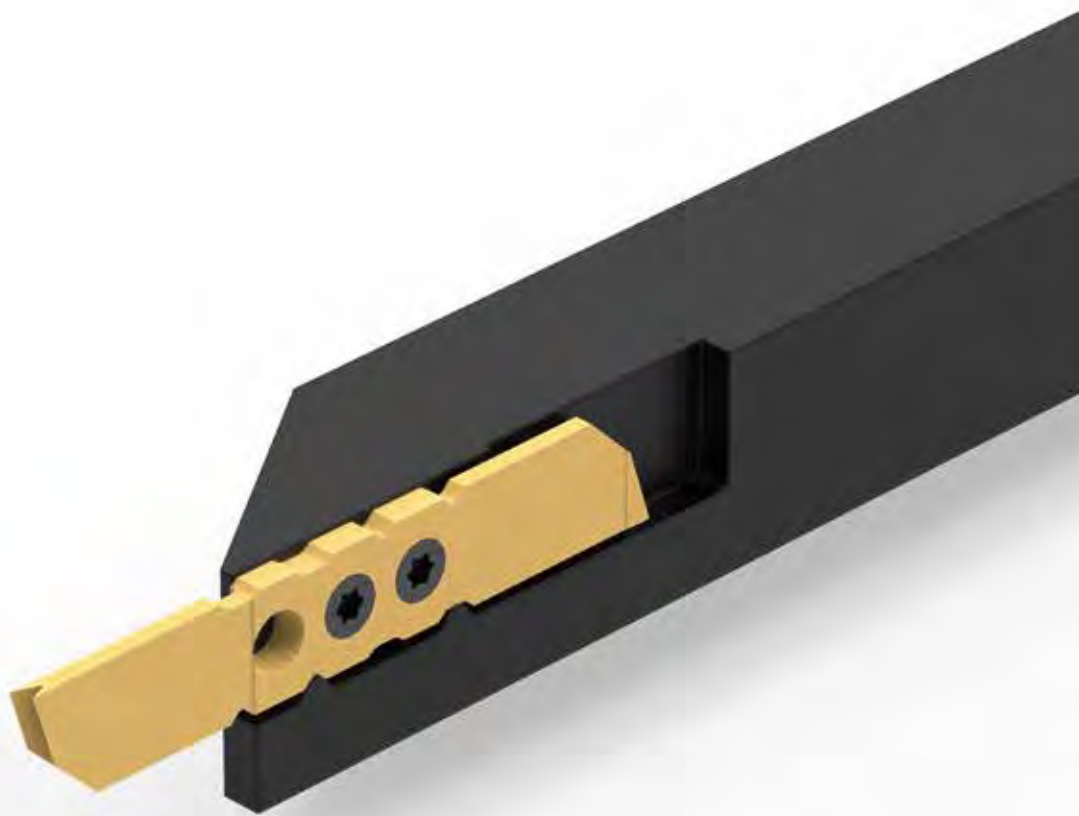


プラスチック加工用 ターニングツール



ディーターレ社(ドイツ)

最上級の研磨技術のインサート



ニーズに応えるソリューション

ディーターレ社は50年以上に渡り、ユーザーの声に絶えず耳を傾け、最高の精度と生産性向上を図る製品開発を行なっています。



Geschäftsführung: Stefan Dieterle, Petra Dieterle-Müller, Michael Dieterle

○あらかじめ予告なしに内容変更する場合があります。

安全上の注意

ディーターレ社は、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、以下の点に注意して頂き、ご愛顧のほどお願いします。

超硬合金は、切削中の衝撃負荷や、工具の過度の摩擦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断板の装着や、保護具をご使用下さい。

切削工具には鋭い切れ刃を有するものがありますので、取り扱いの際には指を切らないように十分ご注意ください。

※ディーターレ社の日本の商標権は、株式会社ノアが取得しています。

※カタログの無断転載・無断複製を禁止致します。

目次

非常に使い易いアイテムをスタンダード化し、また、加工用途にあったスペシャル品の製作をします。このカタログはプラスチック加工用ツール版です。

スタンダード品		スペシャル品	
外径加工用	内径加工用	外径加工用	内径加工用
突切りツール モジュラータイプ	小径 ドリル/エンドミル	総型溝入れツール ・ホルダ ・インサート	ドリル/エンドミル (ステップドリル/特殊 エンドミル)
旋削加工ツール			・段付きドリル ・フォームドリル ・ワーリングツール ・スペシャルミル
ねじ切りツール	小径ボーリング	総型溝入れツール ・モジュラータイプ ・インサート	・総型内径溝入れ ツール ・端面溝入れツール
高硬度加工用			ブローチ/パンチ
プラスチック加工用 ツール	小径ねじ切りツール	総型溝入れツール	ドリルウェックス システム ・フォームドリル ・内径溝入れ
スイスタイプ自動 旋盤用ツール			HSMシステム ・リリーフツール
ポリゴンカッタ	ブローチ/パンチ ツール 6角・トルクス	ワーリングカッタ	MFEシステム バイトシャンク Φ4・6mm タイプ
ナーリングツール			MFE-IKシステム バイトシャンク Φ6・8・10mmタイプ 内部給油式

五大特長

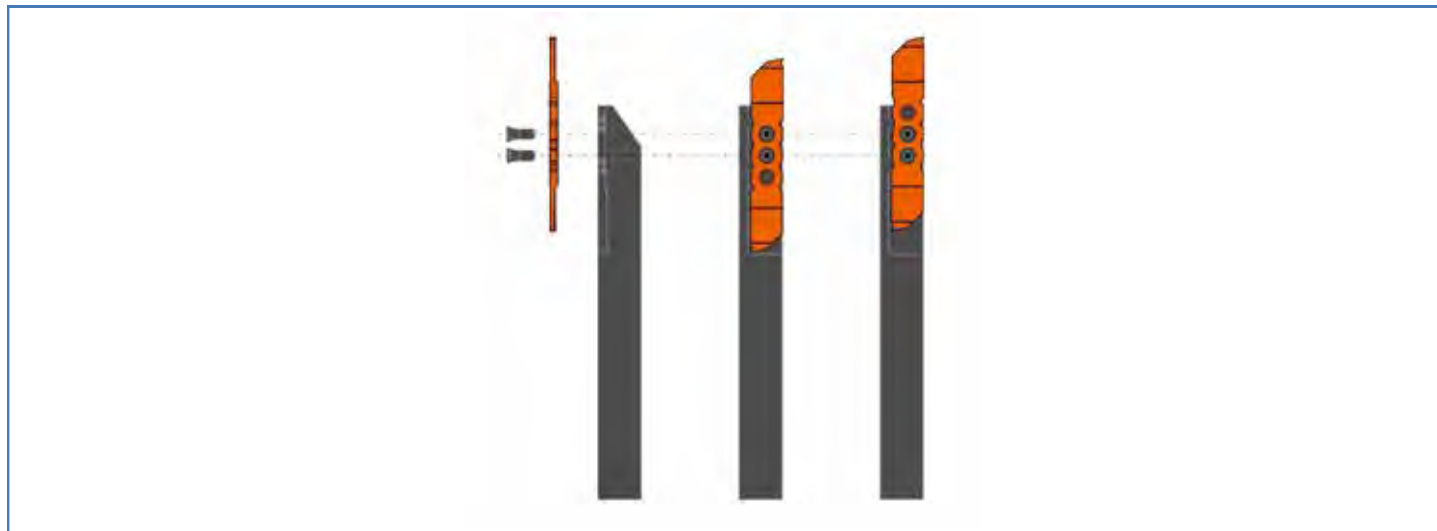
1. カミソリ刃の鋭い切れ味
2. 抜群な切りくず処理
3. 独自デザインのブレードと形状
4. バリ防止で被削材に合わせたポリッシュ加工を施す
(熱硬化性プラスチック、熱可塑性プラスチック、エラストマー、ゴム、
フッ素樹脂等の加工のため)
5. エラストマーの切りくず不排出の突切り加工用ツール

目次

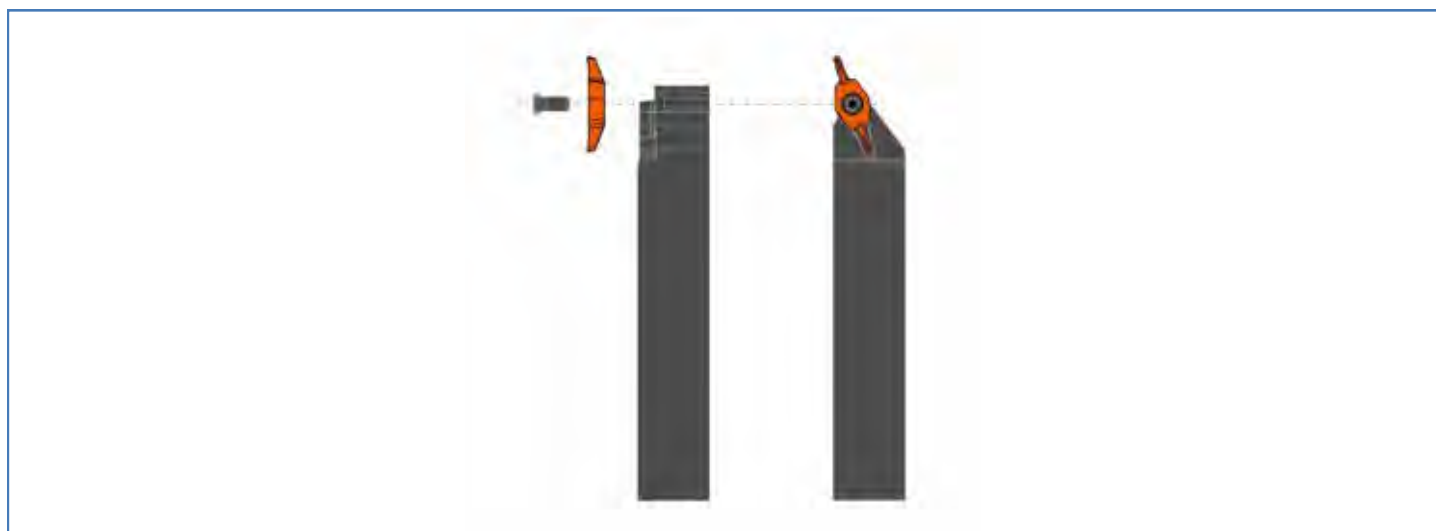
KBSとKP-VCGTの製品概要			6
KBSシステム	KBS システムタイプ		7
	KBS-2-7	KH-2-7 ツールホルダ	8
		KP-2-7.. 突切りインサート(切削タイプ)	9 - 10
		KP-2-7.. 突切りインサート(PCDダイヤモンド刃先)(切削タイプ)	11
		KP-2-7-RX-A/B 突切りインサート(切りくず不排出タイプ)	12
		KP-2-7-12°..-A/B 突切りインサート(切りくず不排出タイプ)	13
		KP-2-7-12°-VG..-A/B 突切りインサート(切りくず不排出タイプ)	14
		KP-2-7-08-R3.. 突切りインサート(切りくず不排出タイプ)	15
	KBS-2-9	KH-2-9 ツールホルダ	16
		KP-2-9.. 突切りインサート(切削タイプ)	17 - 18
		KP-2-9.. 突切りインサート(PCDダイヤモンド刃先)(切削タイプ)	19
		KP-2-9-RX-A/B 突切りインサート(切りくず不排出タイプ)	20
		KP-2-9-12°..-A/B 突切りインサート(切りくず不排出タイプ)	21
		KP-2-9-12°-VG..-A/B 突切りインサート(切りくず不排出タイプ)	22
		KP-2-9-08-R3.. 突切りインサート(切りくず不排出タイプ)	23
	KP-2-7/9 (System KBS) 切削条件表		24 - 25
	KBS-2-9-L25	ツールホルダ 超硬ソリッドブランクインサート	26
	KBS-3-9	ツールホルダ 超硬ソリッドブランクインサート	27
	KP-VCGT	SDAC-KP-16 ツールホルダ	28
		KP-VCGT-16.. ターニング・做い加工用インサート	29
SDAC-KP-...-22 ツールホルダ		30	
KP-VCGT-22.. ターニング・做い加工用インサート		31	
SDAC-1135 ツールホルダ		32	
KP-VCGT-11.. ターニング・做い加工用インサート		33	
SDAC-KP-90 Halter ツールホルダ		34	
KP-VCGT-07../KP-VCGT-13.. 溝入れ・ターニング・做い加工用インサート		35	
ISO	ISOタイプ プラスチック加工用ツールホルダ		36
	ISOタイプ プラスチック外径加工用インサート		37 - 38
	PCD ISOタイプ プラスチック内径加工用インサート		38
	PCD ISOタイプ プラスチック外径加工用インサート		39
SSXA	SALP-T06-KP.. ソフトプラスチック加工用 ツールホルダ インサート	40	
特注品		41	
MINIFIX	LNCX-35内径加工用ツール TOFX-45/55ツールプラスチック内径加工用ツール	42 - 43	

KBSシステムとKP-VCGTシステムの概要

KBSシステム プラスチック突切り加工用に開発されたシステム



KP-VCGT システム ターニング・倣い加工用に開発されたシステム

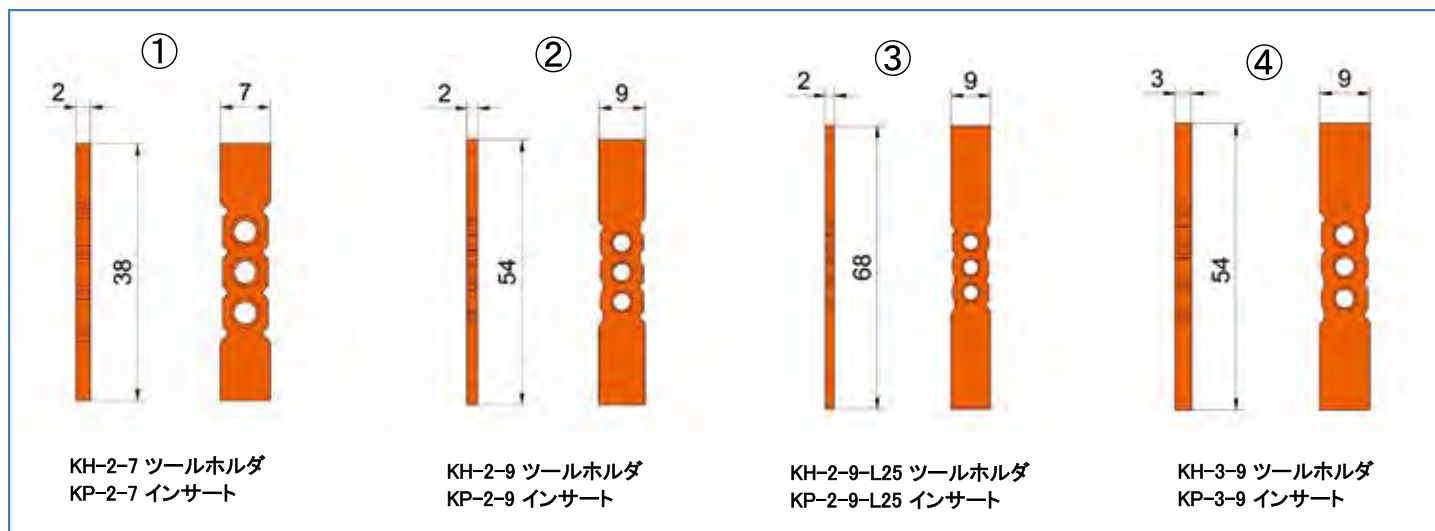


特長

- ・プラスチック加工用に刃先角 35° チップ形状をベースに 7.5° のスリムな刃先角で球面加工にも最適な形状

KBSシステムタイプ

KBS システム

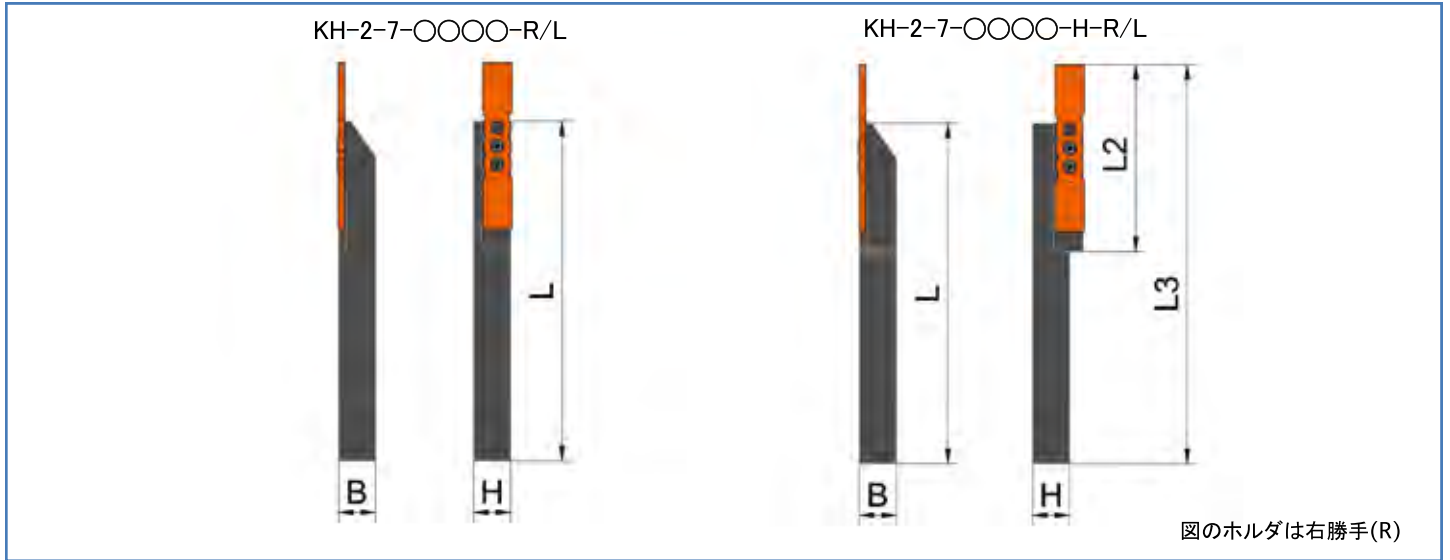


<p>上図 ①</p> <p>KBS-2-7 KH-2-7 KP-2-7</p>	<p>シャンクサイズ : 8x8mmから インサート高さ : 7.0mm インサート幅 : 2.0mmまで 切込み深さ : 10.0mmまで インサート全長 : 38mm</p>	標準品	8 - 15ページ
<p>上図 ②</p> <p>KBS-2-9 KH-2-9 KP-2-9</p>	<p>シャンクサイズ : 10x10mmから インサート高さ : 9.0mm インサート幅 : 2.0mmまで 切込み深さ : 18.0mmまで インサート全長 : 54mm</p>	標準品	16 - 23ページ
<p>上図 ③</p> <p>KBS-2-9-L25 KH-2-9-L25 KP-2-9-L25</p>	<p>シャンクサイズ : 20x20mmから インサート高さ : 9.0mm インサート幅 : 2.0mmまで 切込み深さ : 25.0mmまで インサート全長 : 68mm</p>	受注生産品	26ページ
<p>上図 ④</p> <p>KBS-3-9 KH-3-9 KP-3-9</p>	<p>シャンクサイズ : 12x12mmから インサート高さ : 9.0mm インサート幅 : 3.0mmまで 切込み深さ : 18.0mmまで インサート全長 : 54mm</p>	受注生産品	27ページ

