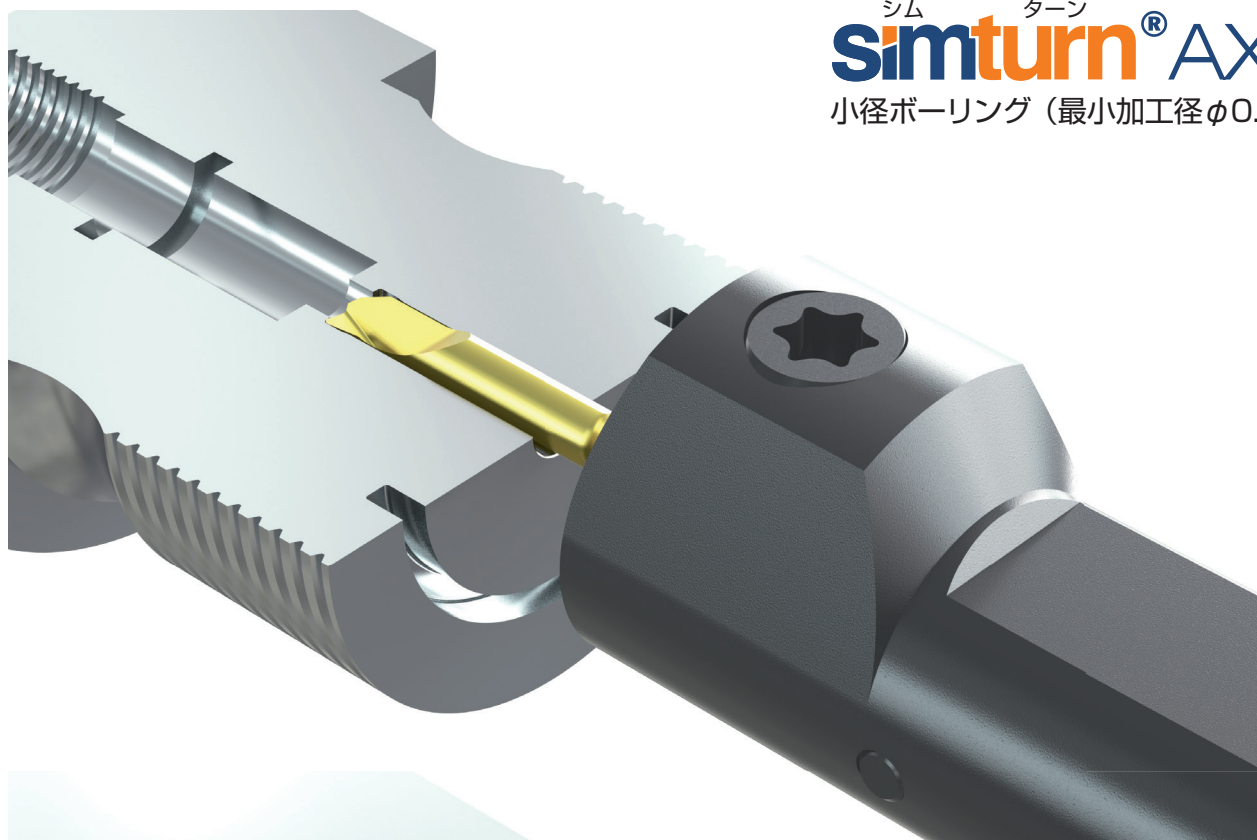
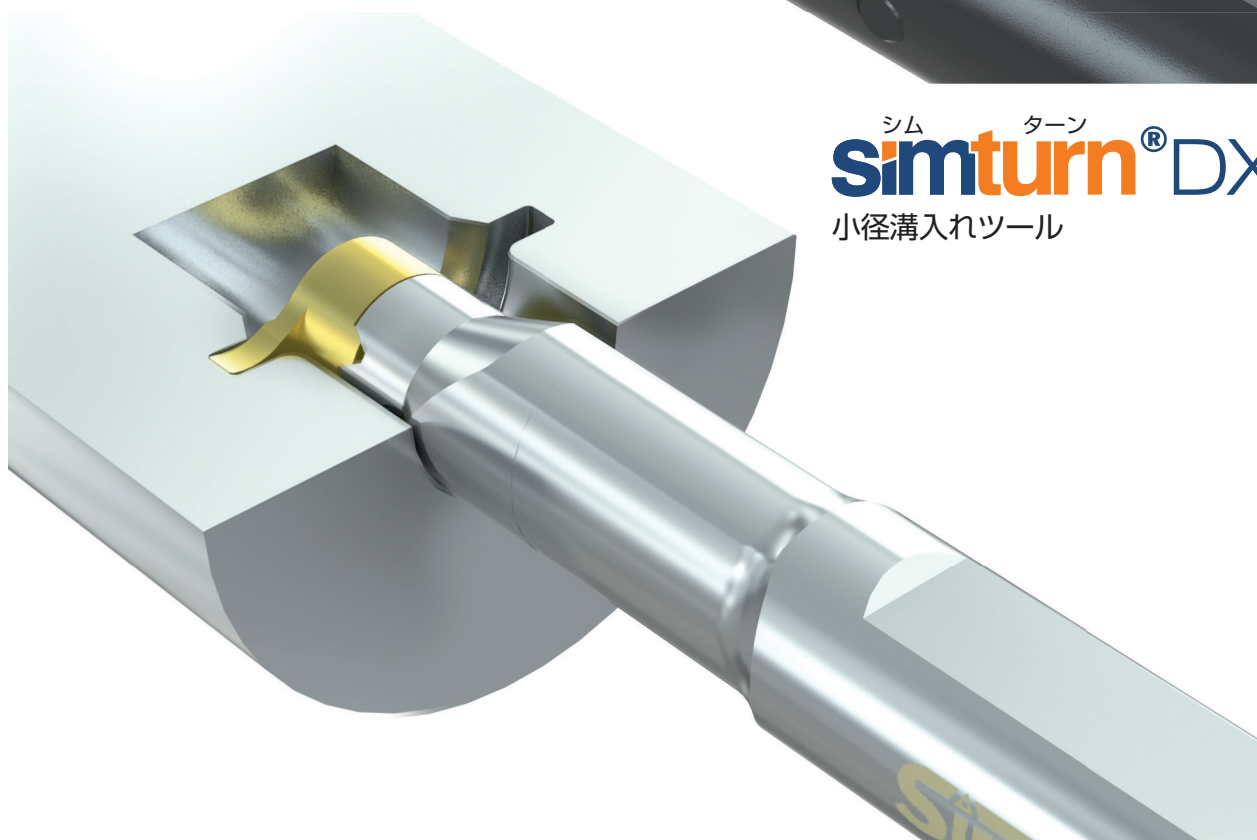


内径・溝・ねじ・^{なら}倣い・R溝・ボーリングツール

高精度・高剛性・豊富な品揃え



シム ターン
simturn® AX
小径ボーリング (最小加工径φ0.3mm)

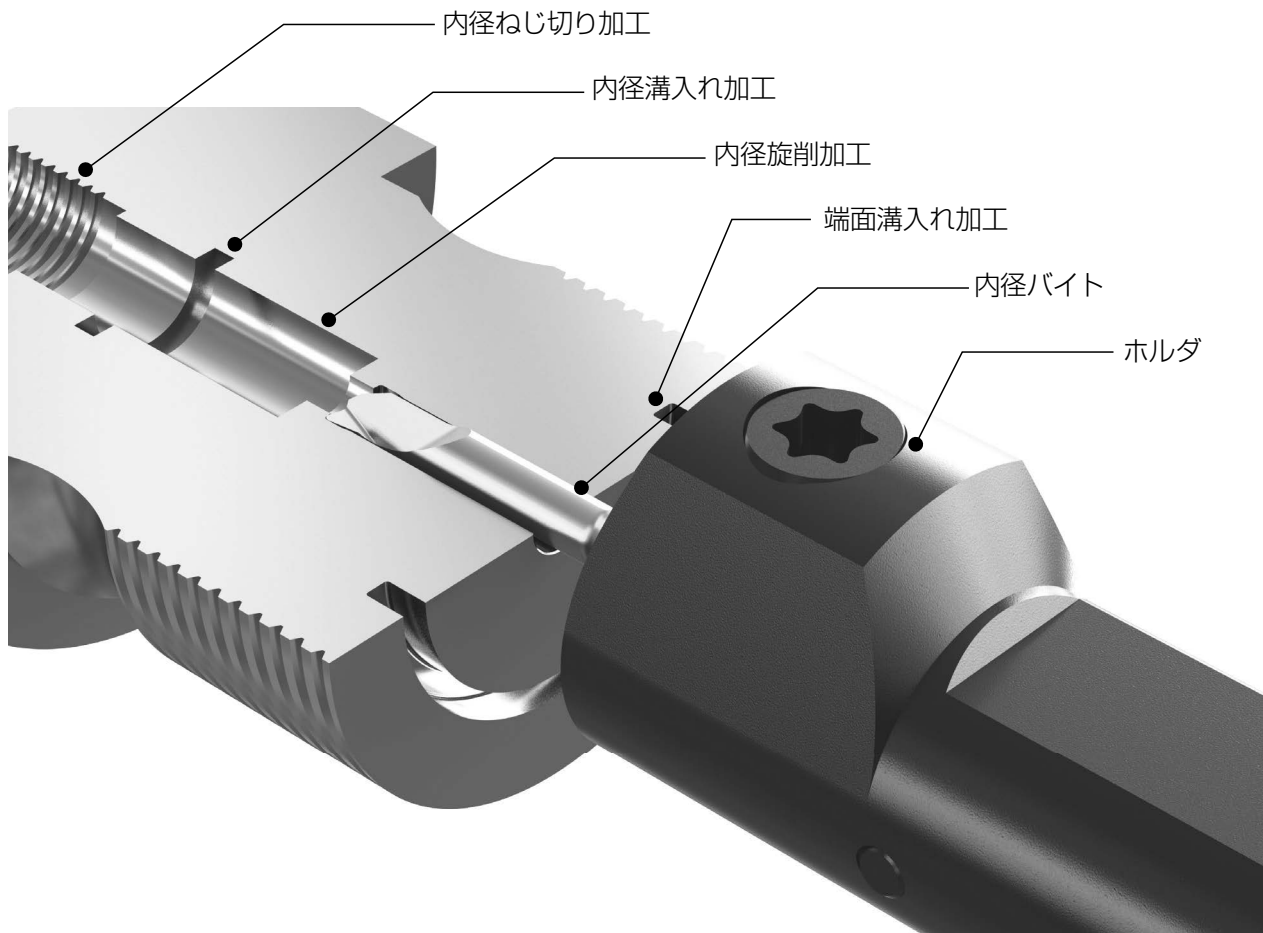


シム ターン
simturn® DX
小径溝入れツール

	ページ
1. simturn® AX 小径加工用システム概観	1
2. simturn® AX ハイパフォーマンステールシステム概観	2
3. simturn® DX 小径加工用システム概観	3
4. simturn® DX ハイパフォーマンステールシステム概観	4
5. simturn® AX 目次 適用加工例	5～7
6. simturn® DX 目次 適用加工例	8～10
7. simturn® AX クーラント供給システム アイコンの説明(simturn® AX/ simturn® DX)	11
8. simturn® AX ホルダ	12～22
9. simturn® AX バイト	23～60
10. simturn® DX ホルダ	61～68 / 70～72
11. simturn® DX アダプタ	69
12. simturn® DX チップ	73～104
13. インフォメーション マスターツール、ねじ切りの注意事項	105
14. 推奨切削条件	106～108

AX (アルファライン) 小径加工用システム概観 (φ0.3mm ~)

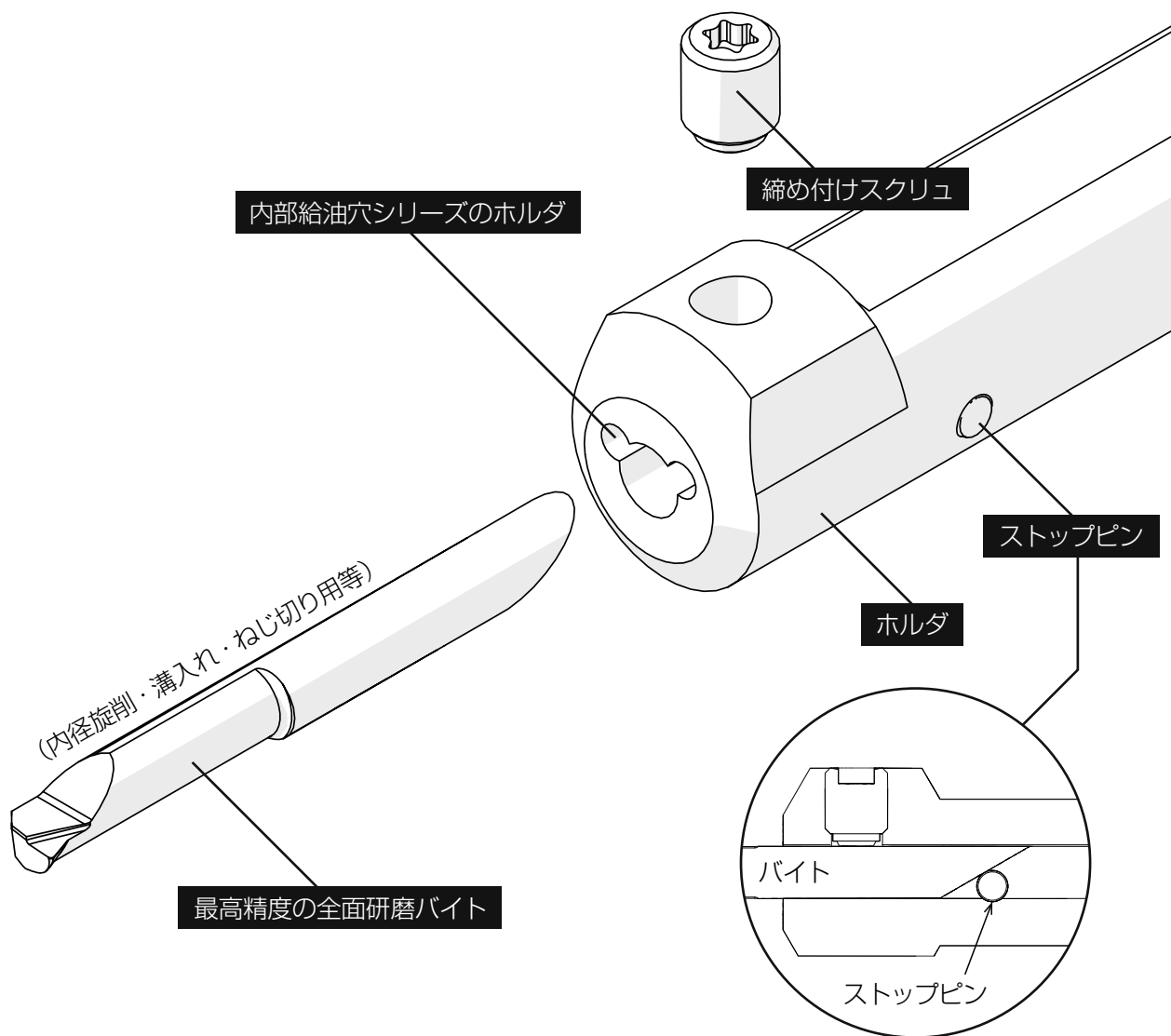
内径旋削・溝入れ・ねじ切り・面取り・端面溝入れ



特長

- 刃先位置と芯高が自動的にピッタリと決まる独自のクランプ機構
- 最小径φ0.3mm～φ8.0mmの小径穴加工用ツール、内径旋削、溝入れ、ねじ切り等
- 高い繰返し精度、9 X Dまでの有効加工長を実現
- 超硬ソリットバイトと鋼ホルダの組み合わせによる高精度、高剛性システムを構築
- 3000以上の製品の標準化

AX (アルファライン) ハイパフォーマンス ツールシステム概観

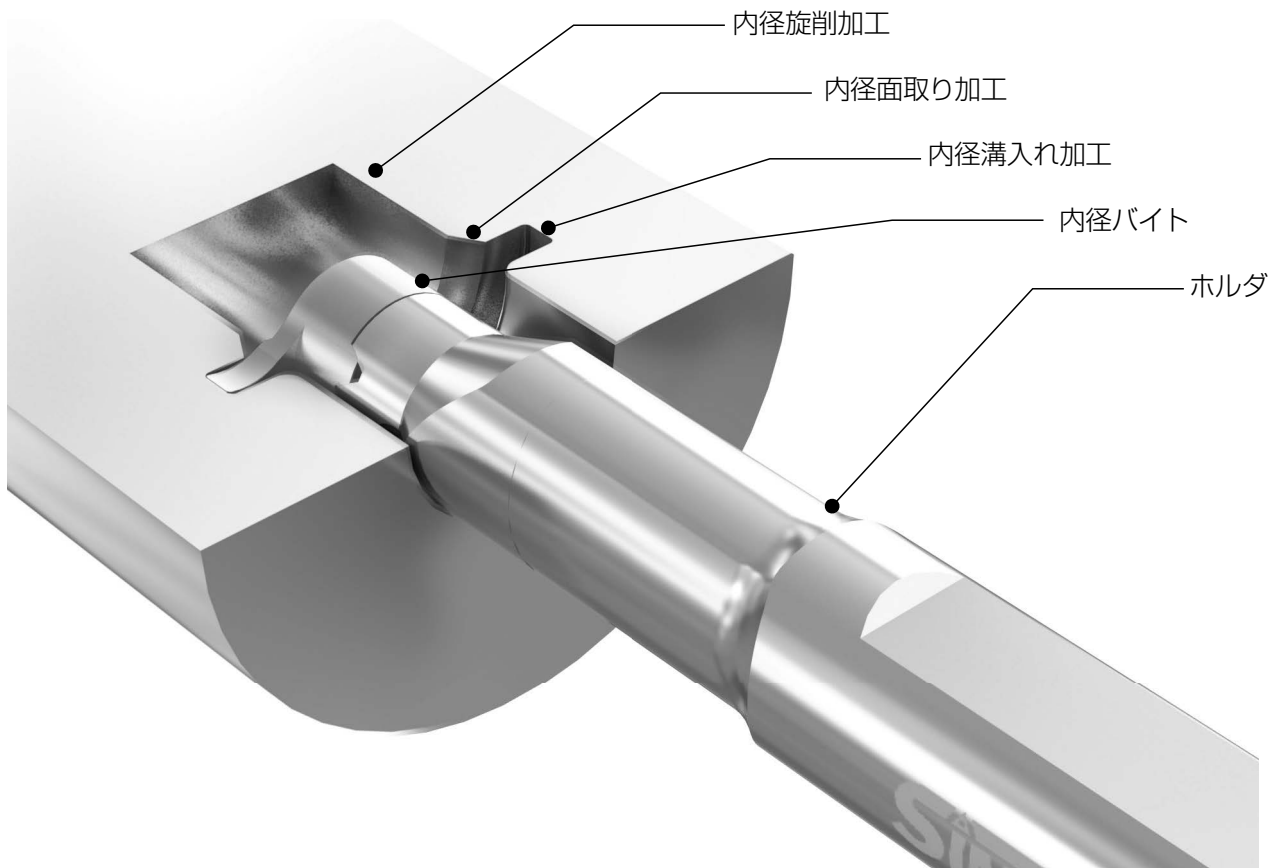


バイトサイズ対照表

サイズ	A04	A05	A06	A07	A08	A10
シャンク径	Ø 4,0 mm	Ø 5,0 mm	Ø 6,0 mm	Ø 7,0 mm	Ø 8,0 mm	Ø 10,0 mm
最小加工径	Ø 0,3 mm	Ø 5,2 mm	Ø 6,2 mm	Ø 7,2 mm	Ø 8,2 mm	Ø 10,2 mm
最大加工長	30,5 mm	40,6 mm	40,6 mm	50,8 mm	-	-

DX（デルタライン）小径加工用システム概観（ $\phi 7.0\text{mm}$ ～）

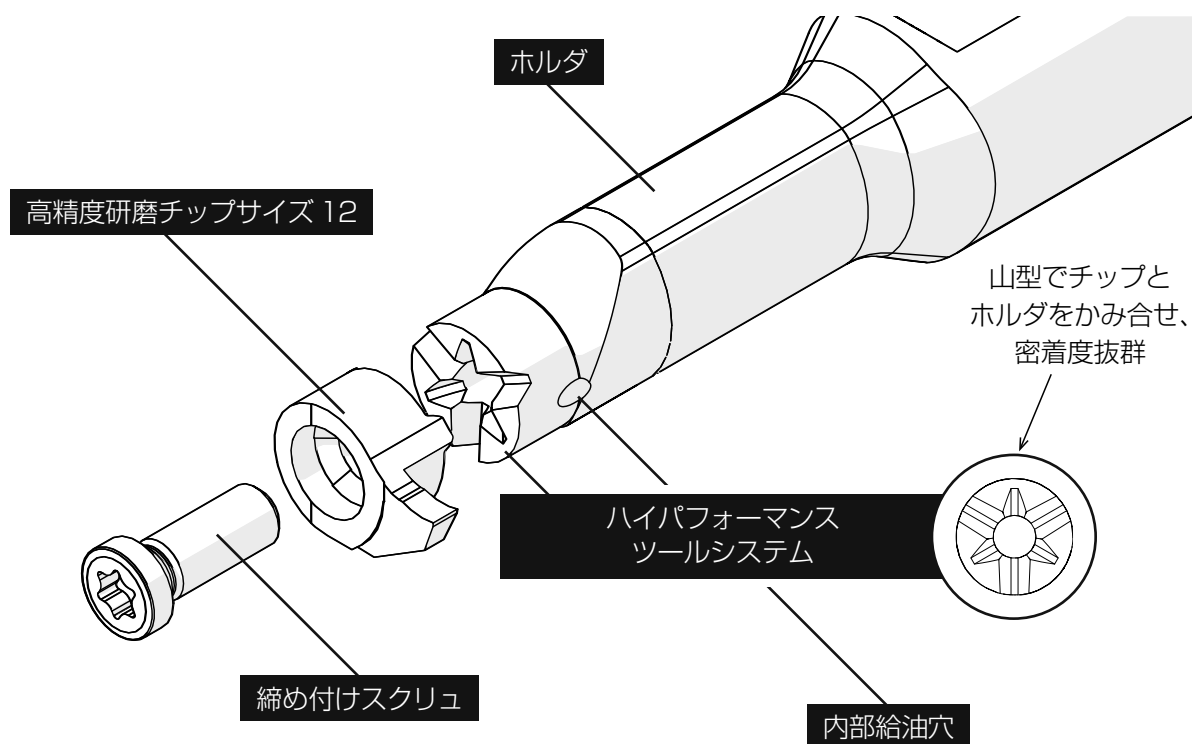
内径旋削・溝入れ・ねじ切り・面取り・端面溝入れ



特長

- ホルダは鋼シャンクと超硬防振シャンクを使用、浅穴から深穴加工まで高精度の加工を実現
- チップは形状・サイズとも豊富で加工径 $\phi 7.0\text{mm}$ ～ $\phi 24.0\text{mm}$ の加工が可能
- チップの装着は正面からスクリュにて山型のかみ合でホルダとの密着度抜群
- 2000種以上の製品を標準化・内径旋削・溝入れ・ねじ切り・面取り・端面溝入れなど多様な加工に適用
- $\phi 7.0\text{mm}$ から $\phi 24.0\text{mm}$ までの幅広い形状・サイズの超硬チップは12タイプあり正面締付けスクリュの高剛性タイプ

