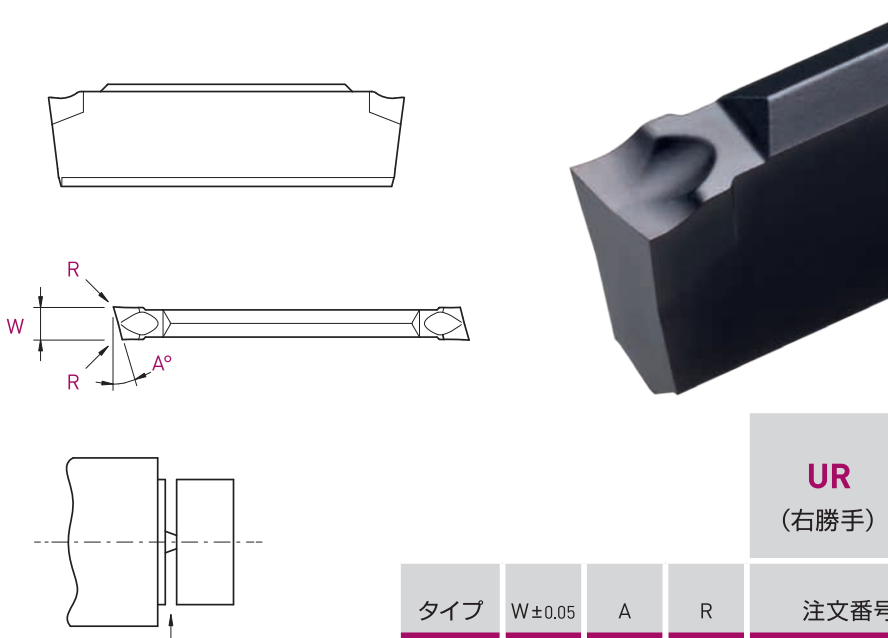


タイプ	W±0.05	R	注文番号	TiALN	Tmax	Zmax	HTA	AS
CUT16	1.6	0.02	CUT16-UN-000	■			■	■
	1.6	0.10	CUT16-UN-001	■	■		■	■
CUT22	2.2	0.02	CUT22-UN-000	■			■	■
	2.2	0.20	CUT22-UN-002	■	■	■	■	■
CUT31	3.1	0.02	CUT31-UN-000	■			■	■
	3.1	0.20	CUT31-UN-002	■	■	■	■	■

注文例 CUT16-UN-000 TiALN …10個 ■ 在庫品

突切り用チップ

UL-UR シリーズ

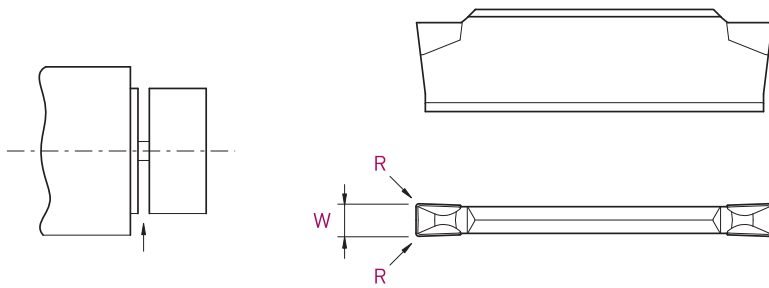


タイプ	W±0.05	A	R	注文番号	UR (右勝手)			UL (左勝手)			
					TiALN	HTA	AS	注文番号	TiALN	HTA	AS
CUT16	1.6	8°	0.02	CUT16-UR-800	■	■	■	CUT16-UL-800	■	■	■
	1.6	15°	0.02	CUT16-UR-1500	■	■	■	CUT16-UL-1500	■	■	■
CUT22	2.2	8°	0.02	CUT22-UR-800	■	■	■	CUT22-UL-800	■	■	■
	2.2	8°	0.20	CUT22-UR-802	■	■	■	CUT22-UL-802	■	■	■
	2.2	15°	0.02	CUT22-UR-1500	■	■	■	CUT22-UL-1500	■	■	■
CUT31	3.1	8°	0.02	CUT31-UR-800	■	■	■	CUT31-UL-800	■	■	■
	3.1	8°	0.20	CUT31-UR-802	■	■	■	CUT31-UL-802	■	■	■
	3.1	15°	0.02	CUT31-UR-1500	■	■	■	CUT31-UL-1500	■	■	■

