

ターン

ライン

# TURN-Line



SWISS MADE

自動旋盤・精密ターニングツール



ノーズR=0

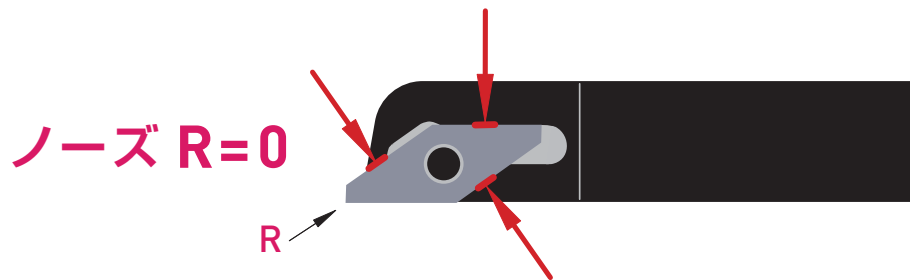


NOAH



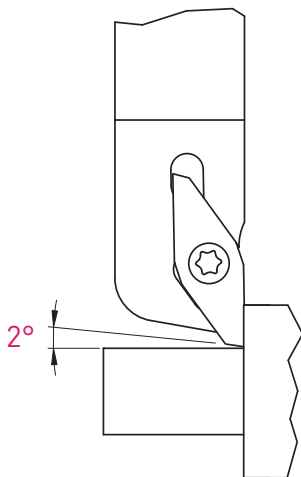
## 300シリーズ 高剛性・高安定固定システム

① 3点拘束



② 袋状拘束

③ 肉厚壁面拘束



“ワイパー機能”

キレイな仕上げ面



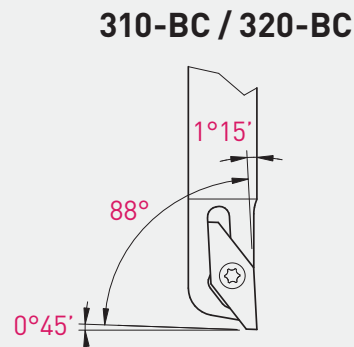
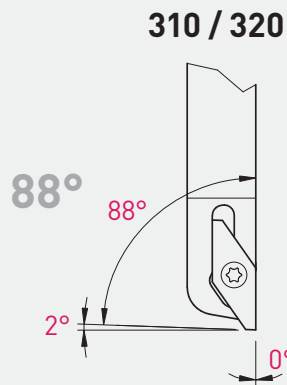
チップブレーカ形状と適用被削材 > 2

チップ材種 (強韌超微粒子超硬) > 3

推奨切削条件 > 4

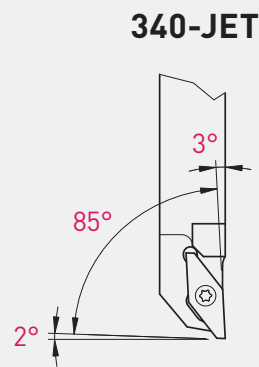
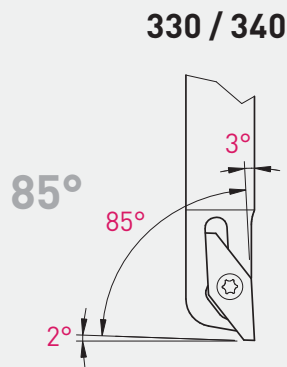
初めてご使用の際の第一推奨条件 > 5

前挽き



> 6

前挽き



> 10

## チップブレード形状と適用被削材

チップブレード形状	P 快削鋼	P 鋼	M ステンレス	N アルミニウム	N 真鍮・砲金(青銅)	N 銅	S チタン	★	最適加工
								☆	可能
								☑	精密小物部品・もろい材質の加工
 3_7	★	★	★	★		★	☆	優れた切れ味と切りくず処理のオールラウンドチップ	
 3_7-EN	☆	★	☆					刃先強化タイプ最小送り(f) : 0.02 mm/U	
 3_8	☑	☑	☑		★			標準フラット形状	
 3_8VS	☆		☆	☑		☑	☑	仕上げ、軽切削用研磨ブレード	
 3_8VX	★	★	★	★		★	★	抜群の切れ味と切りくず処理の研磨ブレード	
 3_8X	★	★	★	☆		☆	★	標準ポジ形状	
 3_9	☆	☆	☆		☆			刃先にフラット面のある振動抑制タイプ	