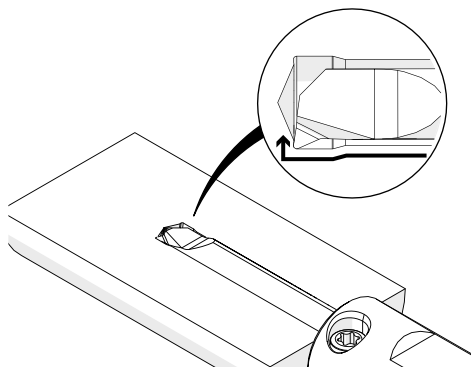
DX (デルタライン) ハイパフォーマンス ツールシステム概観



チップサイズ		最小加工径	切込み深さ
D07		Ø 7,0 mm	2,0 mm
D08		Ø 7,8 mm	1,0 mm
D09...09		Ø 9,0 mm	1,8 mm
D09...10		Ø 10,0 mm	2,8 mm
D10...10			1,8 mm
D11		Ø 11,0 mm	2,3 mm
D10...11			2,8 mm
D10...12		Ø 12,0 mm	3,4 mm
D14		Ø 14,0 mm	4,0 mm
D16			4,3 mm
D14...16		Ø 16,0 mm	5,5 mm
D14...17		Ø 17,0 mm	6,5 mm
D18...18		Ø 18,0 mm	6,0 mm
D18...20		Ø 20,0 mm	8,0 mm

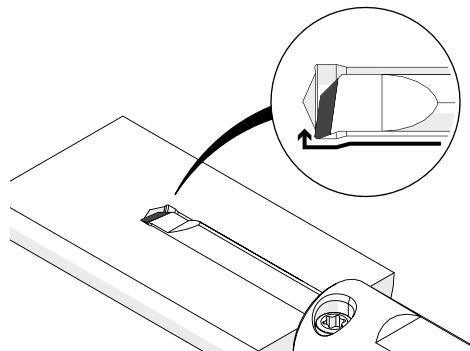
AX (アルファライン) 目次 — 適用加工例

ページ
23～29



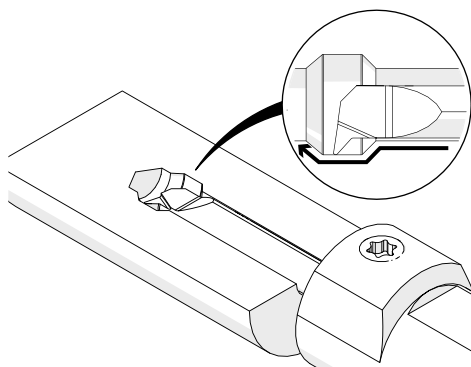
内径旋削用

ページ
30～32



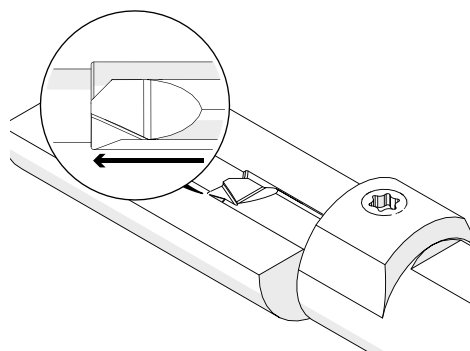
内径旋削用 (最小加工径 $\phi 1.0\text{mm}$ ～) ・
 高硬度加工用

ページ
33～34



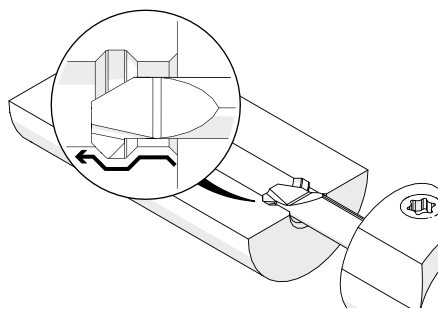
内径倣い用

ページ
35



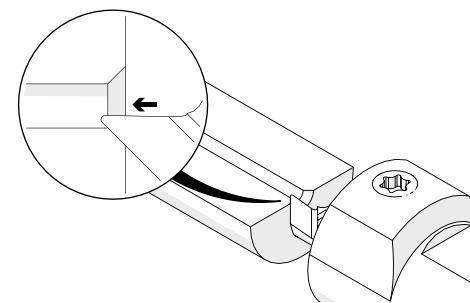
内径旋削用 (最小加工径 $\phi 3.2\text{mm}$ ～)
 (切边角 90°)

ページ
36



内径面取り・旋削用
 (最小加工径 $\phi 5.2\text{mm}$ ～)

ページ
37

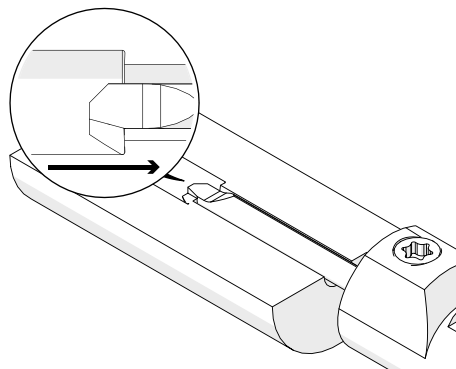


深穴用端面面取り用
 (最小加工径 $\phi 1.0\text{mm}$)

AX (アルファライン) 目次 — 適用加工例

ページ

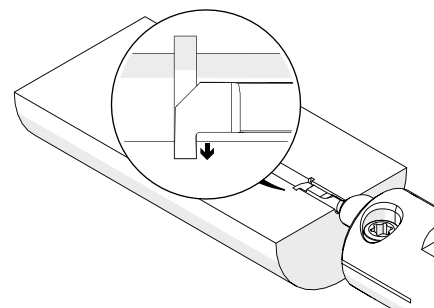
38



内径バックターニング用
 (最小加工径 ϕ 3.2mm~)

ページ

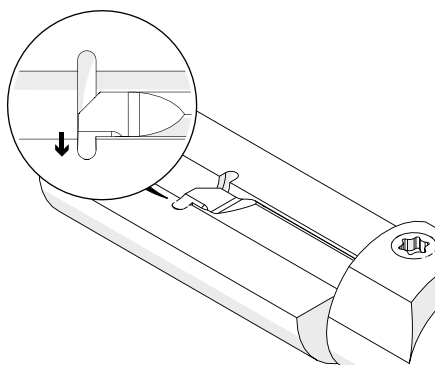
39~44



内径溝入れ用 (最小加工径 ϕ 2.0mm)

ページ

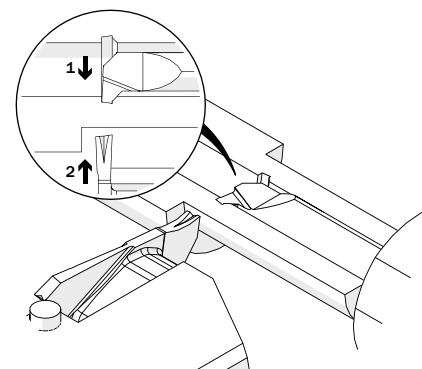
45



内径 R 溝入れ用
 (最小加工径 ϕ 4.2mm~)

ページ

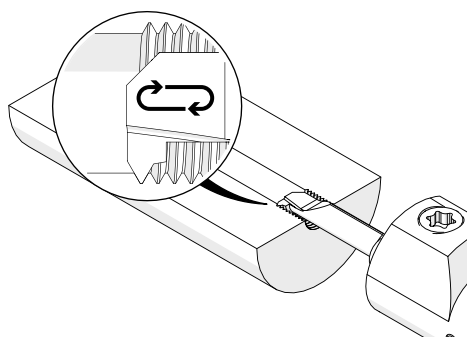
46



内径ヌスミ溝入れ・面取り用
 (最小加工径 ϕ 3.7mm~)

ページ

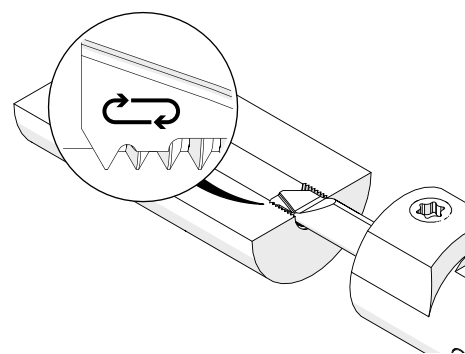
47~48



内径 ISO メートルねじ 60° 用
 (汎用)

ページ

49

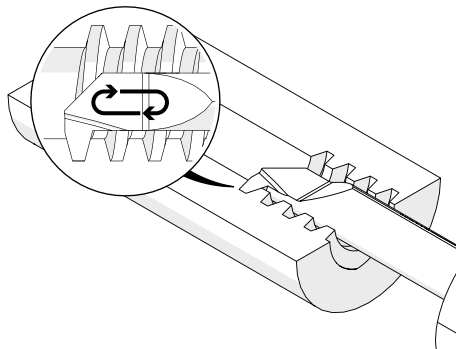


内径 ISO メートルねじ 60° 用
 (さらい刃付)

AX (アルファライン) 目次 — 適用加工例

ページ

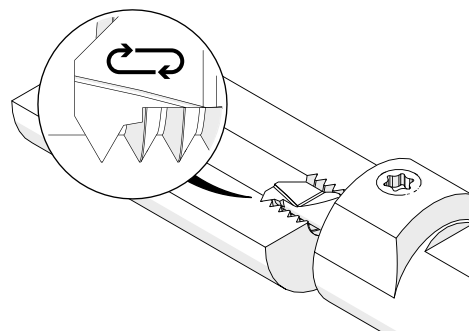
50



内径 30° 台形ねじ用

ページ

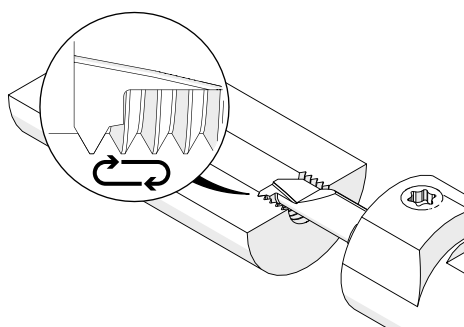
51



内径 NPT ナショナル管用テーパねじ用

ページ

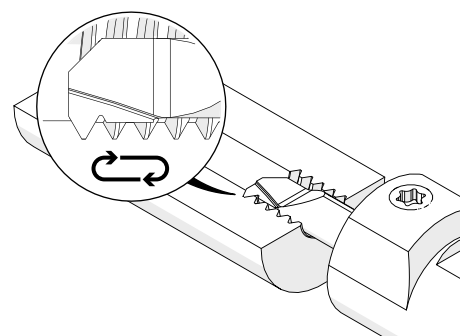
52



内径ユニファイねじ 60° 用
(汎用)

ページ

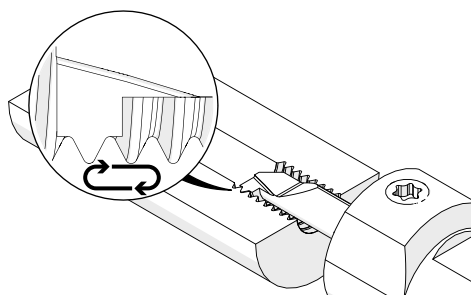
53



内径ユニファイねじ 60° 用
(さらい刃付)

ページ

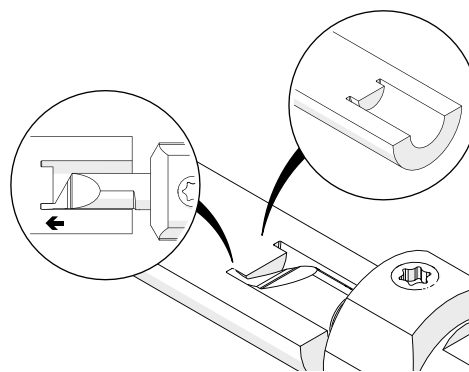
54



内径ねじ切り、ウィットワースねじ 55° 用
(さらい刃付)

ページ

55~60

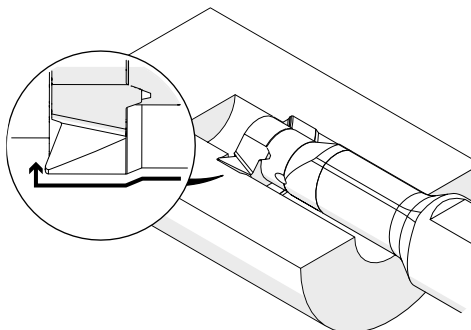


内径端面溝入れ用
(最小加工径φ6.2mm~)

DX (デルタライン) 目次 — 適用加工例

ページ

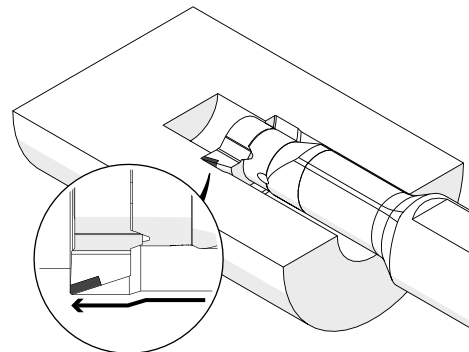
73～74



内径旋削用 (最小加工径 $\phi 7.0\text{mm}$ ～)

ページ

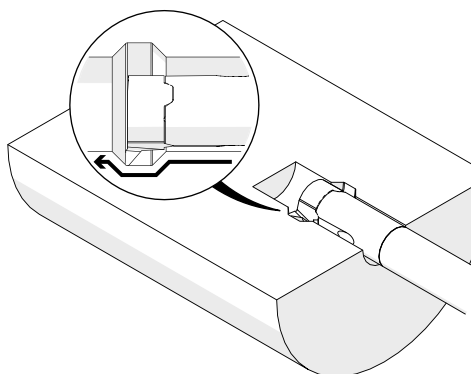
75



高硬度内径旋削用 (CBN 素材)
 (最小加工径 $\phi 7.8\text{mm}$ ～)

ページ

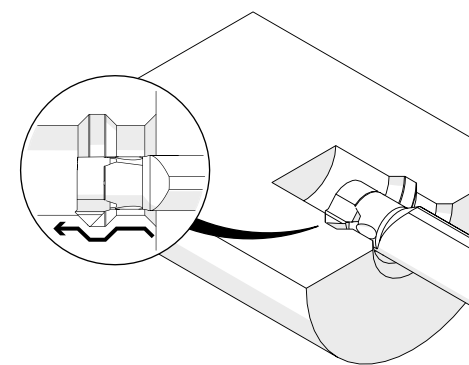
76



内径倣い用 (最小加工径 $\phi 7.0\text{mm}$ ～)

ページ

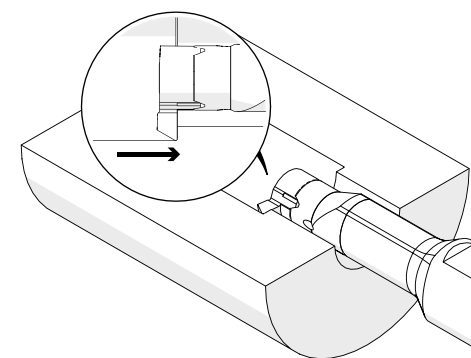
77



内径面取り・旋削用
 (最小加工径 $\phi 7.0\text{mm}$ ～)

ページ

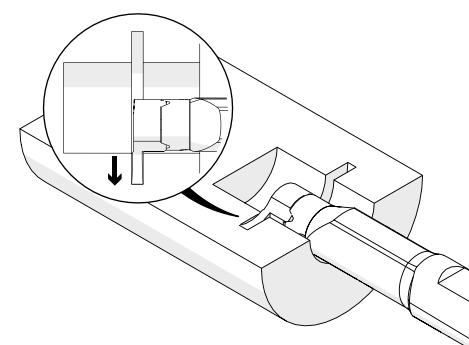
78



内径バックターニング用
 (最小加工径 $\phi 7.8\text{mm}$ ～)

ページ

79～85

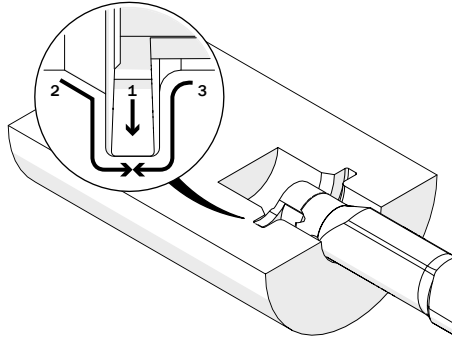


内径溝入れ用 (最小加工径 $\phi 7.0\text{mm}$ ～)

DX (デルタライン) 目次 — 適用加工例

ページ

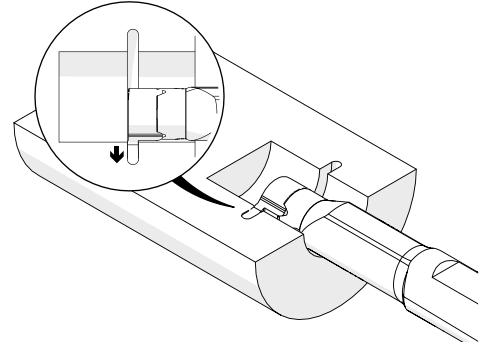
86～87



内径溝入れ用 (輪郭加工)
 (最小加工径 $\phi 7.0\text{mm}$ ～)

ページ

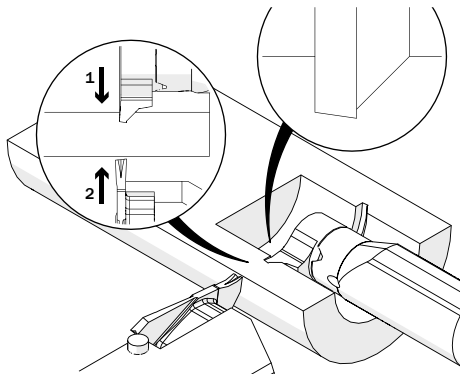
88～89



内径 R 溝入れ用
 (最小加工径 $\phi 8.0\text{mm}$)

ページ

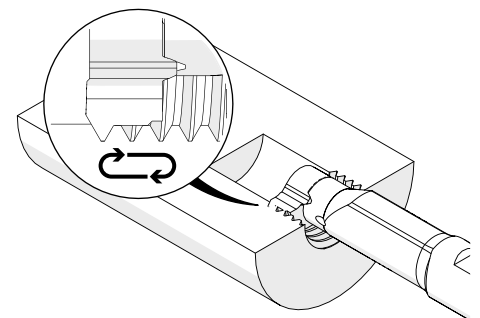
90



突切り前 面取り用
 (最小加工径 $\phi 8.0\text{mm}$)

ページ

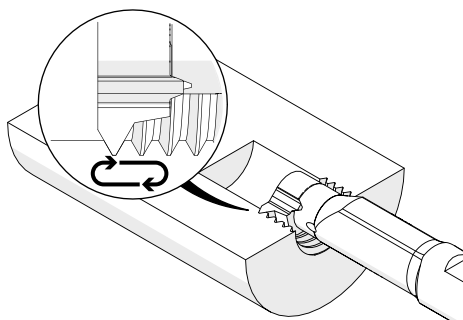
91～92



内径 ISO メートルねじ 60° 用
 (さらい刃付)

ページ

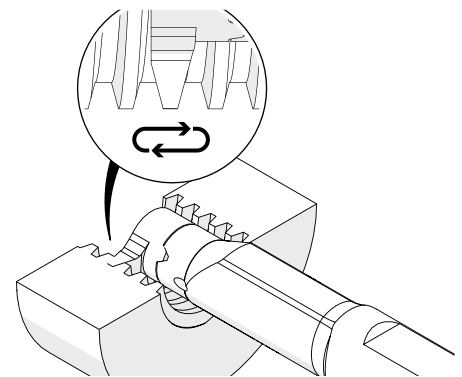
93～94



内径 ISO メートルねじ 60° 用
 (汎用)

ページ

95

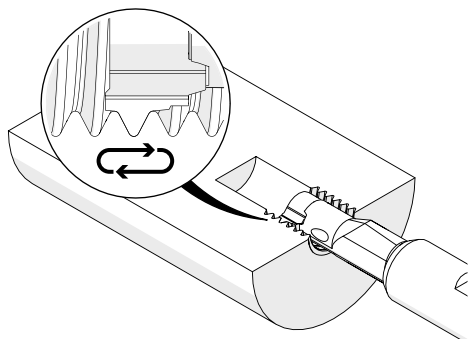


内径 30° 台形ねじ用

DX (デルタライン) 目次 — 適用加工例

ページ

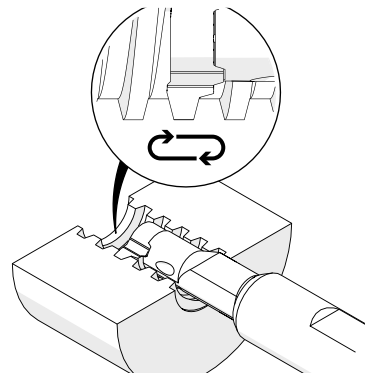
96



内径ウィットワースねじ 55° 用
 BSW/BSF (さらい刃付)

ページ

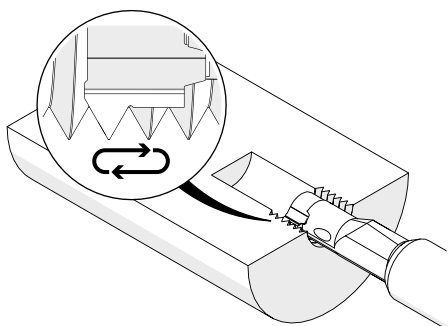
97~98



内径 29°
 アクメ / スタブアクメねじ用

ページ

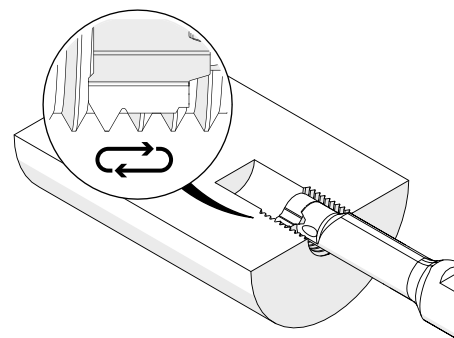
99



内径 NPT ナショナル管用テーパねじ用
 (さらい刃付)