注文例 CUT16-UR-800-HTA …10個 ■ 在庫品

突切り用チップ

PN シリーズ



NEW

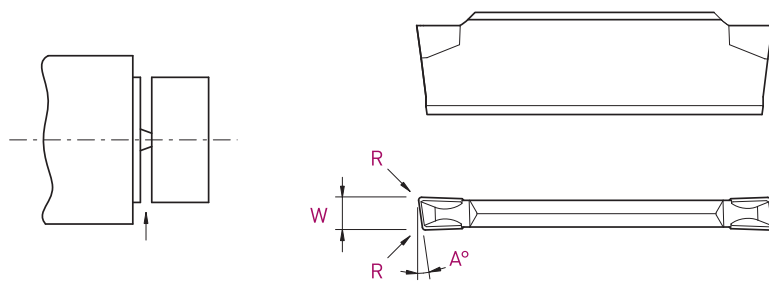


タイプ	W±0.05	R	注文番号	TiALN	Tmax
CUT22	2.2	0.20	CUT22-PN-002	■	■
CUT31	3.1	0.20	CUT31-PN-002	■	■

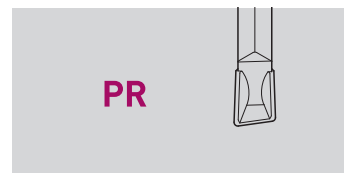
注文例 CUT22-PN-002 TiALN …10個 ■ 在庫品

突切り用チップ

PR シリーズ



NEW

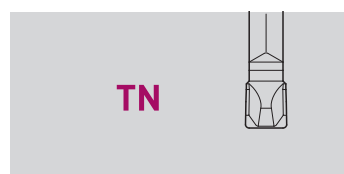
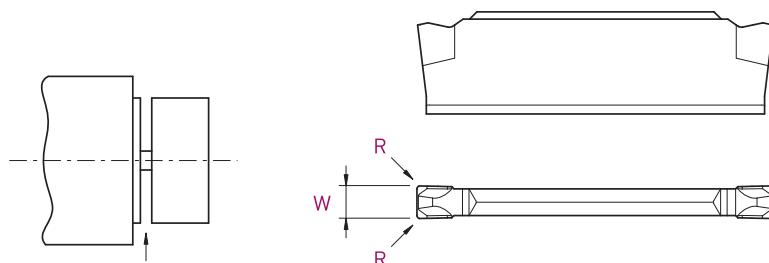


タイプ	W±0.05	A	R	注文番号	TiALN	Tmax
CUT16	1.6	8°	0.10	CUT16-PR-801	■	■
CUT22	2.2	8°	0.20	CUT22-PR-802	■	■
CUT31	3.1	8°	0.20	CUT31-PR-802	■	■

注文例 CUT16-PR-801 TiALN …10個 ■ 在庫品

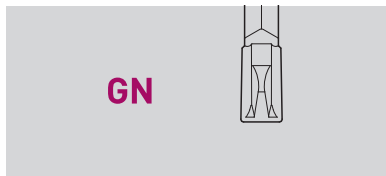
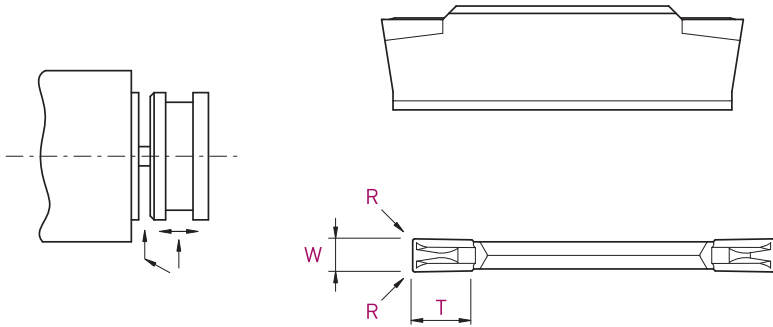
突切り用チップ