ツールホルダ

KBS-2-7: KH-2-7

KBS-2-7



ご要望に応じて内部給油式も製作いたします。

コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	H	B	L	適用インサート	スクリュ	レンチ
							コード番号	コード番号
135260	135259	KH-2-7-0808-R/L	8	8	140	KP-2-7.. 9 - 14ページ	138657	103603
128455	128868	KH-2-7-1010-R/L	10	10	140		注文番号	注文番号
128881	128880	KH-2-7-1212-R/L	12	12	140		S-3080-30-KP	T8
128883	128882	KH-2-7-1616-R/L	16	16	125			
160098	160097	KH-2-7-2020-R/L	20	20	125			
160100	160099	KH-2-7-2525-R/L	25	25	125			

R=右勝手、L=左勝手

コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	H	B	L	L2	L3	適用インサート	スクリュ	レンチ
									コード番号	コード番号
148544	148543	KH-2-7-0808-H-R/L	8	8	140	38,5 - 44,5	117 - 123	KP-2-7.. 9 - 14ページ	138657	103603
148547	148545	KH-2-7-1010-H-R/L	10	10	140	38,5 - 44,5	117 - 123		注文番号	注文番号
148551	148549	KH-2-7-1212-H-R/L	12	12	140	38,5 - 44,5	117 - 123		S-3080-30-KP	T8
148553	148552	KH-2-7-1616-H-R/L	16	16	125	38,5 - 44,5	117 - 123			
165722	165721	KH-2-7-2020-H-R/L	20	20	125	38,5 - 44,5	117 - 123			

R=右勝手、L=左勝手

ツールホルダの上面が芯高になります。Y軸の調整機能のない機械に最適です。

注文例: KH2-7-1212R 1本

突切りインサート(切削タイプ)

KBS-2-7: KH-2-7



図のホルダは右勝手(R)

インサート(超硬)

コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	b	t _{max}	a	R	インサート形状 図は右勝手
180126	140210	KP-2-7-10-10-45°-S-R/L-UFK2	1,0	10	0,25	0,0	
180127	180128	KP-2-7-15-10-45°-S-R/L-UFK2	1,5	10	0,25	0,0	
142345	142871	KP-2-7-10-10-45°-S-01-R/L-UFK2	1,0	10	0,25	0,1	
143735	144023	KP-2-7-15-10-45°-S-01-R/L-UFK2	1,5	10	0,25	0,1	

R=右勝手 L=左勝手

右勝手のホルダには右勝手のインサート、左勝手のホルダには左勝手のインサートをご利用ください。

※t_{max}:最大切込み深さ

KH-2-7 ツールホルダ → 8ページ

注文例: KP-2-7-15-10-45°-S-R UFK2 20個

突切りインサート(切削タイプ)

KBS-2-7: KH-2-7

KBS-2-7



図のホルダは右勝手(R)

インサート(超硬)

コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	b	t _{max}	w	R	インサート形状 図は右勝手
180111	180112	KP-2-7-05-06-S1-R/L-UFK2	0,5	6	-	0,0	
131081	135278	KP-2-7-08-10-S1-R/L-UFK2	0,8	10	-	0,0	
131973	134430	KP-2-7-10-10-S1-R/L-UFK2	1,0	10	-	0,0	
180116	180115	KP-2-7-05-06-S1-SP-R/L-UFK2	0,5	6	-	0,0	
133359	134839	KP-2-7-08-10-S1-SP-R/L-UFK2	0,8	10	-	0,0	
133358	134431	KP-2-7-10-10-S1-SP-R/L-UFK2	1,0	10	-	0,0	
180117	180118	KP-2-7-05-06-S2-SP2-R/L-UFK2	0,5	6	25°	0,0	
178991	178992	KP-2-7-10-10-S2-SP2-R/L-UFK2	1,0	10	25°	0,0	
180120	180119	KP-2-7-15-10-S2-SP2-R/L-UFK2	1,5	10	25°	0,0	

R=右勝手 L=左勝手

右勝手のホルダには右勝手のインサート、左勝手のホルダには左勝手のインサートをご利用ください。

※t_{max}:最大切込み深さ

KH-2-7 ツールホルダ → 8ページ

注文例: KP-2-7-10-10-S1-R UFK2 20個

突切りインサート(PCDダイヤモンド刃先)(切削タイプ)

KBS-2-7: KP-2-7



図のホルダは右勝手(R)

ダイヤモンドインサート(PCD)

コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	b	t _{max}	R	インサート形状 図は右勝手
181154	182496	KP-2-7-08-10-S1-R/L-PKD	0,8	10	0	
181155	182497	KP-2-7-10-10-S1-R/L-PKD	1,0	10	0	
180136	182498	KP-2-7-08-10-R/L-PKD	0,8	10	0	
172872	182499	KP-2-7-10-10-R/L-PKD	1,0	10	0	

R=右勝手 L=左勝手

右勝手のホルダには右勝手のインサート、左勝手のホルダには左勝手のインサートをご利用ください。

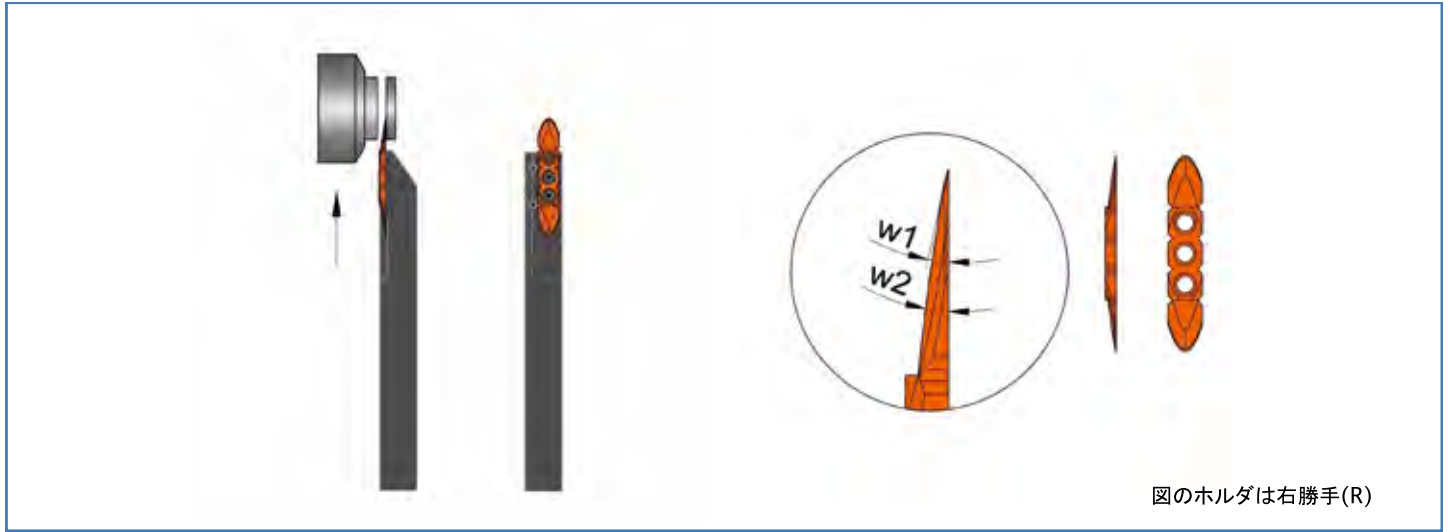
※t_{max}:最大切込み深さ

突切りインサート(切りくず不排出タイプ)

KBS-2-7: KP-2-7-RX

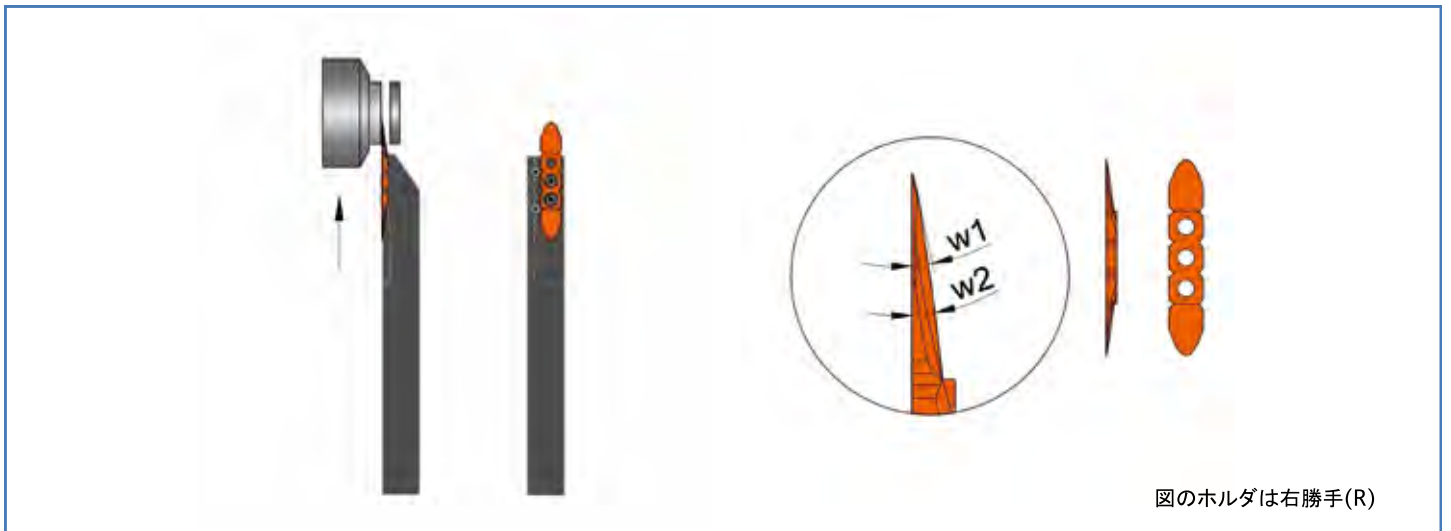
KBS-2-7

インサート(超硬) バージョン A (右、左勝手ホルダ共用インサートです)



コード番号 右勝手	注文番号	w1	w2
143446	KP-2-7-RX-A-UFK2	20°	7°

インサート(超硬) バージョン B (右、左勝手ホルダ共用インサートです)



コード番号 右勝手	注文番号	w1	w2
143447	KP-2-7-RX-B-UFK2	20°	7°

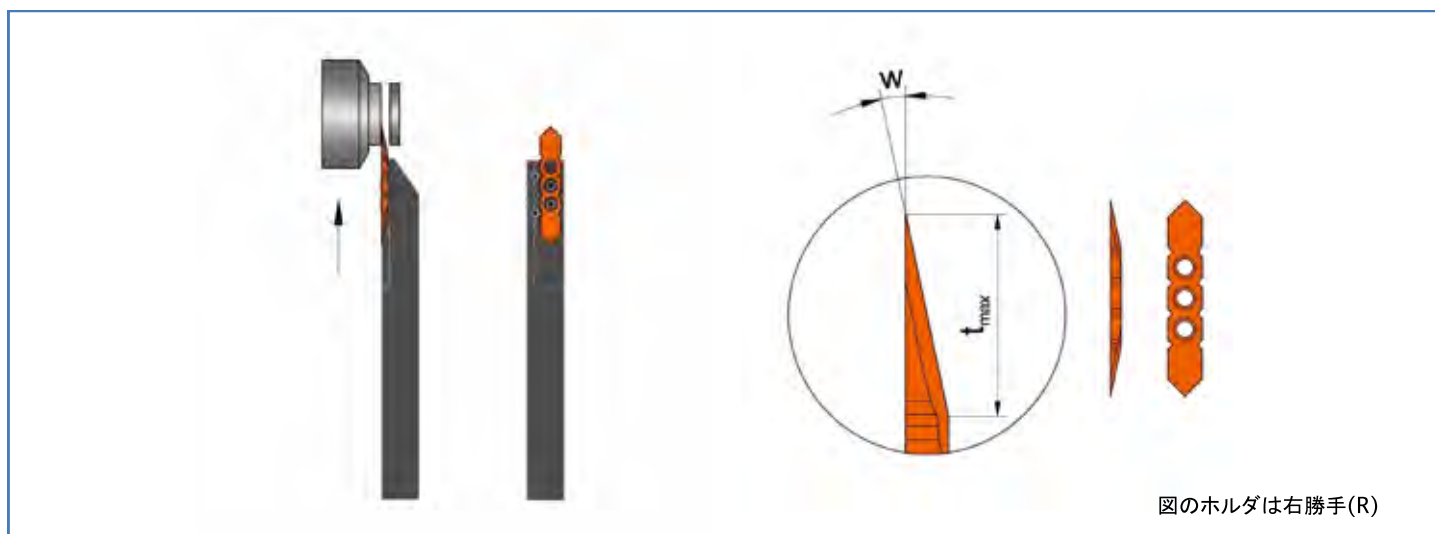
KH-2-7 ツールホルダ → 8ページ

注文例: KP-2-7-RX-B -UFK2 10個

突切りインサート(切りくず不排出タイプ)

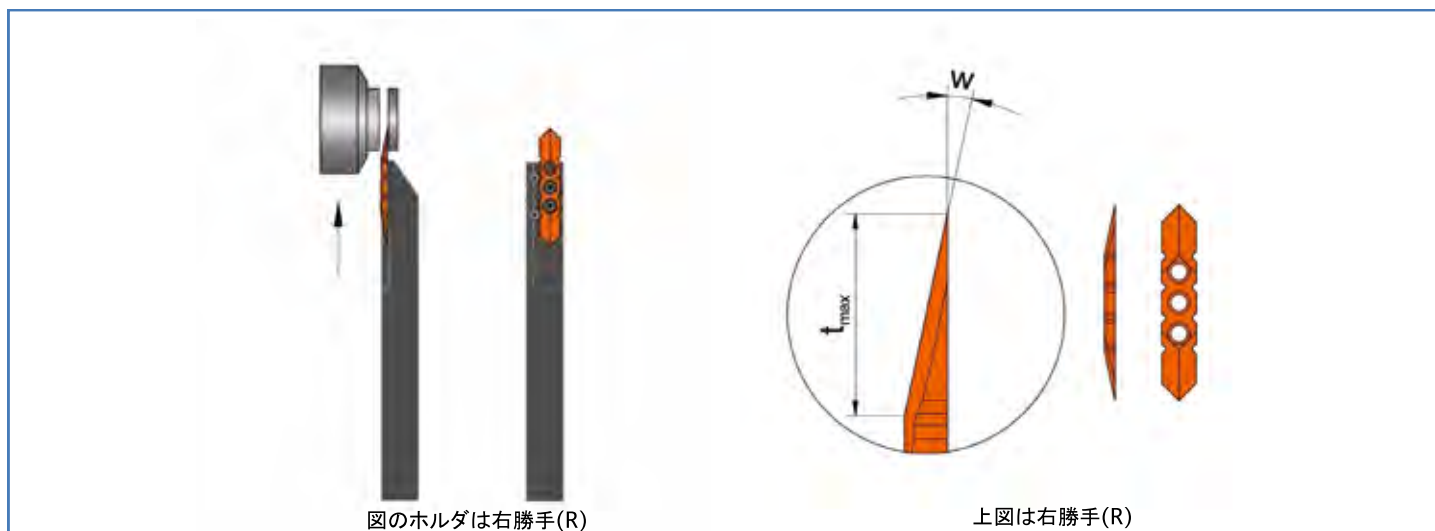
KBS-2-7: KP-2-7-12°

インサート(超硬) バージョン A (右、左勝手ホルダ共用インサートです)



コード番号 右勝手	注文番号	t_{max}	W
145471	KP-2-7-12°-12-A-UFK2	12	12°

インサート(超硬) バージョン B (右、左勝手ホルダ共用インサートです)