ページ

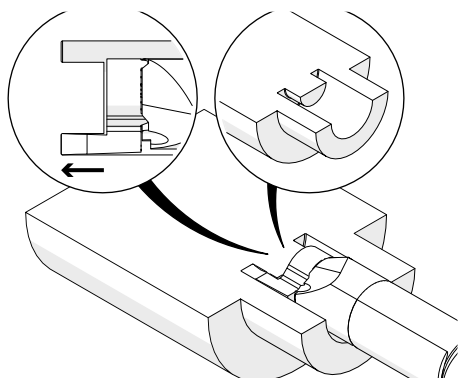
100



内径 UNC/UNF ユニファイねじ 60° 用
 (さらい刃付)

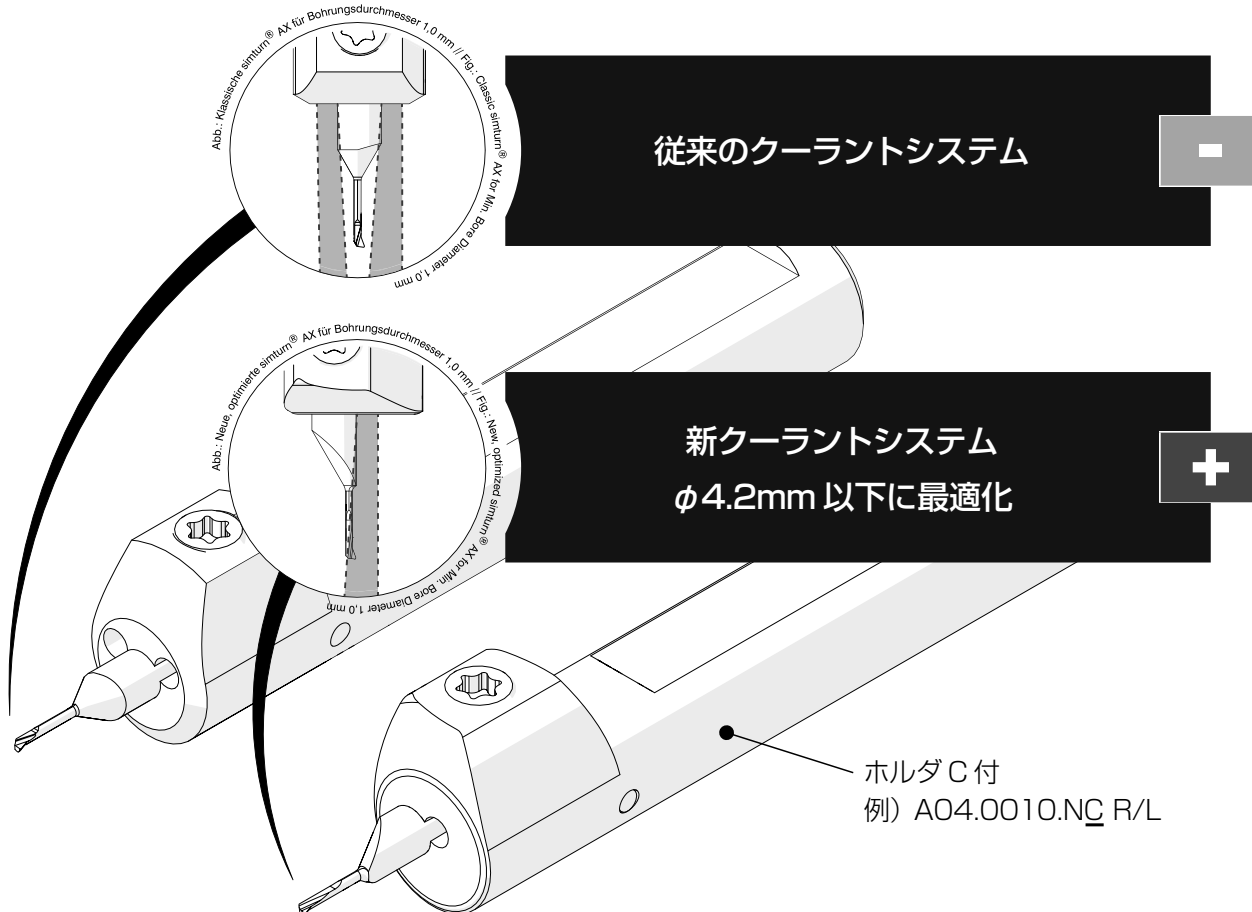
ページ

101~
 104



内径端面溝入れ用
 (最小加工径φ12.0mm~)

クーラント供給システムの最適化について



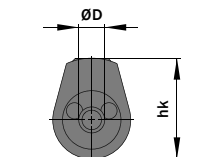
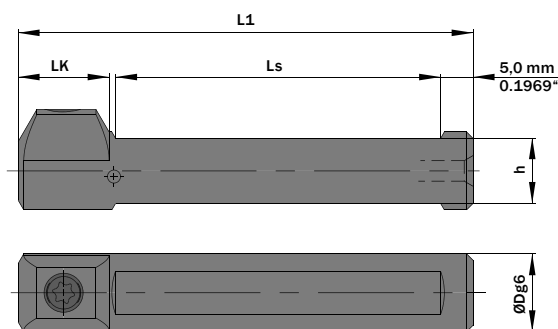
- ・従来のバイト と最適化された新タイプ は完全に互換性がありホルダを共有できる。
- ・ のサインはバイトが内部給油式に最適化されているマーク。適合するホルダと併せて最高の加工を実現。
- ・これまでのタイプで2.0mm以下のサイズには のサイン。シムテック社はクーラント供給を最適化した タイプをお勧めします。
- ・これまでのタイプで2.0mmより大きいサイズは のサイン。このタイプは十分なクーラント供給がなされている。

アイコンの説明 (simturn®AX / simturn®DX)			
	CBN バイトチップ		右勝手 (または左勝手)
	超硬バイトチップ		クーラントホール付
	超硬ホルダ		高剛性タイプ
	特殊鋼ホルダ		

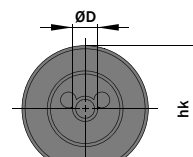
丸シャンクホルダ (AX 用)

A04~A10 タイプ用 クーラントホール付

締付トルク 7.0 Nm

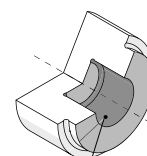


φDg6 が hk の寸法より
小さい場合の形状



φDg6 が hk の寸法が
同じ場合の形状

■ 内径加工用ツールとして設計
されています



L=左勝手 R=右勝手

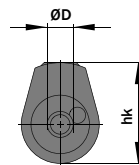
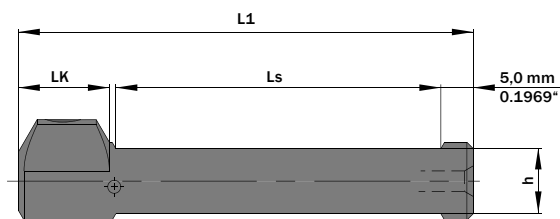
穴 径 ØD	シャンク径 ØDg6	注文番号	ホルダ寸法						スクリュ	レンチ	適用バイト	
			h	hk	L1	LK	Ls	カット 面数				
mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm					
4,0	10,0	A04.0010	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L	A04.R
4,0	12,0	A04.0012	10,0	15,5	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L	A04.R
4,0	12,7	A04.0.500	10,7	15,85	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L	A04.R
4,0	15,875	A04.0.625	13,88	17,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L	A04.R
4,0	16,0	A04.0016	14,0	17,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L	A04.R
4,0	19,05	A04.0.750	17,05	19,05	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L	A04.R
4,0	20,0	A04.0020	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L	A04.R
4,0	22,0	A04.0022	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L	A04.R
4,0	23,0	A04.0023	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L	A04.R
4,0	25,0	A04.0025	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L	A04.R
4,0	25,4	A04.1.000	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L	A04.R
5,0	10,0	A05.0010	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L	A05.R
5,0	12,0	A05.0012	10,0	16,0	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L	A05.R
5,0	12,7	A05.0.500	10,7	16,35	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L	A05.R
5,0	15,875	A05.0.625	13,88	17,94	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L	A05.R
5,0	16,0	A05.0016	14,0	18,0	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L	A05.R
5,0	19,05	A05.0.750	17,05	19,05	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L	A05.R
5,0	20,0	A05.0020	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L	A05.R
5,0	22,0	A05.0022	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L	A05.R
5,0	23,0	A05.0023	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L	A05.R
5,0	25,0	A05.0025	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L	A05.R
5,0	25,4	A05.1.000	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L	A05.R
6,0	12,0	A06.0012	10,0	16,5	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L	A06.R
6,0	12,7	A06.0.500	10,7	16,85	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L	A06.R
6,0	15,875	A06.0.625	13,88	18,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L	A06.R
6,0	16,0	A06.0016	14,0	18,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L	A06.R
6,0	19,05	A06.0.750	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L	A06.R
6,0	20,0	A06.0020	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L	A06.R
6,0	22,0	A06.0022	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L	A06.R
6,0	23,0	A06.0023	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L	A06.R
6,0	25,0	A06.0025	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L	A06.R
6,0	25,4	A06.1.000	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L	A06.R
7,0	15,875	A07.0.625	13,88	18,94	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L	A07.R
7,0	16,0	A07.0016	14,0	19,0	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L	A07.R
7,0	19,05	A07.0.750	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L	A07.R
7,0	20,0	A07.0020	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L	A07.R
7,0	22,0	A07.0022	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L	A07.R
7,0	23,0	A07.0023	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L	A07.R
7,0	25,0	A07.0025	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L	A07.R
7,0	25,4	A07.1.000	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L	A07.R
8,0	15,875	A08.0.625	13,88	19,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	
8,0	16,0	A08.0016	14,0	19,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	
8,0	19,05	A08.0.750	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	
8,0	20,0	A08.0020	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	
8,0	25,0	A08.0025	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	
8,0	25,4	A08.1.000	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	
10,0	19,05	A10.0.750	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10	
10,0	20,0	A10.0020	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10	
10,0	25,0	A10.0025	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10	
10,0	25,4	A10.1.000	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A10	

注文例: A04.0016 5本

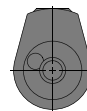
丸シャンクホルダ (AX 用)

A04~A07 タイプ用 クーラントホール付

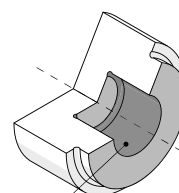
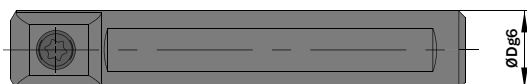
締付トルク 7.0 Nm



A...R
右(R)用



A...L
左(L)用



■ 内径加工用ツールとして設計されています

R=右勝手 L=左勝手

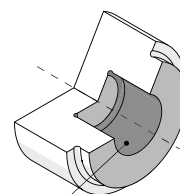
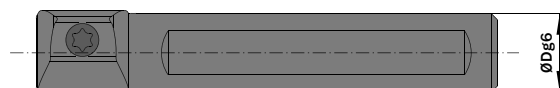
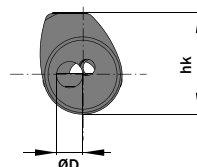
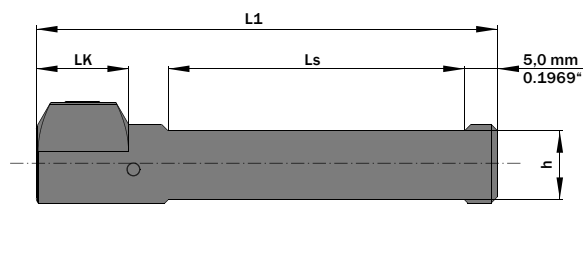
穴 径 ØD	シャンク径 ØDg6	注文番号	ホルダ寸法						スクリュ	レンチ	適用バイト	
			h	hk	L1	LK	Ls	カット面数				
mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm					
4,0	10,0	A04.0010 R/L	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R	A04.L
4,0	12,0	A04.0012 R/L	10,0	15,5	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R	A04.L
4,0	16,0	A04.0016 R/L	14,0	17,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R	A04.L
4,0	20,0	A04.0020 R/L	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R	A04.L
4,0	22,0	A04.0022 R/L	20,0	22,0	110,0	13,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R	A04.L
4,0	23,0	A04.0023 R/L	21,0	23,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R	A04.L
4,0	25,0	A04.0025 R/L	23,0	25,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R	A04.L
5,0	10,0	A05.0010 R/L	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	A05.L
5,0	12,0	A05.0012 R/L	10,0	16,0	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	A05.L
5,0	12,7	A05.0.500 R/L	10,7	16,35	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	A05.L
5,0	15,875	A05.0.625 R/L	13,88	17,94	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	A05.L
5,0	16,0	A05.0016 R/L	14,0	18,0	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	A05.L
5,0	19,05	A05.0.750 R/L	17,05	19,05	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	A05.L
5,0	20,0	A05.0020 R/L	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	A05.L
5,0	22,0	A05.0022 R/L	20,0	22,0	110,0	15,0	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	A05.L
5,0	23,0	A05.0023 R/L	21,0	23,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	A05.L
5,0	25,0	A05.0025 R/L	23,0	25,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	A05.L
5,0	25,4	A05.1.000 R/L	23,4	25,4	110,0	15,0	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	A05.L
6,0	12,0	A06.0012 R/L	10,0	16,5	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R	A06.L
6,0	12,7	A06.0.500 R/L	10,7	16,85	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R	A06.L
6,0	15,875	A06.0.625 R/L	13,88	18,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R	A06.L
6,0	16,0	A06.0016 R/L	14,0	18,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R	A06.L
6,0	19,05	A06.0.750 R/L	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R	A06.L
6,0	20,0	A06.0020 R/L	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R	A06.L
6,0	22,0	A06.0022 R/L	20,0	22,0	110,0	15,0	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R	A06.L
6,0	23,0	A06.0023 R/L	21,0	23,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R	A06.L
6,0	25,0	A06.0025 R/L	23,0	25,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R	A06.L
6,0	25,4	A06.1.000 R/L	23,4	25,4	110,0	15,0	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R	A06.L
7,0	15,875	A07.0.625 R/L	13,88	18,94	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A07.R	A07.L
7,0	16,0	A07.0016 R/L	14,0	19,0	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A07.R	A07.L
7,0	19,05	A07.0.750 R/L	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A07.R	A07.L
7,0	20,0	A07.0020 R/L	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A07.R	A07.L
7,0	22,0	A07.0022 R/L	20,0	22,0	110,0	15,0	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F R	A07.R	A07.L
7,0	23,0	A07.0023 R/L	21,0	23,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A07.R	A07.L
7,0	25,0	A07.0025 R/L	23,0	25,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A07.R	A07.L
7,0	25,4	A07.1.000 R/L	23,4	25,4	110,0	15,0	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F R	A07.R	A07.L

注文例: A04.0016 R 5本

丸シャンクホルダ (AX 用)

A04 タイプ用 クーラントホール付 (センター穴タイプ 勝手付)

締付トルク 7.0 Nm



■ 内径加工用ツールとして設計されています

図は A04.0012.NC. 右勝手 (R) です

R=右勝手 L=左勝手

穴 径 ØD	シャンク径 ØDg6	注文番号	ホルダ寸法						スクリュ	レンチ	適用バイト
			h	hk	L1	LK	Ls	カット面数			
mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm				
4,0	10,0	A04.0010.NC R/L	8,5	13,75	65,0	14,0	40,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04C.R L A04C.L
4,0	12,0	A04.0012.NC R/L	10,5	15,25	70,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04C.R L A04C.L
4,0	12,7	A04.0.500.NC R/L	11,2	15,6	70,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04C.R L A04C.L
4,0	15,875	A04.0.625.NC R/L	14,375	17,14	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04C.R L A04C.L
4,0	16,0	A04.0016.NC R/L	14,5	17,2	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04C.R L A04C.L
4,0	19,05	A04.0.750.NC R/L	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04C.R L A04C.L
4,0	20,0	A04.0020.NC R/L	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04C.R L A04C.L
4,0	22,0	A04.0022.NC R/L	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04C.R L A04C.L

注文例: A04.0016.NC R 5本

※最適なクーラント供給の為にホルダC付にはバイトC付をご使用下さい。(11 ページ参照)

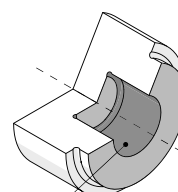
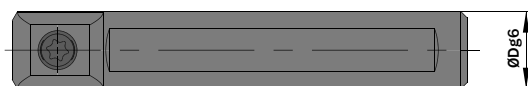
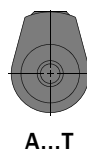
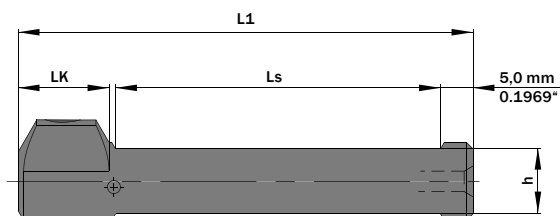
例) ホルダ A04.0010.NC R

バイト A04.0C00.00.00.0R

丸シャンクホルダ (AX 用)

A08T~A10T タイプ用 クーラントホール付

締付トルク 7.0 Nm



■ 内径加工用ツールとして設計されています

※適用バイトに注意してください。

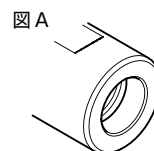
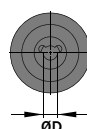
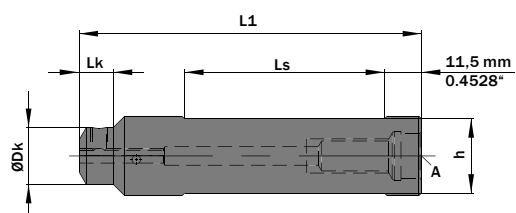
穴 径	シャンク径	注文番号	ホルダ寸法						スクリュ	レンチ	適用バイト
			h	hk	L1	LK	Ls	カット面数			
ØD	ØDg6		mm	mm	mm	mm	mm				
8,0	15,875	A08.0.625 T	13,88	19,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08T
8,0	16,0	A08.0016 T	14,0	19,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08T
8,0	19,05	A08.0.750 T	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08T
8,0	20,0	A08.0020 T	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08T
8,0	25,0	A08.0025 T	23,0	25,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08T
8,0	25,4	A08.1.000 T	23,4	25,4	110,0	15,0	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A08T
10,0	19,05	A10.0.750 T	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10T
10,0	20,0	A10.0020 T	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10T
10,0	25,0	A10.0025 T	23,0	25,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10T
10,0	25,4	A10.1.000 T	23,4	25,4	110,0	15,0	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A10T

注文例: A010.0025 T 5本

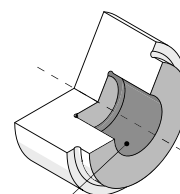
丸シャンクホルダ (AX 用)

A04~A07.0028 タイプ用 クーラントホール付

締付トルク 7.0 Nm



固定ネジ M12×1,5



■ 内径加工用ツールとして設計されています

図は A05.0028 です

L=左勝手 R=右勝手

穴 径	シャンク径	注文番号	ホルダ寸法					スクリュ	レンチ	適用バイト
			ØDk	h	L1	LK	Ls			
mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm			
4,0	28,0	A04.0028	20,0	26,0	120,0	17,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
5,0	28,0	A05.0028	20,0	26,0	120,0	12,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
6,0	28,0	A06.0028	22,0	26,0	120,0	12,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
7,0	28,0	A07.0028	22,0	26,0	120,0	12,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R

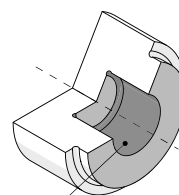
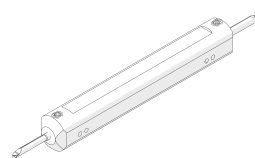
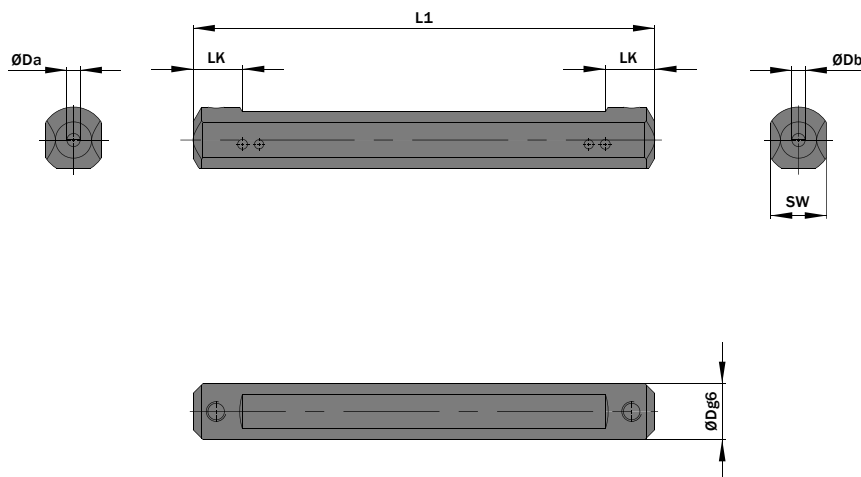
注文例：A04.0028 5本

丸シャンクロングホルダ (AX 用)

スイス自動盤用 (左・右両勝手) A04^{R/L}~A06^{R/L}タイプ用

締付トルク 7.0 Nm

TW
ST



■ 内径加工用ツールとして設計されています

図は A04.0750.0140 A06 です

L=左勝手 R=右勝手

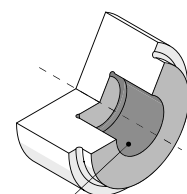
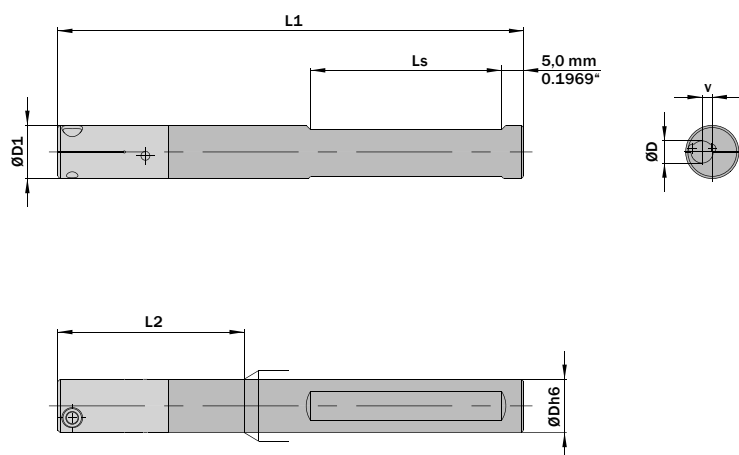
穴 径	シャンク径	ホルダ 全長	ホルダ 穴寸法	注文番号	ホルダ寸法		スクリュ	レンチ	適用バイト
ØDa	ØDg6	L1	ØDb		LK	SW			
mm	mm	mm	mm		mm	mm			
4,0	19,05	140,0	6,0	A04.0.750.0140.A06	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A06.L A06.R
4,0	20,0	140,0	4,0	A04.0020.0140.A04	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
4,0	20,0	140,0	5,0	A04.0020.0140.A05	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A05.L A05.R
4,0	20,0	140,0	6,0	A04.0020.0140.A06	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A06.L A06.R
4,0	22,0	140,0	4,0	A04.0022.0140.A04	15,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
4,0	22,0	140,0	6,0	A04.0022.0140.A06	15,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A06.L A06.R
4,0	25,0	140,0	6,0	A04.0025.0140.A06	15,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A06.L A06.R
4,0	28,0	140,0	6,0	A04.0028.0140.A06	15,0	26,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A06.L A06.R
5,0	20,0	140,0	5,0	A05.0020.0140.A05	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	20,0	140,0	6,0	A05.0020.0140.A06	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A06.L A06.R
6,0	20,0	140,0	6,0	A06.0020.0140.A06	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	22,0	140,0	6,0	A06.0022.0140.A06	15,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R