## チップ材種(強靱超微粒子超硬)

P  
 M  
 N  
 S

### TiALN

μK20 + PVD コーティング

- あらゆる被削材に対応できる汎用性材種
- 鋼、ステンレス、チタン合金の加工には特に威力を発揮
- 耐熱性に優れている

P  
 M  
 N

### TiN

μK20 + PVD コーティング

- 構成刃先を生じやすい軟い被削材の加工に最適
- 摩擦係数が小さい
- チタン加工には不向き

P  
 M  
  
 S

### TiAlX

μK20 + PVD コーティング

- 耐摩耗性、耐熱性材種
- 特にSUS304,316L,317L,904,ファイノックスの加工に威力を発揮
- 合金鋼、クロムニッケル、バナジウム、モリブデンの加工に良い

P  
  
 N  
 S

### N (μK20)

ノンコーティング

- 高靱性超硬材種
- 断続切削、不安定な加工状態の被削材に良い

P  
 M  
 N  
 S

### HTA

μK10 + PVD コーティング

- 耐摩耗性に優れている材種
- 鋼、ステンレス、チタン合金の軽切削、連続切削の加工向き

P  
 M  
 N

### HTiN

μK10 + PVD コーティング

- 構成刃先を生じやすい軟い被削材の軽切削に最適
- 摩擦係数が小さい
- チタン加工には不向き

P  
 M  
  
 S

### HTAX

μK10 + PVD コーティング

- 耐摩耗性、耐熱性材種 低送りでの小径部品加工に最適
- 特にSUS304,316L,317L,904,ファイノックスの加工に威力を発揮
- 合金鋼、クロムニッケル、バナジウム、モリブデンの加工に良い

P  
  
 N  
 S

### HN (μK10)

ノンコーティング

- 耐摩耗性超硬材種
- 低合金チタンの加工に最適
- 断続切削、不安定な加工状態の被削材には不向

推奨切削条件

被削材	旋削		
	切削速度 VC	切込み深さ	送り f
	(m/min)	(mm)	(mm/U)
快削鋼 <span style="float: right;">(P)</span>	120 - 200	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.15 0.05 - 0.25
鋼 < 600 N/mm <span style="float: right;">(P)</span>	80 - 160	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.15 0.05 - 0.25
鋼 < 800 N/mm <sup>2</sup> <span style="float: right;">(P)</span>	60 - 120	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.10 0.05 - 0.20
鋼 > 800 N/mm <sup>2</sup> <span style="float: right;">(P)</span>	50 - 100	0.05 - 1.0 1.0 - 3.0	0.01 - 0.08 0.05 - 0.15
ステンレス <span style="float: right;">(M)</span>	60 - 120	0.05 - 1.0 1.0 - 3.0	0.01 - 0.08 0.05 - 0.15
アルミニウム Si <12% <span style="float: right;">(N)</span>	200 - 1000	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.20 0.05 - 0.40
アルミニウム Si >12% <span style="float: right;">(N)</span>	180 - 800	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.20 0.05 - 0.40
銅、真鍮、砲金(青銅) <span style="float: right;">(N)</span>	100 - 500	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.20 0.05 - 0.35
チタン <span style="float: right;">(S)</span>	30 - 70	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.08 0.05 - 0.15

## 初めてご使用の際の第一推奨条件

### 粗挽き

粗挽きは中間の速度、高い送りでご使用下さい。

### 仕上げ

仕上げは高速、低い送りでご使用下さい。

## 重要注意事項

- 1.左記の切削条件はあくまでも起点の設定条件です。  
諸条件に応じて切削速度、送りを上下してください。
- 2.アプリテック社製品は、特に困難な条件の下でも威力を発揮するよう開発されています。
- 3.左記に記されていない被削材の加工でも使用されています。

## 安全上の注意点

- 工具破損、飛散や切りくずの飛散等の恐れがあるので、必ず安全カバーや保護メガネ・安全靴等を使用してください。
- 切れ刃が鋭利なため取扱いにご注意ください。
- 切れ味を確認して早めに工具交換を行ってください。
- 不水溶性の切削液を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。