コード番号 右勝手	注文番号	t_{max}	W
145472	KP-2-7-12°-12-B-UFK2	12	12°

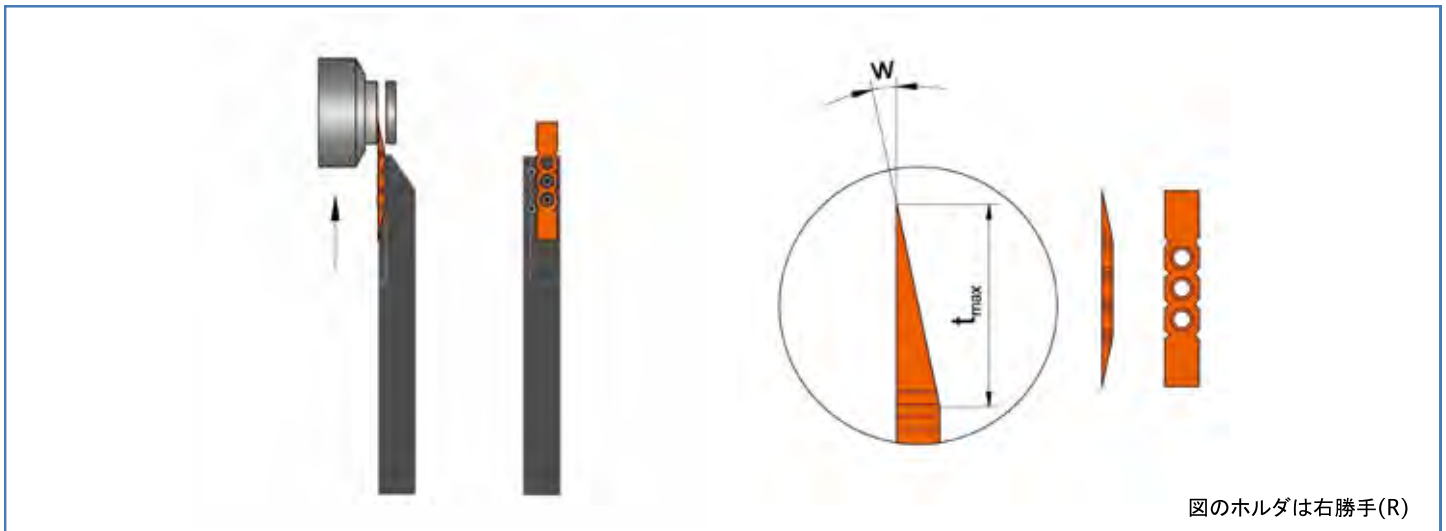
KH-2-7 ツールホルダ → 8ページ
※ t_{max} :最大切込み深さ

注文例: KP-2-7-12°-12-B -UFK2 10個

突切りインサート(切りくず不排出タイプ) KBS-2-7: KP-2-7-12°-VG..-A/B

KBS-2-7

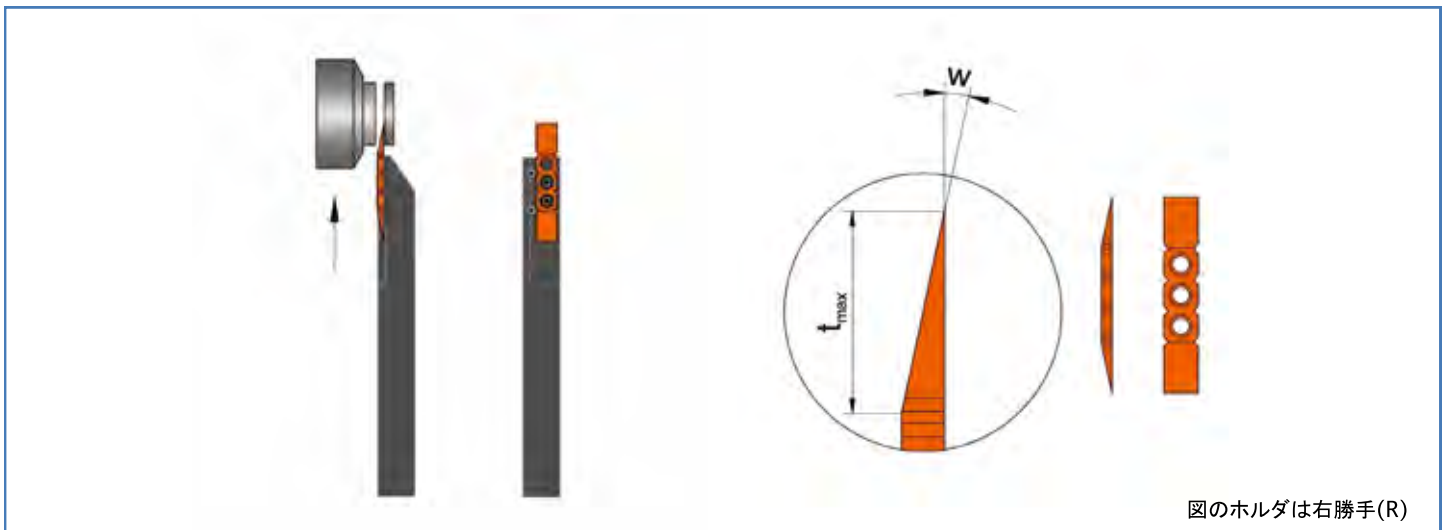
インサート(超硬) バージョン A (右、左勝手ホルダ共用インサートです)



図のホルダは右勝手(R)

コード番号 右勝手	注文番号	t_{max}	W
161353	KP-2-7-12-VG-10-A-UFK2	10	12°

インサート(超硬) バージョン B (右、左勝手ホルダ共用インサートです)



図のホルダは右勝手(R)

コード番号 右勝手	注文番号	t_{max}	W
137125	KP-2-7-12°-VG-10-B-UFK2	10	12°

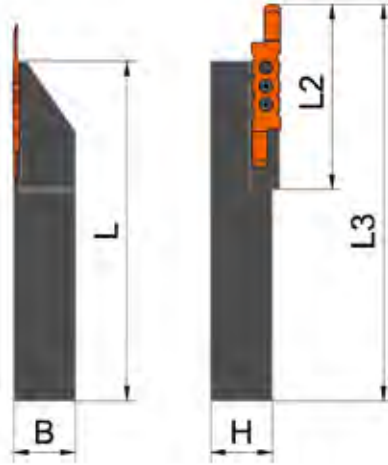
KH-2-7 ツールホルダ → 8ページ
※ t_{max} :最大切込み深さ

注文例: KP-2-7-12-VG-10-A -UFK2 10個

突切りインサート(切りくず不排出タイプ) KBS-2-7: KP-2-7-08-R3..

ツールホルダ

KH-2-7-2020-H1

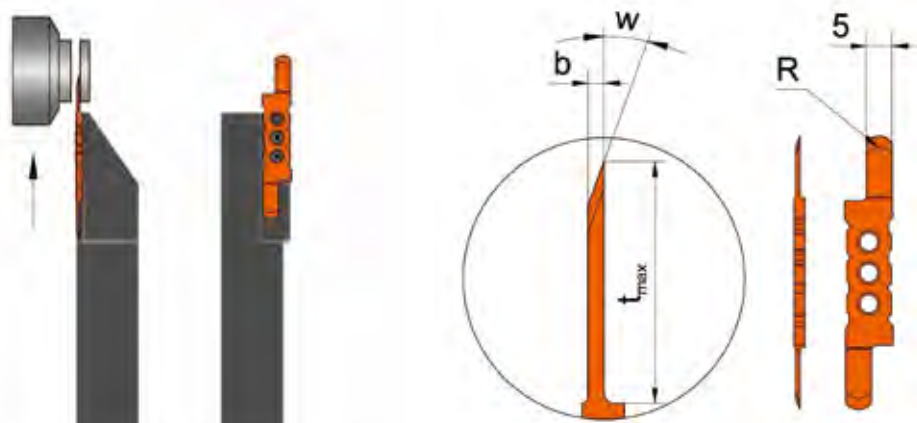


図のホルダは右勝手(R)

コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	H	B	L	L2	L3	適用インサート	スクリュ	レンチ
									コード番号	コード番号
165831	165830	KH-2-7-2020-H1-R/L	20	20	125	38,5 - 44,5	117 - 123	KP-2-7-..R3.. ↓	138657	103603
									注文番号	注文番号
									S-3080-30-KP	T8

R=右勝手 L=左勝手

インサート(超硬)



図のホルダは右勝手(R)

コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	b	t _{max}	w	R
131970	134840	KP-2-7-08-R3-8-R/L-UFK2	0,8	8	20°	3

R=右勝手 L=左勝手

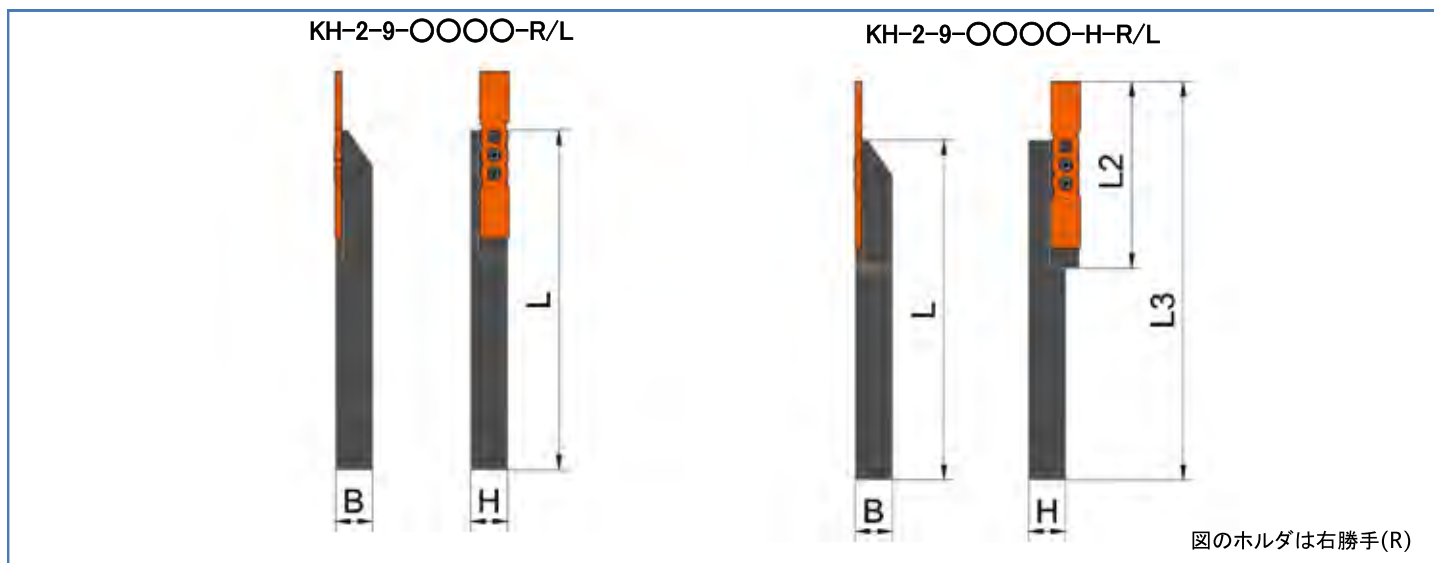
右勝手のホルダには右勝手のインサート、左勝手のホルダには左勝手のインサートをご利用ください。

※t_{max}:最大切込み深さ

ツールホルダ(切削タイプ)

KBS-2-9: KH-2-9

KBS-2-9



ご要望に応じて内部給油式も製作いたします。

コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	H	B	L	適用インサート	スクリュ	レンチ
							コード番号	コード番号
137674	137677	KH-2-9-1010-R/L	10	10	140	KP-2-9.. 17 - 22 ページ	138657	103603
128453	128468	KH-2-9-1212-R/L	12	12	140		注文番号	注文番号
128454	128867	KH-2-9-1616-R/L	16	16	125		S-3080-30-KP	T8
130238	130240	KH-2-9-2020-R/L	20	20	125			
160096	160095	KH-2-9-2525-R/L	25	25	125			

R=右勝手、L=左勝手

コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	H	B	L	L2	L3	適用インサート	スクリュ	レンチ
									コード番号	コード番号
148535	148529	KH-2-9-1010-H-R/L	10	10	140	54,5 - 60,5	123 - 129	KP-2-9..A/B.. 17 - 22 ページ	138657	103603
148537	148536	KH-2-9-1212-H-R/L	12	12	140	54,5 - 60,5	123 - 129		注文番号	注文番号
148540	148539	KH-2-9-1616-H-R/L	16	16	125	54,5 - 60,5	123 - 129		S-3080-30-KP	T8
148542	148541	KH-2-9-2020-H-R/L	20	20	125	54,5 - 60,5	123 - 129			

R=右勝手、L=左勝手

ツールホルダの上面が芯高になります。Y軸の調整機能のない機械に最適です。

注文例: KH2-9-1212R 1本

突切りインサート(切削タイプ)

KBS-2-9: KP-2-9



図のホルダは右勝手(R)

KBS-2-9

インサート(超硬)

コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	b	t _{max}	a	R	インサート形状 図は右勝手
138681	180131	KP-2-9-10-12-45°-S-R/L-UFK2	1,0	12	0,5	0,0	
180129	180132	KP-2-9-15-18-45°-S-R/L-UFK2	1,5	18	0,5	0,0	
180130	180133	KP-2-9-20-18-45°-S-R/L-UFK2	2,0	18	0,5	0,0	
140830	157840	KP-2-9-10-12-45°-S-01-R/L-UFK2	1,0	12	0,5	0,1	
143843	141393	KP-2-9-15-18-45°-S-01-R/L-UFK2	1,5	18	0,5	0,1	
144140	144139	KP-2-9-20-18-45°-S-01-R/L-UFK2	2,0	18	0,5	0,1	

R=右勝手 L=左勝手

右勝手のホルダには右勝手のインサート、左勝手のホルダには左勝手のインサートをご利用ください。

※t_{max}:最大切込み深さ

KH-2-9 ツールホルダ → 16ページ

注文例: KP-2-9-15-18-45°-S-R -UFK2 10個

突切りインサート(切削タイプ)

KBS-2-9: KP-2-9

KBS-2-9



図のホルダは右勝手(R)

インサート(超硬)

コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	b	t _{max}	w	R	インサート形状 図は右勝手
133300	134214	KP-2-9-08-12-S1-R/L-UFK2	0,8	12	-	0,0	
133299	134213	KP-2-9-10-12-S1-R/L-UFK2	1,0	12	-	0,0	
133295	140414	KP-2-9-15-18-S1-R/L-UFK2	1,5	18	-	0,0	
133294	134624	KP-2-9-20-18-S1-R/L-UFK2	2,0	18	-	0,0	
133293	160317	KP-2-9-08-12-S1-SP-R/L-UFK2	0,8	12	-	0,0	
133288	149189	KP-2-9-10-16-S1-SP-R/L-UFK2	1,0	16	-	0,0	
133285	134907	KP-2-9-15-18-S1-SP-R/L-UFK2	1,5	18	-	0,0	
133284	134625	KP-2-9-20-18-S1-SP-R/L-UFK2	2,0	18	-	0,0	
180124	180125	KP-2-9-08-10-S2-SP2-R/L-UFK2	0,8	10	25°	0,0	
153401	180123	KP-2-9-10-16-S2-SP2-R/L-UFK2	1,0	16	25°	0,0	
180121	180122	KP-2-9-15-18-S2-SP2-R/L-UFK2	1,5	18	25°	0,0	
144774	145957	KP-2-9-20-18-S2-SP2-R/L-UFK2	2,0	18	25°	0,0	

R=右勝手 L=左勝手

右勝手のホルダには右勝手のインサート、左勝手のホルダには左勝手のインサートをご利用ください。

※t_{max}:最大切込み深さ

突切りPCDダイヤモンド刃先インサート(切削タイプ) KBS-2-9: KP-2-9



KBS-2-9

ダイヤモンド刃先インサート(PCD)

コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	b	t _{max}	R	インサート形状 図は右勝手
180138	182500	KP-2-9-10-18-S1-R/L-PKD	1,0	18	0	
180137	178005	KP-2-9-15-18-S1-R/L-PKD	1,5	18	0	
174540	182501	KP-2-9-20-18-S1-R/L-PKD	2,0	18	0	
160043	182502	KP-2-9-08-18-R/L-PKD	0,8	18	0	
160053	182503	KP-2-9-10-18-R/L-PKD	1,0	18	0	
160054	182504	KP-2-9-15-18-R/L-PKD	1,5	18	0	
180135	182505	KP-2-9-20-18-R/L-PKD	2,0	18	0	

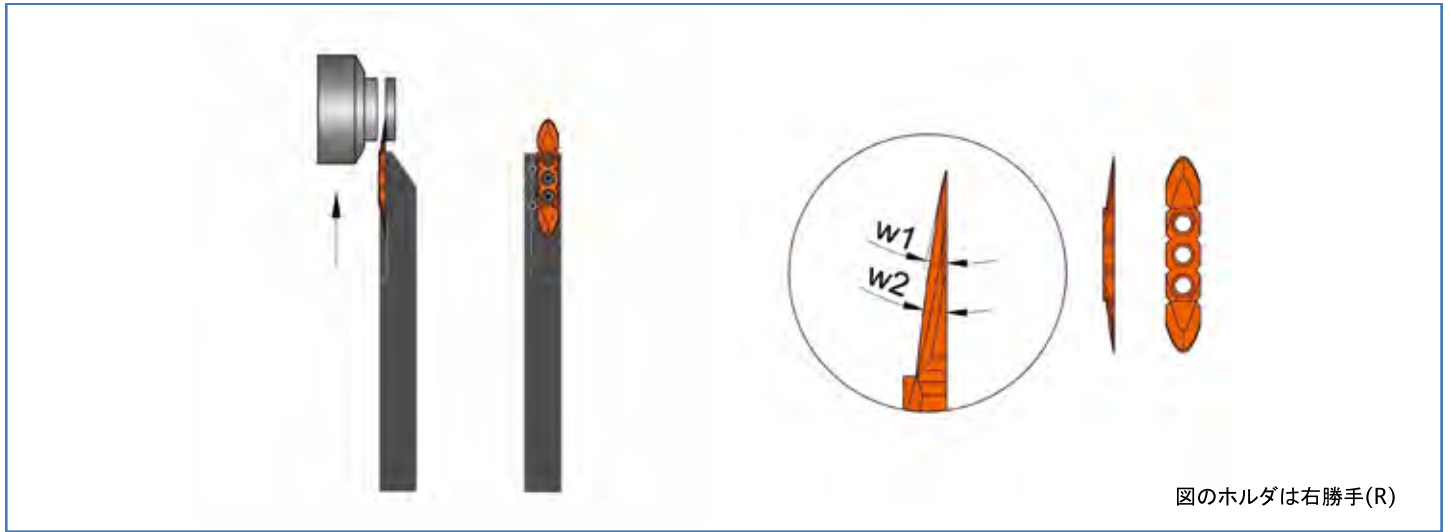
R=右勝手 L=左勝手

右勝手のホルダには右勝手のインサート、左勝手のホルダには左勝手のインサートをご利用ください。

※t_{max}:最大切込み深さ

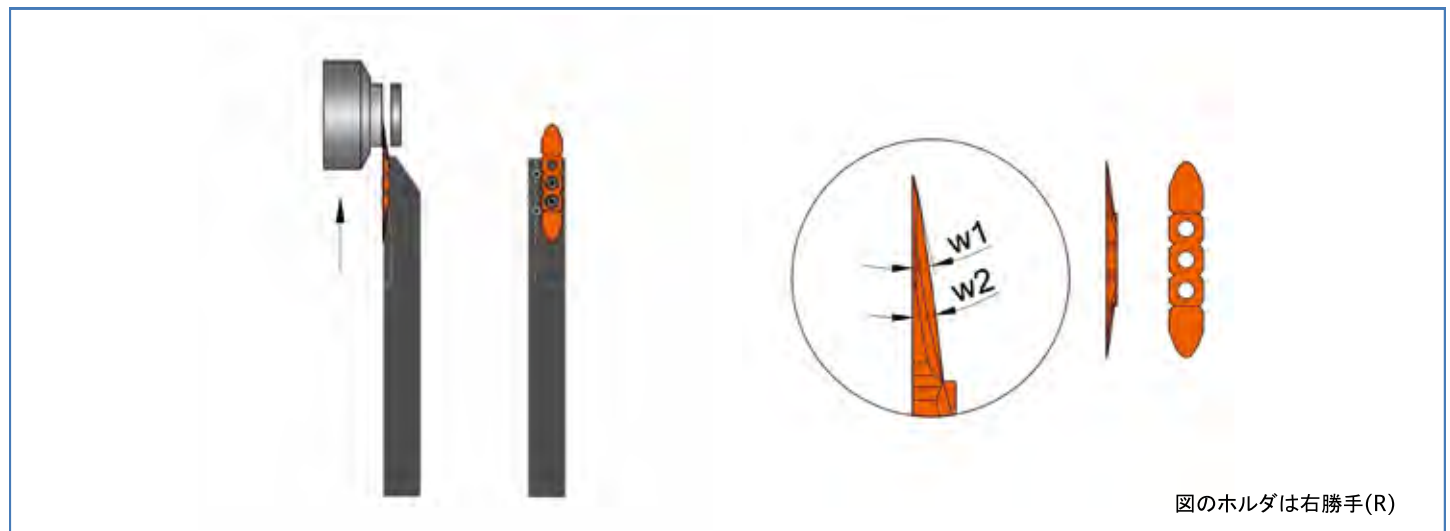
突切りインサート(切りくず不排出タイプ) KBS-2-9: KP-2-9-RX-A/B