注文例: A04.0020.0140.A04 5本

超硬丸シャンクホルダ (AX 用)

A04~A05 タイプ用

締付トルク A M2.6X8 T8F : 2.0 Nm
 A M3X9 T9F : 2.8 Nm



■ 内径加工用ツールとして設計されています

図は A05.0012.42 HM 右勝手 (R) です

R=右勝手 L=左勝手

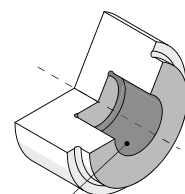
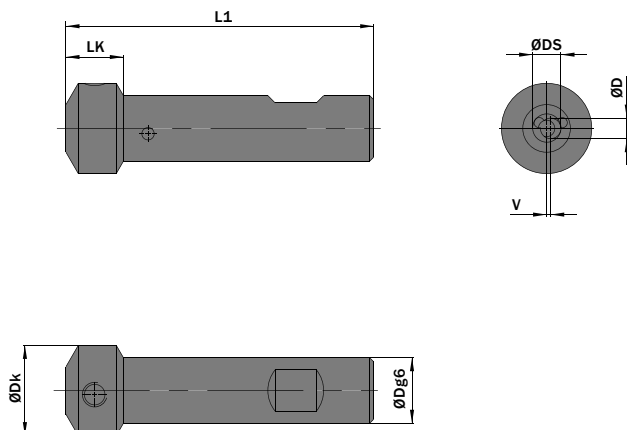
穴 径	シャンク径		注文番号	ホルダ寸法				スクリュ	レンチ	適用バイト
	ØD1	L2		ØDh6	L1	Ls	V			
mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm			
4,0	10,0	42,0	A04.0010.42 HM R/L	12,0	100,0	48,0	2,2	A M2,6x8 T8F	T8F	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,0	42,0	A04.0012.42 HM R/L	12,0	100,0	48,0	2,5	A M3x9 T9F	T9IP	R A04C.R L A04C.L
5,0	12,0	42,0	A05.0012.42 HM R/L	12,0	105,0	48,0	2,3	A M3x9 T9F	T9IP	R A05.R L A05.L

注文例 : A04.0010.42 HM R 5本

超硬丸シャンクホルダ (AX 用)

カッタ、ボーリングホルダ A04~A07 タイプ用

締付トルク 7.0 Nm



■ 内径加工用ツールとして設計されています

図は A05.0016.07 B ST です

L=左勝手 R=右勝手

穴 径	シャンク径		注文番号	ホルダ寸法				スクリュ	レンチ	適用バイト
	ØD	ØDg6		ØDk	L1	LK	V			
mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm			
4,0	16,0	5,9	A04.0016.05 B ST	21,0	75,0	14,0	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	16,0	6,0	A04.0016.06 B ST	21,0	75,0	14,0	1,05	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
5,0	16,0	6,9	A05.0016.07 B ST	22,0	75,0	14,0	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	16,0	7,5	A05.0016.08 B ST	22,0	75,0	14,0	1,3	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
6,0	16,0	9,8	A06.0016.10 B ST	22,0	75,0	14,0	1,95	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
7,0	16,0	12,7	A07.0016.13 B ST	22,0	75,0	14,0	2,9	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R

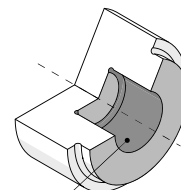
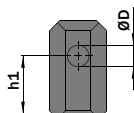
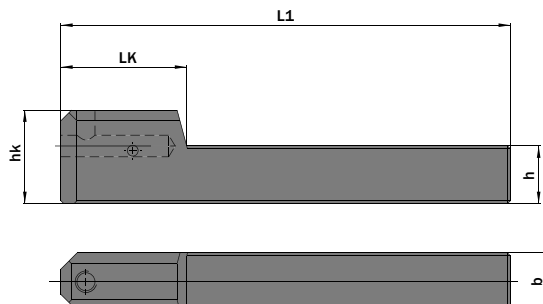
注文例：A04.0016.10 B ST 5本

角シャンクホルダ (AX 用)

A04~A10 タイプ用

締付トルク 7.0 Nm

TW
ST



■ 内径加工用ツールとして設計されています

図は A06.1616 です

L=左勝手 R=右勝手

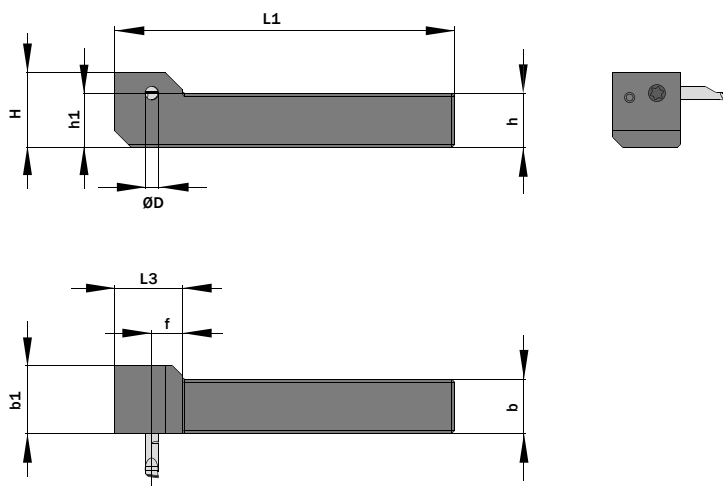
穴 径 ØD	シャンク径		注文番号	ホルダ寸法				スクリュー	レンチ	適用バイト
	h	b		h1	hk	L1	LK			
mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm			
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.S	12,7	22,0	100,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
4,0	15,875	15,875	A04.0.625.S	15,875	25,0	125,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
4,0	19,05	19,05	A04.0.750.S	19,05	28,0	125,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
4,0	25,4	25,4	A04.1.000.S	25,4	34,0	150,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
4,0	10,0	10,0	A04.1.010	10,0	19,0	100,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
4,0	12,0	12,0	A04.1.212	12,0	21,0	100,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
4,0	16,0	16,0	A04.1.616	16,0	25,0	125,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
4,0	20,0	20,0	A04.2.020	20,0	29,0	125,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
4,0	25,0	25,0	A04.2.525	25,0	34,0	150,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
5,0	12,7	12,7	A05.0.500.S	12,7	22,5	100,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	15,875	15,875	A05.0.625.S	15,875	25,5	125,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	19,05	19,05	A05.0.750.S	19,05	28,5	125,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	25,4	25,4	A05.1.000.S	25,4	34,5	150,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	10,0	10,0	A05.1.010	10,0	19,5	100,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	12,0	12,0	A05.1.212	12,0	21,5	100,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	16,0	16,0	A05.1.616	16,0	25,5	125,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	20,0	20,0	A05.2.020	20,0	29,5	125,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	25,0	25,0	A05.2.525	25,0	34,5	150,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
6,0	12,7	12,7	A06.0.500.S	12,7	23,0	100,0	26,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	15,875	15,875	A06.0.625.S	15,875	26,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	19,05	19,05	A06.0.750.S	19,05	29,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	25,4	25,4	A06.1.000.S	25,4	35,0	150,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	12,0	12,0	A06.1.212	12,0	22,0	100,0	26,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	16,0	16,0	A06.1.616	16,0	26,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	20,0	20,0	A06.2.020	20,0	30,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	25,0	25,0	A06.2.525	25,0	35,0	150,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
7,0	15,875	15,875	A07.0.625.S	15,875	26,5	125,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
7,0	19,05	19,05	A07.0.750.S	19,05	29,5	125,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
7,0	25,4	25,4	A07.1.000.S	25,4	35,5	150,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
7,0	16,0	16,0	A07.1.616	16,0	26,5	125,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
7,0	20,0	20,0	A07.2.020	20,0	30,5	125,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
7,0	25,0	25,0	A07.2.525	25,0	35,5	150,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
8,0	15,875	15,875	A08.0.625.S	15,875	27,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	19,05	19,05	A08.0.750.S	19,05	30,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	25,4	25,4	A08.1.000.S	25,4	36,0	150,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	16,0	16,0	A08.1.616	16,0	27,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	20,0	20,0	A08.2.020	20,0	31,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	25,0	25,0	A08.2.525	25,0	36,0	150,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
10,0	19,05	19,05	A10.0.750.S	19,05	31,0	125,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10 A10T
10,0	25,4	25,4	A10.1.000.S	25,4	37,0	150,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10 A10T
10,0	20,0	20,0	A10.2.020	20,0	32,0	125,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10 A10T
10,0	25,0	25,0	A10.2.525	25,0	37,0	150,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10 A10T

注文例: A04.2020 5本

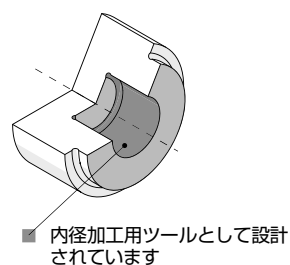
角シャンクホルダ (AX 用)

90° 取付けタイプ A04^{R/L}~A07^{R/L}用

締付トルク 7.0 Nm



図は A04.1616.G.100 R (右勝手) です



R=右勝手 L=左勝手

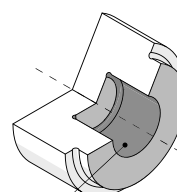
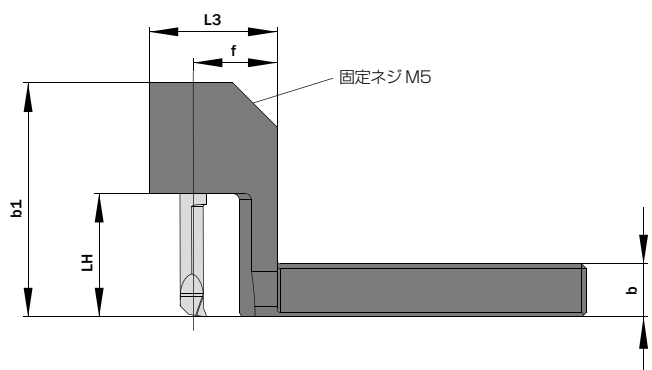
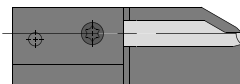
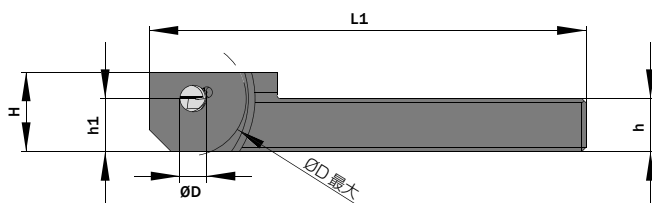
穴 径 ØD	シャンク径				注文番号	ホルダ寸法					スクリュ	レンチ	適用バイト	
	h	b	L1			b1	f	H	h1	L3				
mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm				
4,0	12,0	12,0	80,0		A04.1212.G.080 R/L	20,0	9,0	18,0	12,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R A04C.R	L A04.L A04C.L
4,0	16,0	16,0	100,0		A04.1616.G.100 R/L	20,0	9,0	22,0	16,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R A04C.R	L A04.L A04C.L
5,0	12,0	12,0	80,0		A05.1212.G.080 R/L	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	L A05.L
5,0	16,0	16,0	100,0		A05.1616.G.100 R/L	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	L A05.L
6,0	12,0	12,0	80,0		A06.1212.G.080 R/L	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R	L A06.L
6,0	16,0	16,0	100,0		A06.1616.G.100 R/L	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R	L A06.L
7,0	12,0	12,0	80,0		A07.1212.G.080 R/L	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A07.R	L A07.L
7,0	16,0	16,0	100,0		A07.1616.G.100 R/L	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A07.R	L A07.L

注文例 : A04.1616.G.100 R 5本

角シャンクホルダ (AX 用)

スイスタイプ自動旋盤用ホルダ AO4^{R/L}~AO7^{R/L}用

締付トルク 7.0 Nm



■ 内径加工用ツールとして設計されています

R=右勝手 L=左勝手

穴 径	シャンク径		注文番号	ホルダ寸法								スクリュ	レンチ	適用バイト	
				b1	ØDmax	f	H	h1	L1	L3	LH				
ØD	h	b		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
4,0	9,525	9,525	A04.0.375.15 R/L	36,5	26,0	19,0	16,0	9,525	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R A04C.R	L A04.L A04C.L
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.15 R/L	36,5	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R A04C.R	L A04.L A04C.L
4,0	15,875	15,875	A04.0.625.15 R/L	36,5	36,0	24,0	22,0	15,875	104,0	34,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R A04C.R	L A04.L A04C.L
4,0	8,0	8,0	A04.0808.10 R/L	31,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	13,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R A04C.R	L A04.L A04C.L
4,0	8,0	8,0	A04.0808.15 R/L	36,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R A04C.R	L A04.L A04C.L
4,0	10,0	10,0	A04.1010.10 R/L	31,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	13,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R A04C.R	L A04.L A04C.L
4,0	10,0	10,0	A04.1010.15 R/L	36,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R A04C.R	L A04.L A04C.L
4,0	12,0	12,0	A04.1212.10 R/L	31,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	13,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R A04C.R	L A04.L A04C.L
4,0	12,0	12,0	A04.1212.15 R/L	36,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R A04C.R	L A04.L A04C.L
4,0	16,0	16,0	A04.1616.15 R/L	36,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A04.R A04C.R	L A04.L A04C.L
5,0	9,525	9,525	A05.0.375.20 R/L	48,0	26,0	19,0	16,0	9,525	99,0	29,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	L A05.L
5,0	12,7	12,7	A05.0.500.20 R/L	48,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	L A05.L
5,0	15,875	15,875	A05.0.625.20 R/L	48,0	36,0	24,0	22,0	15,875	104,0	34,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	L A05.L
5,0	8,0	8,0	A05.0808.15 R/L	43,0	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	L A05.L
5,0	10,0	10,0	A05.1010.20 R/L	48,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	L A05.L
5,0	12,0	12,0	A05.1212.20 R/L	48,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	L A05.L
5,0	16,0	16,0	A05.1616.20 R/L	48,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R	L A05.L
6,0	9,525	9,525	A06.0.375.20 R/L	53,0	26,0	19,0	16,0	9,525	99,0	29,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R	L A06.L
6,0	12,7	12,7	A06.0.500.25 R/L	53,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	28,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R	L A06.L
6,0	15,875	15,875	A06.0.625.25 R/L	53,0	36,0	24,0	22,0	15,875	104,0	34,0	28,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R	L A06.L
6,0	10,0	10,0	A06.1010.25 R/L	53,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	28,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R	L A06.L
6,0	12,0	12,0	A06.1212.25 R/L	53,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	28,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R	L A06.L
6,0	16,0	16,0	A06.1616.25 R/L	53,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R	L A06.L
7,0	16,0	16,0	A07.1616.25 R/L	53,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A07.R	L A07.L

注文例: A04.1212.15 R 5本

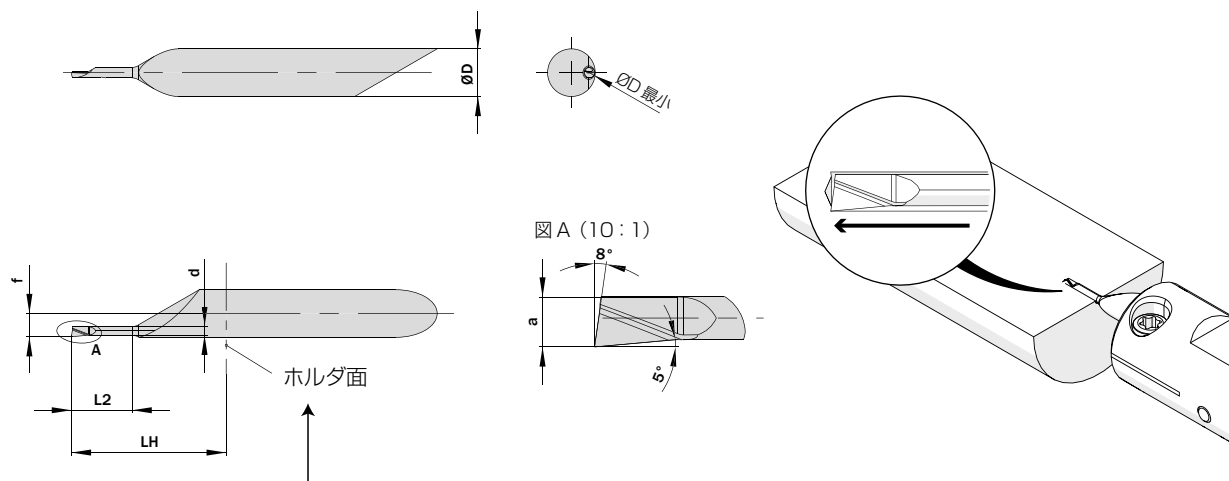
内径旋削バイト (AX 用)

A04 タイプ 最小加工径φ0.3mm ~

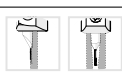
切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim$ 参照

適用ホルダページ
 12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
HM R



図は A04.5C15.01.03 00YR (右勝手) です



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	最大 加工深さ	最小 加工径	刃先	ホルダ タイプ	注文番号	材種	a	d	f	LH	ホルダ勝手
ØD	L2	ØD最小	R			コーティング	mm	mm	mm	mm	
4,0	1,2	0,3	-	-	A04.5015.01.03.00 YR/L	GT45	0,25	0,19	0,1	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	1,2	0,3	-	+	A04.5C15.01.03.00 YR/L	GT45	0,25	0,19	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,6	0,4	-	-	A04.5020.01.04.00 YR/L	GT45	0,35	0,28	0,15	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	1,6	0,4	-	+	A04.5C20.01.04.00 YR/L	GT45	0,35	0,28	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	2,0	0,5	-	-	A04.5025.02.05.00 YR/L	GT45	0,45	0,37	0,2	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	2,0	0,5	-	+	A04.5C25.02.05.00 YR/L	GT45	0,45	0,37	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	2,5	0,6	-	-	A04.5030.02.06.00 YR/L	GT45	0,55	0,46	0,25	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	2,5	0,6	-	+	A04.5C30.02.06.00 YR/L	GT45	0,55	0,46	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	3,6	0,7	-	-	A04.5035.03.07.00 YR/L	GT45	0,65	0,55	0,3	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	3,6	0,7	-	+	A04.5C35.03.07.00 YR/L	GT45	0,65	0,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	4,1	0,8	-	-	A04.5040.04.08.00 YR/L	GT45	0,75	0,64	0,35	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	4,0	0,8	-	+	A04.5C40.04.08.00 YR/L	GT45	0,75	0,64	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	5,1	0,9	-	-	A04.5045.05.09.00 YR/L	GT45	0,85	0,73	0,4	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	5,0	0,9	-	+	A04.5C45.05.09.00 YR/L	GT45	0,85	0,73	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A04.5040.04.08.00 YR GT45 20 本

※最適なクーラント供給の為にバイト C 付にはホルダ C 付をご使用下さい。

例) バイト A04.5C15.01.03.00 YR

ホルダ A04.00000.NCR

内径旋削用バイト (AX 用)