TN シリーズ



タイプ	W±0.05	R	注文番号	TiALN	Tmax	Zmax
CUT22	2.2	0.20	CUT22-TN-002	■	■	■
CUT31	3.1	0.20	CUT31-TN-002	■	■	■

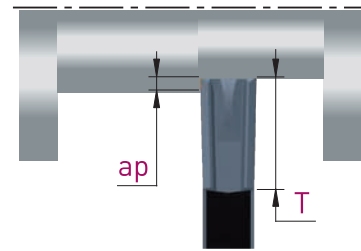
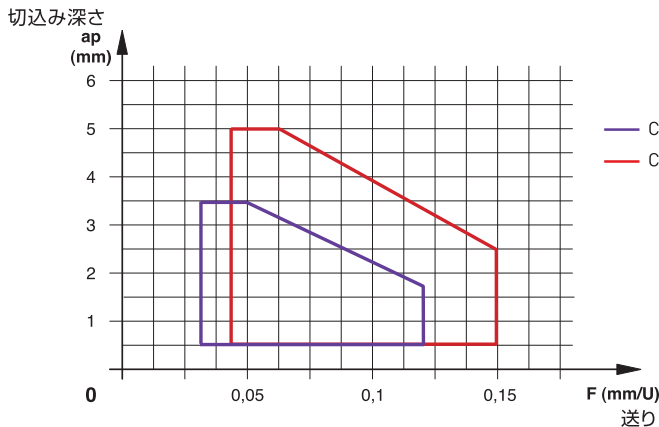
注文例 CUT22-TN-002 TiALN …10個 ■ 在庫品



タイプ	W±0.05	T	R	注文番号	TiAlN	Tmax	AS
CUT22	2.2	3.5	0.15	CUT22-GN-002	■	■	■
CUT31	3.1	5.0	0.15	CUT31-GN-002	■	■	■

注文例 CUT31-GN-002 AS …10個 ■ 在庫品

GNチップの推奨適用領域



ap 最大 = T 被削材/ 切削速度 Vc(m/min) - 送り F(mm/U)が良い加工条件にて

※切削条件はページ4と5、ページ6と7をご参照下さい。

安全上の注意 アプリテック社は、品質と併せて安全な製品づくりを進めています。ご使用に際しては、以下の点を注意して頂き、ご愛顧のほどお願いいたします。超硬合金と工具材料は、切削中の衝撃的負荷や、工具の過度の摩耗による切削抵抗の急激な増加などにより、工具が破損することがあります。破損時に飛散することもある工具の破片から作業者を保護するために、必ずカバーなどの遮蔽板の装置や、保護具をご使用下さい。切削工具には鋭い切刃を有するものがありますので、取扱いの際には指を切らないように十分ご注意ください。

- アプリテック製品は世界の多くの国々で特許成立並びに特許申請中です。
- あらかじめ予告なしに内容変更する場合があります。

株式会社 ノア

輸入切削工具・油・周辺機器 技術商社

http://www.noah-e.com e-mail:your@noah-e.com

本社 〒110-8691 東京都台東区北上野1-4-3 第2山栄ビル
TEL 03-3845-0811(代) FAX 0120-509-413(代)
大阪 TEL 072-963-4159 FAX 072-963-4162
長野 TEL 0266-78-1059 FAX 0266-78-1239
名古屋 TEL 090-4201-9529