インサート(超硬) バージョン A (右、左勝手ホルダ共用インサートです)



コード番号 右勝手	注文番号	w1	w2
143100	KP-2-9-RX-A-UFK2	20°	7°

インサート(超硬) バージョン B (右、左勝手ホルダ共用インサートです)



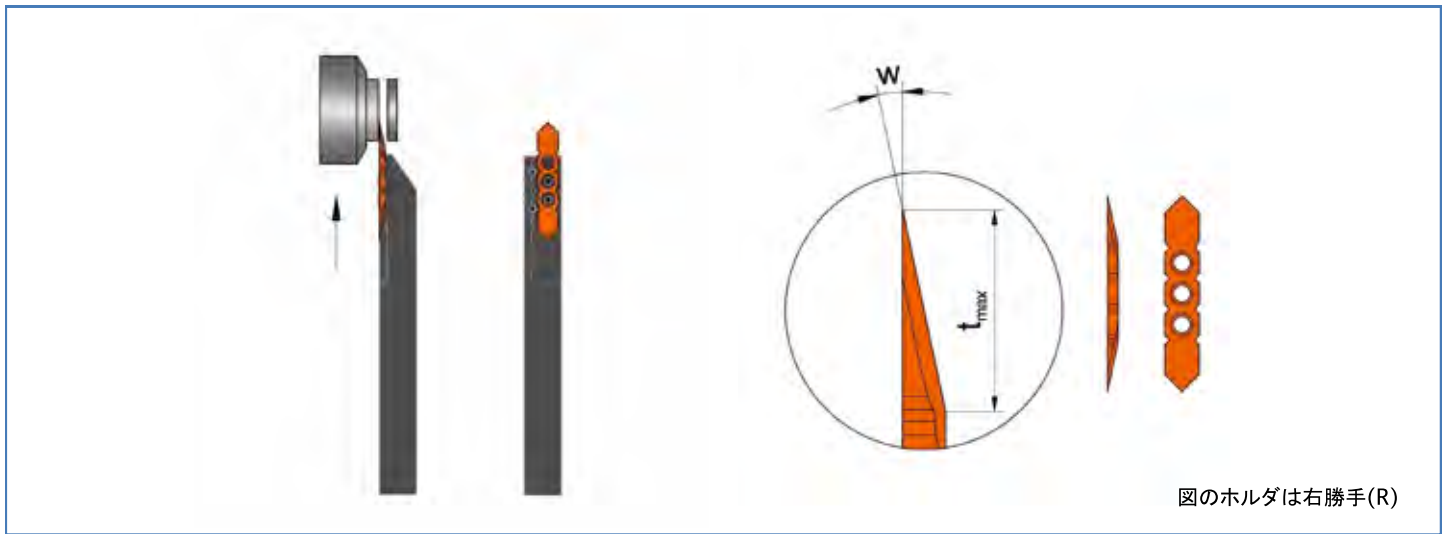
コード番号 右勝手	注文番号	w1	w2
138679	KP-2-9-RX-B-UFK2	20°	7°

KH-2-9 ツールホルダ → 16ページ

注文例: KP-2-9-RX-B -UFK2 10個

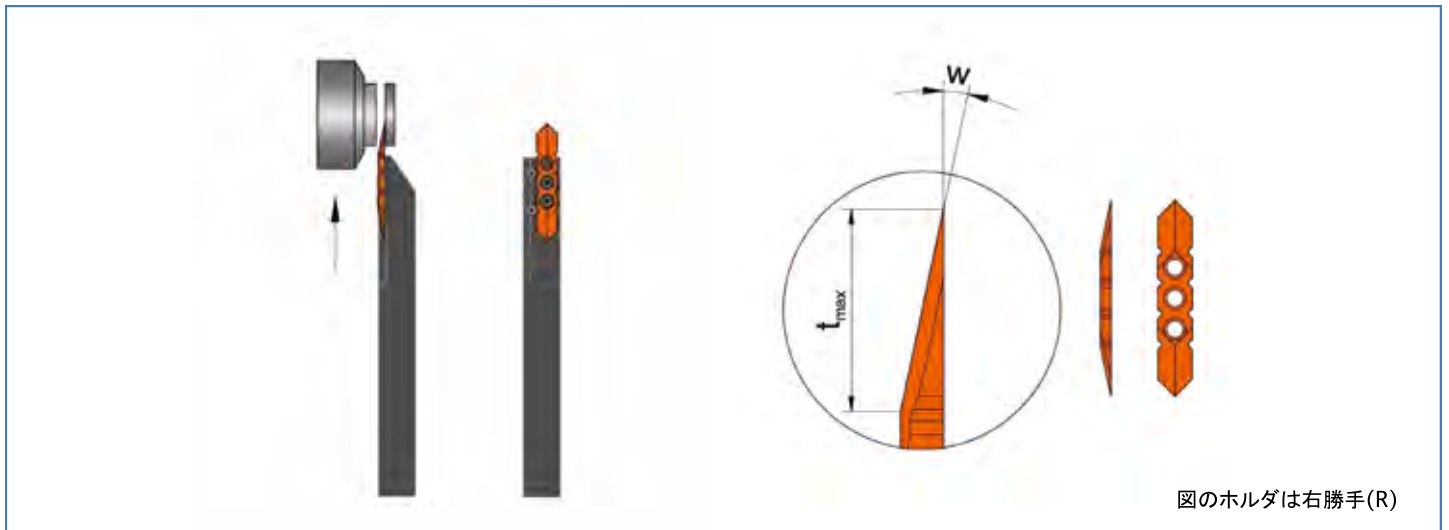
突切りインサート(切りくず不排出タイプ) KBS-2-9: KP-2-9-12°..-A/B

インサート(超硬) バージョンA(右、左勝手ホルダ共用インサートです)



コード番号 右勝手	注文番号	t_{max}	W
133100	KP-2-9-12°-12-18-A-UFK2	18	12°

インサート(超硬) バージョンB(右、左勝手ホルダ共用インサートです)



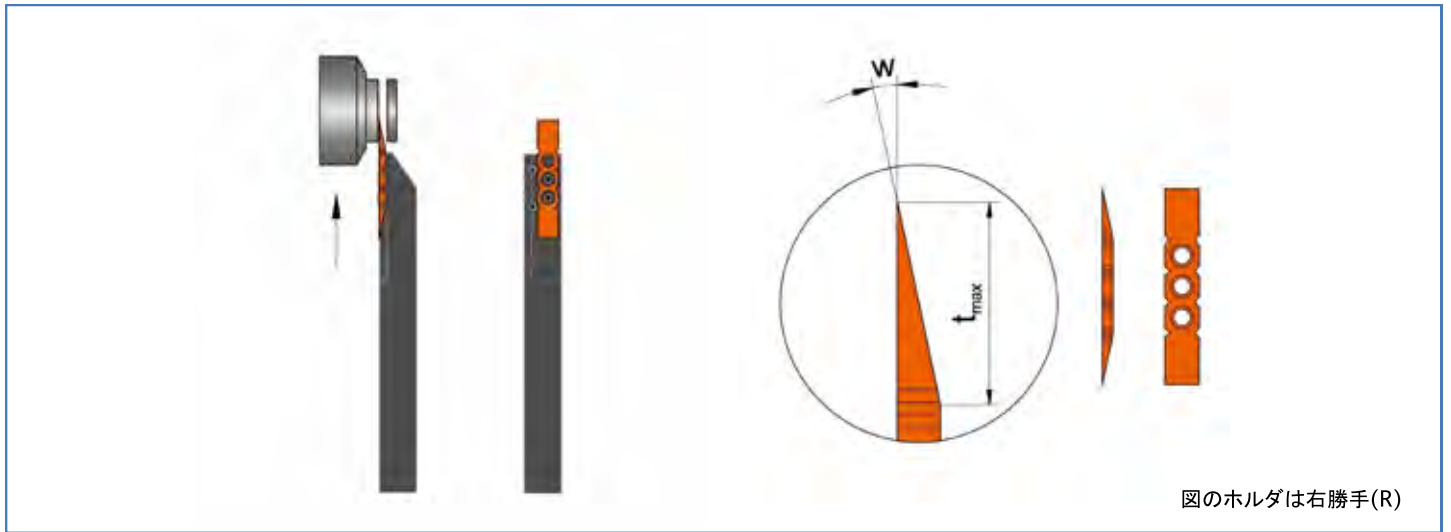
コード番号 右勝手	注文番号	t_{max}	W
133546	KP-2-9-12°-12-18-B-UFK2	18	12°

KH-2-9 ツールホルダ → 16ページ
※ t_{max} :最大切込み深さ

注文例: KP-2-9-12°-B -UFK2 10個

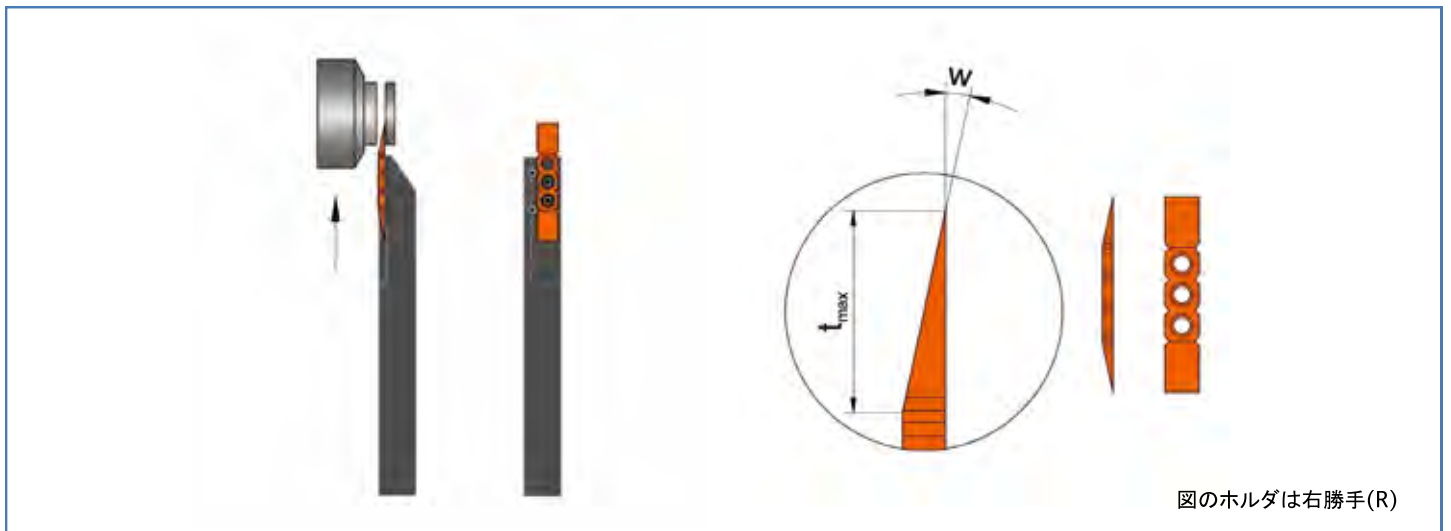
突切りインサート(切りくず不排出タイプ) KBS-2-9: KP-2-9-12°-VG..-A/B

インサート(超硬) バージョンA (右、左勝手ホルダ共用インサートです)



コード番号 右勝手	注文番号	t_{max}	W
133099	KP-2-9-12°-VG-12-18-A-UFK2	18	12°

インサート(超硬) バージョンB (右、左勝手ホルダ共用インサートです)



コード番号 右勝手	注文番号	t_{max}	W
133548	KP-2-9-12°-VG-12-18-B-UFK2	18	12°

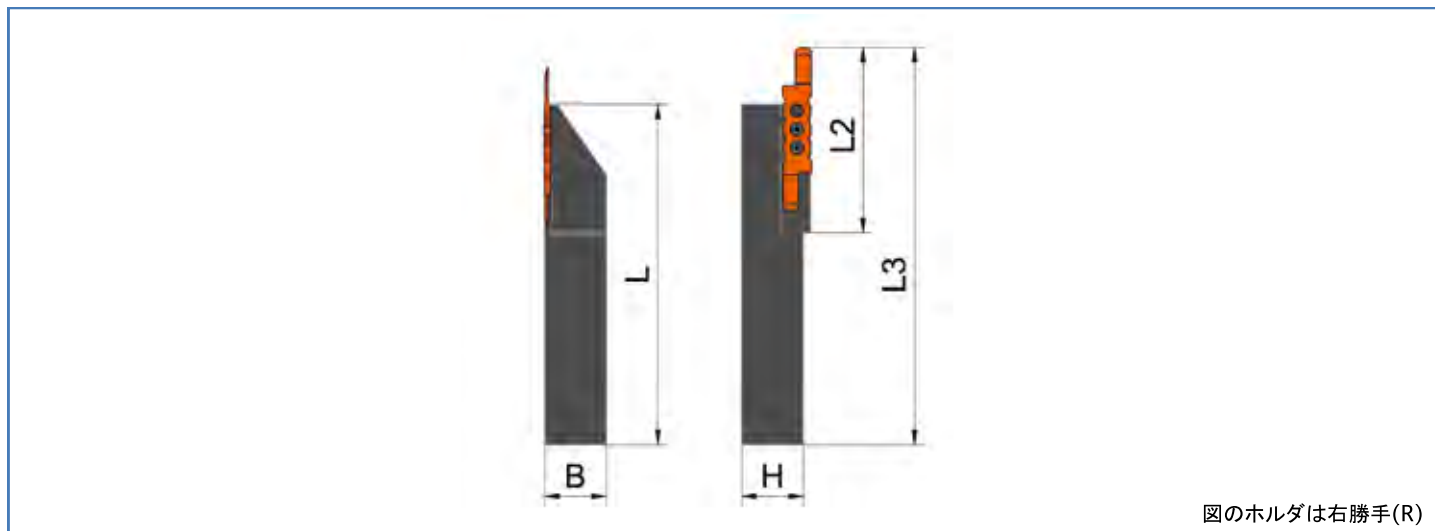
KH-2-9 ツールホルダ → 16ページ

※ t_{max} :最大切込み深さ

注文例: KP-2-9-12°-VG-B -UFK2 10個

突切りインサート・ホルダ(切りくず不排出タイプ) KBS-2-9: KP-2-9-08-R3..