A04 タイプ 最小加工径φ1.0mm ~ 刃先 R0.05mm~

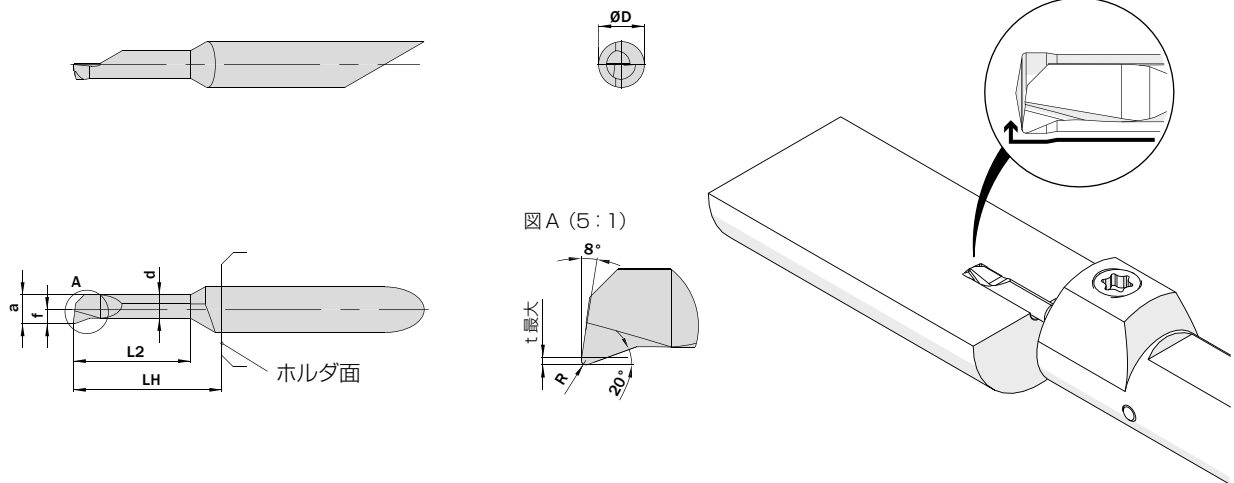
切削条件 (スタート値)

f = 0.02mm/L VC=P106 ~ 参照

適用ホルダページ

12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
HM R



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	最大 加工深さ	最小 加工径	刃先	ホルダ タイプ	注文番号	材種	a	d	f	LH	t 最大	ホルダ勝手
ØD	L2	ØD最小	R			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	
4.0	4.0	1.0	0.05	-	A04.1804.04.10.05 YR/L	GT45	0.95	0.65	0.45	13.0	0.1	R A04.R L A04.L
4.0	4.0	1.0	0.05	+	A04.1C04.04.10.05 YR/L	GT45	0.95	0.65	1.95	13.0	0.1	R A04C.R L A04C.L
4.0	4.0	1.0	0.1	-	A04.1804.04.10.10 YR/L	GT45	0.95	0.65	0.45	13.0	0.1	R A04.R L A04.L
4.0	4.0	1.0	0.1	+	A04.1C04.04.10.10 YR/L	GT45	0.95	0.65	1.95	13.0	0.1	R A04C.R L A04C.L
4.0	6.0	1.0	0.05	-	A04.1804.06.10.05 YR/L	GT45	0.95	0.65	0.45	13.0	0.1	R A04.R L A04.L
4.0	6.0	1.0	0.05	+	A04.1C04.06.10.05 YR/L	GT45	0.95	0.65	1.95	13.0	0.1	R A04C.R L A04C.L
4.0	6.0	1.0	0.1	-	A04.1804.06.10.10 YR/L	GT45	0.95	0.65	0.45	13.0	0.1	R A04.R L A04.L
4.0	6.0	1.0	0.1	+	A04.1C04.06.10.10 YR/L	GT45	0.95	0.65	1.95	13.0	0.1	R A04C.R L A04C.L
4.0	8.1	1.0	0.1	-	A04.1804.08.10.10 YR/L	GT45	0.95	0.65	0.45	13.0	0.1	R A04.R L A04.L
4.0	8.1	1.0	0.1	+	A04.1C04.08.10.10 YR/L	GT45	0.95	0.65	1.95	13.0	0.1	R A04C.R L A04C.L
4.0	5.1	1.2	0.1	+	A04.1C05.04.12.10 YR/L	GT45	1.1	0.8	1.95	13.0	0.1	R A04C.R L A04C.L
4.0	7.1	1.2	0.1	+	A04.1C05.07.12.10 YR/L	GT45	1.1	0.8	1.95	13.0	0.1	R A04C.R L A04C.L
4.0	9.1	1.2	0.1	+	A04.1C05.09.12.10 YR/L	GT45	1.1	0.8	1.95	13.0	0.1	R A04C.R L A04C.L
4.0	6.0	1.4	0.1	+	A04.1C06.06.14.10 YR/L	GT45	1.25	0.9	1.95	13.0	0.15	R A04C.R L A04C.L
4.0	10.2	1.4	0.1	+	A04.1C06.10.14.10 YR/L	GT45	1.25	0.9	1.95	13.0	0.15	R A04C.R L A04C.L
4.0	6.0	1.7	0.05	-	A04.1807.06.17.05 YR/L	GT45	1.45	1.05	0.7	13.0	0.2	R A04.R L A04.L
4.0	6.0	1.7	0.05	+	A04.1C07.06.17.05 YR/L	GT45	1.45	1.05	1.95	13.0	0.2	R A04C.R L A04C.L
4.0	6.0	1.7	0.1	-	A04.1807.06.17.10 YR/L	GT45	1.45	1.05	0.7	13.0	0.2	R A04.R L A04.L
4.0	6.0	1.7	0.1	+	A04.1C07.06.17.10 YR/L	GT45	1.45	1.05	1.95	13.0	0.2	R A04C.R L A04C.L
4.0	9.1	1.7	0.05	-	A04.1807.09.17.05 YR/L	GT45	1.45	1.05	0.7	13.0	0.2	R A04.R L A04.L
4.0	9.1	1.7	0.05	+	A04.1C07.09.17.05 YR/L	GT45	1.45	1.05	1.95	13.0	0.2	R A04C.R L A04C.L
4.0	9.1	1.7	0.1	-	A04.1807.09.17.10 YR/L	GT45	1.45	1.05	0.7	13.0	0.2	R A04.R L A04.L
4.0	9.1	1.7	0.1	+	A04.1C07.09.17.10 YR/L	GT45	1.45	1.05	1.95	13.0	0.2	R A04C.R L A04C.L
4.0	9.1	1.9	0.1	+	A04.1C08.09.19.10 YR/L	GT45	1.65	1.25	1.95	13.0	0.2	R A04C.R L A04C.L
4.0	12.2	1.9	0.1	+	A04.1C08.12.19.10 YR/L	GT45	1.65	1.25	1.95	18.0	0.2	R A04C.R L A04C.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A04.1804.04.10.10 YR GT45 20 本

※最適なクーラント供給の為にバイトC付にはホルダC付をご使用下さい。

例) バイト A04.1C04.04.10.05 YR

ホルダ A04.00000.NCR

内径旋削バイト (AX 用)

A04 タイプ 最小加工径φ2.2mm ～ 刃先 R0.03mm～

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim \text{参照}$

適用ホルダページ
 12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
 HM R

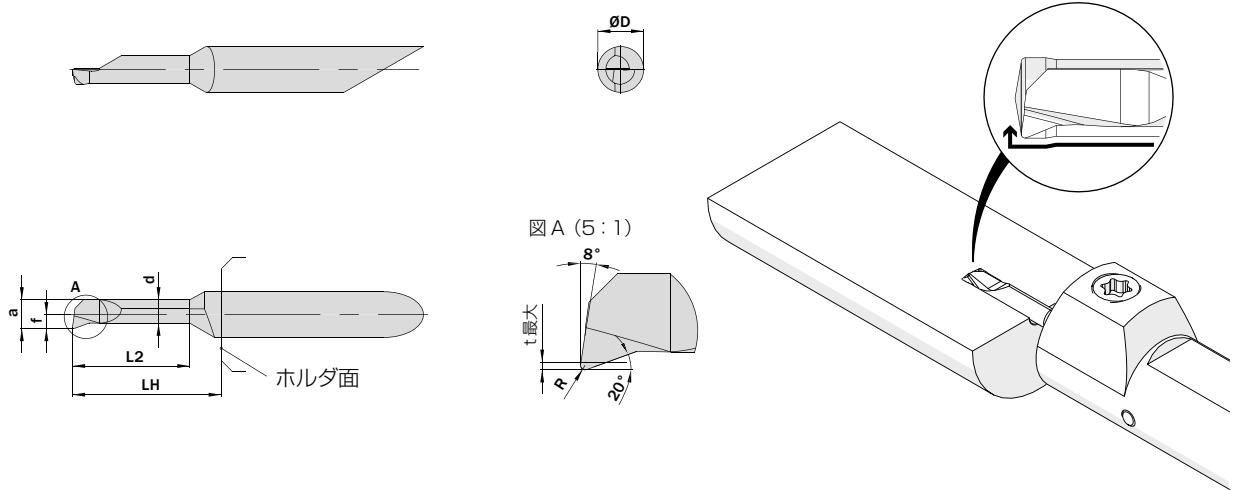


図 A (5 : 1)



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	最大 加工深さ	最小 加工径	刃先	ホルダ タイプ	注文番号	材 種	a	d	f	LH	t 最大	ホルダ勝手
ØD	L2	ØD最小	R			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	
4,0	6,0	2,2	0,05	-	A04.1810.06.22.05 YR/L	GT45	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,0	2,2	0,05	+	A04.1C10.06.22.05 YR/L	GT45	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,0	2,2	0,1	-	A04.1810.06.22.10 YR/L	GT45	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,0	2,2	0,1	+	A04.1C10.06.22.10 YR/L	GT45	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,05	-	A04.1810.09.22.05 YR/L	GT45	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	2,2	0,05	+	A04.1C10.09.22.05 YR/L	GT45	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,1	-	A04.1810.09.22.10 YR/L	GT45	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	2,2	0,1	+	A04.1C10.09.22.10 YR/L	GT45	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	13,2	2,2	0,1	-	A04.1810.13.22.10 YR/L	GT45	1,95	1,55	0,95	16,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	13,2	2,2	0,1	+	A04.1C10.13.22.10 YR/L	GT45	1,95	1,55	1,95	16,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	2,7	0,03	-	A04.1812.10.27.03 YR/L	GT45	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,03	+	A04.1C12.10.27.03 YR/L	GT45	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	2,7	0,05	-	A04.1812.10.27.05 YR/L	GT45	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,05	+	A04.1C12.10.27.05 YR/L	GT45	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	2,7	0,15	-	A04.1812.10.27.15 YR/L	GT45	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.10.27.15 YR/L	GT45	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,05	-	A04.1812.15.27.05 YR/L	GT45	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,05	+	A04.1C12.15.27.05 YR/L	GT45	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	-	A04.1812.15.27.15 YR/L	GT45	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.15.27.15 YR/L	GT45	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A04.1812.10.27.15 YR GT45 20 本

※最適なクーラント供給の為にバイトC付にはホルダC付をご使用下さい。

例) バイト A04.1C10.06.22.05 YR

ホルダ A04.00000.NCR

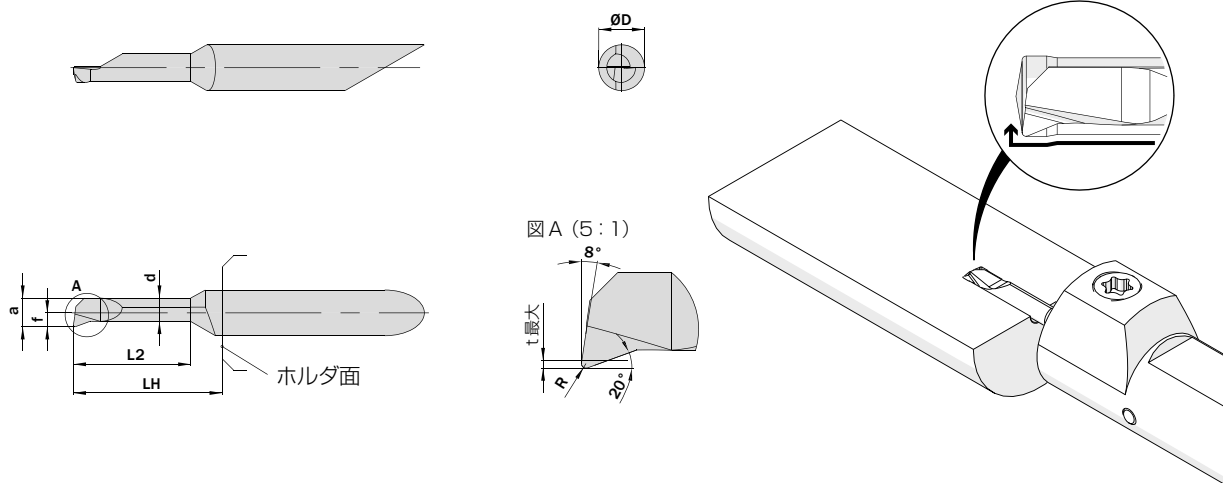
内径旋削バイト (AX 用)

A04 タイプ 最小加工径φ3.0mm ～ 刃先 R0.05mm～

切削条件 (スタート値)
 f = 0.02mm/L VC=P106 ～参照

適用ホルダページ
 12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
 HM R



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	最大 加工深さ	最小 加工径	刃先 R	ホルダ タイプ	注文番号	材 種	a	d	f	LH	t 最大	ホルダ勝手
ØD	L2	ØD最小	R			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	
4,0	15,2	3,0	0,15	+	A04.1C14.15.30.15 YR/L	GT45	2,75	2,35	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,0	0,15	-	A04.1814.20.30.15 YR/L	GT45	2,75	2,35	1,35	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,0	0,15	+	A04.1C14.20.30.15 YR/L	GT45	2,75	2,35	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,0	0,05	-	A04.1814.25.30.05 YR/L	GT45	2,75	2,35	1,35	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	25,4	3,0	0,05	+	A04.1C14.25.30.05 YR/L	GT45	2,75	2,35	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	3,2	0,03	-	A04.1815.10.32.03 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,03	+	A04.1C15.10.32.03 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	3,2	0,05	-	A04.1815.10.32.05 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,05	+	A04.1C15.10.32.05 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	3,2	0,15	-	A04.1815.10.32.15 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.10.32.15 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,05	-	A04.1815.15.32.05 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,2	0,05	+	A04.1C15.15.32.05 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	-	A04.1815.15.32.15 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.15.32.15 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,05	-	A04.1815.20.32.05 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,2	0,05	+	A04.1C15.20.32.05 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	-	A04.1815.20.32.15 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,2	0,15	+	A04.1C15.20.32.15 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	3,7	0,15	-	A04.1817.10.37.15 YR/L	GT45	3,45	3,05	1,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.10.37.15 YR/L	GT45	3,45	3,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	-	A04.1817.15.37.15 YR/L	GT45	3,45	3,05	1,7	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.15.37.15 YR/L	GT45	3,45	3,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,05	-	A04.1817.20.37.05 YR/L	GT45	3,45	3,05	1,7	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,7	0,05	+	A04.1C17.20.37.05 YR/L	GT45	3,45	3,05	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	-	A04.1817.20.37.15 YR/L	GT45	3,45	3,05	1,7	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,7	0,15	+	A04.1C17.20.37.15 YR/L	GT45	3,45	3,05	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,7	0,1	-	A04.1817.25.37.10 YR/L	GT45	3,45	3,05	1,7	28,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	25,4	3,7	0,1	+	A04.1C17.25.37.10 YR/L	GT45	3,45	3,05	1,95	28,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

材質 GN39 はドイツ在庫

注文例: A04.1815.10.32.15 YR GT45 20 本

※最適なクーラント供給の為にバイト C 付にはホルダ C 付をご使用下さい。

例) バイト A04.1C14.15.30.15 YR

ホルダ A04.00000.NCR

内径旋削バイト (AX 用)

A04~A05 タイプ 最小加工径φ4.2mm ~ 刃先 R0.03mm~

切削条件 (スタート値)

f = 0.02mm/L VC=P106 ~ 参照

適用ホルダページ

12, 13, 14, 16, 17, 18, 20, 21, 22

SP
HM

R

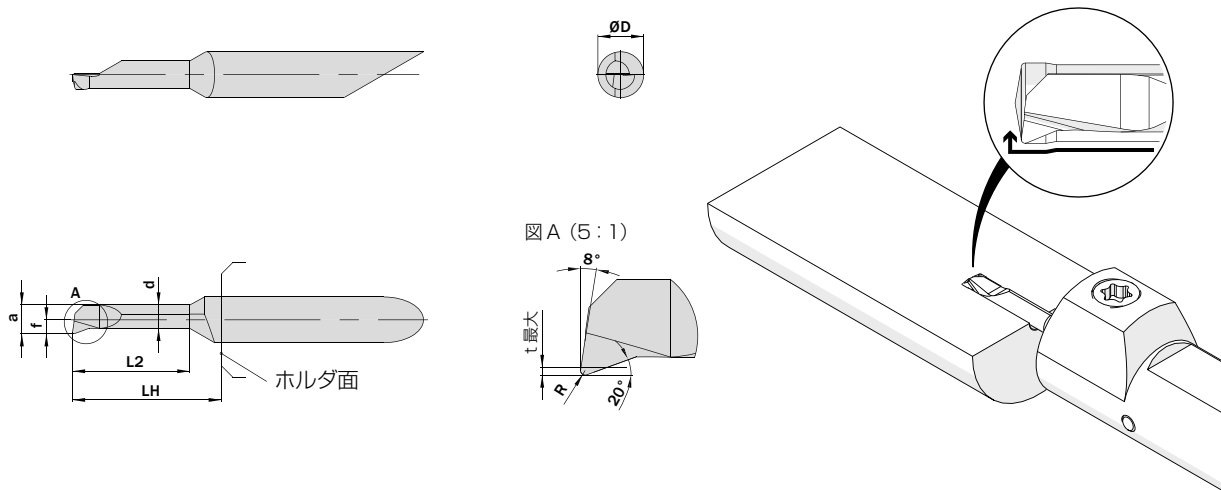
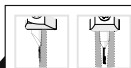


図 A (5 : 1)



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	最大 加工深さ	最小 加工径	刃先	ホル ダタイプ	注文番号	材 種	a	d	f	LH	t 最大	ホルダ勝手
ØD	L2	ØD最小	R			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	
4,0	10,2	4,2	0,03	+	A04.1820.10.42.03 YR/L	GT45	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	4,2	0,05	+	A04.1820.10.42.05 YR/L	GT45	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.1820.10.42.15 YR/L	GT45	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,03	+	A04.1820.15.42.03 YR/L	GT45	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,05	+	A04.1820.15.42.05 YR/L	GT45	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.1820.15.42.15 YR/L	GT45	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,03	+	A04.1820.20.42.03 YR/L	GT45	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,05	+	A04.1820.20.42.05 YR/L	GT45	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.1820.20.42.15 YR/L	GT45	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,05	+	A04.1820.25.42.05 YR/L	GT45	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.1820.25.42.15 YR/L	GT45	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	30,5	4,2	0,05	+	A04.1820.30.42.05 YR/L	GT45	3,95	3,45	1,95	33,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
5,0	10,2	5,2	0,05	+	A05.1825.10.52.05 YR/L	GT45	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.1825.10.52.20 YR/L	GT45	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,03	+	A05.1825.15.52.03 YR/L	GT45	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,05	+	A05.1825.15.52.05 YR/L	GT45	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.1825.15.52.20 YR/L	GT45	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,05	+	A05.1825.20.52.05 YR/L	GT45	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.1825.20.52.20 YR/L	GT45	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.1825.25.52.20 YR/L	GT45	4,95	4,25	2,45	28,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,05	+	A05.1825.30.52.05 YR/L	GT45	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.1825.30.52.20 YR/L	GT45	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	35,6	5,2	0,2	+	A05.1825.35.52.20 YR/L	GT45	4,95	4,25	2,45	38,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	40,6	5,2	0,2	+	A05.1825.40.52.20 YR/L	GT45	4,95	4,25	2,45	43,0	0,5	R A05.R L A05.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例 : A04.1820.20.42.15 YR GT45 20 本

内径旋削バイト (AX 用)

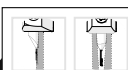
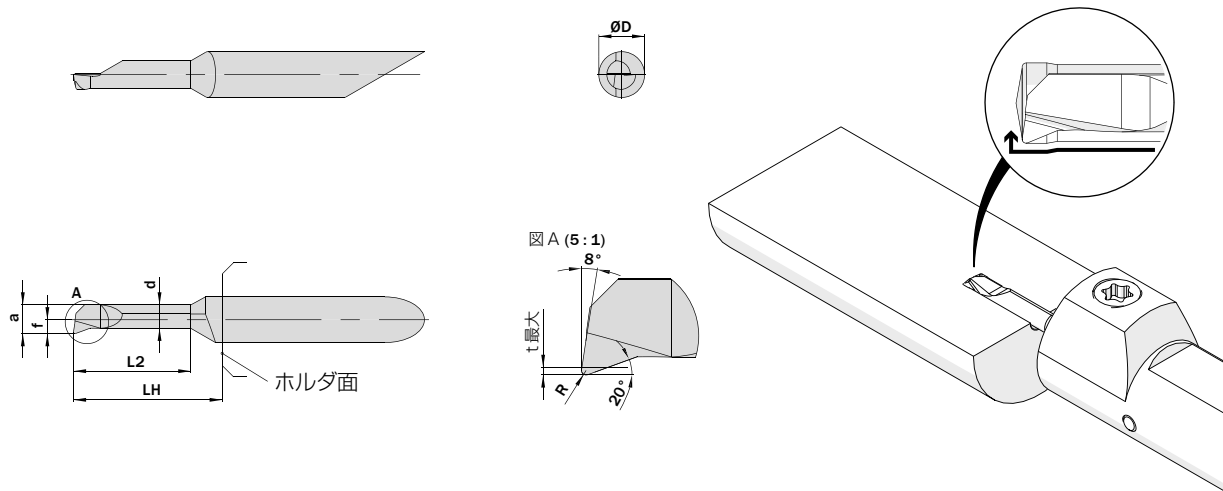
A06~A07 タイプ 最小加工径 $\phi 6.2\text{mm}$ ~ 刃先 R0.2mm (0.05mm) タイプ

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim \text{参照}$

適用ホルダページ
 12, 13, 16, 17, 19, 20, 21, 22

SP
 HM

R



クーラント供給システム・カタログP11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	最大 加工深さ	最小 加工径	刃先	ホル ダ タ イ プ	注文番号	材 種	a	d	f	LH	t 最大	ホルダ勝手
ØD	L2	ØD最小	R			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.1830.15.62.20 YR/L	GT45	5,95	5,25	2,95	18,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,05	+	A06.1830.20.62.05 YR/L	GT45	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	A06.1830.20.62.20 YR/L	GT45	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	A06.1830.25.62.20 YR/L	GT45	5,95	5,25	2,95	28,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,05	+	A06.1830.30.62.05 YR/L	GT45	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	A06.1830.30.62.20 YR/L	GT45	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	A06.1830.35.62.20 YR/L	GT45	5,95	5,25	2,95	38,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.1830.40.62.20 YR/L	GT45	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	R A06.R L A06.L
7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.1835.25.72.20 YR/L	GT45	6,95	6,25	3,45	28,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.1835.30.72.20 YR/L	GT45	6,95	6,25	3,45	33,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.1835.35.72.20 YR/L	GT45	6,95	6,25	3,45	38,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	A07.1835.40.72.20 YR/L	GT45	6,95	6,25	3,45	43,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	45,7	7,2	0,2	+	A07.1835.45.72.20 YR/L	GT45	6,95	6,25	3,45	48,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.1835.50.72.20 YR/L	GT45	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R A07.R L A07.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A06.1830.15.62.20 YR GT45 20 本

内径旋削バイト (AX 用)