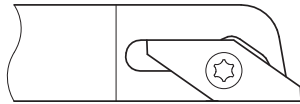
- アプリテック社は、品質と合せて安全な製品づくりを進めています。
- あらかじめ予告なしで内容を変更する場合があります。
- アプリテック社製品は、世界の多くの国々で特許成立並びに特許申請中です。

ホルダ

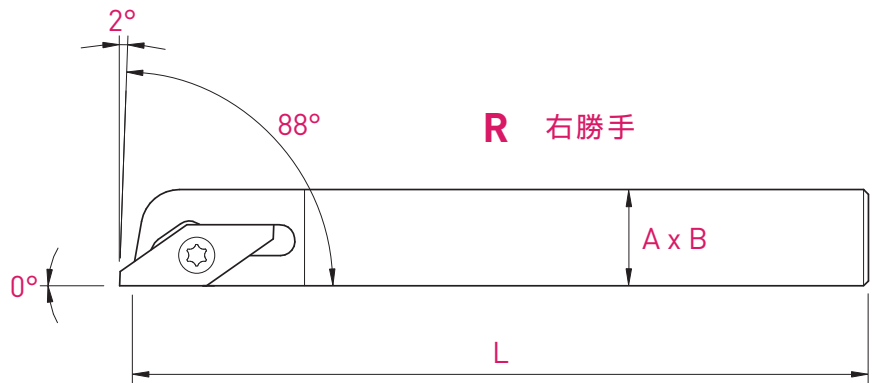
88°

310 / 320

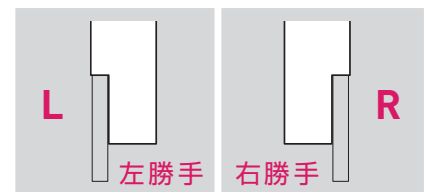
左勝手 L



R 右勝手



写真は右勝手です



A x B	L	注文番号	注文番号
7 x 7	115	311	321
8 x 8	115	312	322
10 x 10	115	313	323
10 x 10	140	-	323-140
12 x 12	115	314	324
12 x 12	90	314-90	324-90
12 x 12	140	314-140	324-140
12.7 x 12.7	140	314-12.7	324-12.7
16 x 16	100	315	325
16 x 16	140	315-140	325-140
20 x 20	120	316	326

注文例 311 3本

- ・右勝手のホルダには、右勝手のチップを  
左勝手のホルダには、左勝手のチップを  
ご使用下さい。
- ・ホルダには、レンチとスクリュが付いて  
います。
- ・適用チップはP8.9をご参照下さい。

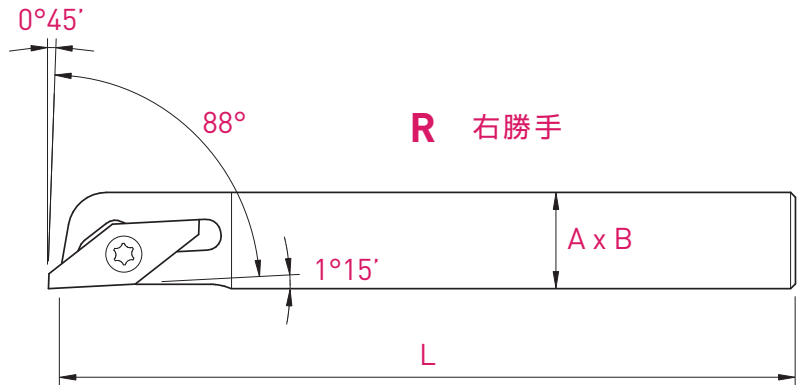
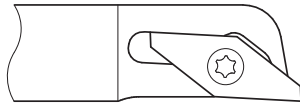