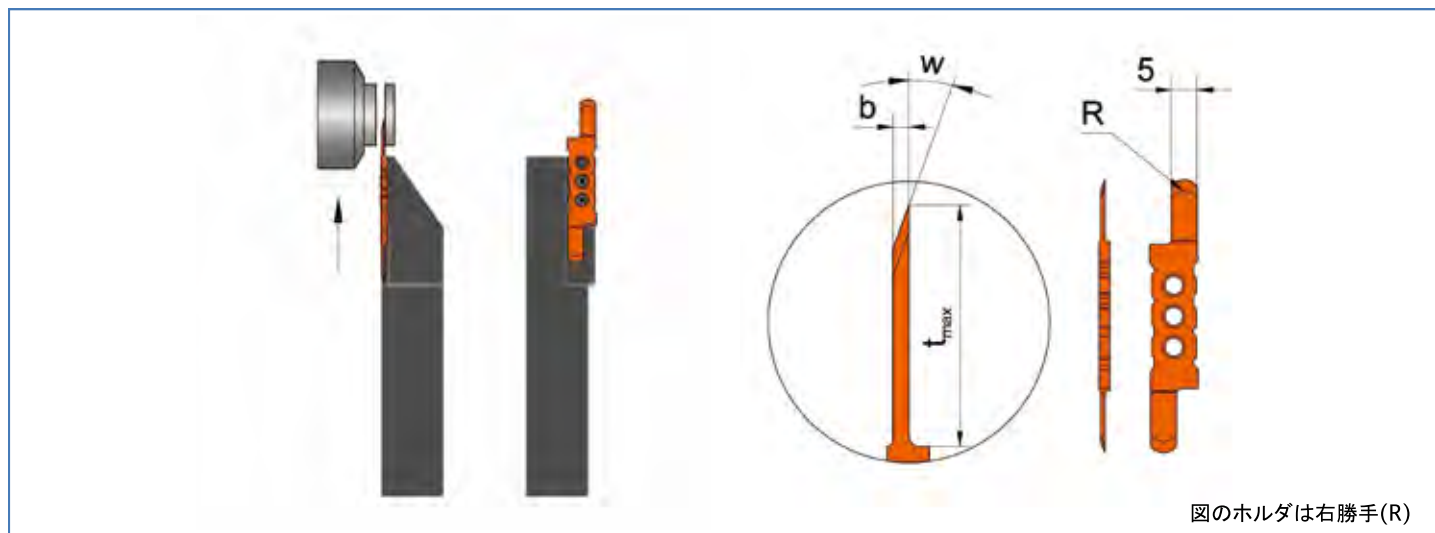
ホルダ
KH-2-9-2020-H1



図のホルダは右勝手(R)

コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	H	B	L	L2	L3	適用インサート ↓	スクリュ	レンチ
									コード番号	コード番号
165829	165828	KH-2-9-2020-H1-R/L	20	20	125	54,5 - 60,5	123 - 129	KP-2-9-..R3..	138657	103603
									注文番号	注文番号
									S-3080-30-KP	T8

インサート(超硬)



図のホルダは右勝手(R)

コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	b	t _{max}	w	R
131971	133544	KP-2-9-08-R3-12-R/L-UFK2	0,8	12	20°	3
131972	133545	KP-2-9-08-R3-16-R/L-UFK2	0,8	16	20°	3

R=右勝手 L=左勝手

右勝手のホルダには右勝手のインサート、左勝手のホルダには左勝手のインサートをご利用ください。

※t_{max}:最大切込み深さ

切削条件表

KP-2-7/9 (KBSシステム)

被削材	KP-2-7/9.. 1		KP-2-7/9.. 2		KP-2-7/9.. 3	
	vc [m/min]	f [U/mm]	vc [m/min]	f [U/mm]	vc [m/min]	f [U/mm]
PTFE (Teflon/Téflon) テフロン	200-500	0,1-0,4	200-500	0,1-0,4	200-500	0,1-0,4
POM ポリアセタール	300-600	0,1-0,4	300-600	0,1-0,4	300-600	0,1-0,4
PA ポリアミド	200-500	0,1-0,4	200-500	0,1-0,4	200-500	0,1-0,4
PVC ポリ塩化ビニル(塩ビ)	200-750	0,3-0,5	200-750	0,3-0,5	200-750	0,3-0,5
PP ポリプロピレン(ピーピー)	250-500	0,1-0,5	250-500	0,1-0,5	250-500	0,1-0,5
PEEK ポリエーテルエーテルケトン(ピーク)	200-500	0,1-0,4	200-500	0,1-0,4	200-500	0,1-0,4
PMMA (Plexiglas) ポリメチルメタクリレート(アクリル)	200-300	0,1-0,2	200-300	0,1-0,2	200-300	0,1-0,2
PC ポリカーボネート	200-350	0,1-0,5	200-350	0,1-0,5	200-350	0,1-0,5
PVDF ポリフッ化ビニリデン	150-500	0,1-0,3	150-500	0,1-0,3	150-500	0,1-0,3
PPS ポリフェニレンサルファイド	200-500	0,1-0,5	200-500	0,1-0,5	200-500	0,1-0,5

被削材	KP-2-7/9.. 4		KP-2-7/9.. 5	
	vc [m/min]	f [U/mm]	vc [m/min]	f [U/mm]
PUR ポリウレタン	200-500	0,1-0,5	200-500	0,1-0,5
PTFE (Teflon/Téflon) テフロン	200-500	0,1-0,4	200-500	0,1-0,4
POM ポリアセタール	300-600	0,1-0,4	300-600	0,1-0,4
PA ポリアミド	200-500	0,1-0,4	200-500	0,1-0,4
PVC ポリ塩化ビニル(塩ビ)	200-750	0,3-0,5	200-750	0,3-0,5
PP ポリプロピレン(ピーピー)	250-500	0,1-0,5	250-500	0,1-0,5
PE-HD 高密度ポリエチレン	250-500	0,1-0,5	250-500	0,1-0,5
PEEK ポリエーテルエーテルケトン(ピーク)	200-500	0,1-0,4	200-500	0,1-0,4
Vulkollan ブルコラン	300-800	0,1-0,5	300-800	0,1-0,5
PMMA (Plexiglas) ポリメチルメタクリレート(アクリル)	200-300	0,1-0,2	200-300	0,1-0,2
PC ポリカーボネート	200-350	0,1-0,5	200-350	0,1-0,5
PVDF ポリフッ化ビニリデン	150-500	0,1-0,3	150-500	0,1-0,3
PEI ポリエーテルイミド	300-400	0,2-0,3	300-400	0,2-0,3
PPS ポリフェニレンサルファイド	200-500	0,1-0,5	200-500	0,1-0,5

表の切削条件は、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、送りを上下させて下さい。

※ t_{max} :最大切込み深さ

切削条件表

KP-2-7/9 (KBSシステム)

	KP-2-7/9..-PKD 1		KP-2-7/9..-PKD 2	
被削材	vc [m/min]	f [U/mm]	vc [m/min]	f [U/mm]
フィラー含む With fillers	150-200	0,1-0,5	150-200	0,1-0,5

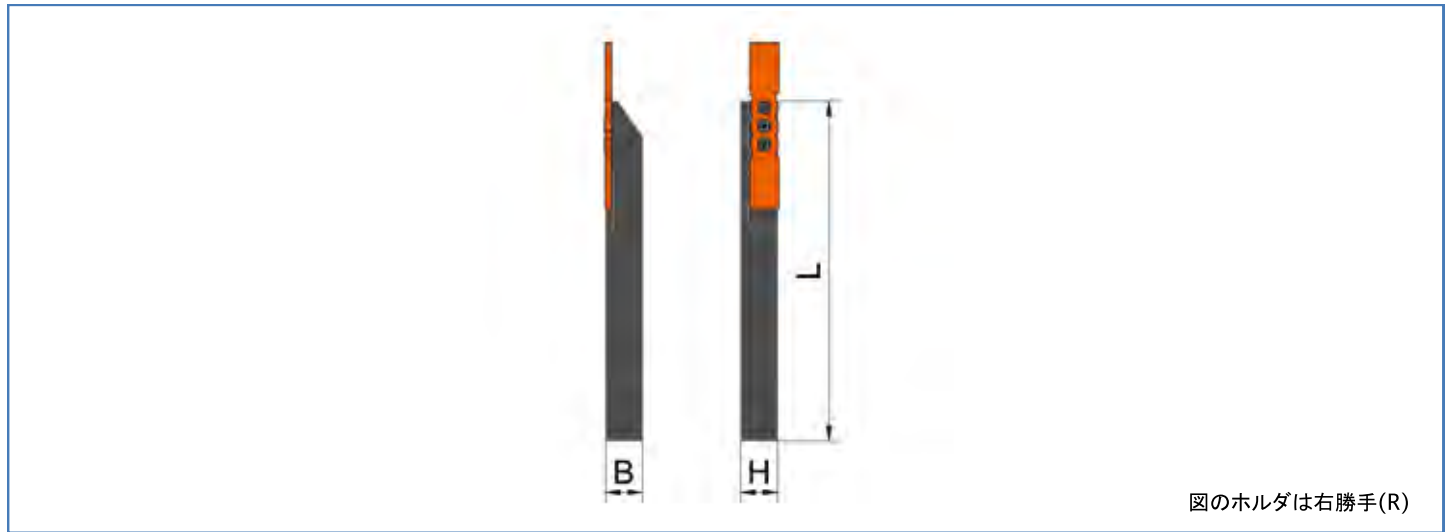
	KP-2-7/9-RX-A/B		KP-2-7-12°..-A/B		KP-2-7-12°-VG..-A/B		KP-2-7-08-R3	
被削材	vc [m/min]	f [U/mm]	vc [m/min]	f [U/mm]	vc [m/min]	f [U/mm]	vc [m/min]	f [U/mm]
PUR ポリウレタン	200-500	0,1-0,5	200-500	0,1-0,5	200-500	0,1-0,5	200-500	0,1-0,5
POM ポリアセタール	300-600	0,1-0,4	300-600	0,1-0,4	300-600	0,1-0,4	300-600	0,1-0,4
PVC ポリ塩化ビニル(塩ビ)	200-750	0,3-0,5	200-750	0,3-0,5	200-750	0,3-0,5	200-750	0,3-0,5
PP ポリプロピレン(ピーピー)	250-500	0,1-0,5	250-500	0,1-0,5	250-500	0,1-0,5	250-500	0,1-0,5
PE-HD 高密度ポリエチレン	250-500	0,1-0,5	250-500	0,1-0,5	250-500	0,1-0,5	250-500	0,1-0,5
PEEK ポリエーテルエーテルケトン(ピーク)	200-500	0,1-0,4	200-500	0,1-0,4	200-500	0,1-0,4	200-500	0,1-0,4
Vulkollan ブルコラン	300-800	0,1-0,5	300-800	0,1-0,5	300-800	0,1-0,5	300-800	0,1-0,5
PET ポリエチレンテレフタレート(ペット)	200-500	0,1-0,5	200-500	0,1-0,5	200-500	0,1-0,5	200-500	0,1-0,5
PEI ポリエーテルイミド	300-400	0,2-0,3	300-400	0,2-0,3	300-400	0,2-0,3	300-400	0,2-0,3

表の切削条件は、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、送りを上下させて下さい。

※t_{max} :最大切込み深さ

ツールホルダ 超硬ソリッド ブランクインサート KBS-2-9-L25

KH-2-9-L25 ツールホルダ

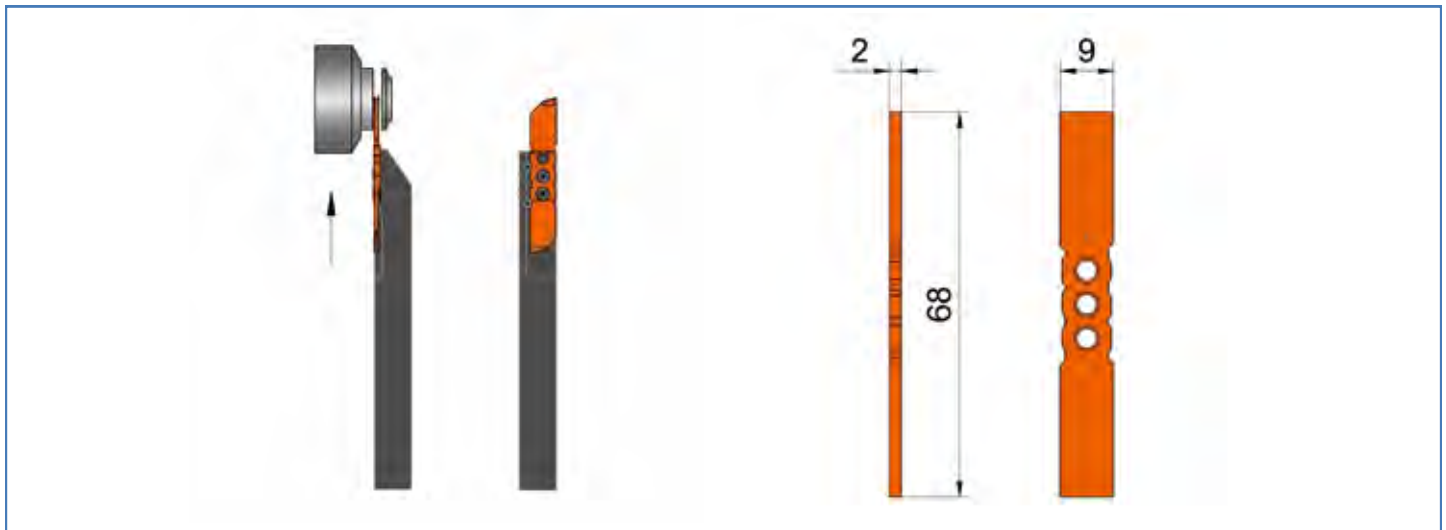


図のホルダは右勝手(R)

コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	H	B	L	適用インサート	スクリュ	レンチ
							コード番号	コード番号
156297	156298	KH-2-9-L25-2020-R/L	20	20	125	KP-2-9-25.. ↓	138657	103603
156299	156300	KH-2-9-L25-2525-R/L	25	25	125		注文番号	注文番号
							S-3080-30-KP	T8

注文例:KH-2-9-L25-2020-R(右勝手) 2本

超硬ソリッドブランクインサート(受注生産品)(右、左勝手ホルダ共用インサートです。)



コード番号	注文番号	b	t _{max}
153191	RO-KP-2-9-25-F10-RO-FK	2	25

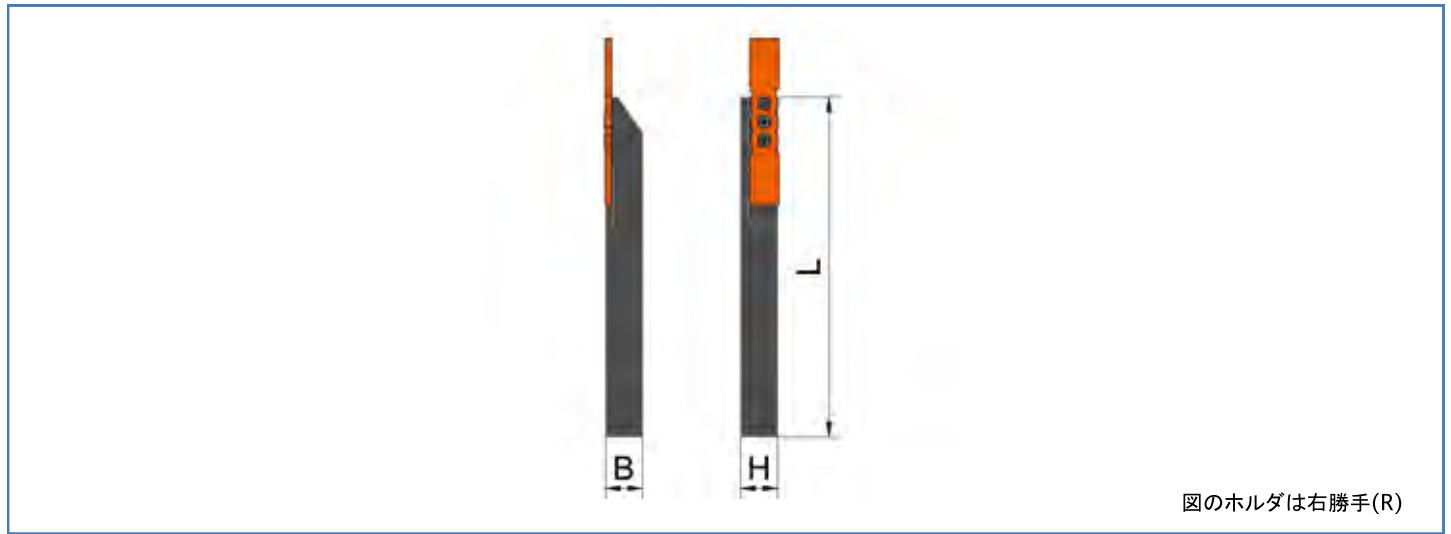
※t_{max}:最大切込み深さ

注文例:RO-KP-2-9-25-F10-RO-FK(右勝手) 10個

超硬ソリッド ブランクインサート

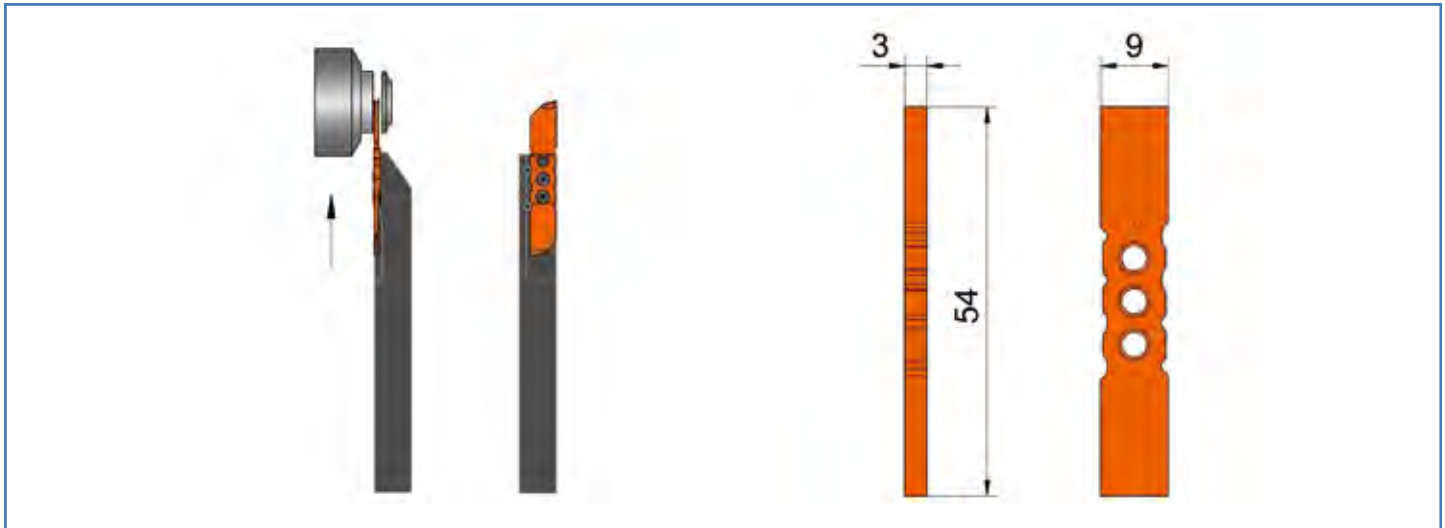
KBS-3-9

KH-3-9 ツールホルダ



コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	H	B	L	適用インサート	スクリュ	レンチ
							コード番号	コード番号
148422	148445	KH-3-9-1212-R/L	12	12	140	KP-3-9.. ↓	138657	103603
148423	受注生産品	KH-3-9-1616-R	16	16	125		S-3080-30-KP	T8