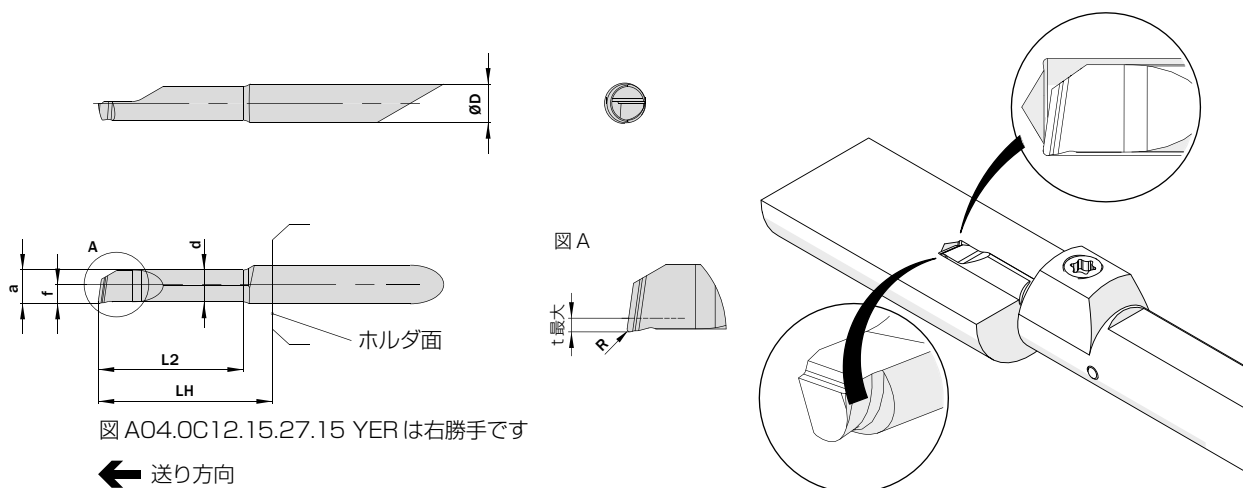
A04~A07 タイプ 最小加工径φ2.7mm ~ 刃先 R0.15mm~

- ・スペシャルブレーカ
- ・切りくず処理抜群

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim$ 参照

適用ホルダページ
 12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
 HM R



R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	最大 加工深さ	最小 加工径	刃先	ホル ダタイプ	注文番号	材種	a	d	f	LH	t 最大	ホルダ勝手
ØD	L2	ØD最小	R			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	
4.0	15.2	2.7	0.15	+	A04.0C12.15.27.15 YER/L	GT45	2,45	2,3	1,95	18,0	0,4	R A04C.R L A04C.L
4.0	15.2	3,2	0.15	+	A04.0C15.15.32.15 YER/L	GT45	2,95	2,8	1,95	18,0	0,4	R A04C.R L A04C.L
4.0	15,2	3,7	0.15	+	A04.0C17.15.37.15 YER/L	GT45	3,45	3,3	1,95	18,0	0,5	R A04C.R L A04C.L
4.0	20,3	3,7	0.15	+	A04.0C17.20.37.15 YER/L	GT45	3,45	3,3	1,95	23,0	0,5	R A04C.R L A04C.L
4.0	10,2	4,2	0.15	+	A04.0020.10.42.15 YER/L	GT45	3,95	3,8	1,95	13,0	0,5	R A04C.R L A04C.L
4.0	15,2	4,2	0.15	+	A04.0020.15.42.15 YER/L	GT45	3,95	3,8	1,95	18,0	0,5	R A04C.R L A04C.L
4.0	20,3	4,2	0.15	+	A04.0020.20.42.15 YER/L	GT45	3,95	3,8	1,95	23,0	0,5	R A04C.R L A04C.L
4.0	25,4	4,2	0.15	+	A04.0020.25.42.15 YER/L	GT45	3,95	3,8	1,95	28,0	0,5	R A04C.R L A04C.L
5.0	10,2	5,2	0.2	+	A05.0025.10.52.20 YER/L	GT45	4,95	4,75	2,45	13,0	0,6	R A05.R L A05.L
5.0	15,2	5,2	0.2	+	A05.0025.15.52.20 YER/L	GT45	4,95	4,75	2,45	18,0	0,6	R A05.R L A05.L
5.0	20,3	5,2	0.2	+	A05.0025.20.52.20 YER/L	GT45	4,95	4,75	2,45	23,0	0,6	R A05.R L A05.L
5.0	25,4	5,2	0.2	+	A05.0025.25.52.20 YER/L	GT45	4,95	4,75	2,45	28,0	0,6	R A05.R L A05.L
5.0	30,5	5,2	0.2	+	A05.0025.30.52.20 YER/L	GT45	4,95	4,75	2,45	33,0	0,6	R A05.R L A05.L
6.0	15,2	6,2	0.2	+	A06.0030.15.62.20 YER/L	GT45	5,95	5,7	2,95	18,0	0,75	R A06.R L A06.L
6.0	20,3	6,2	0.2	+	A06.0030.20.62.20 YER/L	GT45	5,95	5,7	2,95	23,0	0,75	R A06.R L A06.L
6.0	25,4	6,2	0.2	+	A06.0030.25.62.20 YER/L	GT45	5,95	5,7	2,95	28,0	0,75	R A06.R L A06.L
6.0	30,5	6,2	0.2	+	A06.0030.30.62.20 YER/L	GT45	5,95	5,7	2,95	33,0	0,75	R A06.R L A06.L
6.0	40,6	6,2	0.2	+	A06.0030.40.62.20 YER/L	GT45	5,95	5,7	2,95	43,0	0,75	R A06.R L A06.L
7.0	25,4	7,2	0.2	+	A07.0035.25.72.20 YER/L	GT45	6,95	6,65	3,45	28,0	0,9	R A07.R L A07.L
7.0	30,5	7,2	0.2	+	A07.0035.30.72.20 YER/L	GT45	6,95	6,65	3,45	33,0	0,9	R A07.R L A07.L
7.0	35,6	7,2	0.2	+	A07.0035.35.72.20 YER/L	GT45	6,95	6,65	3,45	38,0	0,9	R A07.R L A07.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A05.0025.25.52.20 YE R GT45 20 本

※最適なクーラント供給の為にバイト C 付にはホルダ C 付をご使用下さい。

例) A04.0C12.15.27.15 YER

ホルダ A04.0000.NCR

内径旋削バイト (AX 用)

A04 タイプ 最小加工径 $\phi 1.0 \text{ mm}$ ~ (CBN) 刃先 R0.1mm タイプ

※高硬度加工用

HRC65 > CBN

HRC62 < GT91

切削条件 (スタート値)

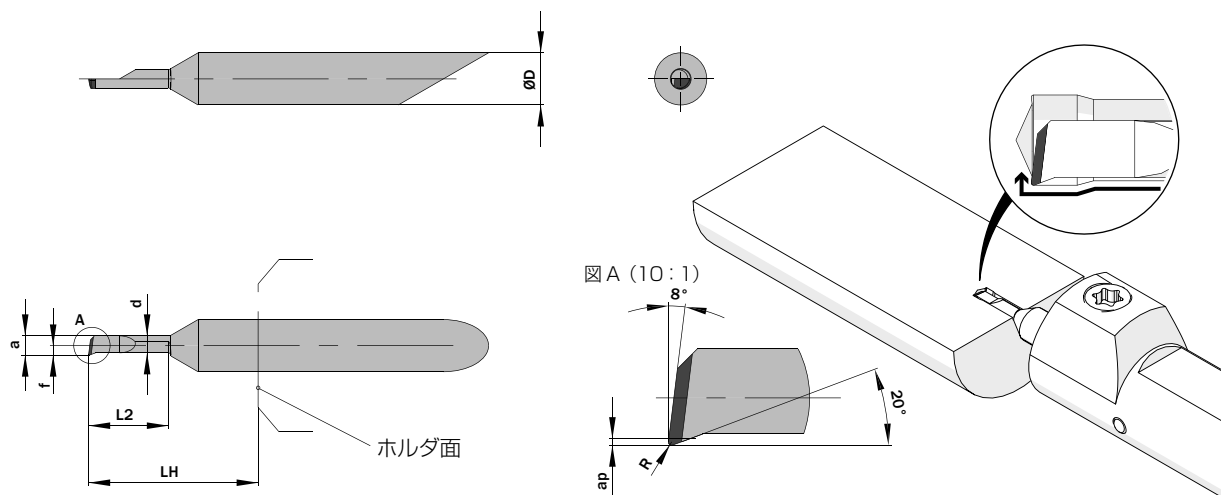
$f = 0.02 \text{ mm/L}$ $VC = P106 \sim$ 参照

適用ホルダページ

12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
CBN

R



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	最大 加工径	最小 加工径	刃先	ホルダ タイプ	注文番号	材種	a	ap	d	f	LH	ホルダ勝手
ØD	L2	ØD最小	R			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	
4,0	4,0	1,0	0,1	+	A04.1C04.04.10.10 YUR/L	GT91	0,95	0,05	0,65	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,0	1,0	0,1	+	A04.1C04.06.10.10 YUR/L	GT91	0,95	0,05	0,65	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	8,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.08.10.10 YUR/L	GT91	0,95	0,05	0,65	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	5,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.04.12.10 YUR/L	GT91	1,1	0,06	0,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	7,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.07.12.10 YUR/L	GT91	1,1	0,06	0,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.09.12.10 YUR/L	GT91	1,1	0,06	0,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,1	1,4	0,1	+	A04.1C06.06.14.10 YUR/L	GT91	1,25	0,07	0,9	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	1,4	0,1	+	A04.1C06.10.14.10 YUR/L	GT91	1,25	0,07	0,9	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,0	1,7	0,1	-	A04.1807.06.17.10 YUR/L	CBN	1,45	0,08	1,05	0,7	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	6,0	1,7	0,1	+	A04.1C07.06.17.10 YUR/L	GT91	1,45	0,08	1,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.09.17.10 YUR/L	GT91	1,45	0,08	1,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,9	0,1	+	A04.1C08.09.19.10 YUR/L	GT91	1,65	0,1	1,25	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.12.19.10 YUR/L	GT91	1,65	0,1	1,25	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,0	2,2	0,1	+	A04.1C10.06.22.10 YUR/L	GT91	1,95	0,11	1,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,1	-	A04.1810.09.22.10 YUR/L	CBN	1,95	0,11	1,55	0,95	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	2,2	0,1	+	A04.1C10.09.22.10 YUR/L	GT91	1,95	0,11	1,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	13,2	2,2	0,1	+	A04.1C10.13.22.10 YUR/L	GT91	1,95	0,11	1,55	1,95	16,0	R A04C.R L A04C.L

※ドイツ在庫

注文例: A04.1807.06.17.10 YU R CBN 20本

※最適なクーラント供給の為にバイトC付にはホルダC付をご使用下さい。

例) バイト A04.1C04.04.10.10 YUR

ホルダ A04.00000.NCR

内径旋削バイト (AX 用)

A04 タイプ 最小加工径 $\phi 2.7\text{mm}$ ~ (CBN) 刃先 R 0.15mm (0.1mm) タイプ

※高硬度加工用

HRC65 > CBN

HRC62 < GT91

切削条件 (スタート値)

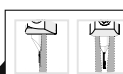
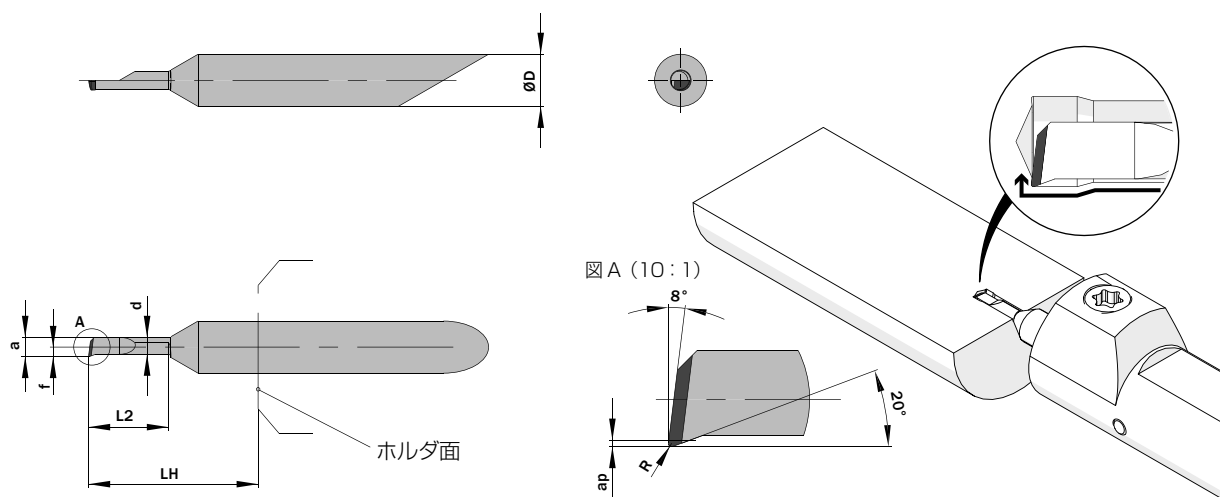
$f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106$ ~ 参照

適用ホルダページ

12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
CBN

R



クーラント供給システム・カタログP11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	最大 加工径	最小 加工径	刃先	ホルダ タイプ	注文番号	材種	a	ap	d	f	LH	ホルダ勝手
ØD	L2	ØD最小	R			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	
4,0	10,2	2,7	0,15	●	A04.1812.10.27.15 YUR/L	CBN	2,45	0,13	2,05	1,2	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.10.27.15 YUR/L	GT91	2,45	0,13	2,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	●	A04.1812.15.27.15 YUR/L	CBN	2,45	0,13	2,05	1,2	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.15.27.15 YUR/L	GT91	2,45	0,13	2,05	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,0	0,15	+	A04.1C14.15.30.15 YUR/L	GT91	2,75	0,1	2,35	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,0	0,15	+	A04.1C14.20.30.15 YUR/L	GT91	2,75	0,1	2,35	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	3,2	0,15	●	A04.1815.10.32.15 YUR/L	CBN	2,95	0,16	2,55	1,45	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.10.32.15 YUR/L	GT91	2,95	0,16	2,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	●	A04.1815.15.32.15 YUR/L	CBN	2,95	0,16	2,55	1,45	18,0	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.15.32.15 YUR/L	GT91	2,95	0,16	2,55	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	●	A04.1815.20.32.15 YUR/L	CBN	2,95	0,16	2,55	1,45	23,0	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,2	0,15	+	A04.1C15.20.32.15 YUR/L	GT91	2,95	0,16	2,55	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.10.37.15 YUR/L	GT91	3,45	0,18	3,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	●	A04.1817.15.37.15 YUR/L	CBN	3,45	0,18	3,05	1,7	18,0	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.15.37.15 YUR/L	GT91	3,45	0,18	3,05	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	+	A04.1C17.20.37.15 YUR/L	GT91	3,45	0,18	3,05	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,7	0,1	+	A04.1C17.25.37.10 YUR/L	GT91	3,45	0,18	3,05	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,7	0,15	+	A04.1C17.25.37.15 YUR/L	GT91	3,45	0,18	3,05	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L

※ドイツ在庫

注文例: A04.1812.10.27.15 YU R CBN 20本

※最適なクーラント供給の為にバイトC付にはホルダC付をご使用下さい。

例) バイト A04.1C12.10.27.15 YUR

ホルダ A04.○○○○.NCR

内径旋削バイト (AX 用)

A04~A07 タイプ 最小加工径φ4.2mm ~ 刃先 R 0.15mm~

※高硬度加工用

HRC65>CBN

HRC62<GT91

切削条件 (スタート値)

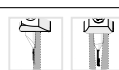
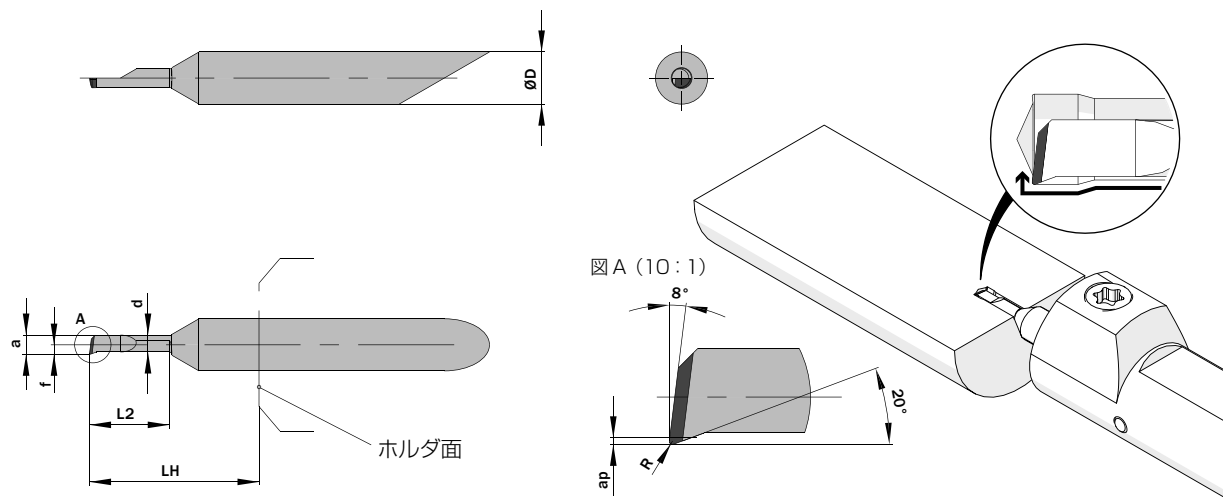
f = 0.02mm/L VC=P106 ~ 参照

適用ホルダページ

12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
CBN

R



クーラント供給システム・カタログP11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	最大 加工径	最小 加工径	刃 先	ホル ダタイプ	注文番号	材 種						ホルダ勝手			
ØD	L2	ØD最小	R			コーティング	a	ap	d	f	LH				
mm	mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.1820.10.42.15 YUR/L	CBN/GT91	3,95	0,21	3,45	1,95	13,0	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.1820.15.42.15 YUR/L	CBN/GT91	3,95	0,21	3,45	1,95	18,0	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.1820.20.42.15 YUR/L	CBN/GT91	3,95	0,21	3,45	1,95	23,0	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.1820.25.42.15 YUR/L	CBN/GT91	3,95	0,21	3,45	1,95	28,0	R	A04C.R	L	A04C.L
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.1825.10.52.20 YUR/L	CBN/GT91	4,95	0,26	4,25	2,45	13,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.1825.15.52.20 YUR/L	CBN/GT91	4,95	0,26	4,25	2,45	18,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.1825.20.52.20 YUR/L	CBN/GT91	4,95	0,26	4,25	2,45	23,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.1825.25.52.20 YUR/L	CBN/GT91	4,95	0,26	4,25	2,45	28,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.1825.30.52.20 YUR/L	CBN/GT91	4,95	0,26	4,25	2,45	33,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	35,6	5,2	0,2	+	A05.1825.35.52.20 YUR/L	CBN/GT91	4,95	0,26	4,25	2,45	38,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	40,6	5,2	0,2	+	A05.1825.40.52.20 YUR/L	CBN/GT91	4,95	0,26	4,25	2,45	43,0	R	A05.R	L	A05.L
6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.1830.15.62.20 YUR/L	CBN/GT91	5,95	0,31	5,25	2,95	18,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	A06.1830.20.62.20 YUR/L	CBN/GT91	5,95	0,31	5,25	2,95	23,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	A06.1830.25.62.20 YUR/L	CBN/GT91	5,95	0,31	5,25	2,95	28,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	A06.1830.30.62.20 YUR/L	CBN/GT91	5,95	0,31	5,25	2,95	33,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	A06.1830.35.62.20 YUR/L	CBN/GT91	5,95	0,31	5,25	2,95	38,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.1830.40.62.20 YUR/L	CBN/GT91	5,95	0,31	5,25	2,95	43,0	R	A06.R	L	A06.L
7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.1835.25.72.20 YUR/L	CBN/GT91	6,95	0,36	6,25	3,45	28,0	R	A07.R	L	A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.1835.30.72.20 YUR/L	CBN/GT91	6,95	0,36	6,25	3,45	33,0	R	A07.R	L	A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.1835.35.72.20 YUR/L	CBN/GT91	6,95	0,36	6,25	3,45	38,0	R	A07.R	L	A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	A07.1835.40.72.20 YUR/L	CBN/GT91	6,95	0,36	6,25	3,45	43,0	R	A07.R	L	A07.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.1835.50.72.20 YUR/L	CBN/GT91	6,95	0,36	6,25	3,45	53,0	R	A07.R	L	A07.L

※ドイツ在庫

注文例: A05.1825.10.52.20 YU R CBN 20 本

内径倣い用バイト (AX 用)

A04~A07 タイプ 最小加工径φ1.0mm ~ 刃先 R 0.1mm~

切削条件 (スタート値)

f = 0.02mm/L VC=P106 ~ 参照

適用ホルダページ

12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
HM

R

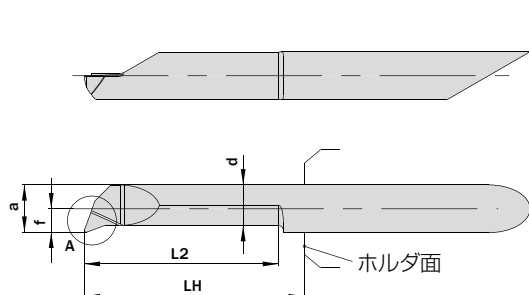
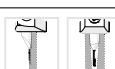
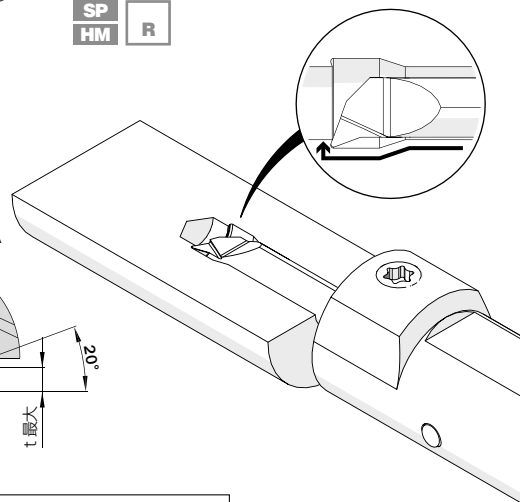
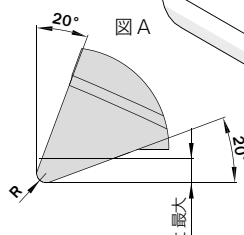
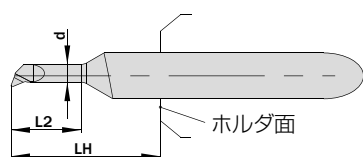


図 A05.2025.20.52.20 YR は右勝手です

上記図番の LH=13.0mm
0.5118"



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	最大 加工深さ	最小 加工径	刃先	ホルダ タイプ	注文番号	材 種	a	d	f	LH	t 最大	ホルダ勝手
ØD	L2	ØD最小	R			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	
4,0	4,0	1,0	0,1	+	A04.2C04.04.10.10 YR/L	GT45	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,0	1,0	0,1	+	A04.2C04.06.10.10 YR/L	GT45	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,0	1,7	0,1	+	A04.2C07.06.17.10 YR/L	GT45	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	+	A04.2C07.09.17.10 YR/L	GT45	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,0	2,2	0,1	●	A04.2010.06.22.10 YR/L	GT45	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,0	2,2	0,1	+	A04.2C10.06.22.10 YR/L	GT45	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,1	●	A04.2010.09.22.10 YR/L	GT45	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	2,2	0,1	+	A04.2C10.09.22.10 YR/L	GT45	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	2,7	0,15	●	A04.2012.10.27.15 YR/L	GT45	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.2C12.10.27.15 YR/L	GT45	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	●	A04.2012.15.27.15 YR/L	GT45	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.2C12.15.27.15 YR/L	GT45	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	3,2	0,15	●	A04.2015.10.32.15 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.2C15.10.32.15 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	●	A04.2015.15.32.15 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.2C15.15.32.15 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	●	A04.2015.20.32.15 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,2	0,15	+	A04.2C15.20.32.15 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.2020.10.42.15 YR/L	GT45	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.2020.15.42.15 YR/L	GT45	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.2020.20.42.15 YR/L	GT45	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.2020.25.42.15 YR/L	GT45	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.2025.10.52.20 YR/L	GT45	4,95	4,2	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.2025.15.52.20 YR/L	GT45	4,95	4,2	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.2025.20.52.20 YR/L	GT45	4,95	4,2	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.2025.30.52.20 YR/L	GT45	4,95	4,2	2,45	33,0	0,5	R A05.R L A05.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.2030.40.62.20 YR/L	GT45	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	R A06.R L A06.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.2035.50.72.20 YR/L	GT45	6,95	625,0	345,0	53,0	5,0	R A07.R L A07.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A04.2012.10.27.15 YR GT45 20 本

※最適なクーラント供給の為にバイト C 付にはホルダ C 付をご使用下さい。

例) A04.2C04.04.10.10 YR

ホルダ A04.0000.NCR

内径倣い用バイト (AX 用)

A04~A07 タイプ 最小加工径 $\phi 2.2\text{mm}$ ~ 刃先 R 0.1mm ~

※45° まで勾配仕上げ

切削条件 (スタート値)