ホルダ

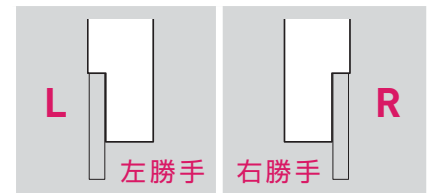
88°

310-BC / 320-BC

左勝手 L



R 右勝手



A x B	L	注文番号	注文番号
7 x 7	115	311-BC	321-BC
8 x 8	115	312-BC	322-BC
10 x 10	115	313-BC	323-BC
10 x 10	140	-	323-140-BC
12 x 12	115	314-BC	324-BC
12 x 12	90	314-90-BC	324-90-BC
12 x 12	140	314-140-BC	324-140-BC
12.7 x 12.7	140	314-12.7-BC	324-12.7-BC
16 x 16	100	315-BC	325-BC
16 x 16	140	315-140-BC	325-140-BC
20 x 20	120	316-BC	326-BC

注文例 321-BC 3本

・右勝手のホルダには、右勝手のチップを  
左勝手のホルダには、左勝手のチップを  
ご使用下さい。

・ホルダには、レンチとスクリュが付いて  
います。

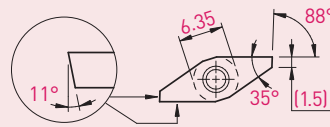
・適用チップはP8.9をご参照下さい。

ホルダ	部品	
311 / 321	V-M2.5X6.5-T8	C-T8
312 - 316	V-M2.5X7.8-T8	C-T8
322 - 326	V-M2.5X7.8-T8	C-T8

注文例 V-M2.5X6.5-T8 10個 C-T8 3本

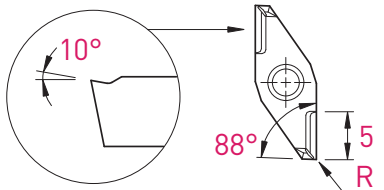
前挽き

88°



310 / 320

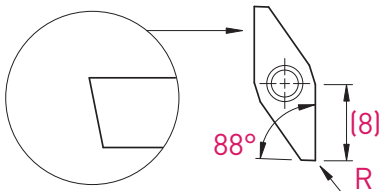
317 / 327



R	L 左勝手						R 右勝手							
	注文番号	TiALN	TiN	N (μk20)	HTA	HTiN	HN (μk10)	注文番号	TiALN	TiN	N (μk20)	HTA	HTiN	HN (μk10)
0	317	■	■	■	■	■	■	327	■	■	■	■	■	■
0.03	317-R03	■	■	■	■	■	■	327-R03	■	■	■	■	■	■
0.08	317-R08	■	■	■	■	■	■	327-R08	■	■	■	■	■	■
0.1	317-R10	■	■	■	■	■	■	327-R10	■	■	■	■	■	■
0.2	317-R20	■	■	■	■	■	■	327-R20	■	■	■	■	■	■

注文例 327 TiALN 20個

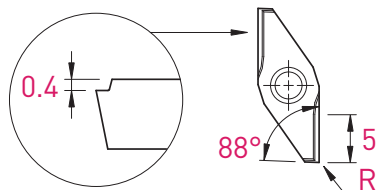
318 / 328



R	L 左勝手			R 右勝手				
	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)
0	318	■	■	■	328	■	■	■
0.05	318-R05	■	■	■	328-R05	■	■	■
0.1	318-R10	■	■	■	328-R10	■	■	■
0.2	318-R20	■	■	■	328-R20	■	■	■
0.4	318-R40	■	■	■	328-R40	■	■	■

注文例 328 HTA 20個

318VS / 328VS

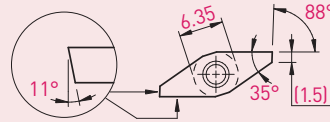


R	L 左勝手			R 右勝手				
	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)
0	318VS	■	■	■	328VS	■	■	■
0.1	318VS-R10	■	■	■	328VS-R10	■	■	■

注文例 328VS HTA 20個

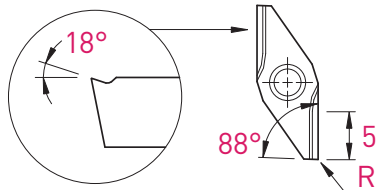
前挽き

88°



310 / 320

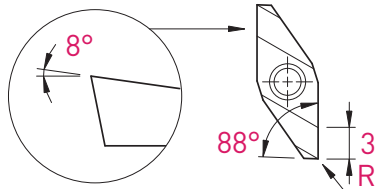
318VX / 328VX



R	L 左勝手			R 右勝手				
	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)
0	318VX	■	■	■	328VX	■	■	■
0.05	318VX-R05	■	■	■	328VX-R05	■	■	■
0.1	318VX-R10	■	■	■	328VX-R10	■	■	■
0.2	-				328VX-R20	■	■	■
0.4	-				328VX-R40	■	□	■