超硬ソリッドブランクインサート(受注生産品) (右、左勝手ホルダ共用インサートです)



コード番号	注文番号	b	t _{max}
142638	RO-KP-3-9-UFK2-RO	3,0	18

※t_{max}:最大切込み深さ

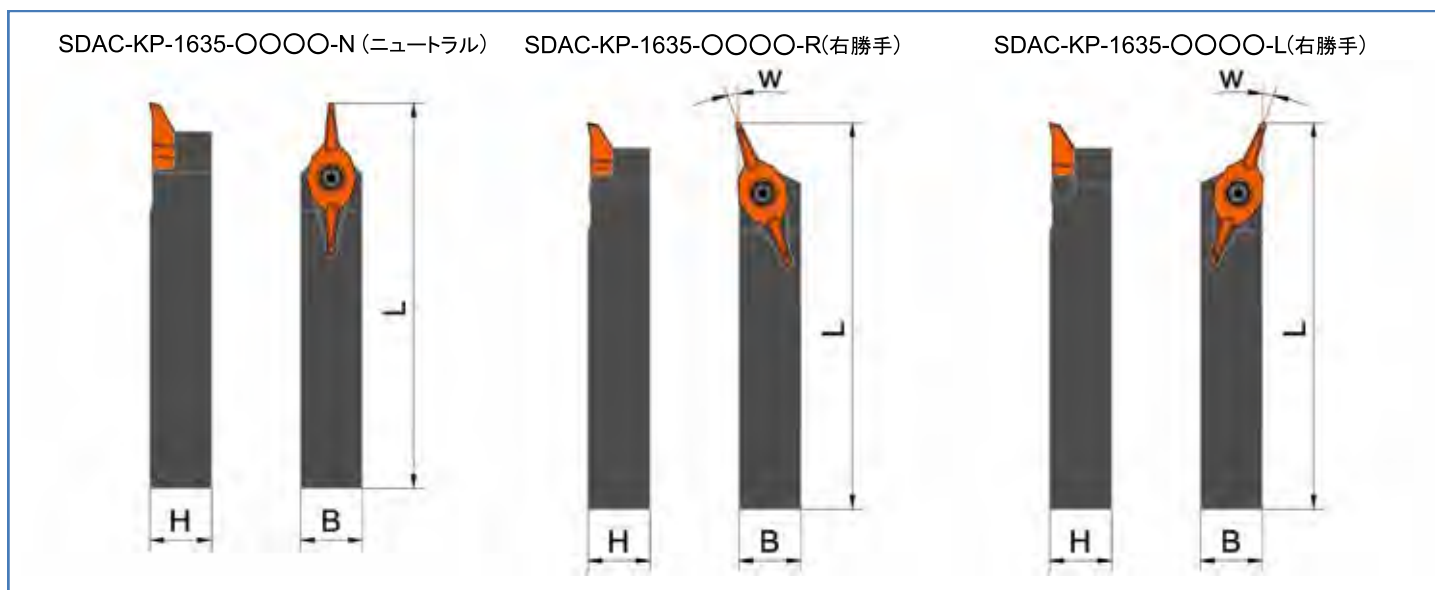
注文例:RO-KP-3-9-UFK2-RO (右勝手) 10個

KBS-3-9

ツールホルダ

KP-VCGT: SDAC-KP-16

ツールホルダ



ニュートラルタイプ(N)

ご要望に応じて内部給油式も製作いたします。

コード番号 ニュートラル(N)	注文番号	H	B	L	適用インサート	スクリュ	レンチ
						コード番号	コード番号
169030	SDAC-KP-1635-1212-N	12	12	100	KP-VCGT-16.. 29ページ	102217	107482
169022	SDAC-KP-1635-1616-N	16	16	100		注文番号	注文番号
169024	SDAC-KP-1635-2020-N	20	20	100		M4 x 9,5	T15

勝手付タイプ (R/L)

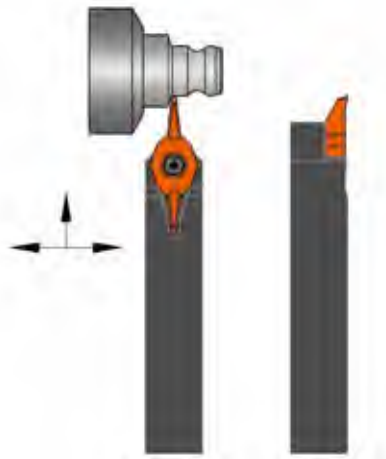
コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	H	B	L	W	適用インサート	スクリュ	レンチ
								コード番号	コード番号
169020	169021	SDAC-KP-1635-1616-R/L	16	16	100	20°	KP-VCGT-16.. 29ページ	102217	107482
169025	169031	SDAC-KP-1635-2020-R/L	20	20	100	20°		注文番号	注文番号
								M4 x 9,5	T15

R=右勝手 L=左勝手

注文例: SDAC-KP-1635-1616-R (右勝手) 1本

ターニング・倣い加工用インサート KP-VCGT-16..

インサート(超硬) (右、左勝手ホルダ共用インサートです。)



図のホルダはニュートラル(N)

コード番号	注文番号	t_{max}	R	図
140953	KP-VCGT-16-S-K10	6,2	0,78	

R=右勝手 L=左勝手

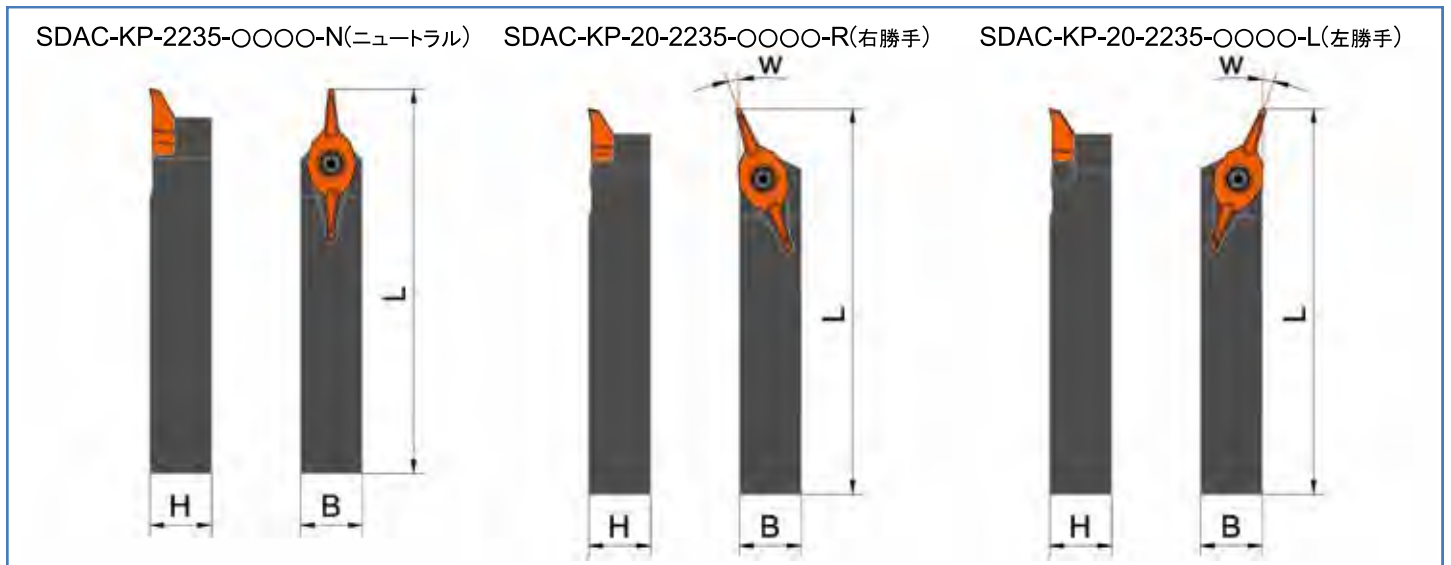
※ t_{max} :最大切込み深さ

KP-VCGT

ツールホルダ

KP-VCGT: SDAC-KP-..-22

ツールホルダ



ニュートラルタイプ(N)

ご要望に応じて内部給油式も製作いたします。

コード番号 ニュートラル(N)	注文番号	H	B	L	適用インサート	スクリュ	レンチ
						コード番号	コード番号
170420	SDAC-KP-2235-1616-N	16	16	100	KP-VCGT-22.. 31ページ	102219	103599
170419	SDAC-KP-2235-2020-N	20	20	100		注文番号	注文番号
170423	SDAC-KP-2235-2525-N	25	25	100		M5 x 13	T25
171097	SDAC-KP-2235-3232-N	32	32	100			

勝手付タイプ (R/L)

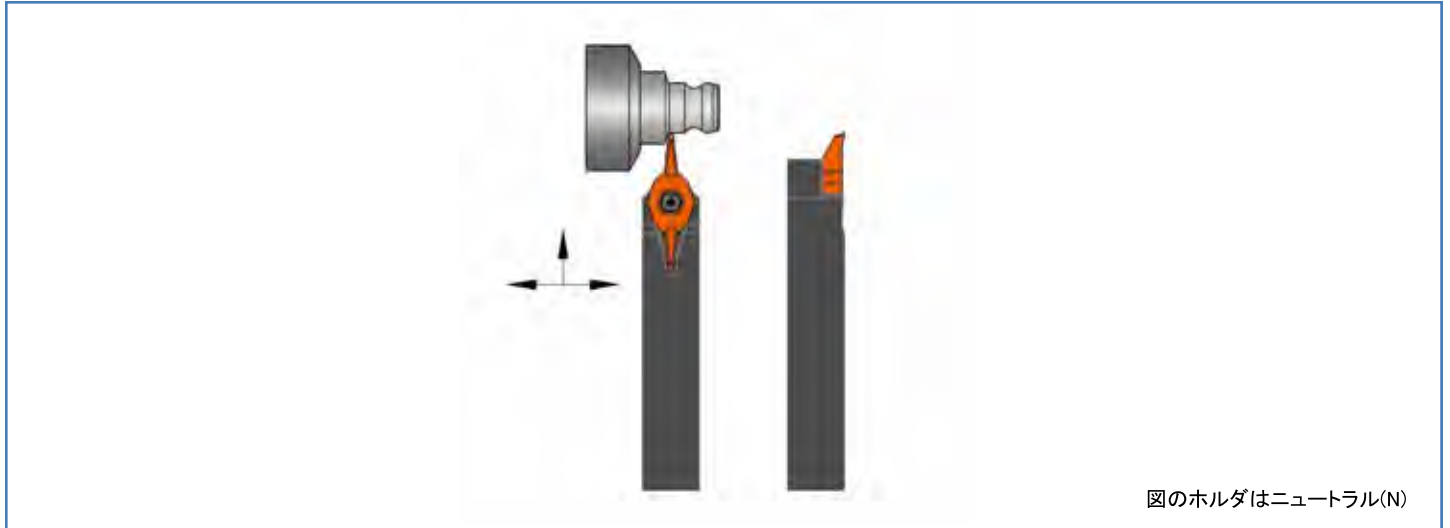
コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	H	B	L	W	適用インサート	スクリュ	レンチ
								コード番号	コード番号
171093	171092	SDAC-KP-20-2235-1616-R/L	16	16	100	20°	KP-VCGT-22.. 31ページ	102219	103599
170421	171090	SDAC-KP-20-2235-2020-R/L	20	20	100	20°		注文番号	注文番号
170422	171091	SDAC-KP-20-2235-2525-R/L	25	25	100	20°		M5 x 13	T25
171104	171103	SDAC-KP-20-2235-3232-R/L	32	32	100	20°			
171095	171094	SDAC-KP-45-2235-1616-R/L	16	16	100	45°			
171098	171096	SDAC-KP-45-2235-2020-R/L	20	20	100	45°			
171100	171099	SDAC-KP-45-2235-2525-R/L	25	25	100	45°			
171102	171101	SDAC-KP-45-2235-3232-R/L	32	32	100	45°			

R=右勝手 L=左勝手

注文例: SDAC-KP-20-2235-1616-R (右勝手) 1本

ターニング・倣い加工用インサート KP-VCGT-22..

インサート(超硬) (右、左勝手ホルダ共用チップです)



図のホルダはニュートラル(N)

コード番号	注文番号	t_{max}	R	図
170085	KP-VCGT-22-S-K10	10,5	0,7	

※ t_{max} :最大切込み深さ

SDAC-KP-..-22 ツールホルダ → 30 ページ

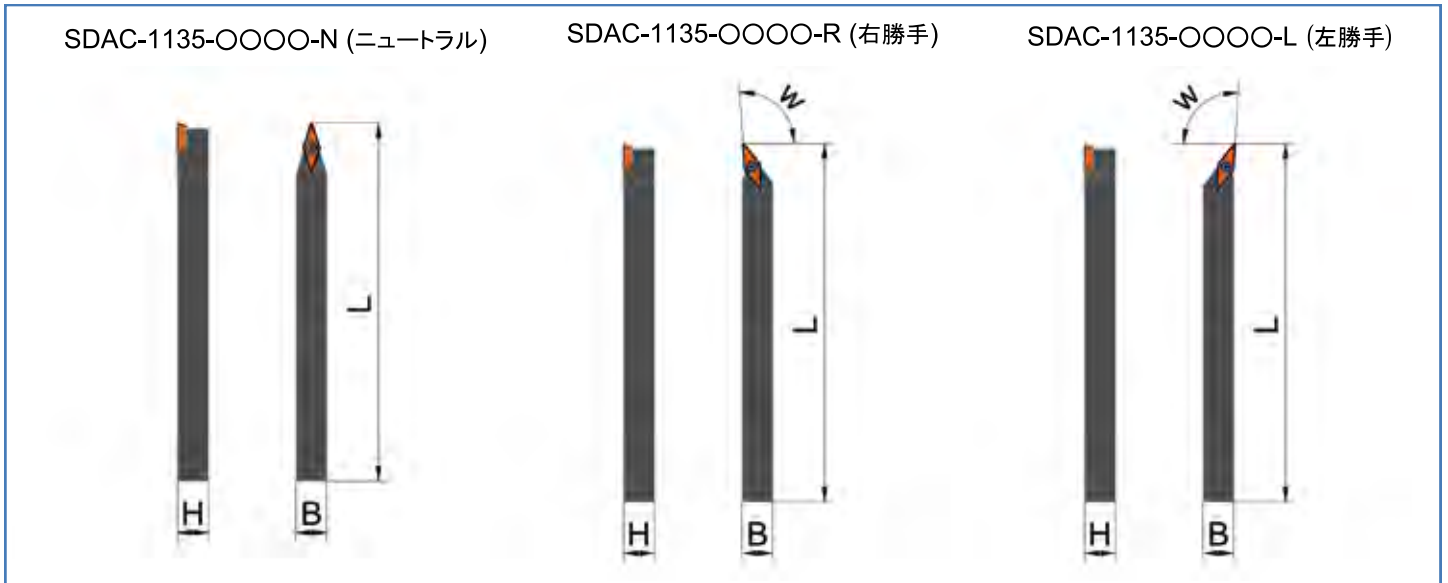
注文例: KP-VCGT-22-S-K10 20個

KP-VCGT

ツールホルダ

KP-VCGT: SDAC-1135

ツールホルダ



ニュートラルタイプ(N)

ご要望に応じて内部給油式も製作いたします。

コード番号 ニュートラル(N)	注文番号	H	B	L	適用インサート	スクリュ	レンチ
						コード番号	コード番号
103290	SDAC-1135-0808-N	8	8	140	KP-VCGT-11.. 33ページ VCGT-11.. 37ページ	102206	103602
103291	SDAC-1135-1010-N	10	10	140		注文番号	注文番号
103246	SDAC-1135-1212-N	12	12	140		M2,5 x 7	T7
103292	SDAC-1135-1616-N	16	16	125			

勝手付タイプ (R/L)

コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	H	B	L	W	適用インサート	スクリュ	レンチ
								コード番号	コード番号
103210	103209	SDAC-1135-0808-R/L	8	8	140	92°	KP-VCGT-11.. 33 ページ VCGT-11.. 37 ページ	102206	103602
103212	103211	SDAC-1135-1010-R/L	10	10	140	92°		注文番号	注文番号
103214	103213	SDAC-1135-1212-R/L	12	12	140	92°		M2,5 x 7	T7
103218	103217	SDAC-1135-1616-R/L	16	16	125	92°			

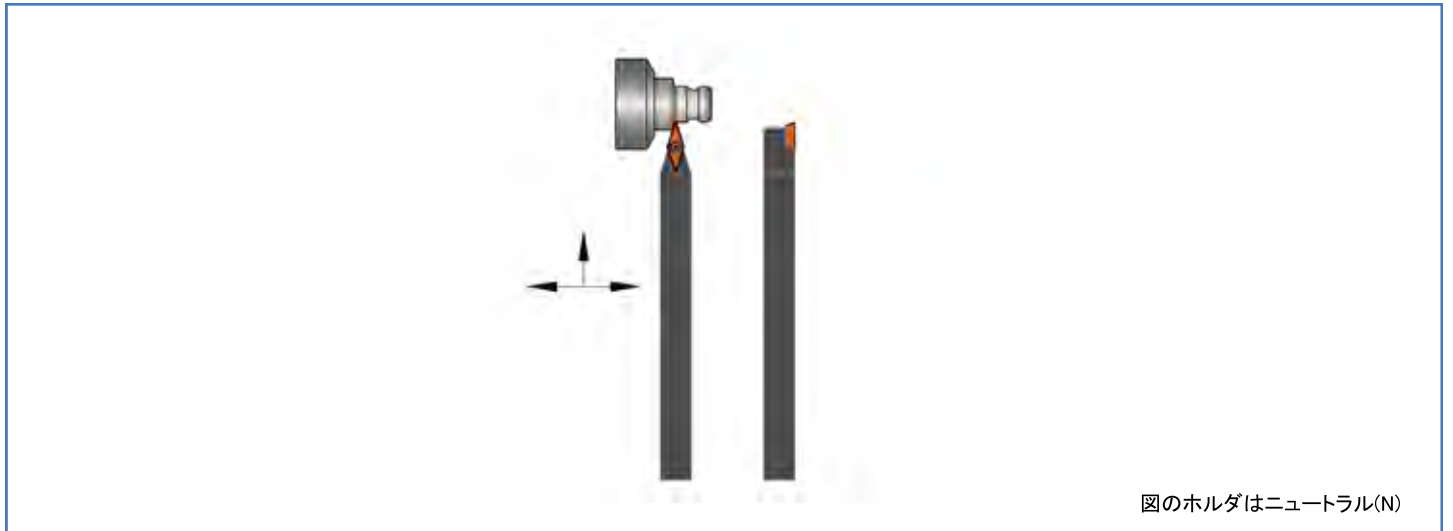
R=右勝手 L=左勝手

右勝手のホルダには右勝手のインサート、左勝手のホルダには左勝手のインサートをご利用ください。

注文例: SDAC-1135-1616-R (右勝手) 1本

ターニング・倣い加工用インサート KP-VCGT-11..