$f=0.02\text{mm/L}$ $VC=P106$ ~ 参照

適用ホルダページ

12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 22

SP
HM

R

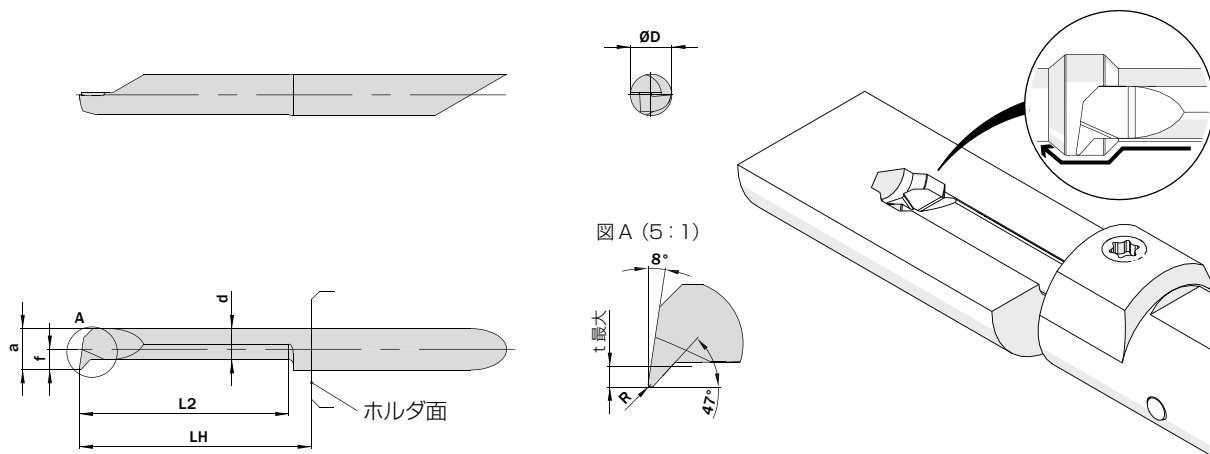


図 A06.4730.25.52.15 YR は右勝手です



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径 ϕD	f	最大 加工深さ $L2$	最小 加工径 $\phi D_{\text{最小}}$	刃先 R	ホル ダ タ イ プ	注文番号	材 種	a	d	LH	$t_{\text{最大}}$	ホルダ勝手
							コーティング					
mm	mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	
4,0	0,95	10,2	2,2	0,1	●	A04.4710.10.22.10 YR/L	GT45	1,95	1,35	13,0	0,4	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,2	15,2	2,7	0,1	●	A04.4712.15.27.10 YR/L	GT45	2,45	1,75	18,0	0,5	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,45	15,2	3,2	0,1	●	A04.4715.15.32.10 YR/L	GT45	2,95	2,15	18,0	0,6	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,95	20,3	4,2	0,15	+	A04.4720.20.42.15 YR/L	GT45	3,95	2,95	23,0	0,8	R A04C.R L A04C.L
5,0	2,45	25,4	5,2	0,15	+	A05.4725.25.52.15 YR/L	GT45	4,95	3,75	28,0	1,0	R A05.R L A05.L
6,0	2,95	20,3	6,2	0,15	+	A06.4730.20.62.15 YR/L	GT45	5,95	3,95	23,0	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,95	30,5	6,2	0,15	+	A06.4730.30.62.15 YR/L	GT45	5,95	3,95	33,0	1,8	R A06.R L A06.L
7,0	3,45	40,6	7,2	0,2	+	A07.4735.40.72.20 YR/L	GT45	6,95	4,15	43,0	2,5	R A07.R L A07.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A06.4730.30.62.15 YR GT45 20 本

内径旋削バイト (AX 用)

A04~A05 タイプ 最小加工径 ϕ 3.2mm ~ 刃先 R 0.15mm ~

※切込角度 90°

切削条件 (スタート値)

$f=0.02\text{mm/L}$ $VC=P106$ ~ 参照

適用ホルダページ

12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
HM

R

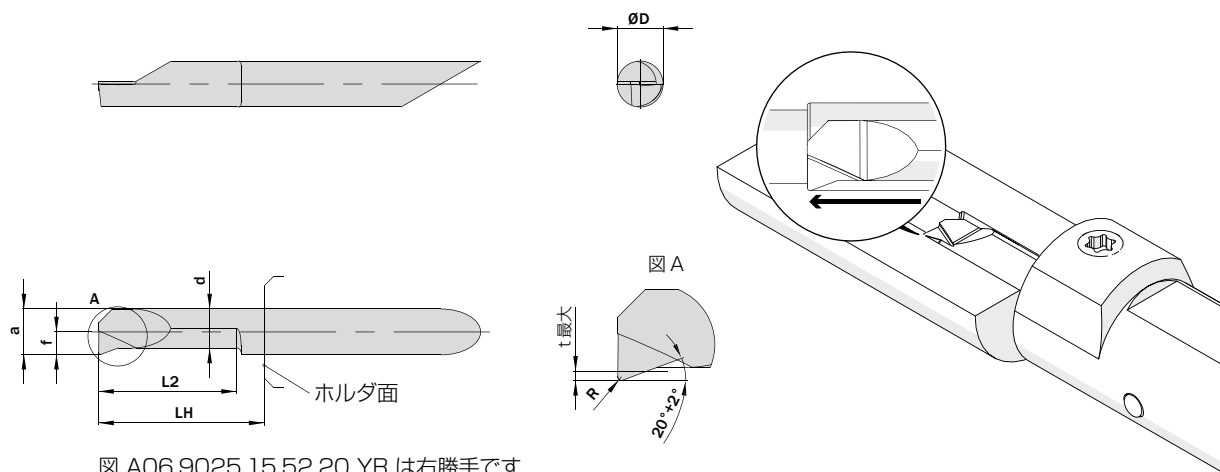
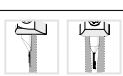


図 A06.9025.15.52.20 YR は右勝手です



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	最大 加工深さ	最小 加工径	刃先	ホルダ タイプ	注文番号	材種	a	d	f	LH	t 最大	ホルダ勝手
ØD	L2	ØD最小	R			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	
4,0	12,2	3,2	0,15	●	A04.9015.12.32.15 YR/L	GT45	2,95	2,55	1,45	15,0	0,2	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.9020.15.42.15 YR/L	GT45	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.9025.10.52.20 YR/L	GT45	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.9025.15.52.20 YR/L	GT45	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.9025.20.52.20 YR/L	GT45	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A04.9015.12.32.15 YR GT45 20 本

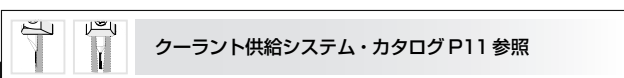
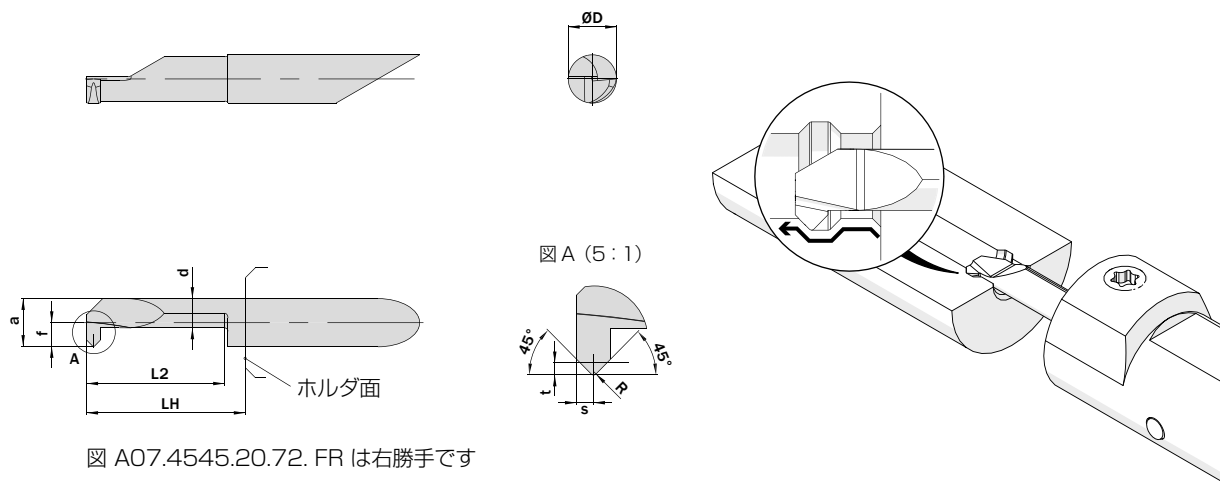
内径面取り・旋削バイト (AX 用)

A05～A07 タイプ 最小加工径φ5.2mm～

切削条件 (スタート値)
 $f=0.02\text{mm/L}$ $VC=P106 \sim \text{参照}$

適用ホルダページ
 12, 13, 16, 17, 18, 19, 20, 21

SP
 HM R



R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	最大 加工深さ	最小 加工径	ホルダ タイプ	注文番号	材 種	a	d	f	LH	R	S	t	ホルダ勝手
ØD	L2	ØD最小			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
5,0	15,2	5,2	+	A05.4545.15.52 FR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	18,0	0,2	1,0	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	+	A05.4545.20.52 FR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	23,0	0,2	1,0	0,7	R A05.R L A05.L
6,0	20,3	6,2	+	A06.4545.20.62 FR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	23,0	0,2	1,0	0,7	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	+	A06.4545.25.62 FR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	28,0	0,2	1,0	0,7	R A06.R L A06.L
7,0	20,3	7,2	+	A07.4545.20.72 FR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	23,0	0,2	1,0	0,7	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	+	A07.4545.40.72 FR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	43,0	0,2	1,0	0,7	R A07.R L A07.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例 : A06.4545.20.62 FR GT45 20 本

深穴用端面面取りバイト (AX 用)

A06 タイプ 最小加工径 $\phi 1.0\text{mm}$ ～ 刃先 R 0.2mm タイプ

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ VC=P106 ～参照

適用ホルダページ
 12, 13, 16, 17, 19, 20, 21, 22

SP
 HM

R

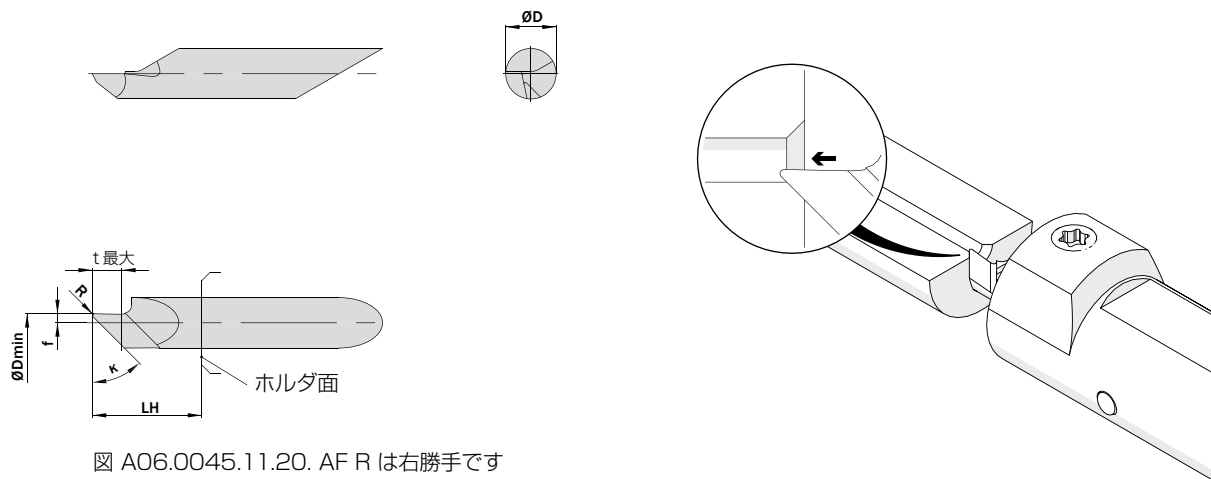
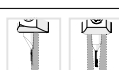


図 A06.0045.11.20. AF R は右勝手です



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径				ホル ダ タ イ プ	注文番号	材 種	最小 加工径				ホルダ勝手
ØD	K	f	R			コーティング	ØD最小	LH	t 最大		
mm		mm	mm				mm	mm	mm		
6,0	45°	1,1	0,2	+	A06.0045.11.20 AF R/L	GT45	1,0	13,0	3,5	R	A06.R L A06.L
6,0	60°	0,5	0,2	+	A06.0060.05.20 AF R/L	GT45	1,0	13,0	4,0	R	A06.R L A06.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A06.0045.11.20 AF R GT45 20 本

内径バックターニングバイト (AX 用)

A04~A07 タイプ 最小加工径 $\phi 3.2\text{mm}$ ~ 刃先 R 0.1mm ~

切削条件 (スタート値)

$f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim$ 参照

適用ホルダページ

12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
HM

R

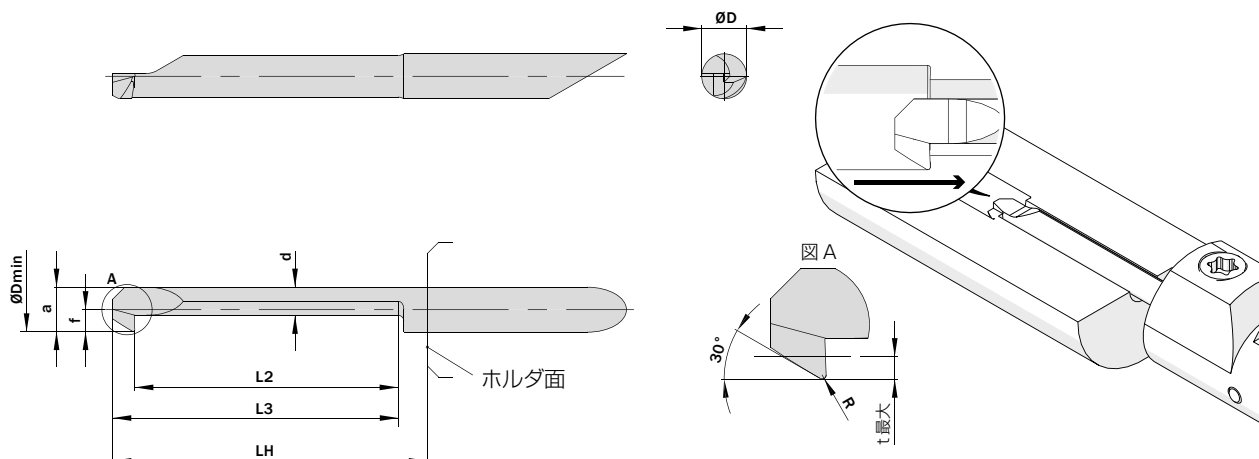
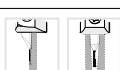


図 A04.3020.25.42.15 は右勝手です



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	最小 加工径	刃先 R	ホル ダ タイプ	注文番号	材種	a	d	f	LH	L2	L3	t 最大	ホルダ勝手		
mm	mm	mm			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
4,0	3,2	0,1	●	A04.3015.15.32.10 YR/L	GT45	2,95	2,3	1,45	18,0	13,2	15,24	0,5	R	A04.R A04C.R	A04.L A04C.L
4,0	3,2	0,1	●	A04.3015.20.32.10 YR/L	GT45	2,95	2,3	1,45	23,0	18,3	20,32	0,5	R	A04.R A04C.R	A04.L A04C.L
4,0	4,2	0,15	+	A04.3020.15.42.15 YR/L	GT45	3,95	2,5	1,95	18,0	13,2	15,24	0,8	R	A04C.L	L A04C.L
4,0	4,2	0,15	+	A04.3020.25.42.15 YR/L	GT45	3,95	2,5	1,95	28,0	23,4	25,4	0,8	R	A04C.L	L A04C.L
5,0	5,2	0,2	+	A05.3025.20.52.20 YR/L	GT45	4,95	3,8	2,45	23,0	18,3	20,32	1,0	R	A05.L	L A05.L
5,0	5,2	0,2	+	A05.3025.30.52.20 YR/L	GT45	4,95	3,8	2,45	33,0	28,5	30,48	1,0	R	A05.L	L A05.L
6,0	6,2	0,2	+	A06.3030.20.62.20 YR/L	GT45	5,95	3,8	2,95	23,0	18,3	20,32	1,8	R	A06.L	L A06.L
6,0	6,2	0,2	+	A06.3030.30.62.20 YR/L	GT45	5,95	3,8	2,95	33,0	28,5	30,48	1,8	R	A06.L	L A06.L
7,0	7,2	0,2	+	A07.3035.20.72.20 YR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	23,0	17,3	20,32	2,5	R	A07.L	L A07.L
7,0	7,2	0,2	+	A07.3035.30.72.20 YR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	33,0	27,5	30,48	2,5	R	A07.L	L A07.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A04.3015.15.32.10 YR GT45 20 本

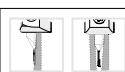
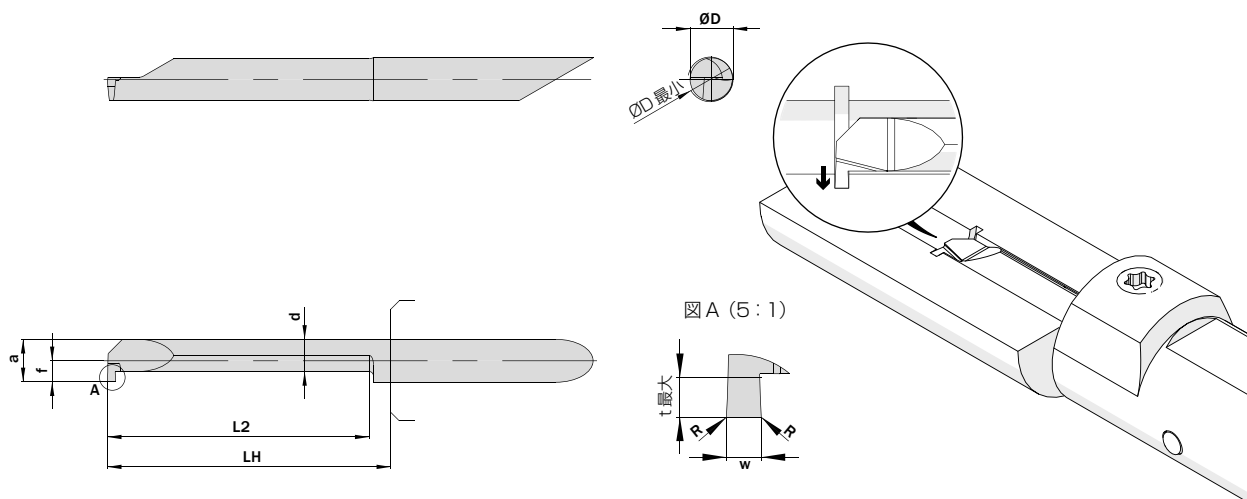
内径溝入れバイト (AX 用)

A04 タイプ 最小加工径φ2.0mm ~

切削条件 (スタート値)
 $f=0.02\text{mm/L}$ $VC=P106 \sim$ 参照

適用ホルダページ
 12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
 HM R



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	溝幅	最大 加工深さ	最小 加工径	ホルダ タイプ	注文番号	材種	a	d	f	LH	R	t 最大	ホルダ勝手
ØD	w ^{+0.03}	L2	ØD最小			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4,0	0,5	6,0	2,0	●	A04.0050.06.20 GR/L	GT45	1,75	1,15	0,85	13,0	-	0,4	R A04.R L A04.L
4,0	0,5	6,1	2,0	+	A04.C050.06.20 GR/L	GT45	1,75	1,15	1,95	13,0	-	0,4	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,5	9,1	2,0	●	A04.0050.09.20 GR/L	GT45	1,75	1,15	0,85	16,0	-	0,4	R A04.R L A04.L
4,0	0,5	9,1	2,0	+	A04.C050.09.20 GR/L	GT45	1,75	1,15	1,95	13,0	-	0,4	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,5	12,2	2,0	●	A04.0050.12.20 GR/L	GT45	1,75	1,15	0,85	18,0	-	0,4	R A04.R L A04.L
4,0	0,5	12,2	2,0	+	A04.C050.12.20 GR/L	GT45	1,75	1,15	1,95	18,0	-	0,4	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	8,1	3,0	●	A04.0070.08.30 GR/L	GT45	2,75	1,95	1,35	13,0	-	0,6	R A04.R L A04.L
4,0	0,7	8,1	3,0	+	A04.C070.08.30 GR/L	GT45	2,75	1,95	1,95	13,0	-	0,6	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	12,2	3,0	●	A04.0070.12.30 GR/L	GT45	2,75	1,95	1,35	18,0	-	0,6	R A04.R L A04.L
4,0	0,7	12,2	3,0	+	A04.C070.12.30 GR/L	GT45	2,75	1,95	1,95	18,0	-	0,6	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	16,3	3,0	●	A04.0070.16.30 GR/L	GT45	2,75	1,95	1,35	23,0	-	0,6	R A04.R L A04.L
4,0	0,7	16,3	3,0	+	A04.C070.16.30 GR/L	GT45	2,75	1,95	1,95	23,0	-	0,6	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,79	10,2	4,2	+	A04.0078.10.42 GR/L	GT45	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,79	15,2	4,2	+	A04.0078.15.42 GR/L	GT45	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,79	20,3	4,2	+	A04.0078.20.42 GR/L	GT45	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,79	25,4	4,2	+	A04.0078.25.42 GR/L	GT45	3,95	2,95	1,95	28,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,0	10,2	4,2	+	A04.0100.10.42 GR/L	GT45	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,0	15,2	4,2	+	A04.0100.15.42 GR/L	GT45	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,0	20,3	4,2	+	A04.0100.20.42 GR/L	GT45	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A04.0100.10.42 GR GT45 20本

※最適なクーラント供給の為にバイトC付にはホルダC付をご使用下さい。

例) バイト A04.C050.06.20 GR

ホルダ A04.00000.NCR

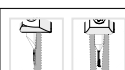
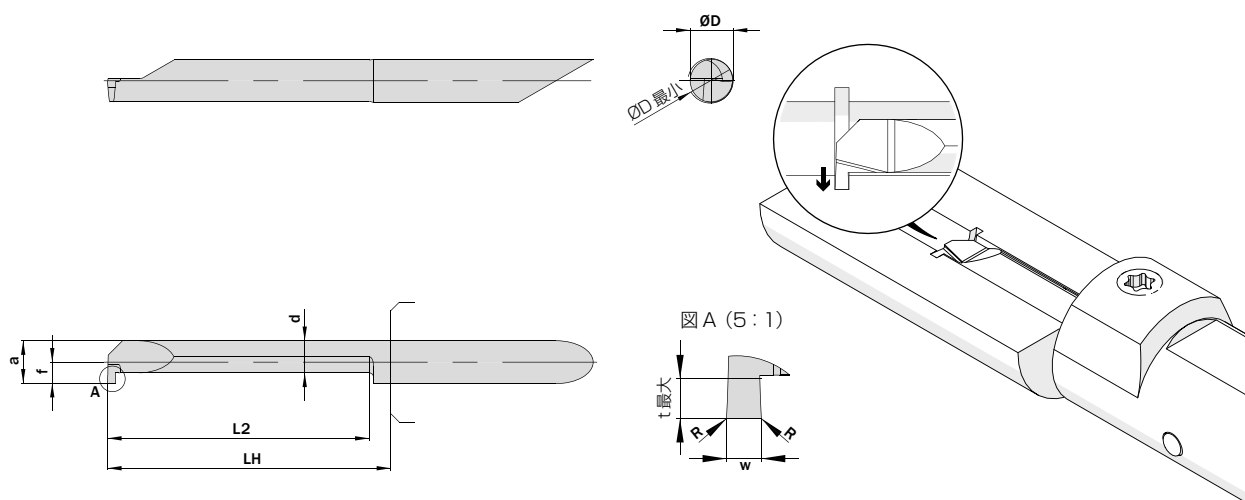
内径溝入れバイト (AX 用)