注文例 328VX HTA 20個

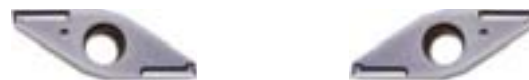
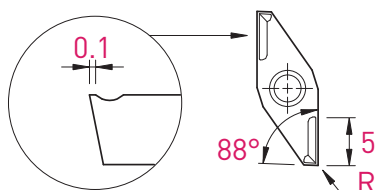
318X / 328X



R	L 左勝手			R 右勝手				
	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)
0	318X	■	■	■	328X	■	■	■
0.1	318X-R10	■	■	■	328X-R10	■	■	■

注文例 328X HTA 20個

319 / 329



R	L 左勝手			R 右勝手				
	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)
0	319	■	■	■	329	■	■	■
0.1	319-R10	■	■	■	329-R10	■	■	■
0.2	319-R20	■	■	■	329-R20	■	■	■

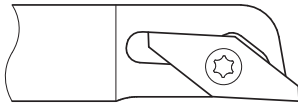
注文例 329 HTA 20個

ホルダ

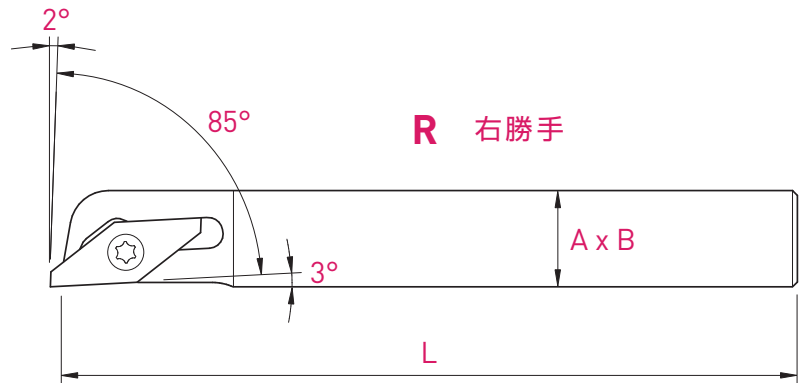
85°

330 / 340

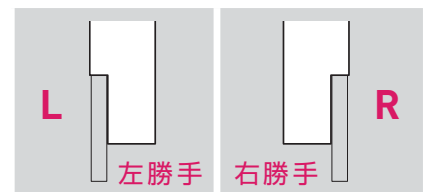
左勝手 L



R 右勝手





写真は右勝手です



A x B	L	注文番号	注文番号
8 x 8	115	332	342
10 x 10	115	333	343
10 x 10	140	-	343-140
12 x 12	115	334	344
12 x 12	90	334-90	344-90
12 x 12	140	334-140	344-140
12.7 x 12.7	140	334-12.7	344-12.7
16 x 16	100	335	345
16 x 16	140	335-140	345-140
20 x 20	120	336	346

注文例 342 3本

- ・右勝手のホルダには、右勝手のチップを左勝手のホルダには、左勝手のチップをご使用下さい。
- ・ホルダには、レンチとスクリュが付いています。
- ・適用チップはP12.13をご参照下さい。