インサート(超硬)



コード番号	注文番号	t_{max}	R	図
140952	KP-VCGT-11-S-K10	7,0	0,4	

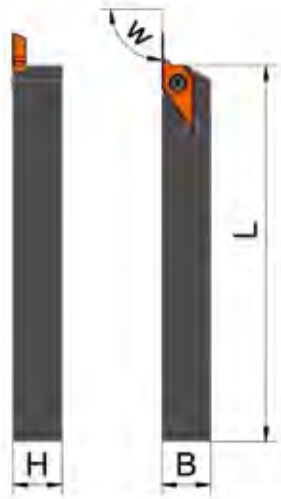
※ t_{max} :最大切込み深さ

KP-VCGT

ツールホルダ

KP-VCGT: SDAC-KP-90

ツールホルダ



図のホルダは右勝手(R)

ご希望に応じて内部給油式も製作いたします。

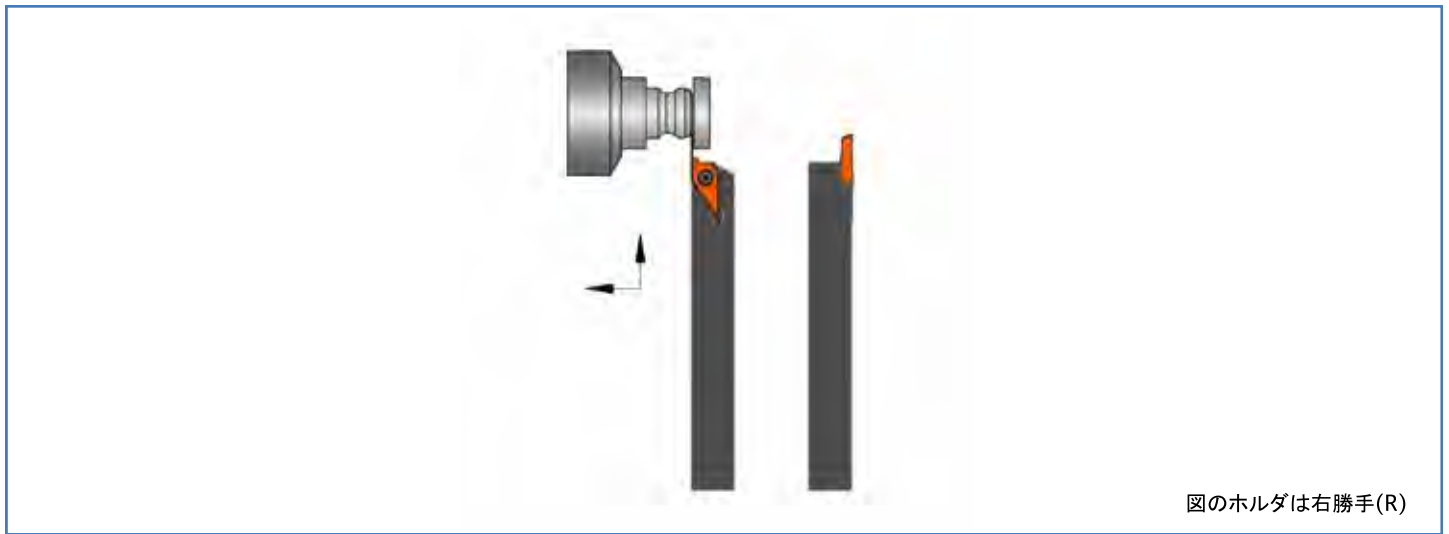
コード番号	注文番号	H	B	L	W	適用インサート	スクリュー	レンチ
180183	SDAC-KP-90-0735-0808-R	8	8	140	90°	KP-VCGT-07.. 35ページ	コード番号	コード番号
							102238	103601
180184	SDAC-KP-90-0735-1010-R	10	10	140	90°	KP-VCGT-07.. 35ページ	注文番号	注文番号
							M2050	T6
180180	SDAC-KP-90-1335-1212-R	12	12	140	90°	KP-VCGT-13.. 35ページ	コード番号	コード番号
							102210	103604
180181	SDAC-KP-90-1335-1616-R	16	16	125	90°	KP-VCGT-13.. 35ページ	注文番号	注文番号
							M3x7,2	T9
180182	SDAC-KP-90-1335-2020-R	20	20	125	90°	KP-VCGT-13.. 35ページ	M3x7,2	T9

KP-VCGT

注文例: SDAC-KP-90-0735-1010-R 1本

溝入れ・ターニング・倣い加工用インサート KP-VCGT-07.. / KP-VCGT-13..

インサート(超硬)



コード番号 右勝手	注文番号	t_{max}	R (フルR)	図
180051	KP-VCGT-070202-S02-R	2,8	0,2	
180052	KP-VCGT-070204-S02-R	2,8	0,4	
179913	KP-VCGT-130302-S02-R	5,5	0,2	
179914	KP-VCGT-130304-S02-R	5,5	0,4	

R=右勝手

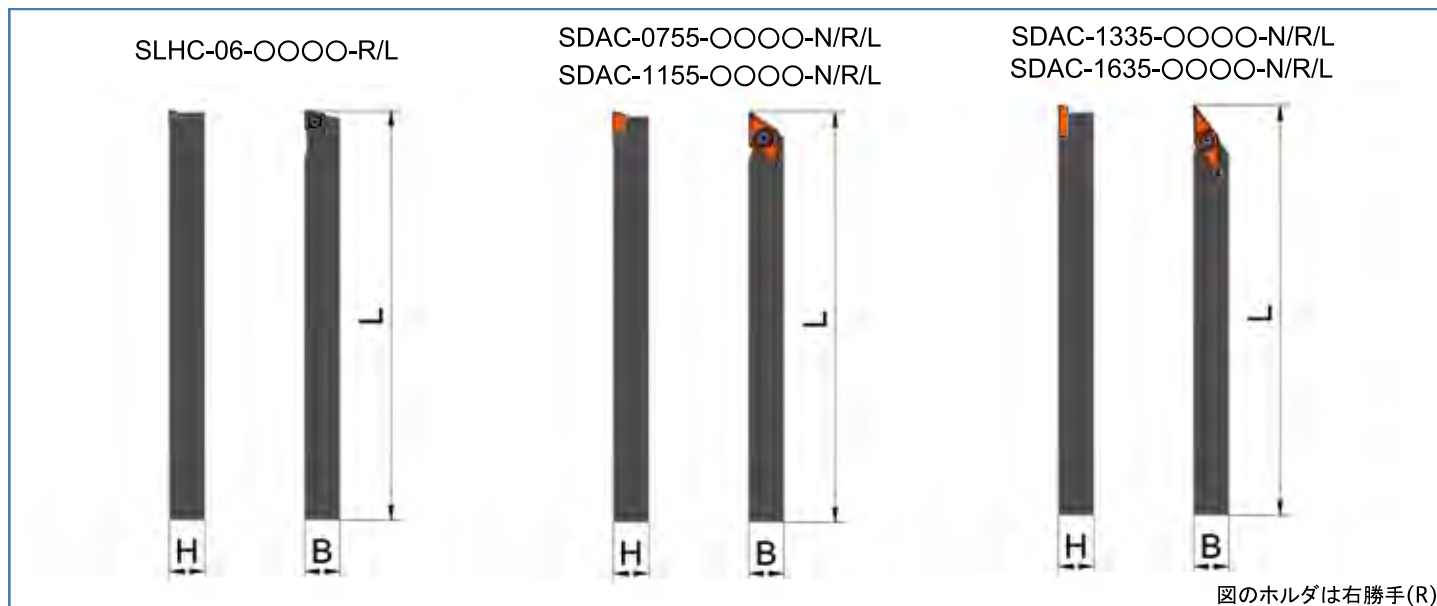
右勝手のホルダには右勝手のインサートをご利用ください。

※ t_{max} :最大切込み深さ

プラスチック加工用ホルダ

ISOタイプ

ツールホルダ



図のホルダは右勝手(R)

ニュートラルタイプ(N)

ご要望に応じて内部給油式も製作いたします。

コード番号 ニュートラル(N)	コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	H	B	L	適用インサート	スクリュ	レンチ
-	103326	103325	SLHC-06-0808-R/L	8	8	140	CCGT.. 37ページ	コード番号	コード番号
-	103328	103327	SLHC-06-1010-R/L	10	10	140		102206	103602
-	103330	103329	SLHC-06-1212-R/L	12	12	140		注文番号	注文番号
-	103332	103331	SLHC-06-1616-R/L	16	16	125		M2,5 x 7	T7
103288	103204	103203	SDAC-0755-0808-N/R/L	8	8	140	DCGT-07.. 37ページ	コード番号	コード番号
103289	103206	103205	SDAC-0755-1010-N/R/L	10	10	140		102206	103602
103245	103208	103207	SDAC-0755-1212-N/R/L	12	12	140		注文番号	注文番号
103294	-	-	SDAC-1155-1010-N	10	10	140	DCGT-11T.. 37ページ	M2,5 x 7	T7
103295	103248	103247	SDAC-1155-1212-N/R/L	12	12	140		コード番号	コード番号
103297	103224	103223	SDAC-1155-1616-N/R/L	16	16	125		102217	107482
103250	103251	103249	SDAC-1155-2020-N/R/L	20	20	125	VC GT-07.. 37 - 38ページ	注文番号	注文番号
108894	108896	108899	SDAC-0735-1010-N/R/L	10	10	140		M4 x 9,5	T15
受注生産品	108897	108900	SDAC-0735-1212-R/L	12	12	140	VC GT-13.. 37 - 38ページ	コード番号	コード番号
103252	-	-	SDAC-1335-1010-N	10	10	140		102238	103601
103299	103226	103225	SDAC-1335-1212-N/R/L	12	12	140		注文番号	注文番号
103301	103232	103231	SDAC-1335-1616-N/R/L	16	16	125		M2050	T6
103254	103255	103253	SDAC-1335-2020-N/R/L	20	20	125	VC GT-16.. 37 - 38ページ	コード番号	コード番号
103256	-	-	SDAC-1635-1212-N	12	12	140		102210	103604
103306	103242	103241	SDAC-1635-1616-N/R/L	16	16	125		注文番号	注文番号
103307	103244	103243	SDAC-1635-2020-N/R/L	20	20	125	M3x7,2	T9	
							VC GT-16.. 37 - 38ページ	コード番号	コード番号
								102217	107482
							注文番号	注文番号	
							M4 x 9,5	T15	

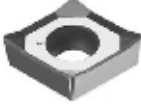
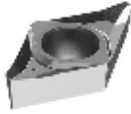

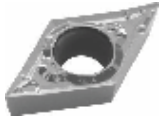

N=ニュートラル R=右勝手 L=左勝手

注文例: SDAC-1155-1212-R(右勝手) 2本

プラスチック加工用インサート

ISOタイプ

外径加工用インサート(超硬)

コード番号	注文番号	R	図
100836	CCGT-060202-N-ALU-FA-G7B-K10	0,20	
100839	CCGT-060204-N-ALU-FA-G7B-K10	0,40	
115738	CCGT-060204-N-AWI-FA-G7B-K10	0,40	
177138	DCGT-0702005-N-ALU-FA-G7B-K10	0,05	
101060	DCGT-070202-N-ALU-FA-G7B-K10	0,20	
101063	DCGT-070204-N-ALU-FA-G7B-K10	0,40	
138632	DCGT-11T301-N-ALU-FA-G7B-K10	0,10	
101066	DCGT-11T302-N-ALU-FA-G7B-K10	0,20	
101069	DCGT-11T304-N-ALU-FA-G7B-K10	0,40	
101072	DCGT-11T308-N-ALU-FA-G7B-K10	0,80	
150650	DCGT-0702005-N-ASF-G7B-K10	0,05	
120824	DCGT-070202-N-ASF-G7B-K10	0,20	
120123	DCGT-070204-N-ASF-G7B-K10	0,40	
149184	DCGT-11T3005-N-ASF-G7B-K10	0,05	
135104	DCGT-11T301-N-ASF-G7B-K10	0,10	
119857	DCGT-11T302-N-ASF-G7B-K10	0,20	
128259	DCGT-11T304-N-ASF-G7B-K10	0,40	
128260	DCGT-11T308-N-ASF-G7B-K10	0,80	
121238	DCGT-070202-N-AWI-FA-G7B-K10	0,20	
120449	DCGT-070204-N-AWI-FA-G7B-K10	0,40	
158972	DCGT-11T302-N-AWI-FA-G7B-K10	0,20	
118554	DCGT-11T304-N-AWI-FA-G7B-K10	0,40	
125101	VCGT-0702005-N-ALU-FA-G7B-K10	0,05	
167409	VCGT-070201-N-ALU-FA-G7B-K10	0,10	
170054	VCGT-070202-N-ALU-FA-G7B-K10	0,20	
142564	VCGT-1103005-N-ALU-FA-G7B-K10	0,05	
108310	VCGT-110301-N-ALU-FA-G7B-K10	0,10	
103833	VCGT-110302-N-ALU-FA-G7B-K10	0,20	
103836	VCGT-110304-N-ALU-FA-G7B-K10	0,40	
103839	VCGT-110308-N-ALU-FA-G7B-K10	0,80	
108311	VCGT-130301-N-ALU-FA-G7B-K10	0,10	
103841	VCGT-130302-N-ALU-FA-G7B-K10	0,20	
103844	VCGT-130304-N-ALU-FA-G7B-K10	0,40	
132892	VCGT-130308-N-ALU-FA-G7B-K10	0,80	
180143	VCGT-160402-N-ALU-FA-G7B-K10	0,20	
103849	VCGT-160404-N-ALU-FA-G7B-K10	0,40	
103852	VCGT-160408-N-ALU-FA-G7B-K10	0,80	

ISOタイプツールホルダ → 36ページ、VCGT-11..タイプツールホルダ → 32ページ

注文例: DCGT-11T302N-ALU-FA-G7B-K10 20個

プラスチック加工用インサート

ISOタイプ


外径加工用インサート(超硬)

コード番号	注文番号	R	図
144281	VCGT-0702005-N-ASF-G7B-K10	0,05	
125096	VCGT-070204-N-ASF-G7B-K10	0,40	
149183	VCGT-1103005-N-ASF-G7B-K10	0,05	
119925	VCGT-110302-N-ASF-G7B-K10	0,20	
120732	VCGT-110304-N-ASF-G7B-K10	0,40	
142482	VCGT-130301-N-ASF-G7B-K10	0,10	
123728	VCGT-130302-N-ASF-G7B-K10	0,20	
121324	VCGT-130304-N-ASF-G7B-K10	0,40	
147912	VCGT-160401-N-ASF-G7B-K10	0,10	
181630	VCGT-160402-N-ASF-G7B-K10	0,20	
138627	VCGT-160404-N-ASF-G7B-K10	0,40	
140076	VCGT-160408-N-ASF-G7B-K10	0,80	
103818	VCGT-130302-N-ALU-FS-G7B-K10	0,20	
103823	VCGT-130304-N-ALU-FS-G7B-K10	0,40	
103828	VCGT-130308-N-ALU-FS-G7B-K10	0,80	
180144	VCGT-160404-N-ACB-FA-G7B-K10	0,40	
180145	VCGT-160408-N-ACB-FA-G7B-K10	0,80	
180146	VCGT-160412-N-ACB-FA-G7B-K10	1,20	

ISOタイプツールホルダ → 36ページ、VCGT-11..タイプツールホルダ → 32ページ

注文例: VCGT-130302-N-ALU-FS-G7B-K10 20個

内径加工用インサート(PCD) ダイヤモンド

コード番号	注文番号	w	コーナー数	R	ワイパー	図
103743	TOFX-230801-PKD	0°	3	0,1		
103751	TOFX-230802-PKD	0°	3	0,2		

ツールホルダ → 43ページ MINIFIX (MINIFIX-TOFX-45 / MINIFIX-TOFX-55)

プラスチック加工用インサート

ISOタイプ

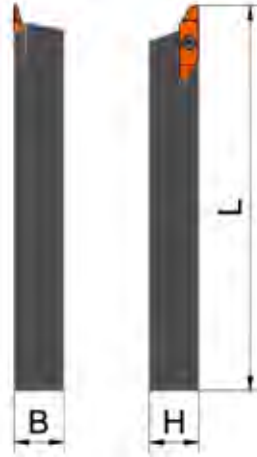
外径加工用インサート(PCD) ダイヤモンド

下表のワイパー表欄の×印はワイパー付きの品です。

コード番号	注文番号	R	l	w	ワイパー	図	
159100	CCMT-060202-FN-W-PKD	0,2	3,3	7°	x		
159096	CCMT-060202-FN-PKD	0,2	3,4	7°			
159101	CCMT-060204-FN-W-PKD	0,4	3,1	7°	x		
159097	CCMT-060204-FN-PKD	0,4	3,2	7°			
159104	CCMW-060202-FN-W-PKD	0,2	3,3	0°	x		
159105	CCMW-060204-FN-W-PKD	0,4	3,1	0°	x		
159102	CCMT-09T302-FN-W-PKD	0,2	4,4	7°	x		
159098	CCMT-09T302-FN-PKD	0,2	4,5	7°			
159103	CCMT-09T304-FN-W-PKD	0,4	3,1	7°	x		
159099	CCMT-09T304-FN-PKD	0,4	4,3	7°			
159106	CCMW-09T302-FN-W-PKD	0,2	4,4	0°	x		
159107	CCMW-09T304-FN-W-PKD	0,4	4,2	0°	x		
159143	DCMT-070201-FR-W-PKD	0,1	3	7°	x		
137567	DCMT-070201-FN-PKD	0,1	3,7	7°			
159118	DCMT-070202-FR-W-PKD	0,2	3	7°	x		
137566	DCMT-070202-FN-PKD	0,2	3,7	7°			
121521	DCMT-070204-FN-PKD	0,4	3,4	7°			
159121	DCMT-11T302-FR-W-PKD	0,2	4	7°	x		
135013	DCMT-11T302-FN-PKD	0,2	4,7	7°			
159124	DCMT-11T304-FR-W-PKD	0,4	4	7°	x		
121522	DCMT-11T304-FN-PKD	0,4	4,3	7°			
159125	DCMW-11T302-FR-W-PKD	0,2	4	0°	x		
121536	DCMW-11T302-FN-PKD	0,2	4,7	0°			
159179	DCMW-11T304-FR-W-PKD	0,4	4	0°	x		
108630	DCMW-11T304-FN-PKD	0,4	4,3	0°			
157346	VCMT-070201-FN-PKD	0,1	3,8	7°			
121524	VCMT-070202-FN-PKD	0,2	3,6	7°			
159131	VCMT-070204-FN-PKD	0,4	3,5	7°			
159147	VCMW-070201-FN-PKD	0,1	3,8	0°			
121527	VCMW-070202-FN-PKD	0,2	3,6	0°			
166776	VCMW-070204-PKD	0,4	3,6	0°			
135015	VCMT-110302-FN-PKD	0,2	4,6	7°			
121525	VCMT-110304-FN-PKD	0,4	3,9	7°			
148298	VCMW-110301-FN-PKD	0,1	4,6	0°			
109005	VCMW-110302-FN-PKD	0,2	4,6	0°			
121528	VCMW-110304-FN-PKD	0,4	3,9	0°			
121322	VCMT-130302-FN-PKD	0,2	5,9	7°			
137247	VCMT-130304-FN-PKD	0,4	5,9	7°			
108446	VCMW-130302-FN-PKD	0,2	5,9	0°			
121529	VCMW-130304-FN-PKD	0,4	5,5	0°			
159145	VCMT-160402-FN-PKD	0,2	5,9	7°			
159146	VCMT-160404-FN-PKD	0,4	5,5	7°			
159148	VCMW-160402-FN-PKD	0,2	5,9	0°			
159149	VCMW-160404-FN-PKD	0,4	5,5	0°			

ソフトプラスチック加工用ツールホルダ インサート SSXP:SALP-T06-KP.

ツールホルダ



図のホルダは右勝手(R)

コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	H	B	L	適用インサート	スクリュ	レンチ
							コード番号	コード番号
103510	103509	SSXA-T06-0808-R/L	8	8	140	SALP-T06-KP..	102612	103603
103512	103511	SSXA-T06-1010-R/L	10	10	140		注文番号	注文番号
103514	103513	SSXA-T06-1212-R/L	12	12	140		S-3080-30°	T8

R=右勝手 L=左勝手

インサートSALP-T06-KP..

コード番号 右勝手	コード番号 左勝手	注文番号	t _{max}	R	図
178219	179304	SALP-T06-KP-05-R/L-G1A-FK	4	0	

R=右勝手 L=左勝手

右勝手のホルダには右勝手のインサート、左勝手のホルダには左勝手のインサートをご利用ください。

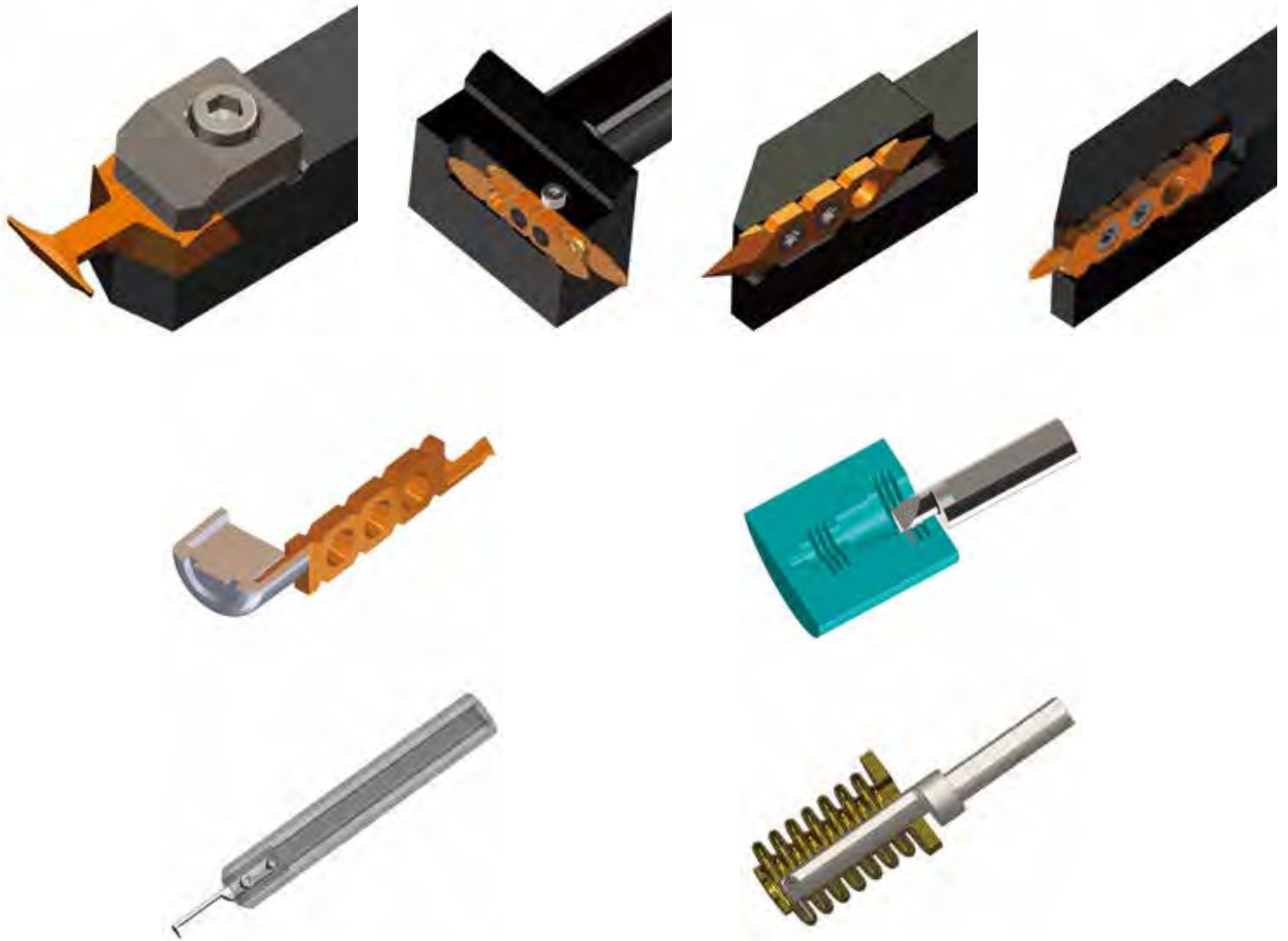
※t_{max}:最大切込み深さ

SSXAシリーズのその他タイプのインサート等はお問い合わせください。

特注品

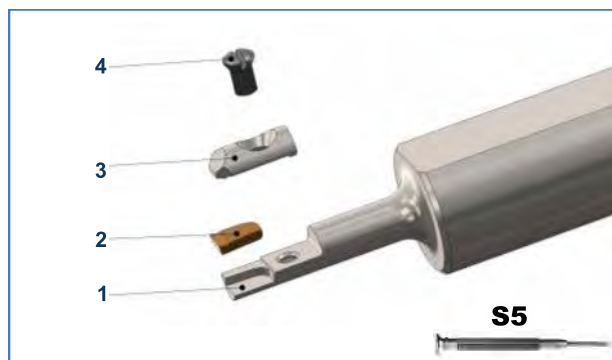
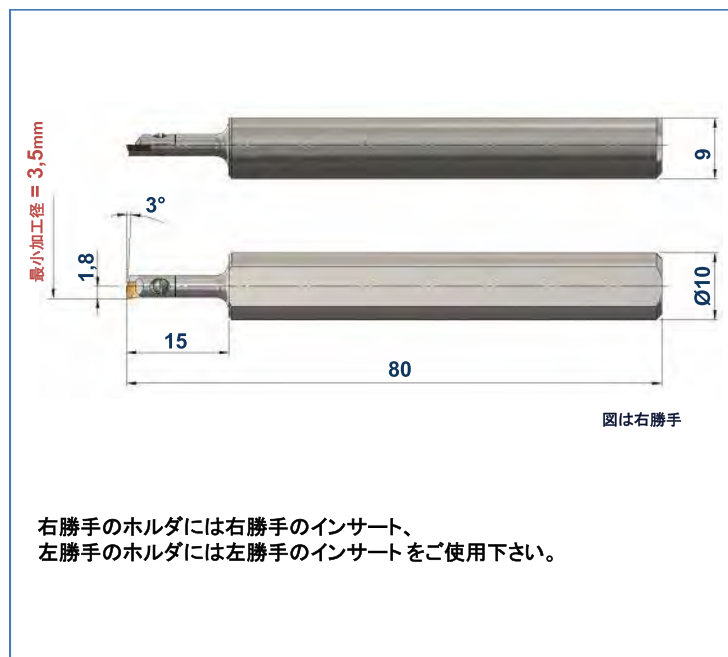
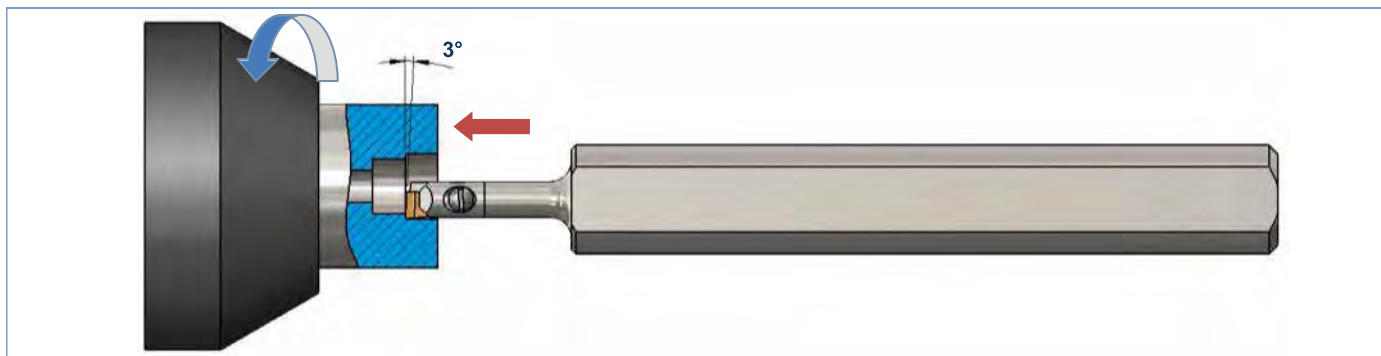
プラスチック加工用 スペシャルツール

下図のような特殊品も製作いたします。
具体的加工内容をお知らせください。最適ツールを提供いたします。



鋼、ステンレス鋼内径加工用 MINIFIX LNCX-35

最小加工径 $\varnothing 3,5\text{mm}$



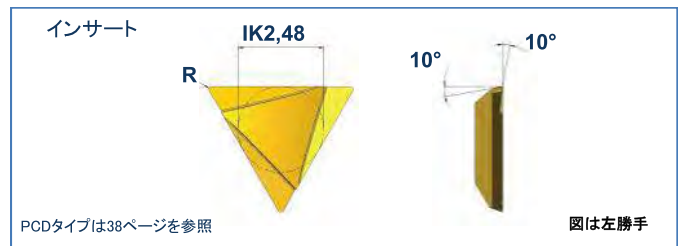
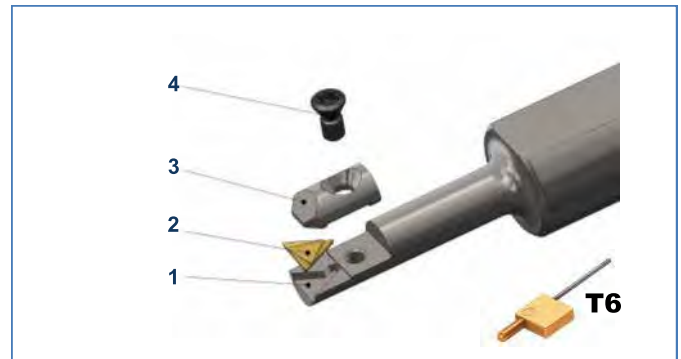
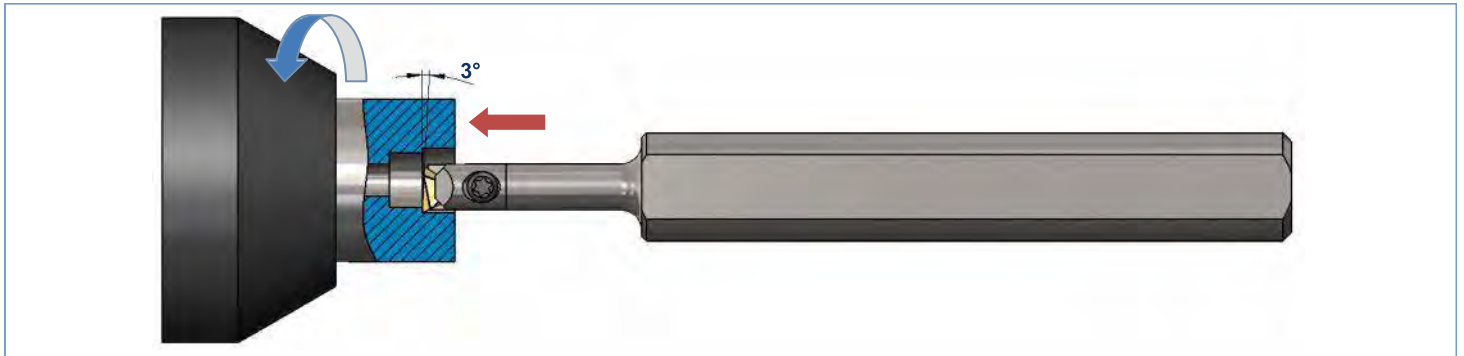
1		2			3		4	
コード番号	注文番号	コード番号	注文番号	インサート コーティング 材種	コード番号	注文番号	コード番号	注文番号
102325	ヘビーメタルシャンク MINI -80-15-10-35L	102123	LNCX-0201-XD-R-G1A-FK	超微粒子超硬 BD3	103440	SPB-35	102604	S-1630
158475	スチールシャンク MINI -80-15-10-35-ST-L	102125	LNCX-0201-XD-R-G1A-BD3					
102326	ヘビーメタルシャンク MINI-80-15-10-35-R	102118	LNCX-0201-XD-L-G1A-FK	超微粒子超硬 BD3				
158474	スチールシャンク MINI -80-15-10-35-ST-R	102120	LNCX-0201-XD-L-G1A-BD3					

R=右勝手 L=左勝手

PCD/CBN、他の寸法、コーティングはご要望に応じて製作します。左勝手は受注製作品です。

プラスチック加工 鋼、ステンレス鋼内径加工用MINIFIX TOFX-45/55

最小加工径 **Φ4,5mm** **Φ5,5mm**



		1		2			3		4	
最小加工径	コード番号	注文番号	コード番号	注文番号	R	インサートコーティング材種	コード番号	注文番号	コード番号	注文番号
Φ4.5mm	102311	ヘビーメタルシャンク MINI-3S-80-20-10-45-L	103748	TOFX-230801-R-G1A-FK	0,1	超微粒子超硬 BD3	10343	SPB-3S-4	10260	S-1840-T6
	158482	スチールシャンク MINI-3S-80-20-10-45-ST-L	103749	TOFX-230801-R-G1A-BD3	0,1					
Φ5.5mm	102315	ヘビーメタルシャンク MINI-3S-80-25-10-55L	103757	TOFX-230802-R-G1A-FK	0,2	超微粒子超硬 BD3	103436	SPB-3S-55	102606	S-1845-T6
			103758	TOFX-230802-R-G1A-BD3	0,2					
Φ4.5mm	102312	ヘビーメタルシャンク MINI-3S-80-20-10-45-R	103743	TOFX-230801-PKD	0,1	PCD	10343	SPB-3S-4	102606	S-1840-T6
			103751	TOFX-230802-PKD	0,2					
Φ5.5mm	102316	ヘビーメタルシャンク MINI-3S-80-25-10-55R	103745	TOFX-230801-L-G1A-FK	0,1	超微粒子超硬 BD3	10343	SPB-3S-4	102606	S-1840-T6
			103746	TOFX-230801-L-G1A-BD3	0,1					
Φ5.5mm	102316	ヘビーメタルシャンク MINI-3S-80-25-10-55R	103753	TOFX-230802-L-G1A-FK	0,2	超微粒子超硬 BD3	103436	SPB-3S-55	102606	S-1845-T6
			103754	TOFX-230802-L-G1A-BD3	0,2					
Φ5.5mm	102316	ヘビーメタルシャンク MINI-3S-80-25-10-55R	103743	TOFX-230801-PKD	0,1	PCD	103436	SPB-3S-55	102606	S-1845-T6
			103751	TOFX-230802-PKD	0,2					

R=右勝手 L=左勝手

CBN、他の寸法、コーティングはご要望に応じて製作します。左勝手は受注生産品です。



ディーターレ社・本社(ドイツ)



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 06-6479-1159	FAX 06-6479-1160
長野		TEL 0266-78-1059	FAX 0266-78-1239