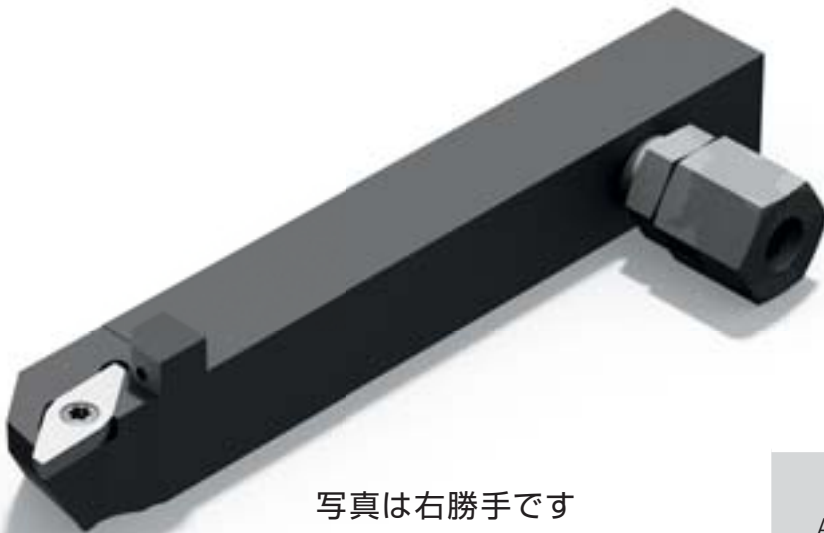
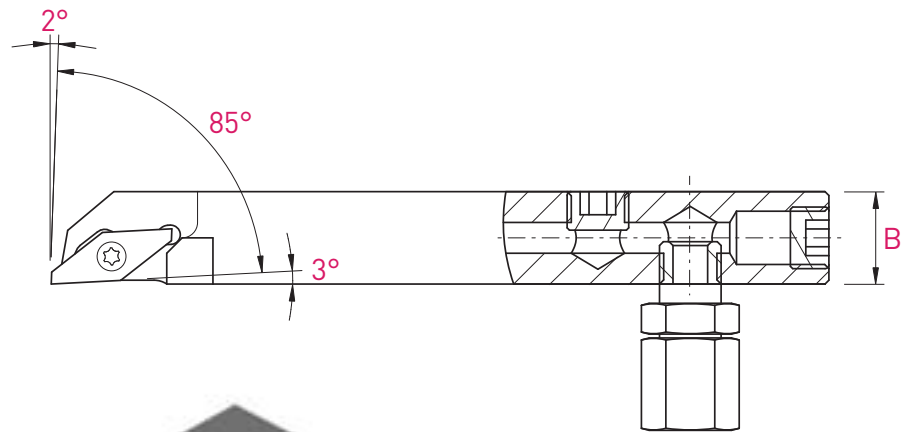
ホルダ	部品	
332 - 336	 V-M2.5X7.8-T8	 C-T8
342 - 346	V-M2.5X7.8-T8	C-T8

注文例 V-M2.5X7.8-T8 10個 C-T8 3本

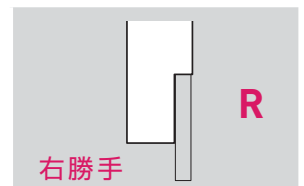
オイルホール付ホルダ

85°

340-JET



写真は右勝手です



部品	オプション		
	注文番号	注文番号	注文番号
340-0810-JET	J-M5-D5	JC-M5-D5	JB-M5
340-JET	J-M8X1-D6	-	JB-M8X1

注文例 J-M5-D5 3個

A x B	L	注文番号
8 x 10	100	340-0810-JET
10 x 12	100	340-1012-JET
12 x 12	100	340-12-JET
12.7 x 12.7	100	340-12.7-JET
16 x 16	100	340-16-JET
20 x 20	100	340-20-JET

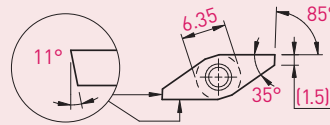
注文例 340-0810-JET 3本

・ホルダには、レンチとスクリュが付いています。

・適用チップはP12.13をご参照下さい。

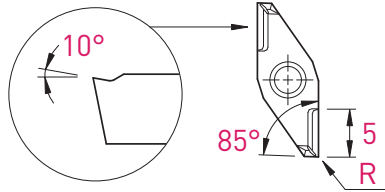
前挽き

85°



330 / 340

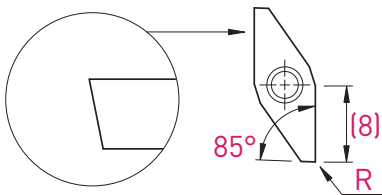
337 / 347



R	L 左勝手								R 右勝手										
	注文番号	TiALN	TiAIX	TiN	N (μk20)	HTA	HTAX	HTiN	HN (μk10)	注文番号	TiALN	TiAIX	TiN	N (μk20)	HTA	HTAX	HTiN	HN (μk10)	
0	337	■	■	■	■	■	■	■	■	347	■	■	■	■	■	■	■	■	■
0.03	337-R03	■	■	■	■	■	■	■	■	347-R03	■	■	■	■	■	■	■	■	■
0.08	337-R08	■	■	■	■	■	■	■	■	347-R08	■	■	■	■	■	■	■	■	■
0.1	337-R10	■	■	■	■	■	■	■	■	347-R10	■	■	■	■	■	■	■	■	■
0.2	337-R20	■	■	■	■	■	■	■	■	347-R20	■	■	■	■	■	■	■	■	■
0.35	-									347-R35	■	■	■	■	■	■	■	■	■
0	337-EN	■	■	■						347-EN	■	■	■	■	■	■	■	■	■
0.03	337-EN-R03	■	□	■		□				347-EN-R03	■	■	□	■	■	■	□	■	■
0.08	337-EN-R08	■	□	■						347-EN-R08	■	■	■	■	■	■	■	■	■
0.1	337-EN-R10	■	■	■						347-EN-R10	■	■	■	■	■	■	■	■	■
0.2	337-EN-R20	■	□	■						347-EN-R20	■	■	■	■	■	■	■	■	■
0.35	-									347-EN-R35	■	■	■	■	■	■	■	■	■

注文例 347 TiAIX 20個

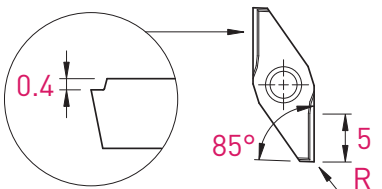
338 / 348



R	L 左勝手			R 右勝手				
	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)
0	338	■	■	■	348	■	■	■
0.05	338-R05	■	■	■	348-R05	■	■	■
0.1	338-R10	■	■	■	348-R10	■	■	■
0.2	338-R20	■	■	■	348-R20	■	■	■
0.4	338-R40	■	■	■	348-R40	■	■	■

注文例 348 HTA 20個

338VS / 348VS

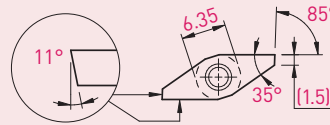


R	L 左勝手			R 右勝手				
	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)
0	338VS	■	■	■	348VS	■	■	■
0.1	338VS-R10	■	■	■	348VS-R10	■	■	■

注文例 348VS HTA 20個

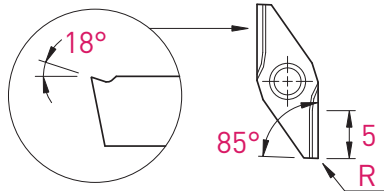
前挽き

85°



330 / 340

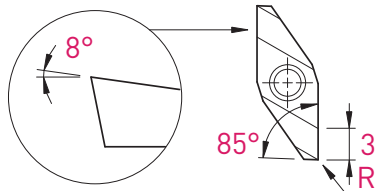
338VX / 348VX



R	L 左勝手			R 右勝手				
	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)
0	338VX	■	■	■	348VX	■	■	■
0.05	338VX-R05	■	■	■	348VX-R05	■	■	■
0.1	338VX-R10	■	■	■	348VX-R10	■	■	■

注文例 348VX HTA 20個

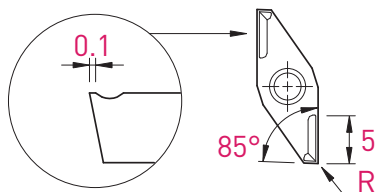
338X / 348X



R	L 左勝手			R 右勝手				
	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)
0	338X	■	■	■	348X	■	■	■
0.1	338X-R10	■	■	■	348X-R10	■	■	■

注文例 348X HTA 20個

339 / 349



R	L 左勝手			R 右勝手				
	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)	注文番号	HTA	HTiN	HN (μk10)
0	339	■	■	■	349	■	■	■
0.1	339-R10	■	■	■	349-R10	■	■	■
0.2	339-R20	■	■	■	349-R20	■	■	■

注文例 349 HTA 20個

■ = 在庫品  
□ = スイス在庫品

高性能 | 高精度 | 高剛性



SWISS MADE



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 〒110-0014 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  
韓国 (ソウル市)