A05 タイプ 最小加工径φ5.2mm

切削条件 (スタート値)
 $f=0.02\text{mm/L}$ $VC=P106 \sim$ 参照

適用ホルダページ
 12, 13, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
 HM R



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	溝幅	最大 加工深さ	最小 加工径	ホル ダタイプ	注文番号	材種	a	d	f	LH	R	t 最大	ホルダ勝手
ØD	w ^{+0.03}	L2	ØD最小			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
5,0	0,79	10,2	5,2	+	A05.0078.10.52 GR/L	GX75	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	0,79	15,2	5,2	+	A05.0078.15.52 GR/L	GX75	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	0,79	20,3	5,2	+	A05.0078.20.52 GR/L	GX75	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	0,79	25,4	5,2	+	A05.0078.25.52 GR/L	GX75	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	0,79	30,5	5,2	+	A05.0078.30.52 GR/L	GX75	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	0,79	35,6	5,2	+	A05.0078.35.52 GR/L	GX75	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	10,2	5,2	+	A05.0100.10.52 GR/L	GX75	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	15,2	5,2	+	A05.0100.15.52 GR/L	GX75	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 GR/L	GX75	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	25,4	5,2	+	A05.0100.25.52 GR/L	GX75	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	30,5	5,2	+	A05.0100.30.52 GR/L	GX75	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	35,6	5,2	+	A05.0100.35.52 GR/L	GX75	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	10,2	5,2	+	A05.0117.10.52 GR/L	GX75	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	15,2	5,2	+	A05.0117.15.52 GR/L	GX75	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	20,3	5,2	+	A05.0117.20.52 GR/L	GX75	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	25,4	5,2	+	A05.0117.25.52 GR/L	GX75	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	30,5	5,2	+	A05.0117.30.52 GR/L	GX75	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	35,6	5,2	+	A05.0117.35.52 GR/L	GX75	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A05.0100.10.52 GR GT75 20本

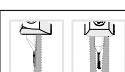
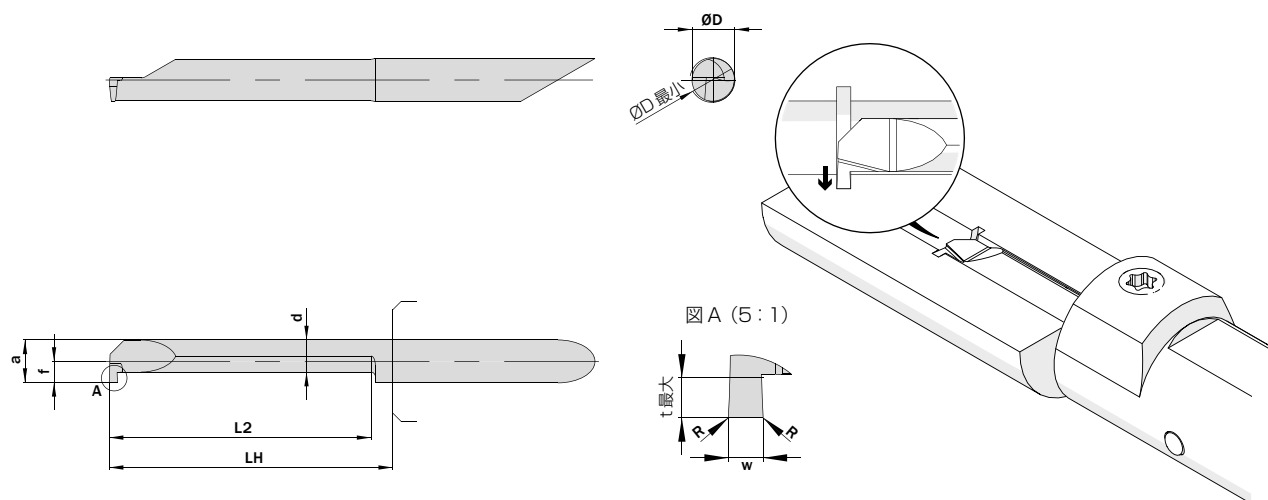
内径溝入れバイト (AX 用)

A05~A06 タイプ 最小加工径φ5.2mm ~

切削条件 (スタート値)
 f=0.02mm/L VC=P106 ~参照

適用ホルダページ
 12, 13, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
 HM R



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	溝幅	最大 加工深さ	最小 加工径	ホル ダタイプ	注文番号	材 種	a	d	f	LH	R	t 最大	ホルダ勝手
ØD	w ^{+0.03}	L2	ØD最小			コーティング	mm	mm	mm	mm		mm	
5,0	1,5	10,2	5,2	+	A05.0150.10.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	15,2	5,2	+	A05.0150.15.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	20,3	5,2	+	A05.0150.20.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	25,4	5,2	+	A05.0150.25.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	30,5	5,2	+	A05.0150.30.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	35,6	5,2	+	A05.0150.35.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,57	10,2	5,2	+	A05.0157.10.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,57	15,2	5,2	+	A05.0157.15.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,57	20,3	5,2	+	A05.0157.20.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,57	25,4	5,2	+	A05.0157.25.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,57	30,5	5,2	+	A05.0157.30.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,98	10,2	5,2	+	A05.0198.10.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,98	15,2	5,2	+	A05.0198.15.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,98	20,3	5,2	+	A05.0198.20.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,98	25,4	5,2	+	A05.0198.25.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,98	30,5	5,2	+	A05.0198.30.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	10,2	5,2	+	A05.0200.10.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	15,2	5,2	+	A05.0200.15.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	20,3	5,2	+	A05.0200.20.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	25,4	5,2	+	A05.0200.25.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	30,5	5,2	+	A05.0200.30.52 GR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
6,0	0,79	10,2	6,2	+	A06.0078.10.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	15,2	6,2	+	A06.0078.15.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	20,3	6,2	+	A06.0078.20.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	25,4	6,2	+	A06.0078.25.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	30,5	6,2	+	A06.0078.30.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	35,6	6,2	+	A06.0078.35.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A05.0150.15.52 GR GT45 20本

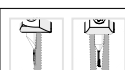
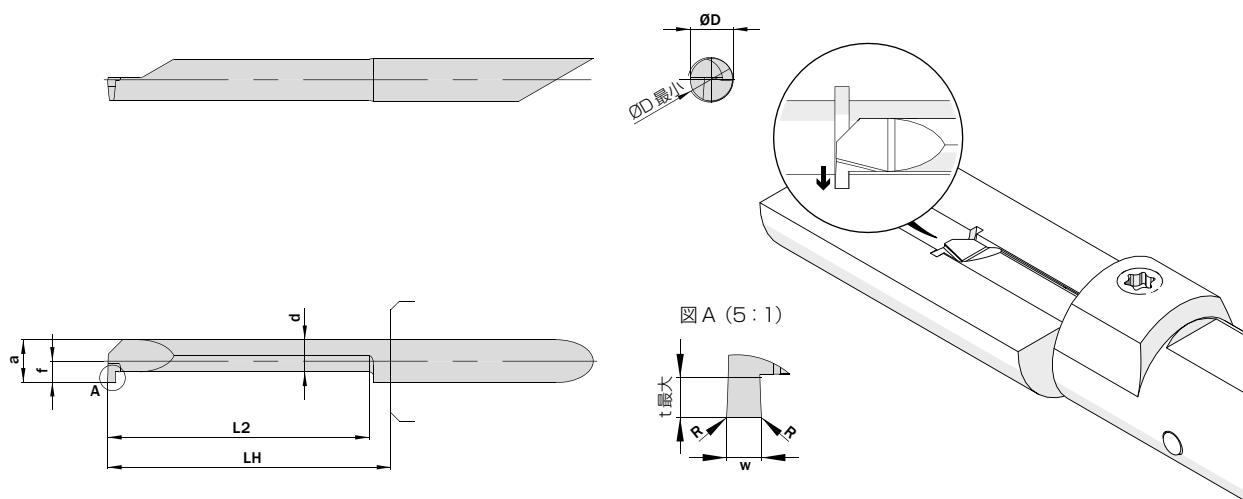
内径溝入れバイト (AX 用)

A06 タイプ 最小加工径φ6.2mm

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim \text{参照}$

適用ホルダページ
 12, 13, 16, 17, 19, 20, 21

SP
 HM R



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	溝幅	最大 加工深さ	最小 加工径	ホル ダタイプ	注文番号	材種	a	d	f	LH	R	t 最大	ホルダ勝手
ØD	w ^{+0.03}	L2	ØD最小			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	10,2	6,2	+	A06.0100.10.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	15,2	6,2	+	A06.0100.15.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	20,3	6,2	+	A06.0100.20.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.0100.25.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	30,5	6,2	+	A06.0100.30.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	35,6	6,2	+	A06.0100.35.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	40,6	6,2	+	A06.0100.40.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	10,2	6,2	+	A06.0117.10.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	15,2	6,2	+	A06.0117.15.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	20,3	6,2	+	A06.0117.20.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	25,4	6,2	+	A06.0117.25.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	30,5	6,2	+	A06.0117.30.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	35,6	6,2	+	A06.0117.35.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	40,6	6,2	+	A06.0117.40.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	10,2	6,2	+	A06.0150.10.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	6,2	+	A06.0150.15.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	20,3	6,2	+	A06.0150.20.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.0150.25.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	30,5	6,2	+	A06.0150.30.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	35,6	6,2	+	A06.0150.35.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	10,2	6,2	+	A06.0157.10.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	15,2	6,2	+	A06.0157.15.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	20,3	6,2	+	A06.0157.20.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	25,4	6,2	+	A06.0157.25.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	30,5	6,2	+	A06.0157.30.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	35,6	6,2	+	A06.0157.35.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	40,6	6,2	+	A06.0157.40.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R A06.R L A06.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A06.0100.10.62 GR GT45 20 本

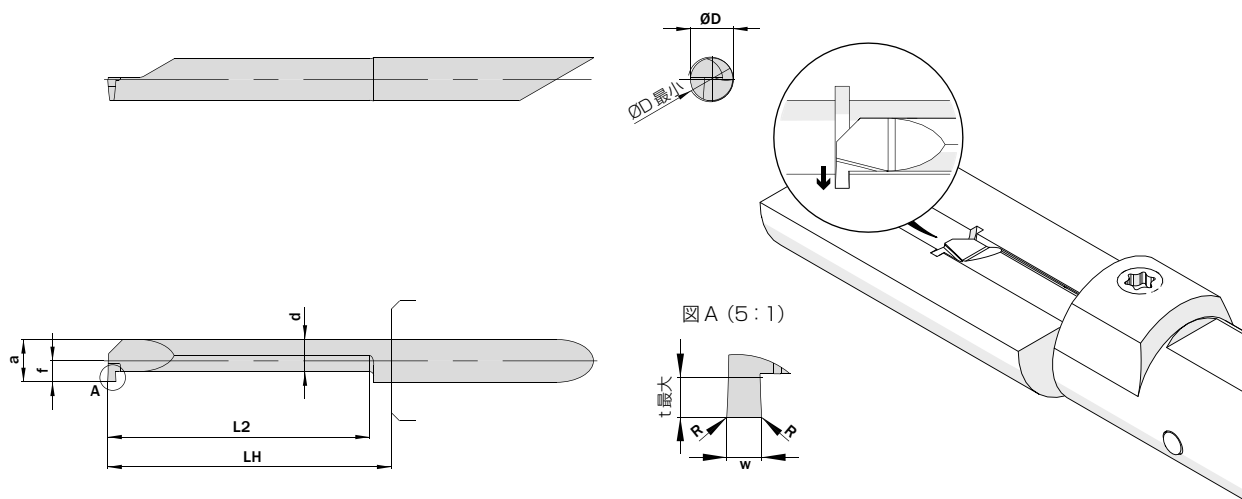
内径溝入れバイト (AX 用)

A06~A07 タイプ 最小加工径φ6.2mm ~

切削条件 (スタート値)
f = 0.02mm/L VC=P106 ~参照

適用ホルダページ
12, 13, 16, 17, 19, 20, 21, 22

SP
HM R



R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	溝幅	最大 加工深さ	最小 加工径	ホル ダタイプ	注文番号	材 種	a	d	f	LH	R	t 最大	ホルダ勝手
ØD	w ^{+0.03}	L2	ØD最小			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,98	10,2	6,2	+	A06.0198.10.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	15,2	6,2	+	A06.0198.15.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	25,4	6,2	+	A06.0198.25.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	30,5	6,2	+	A06.0198.30.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	10,2	6,2	+	A06.0200.10.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	6,2	+	A06.0200.15.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.0200.20.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.0200.25.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	30,5	6,2	+	A06.0200.30.62 GR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
7,0	0,79	10,2	7,2	+	A07.0078.10.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	15,2	7,2	+	A07.0078.15.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	20,3	7,2	+	A07.0078.20.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	25,4	7,2	+	A07.0078.25.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	30,5	7,2	+	A07.0078.30.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	35,6	7,2	+	A07.0078.35.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	40,6	7,2	+	A07.0078.40.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,0	10,2	7,2	+	A07.0100.10.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,0	15,2	7,2	+	A07.0100.15.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,0	20,3	7,2	+	A07.0100.20.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,0	25,4	7,2	+	A07.0100.25.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,0	30,5	7,2	+	A07.0100.30.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,0	35,6	7,2	+	A07.0100.35.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,0	40,6	7,2	+	A07.0100.40.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,17	10,2	7,2	+	A07.0117.10.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,17	15,2	7,2	+	A07.0117.15.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,17	20,3	7,2	+	A07.0117.20.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,17	25,4	7,2	+	A07.0117.25.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,17	30,5	7,2	+	A07.0117.30.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,17	35,6	7,2	+	A07.0117.35.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,17	40,6	7,2	+	A07.0117.40.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A06.0200.20.62 GR GT45 20 本

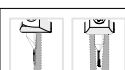
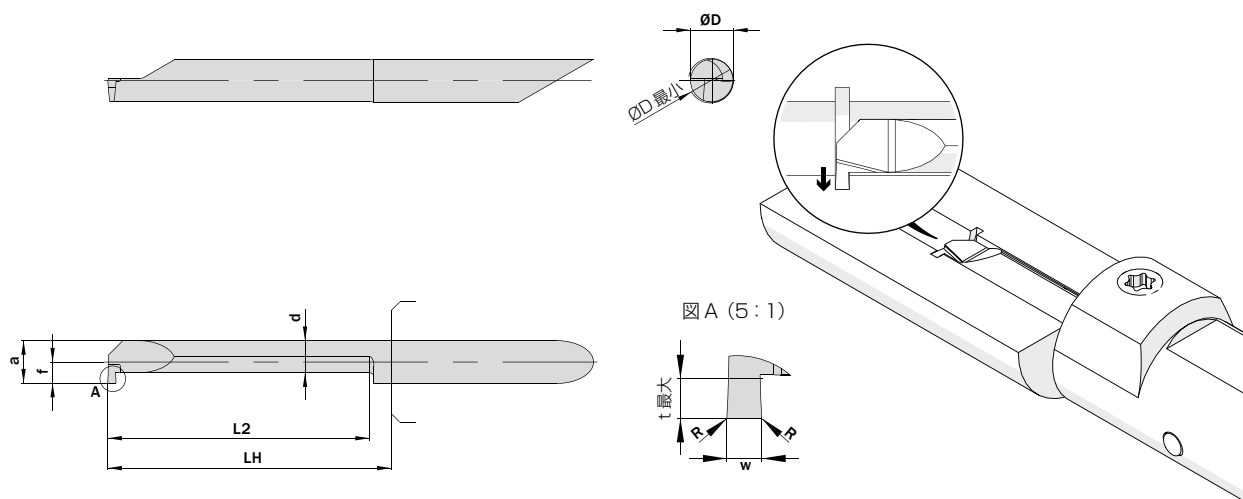
内径溝入れバイト (AX 用)

A07 タイプ 最小加工径φ7.2mm

切削条件 (スタート値)
 $f=0.02\text{mm/L}$ $VC=P106 \sim \text{参照}$

適用ホルダページ
 12, 13, 16, 17, 19, 20, 21, 22

SP
 HM R



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	溝幅	最大 加工深さ	最小 加工径	ホル ダタイプ	注文番号	材種	a	d	f	LH	R	t 最大	ホルダ勝手
ØD	w ^{+0.03}	L2	ØD最小			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7,0	1,5	10,2	7,2	+	A07.0150.10.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	15,2	7,2	+	A07.0150.15.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	20,3	7,2	+	A07.0150.20.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	25,4	7,2	+	A07.0150.25.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	30,5	7,2	+	A07.0150.30.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	35,6	7,2	+	A07.0150.35.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	40,6	7,2	+	A07.0150.40.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	10,2	7,2	+	A07.0157.10.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	15,2	7,2	+	A07.0157.15.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	20,3	7,2	+	A07.0157.20.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	25,4	7,2	+	A07.0157.25.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	30,5	7,2	+	A07.0157.30.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	35,6	7,2	+	A07.0157.35.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	40,6	7,2	+	A07.0157.40.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	10,2	7,2	+	A07.0198.10.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	15,2	7,2	+	A07.0198.15.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	20,3	7,2	+	A07.0198.20.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	25,4	7,2	+	A07.0198.25.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	30,5	7,2	+	A07.0198.30.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	35,6	7,2	+	A07.0198.35.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	10,2	7,2	+	A07.0200.10.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	15,2	7,2	+	A07.0200.15.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	20,3	7,2	+	A07.0200.20.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	25,4	7,2	+	A07.0200.25.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.0200.30.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	35,6	7,2	+	A07.0200.35.72 GR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A07.0150.15.72 GR GT45 20 本

内径 R 溝入れバイト (AX 用)

A04~A07 タイプ 最小加工径φ4.2mm ~

切削条件 (スタート値)
 $f=0.02\text{mm/L}$ $VC=P106 \sim$ 参照

適用ホルダページ
 12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
 HM R

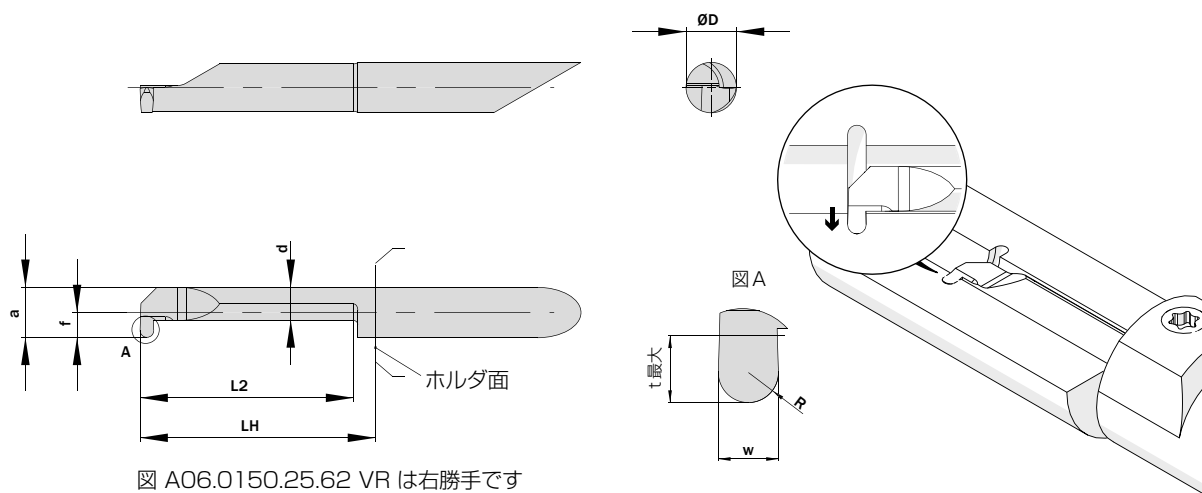
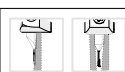


図 A06.0150.25.62 VR は右勝手です



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	溝幅 $w^{+0.03}$	最大 加工深さ L2	最小 加工径 ØD最小	ホル ダタイプ	注文番号	材 種	a	d	f	LH	R	t 最大	ホルダ勝手
mm	mm	mm	mm			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4,0	1,0	15,2	4,2	+	A04.0100.15.42 VR/L	GT45	3,95	2,95	1,95	18,0	0,5	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,17	15,2	4,2	+	A04.0117.15.42 VR/L	GT45	3,95	2,95	1,95	18,0	0,585	0,8	R A04C.R L A04C.L
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 VR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	23,0	0,5	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	20,3	5,2	+	A05.0117.20.52 VR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	23,0	0,585	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	20,3	5,2	+	A05.0150.20.52 VR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	23,0	0,75	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,574	20,3	5,2	+	A05.0157.20.52 VR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	23,0	0,787	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,626	20,3	5,2	+	A05.0163.20.52 VR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	23,0	0,813	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,98	20,3	5,2	+	A05.0198.20.52 VR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	23,0	0,99	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	20,3	5,2	+	A05.0200.20.52 VR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	23,0	1,0	1,0	R A05.R L A05.L
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.0100.25.62 VR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	28,0	0,5	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	25,4	6,2	+	A06.0117.25.62 VR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	28,0	0,585	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.0150.25.62 VR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,574	25,4	6,2	+	A06.0157.25.62 VR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	28,0	0,787	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,626	25,4	6,2	+	A06.0163.25.62 VR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	28,0	0,813	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	25,4	6,2	+	A06.0198.25.62 VR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	28,0	0,99	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.0200.20.62 VR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	23,0	1,0	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.0200.25.62 VR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	28,0	1,0	1,8	R A06.R L A06.L
7,0	1,0	30,5	7,2	+	A07.0100.30.72 VR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	33,0	0,5	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,17	30,5	7,2	+	A07.0117.30.72 VR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	33,0	0,585	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	30,5	7,2	+	A07.0150.30.72 VR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	33,0	0,75	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,574	30,5	7,2	+	A07.0157.30.72 VR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	33,0	0,787	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	30,5	7,2	+	A07.0198.30.72 VR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	33,0	0,99	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.0200.30.72 VR/L	GT45	6,95	4,25	3,45	33,0	1,0	2,5	R A07.R L A07.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A06.0200.20.62 VR GT45 20 本

内径ヌスミ溝入れ・面取りバイト (AX 用)

A04~A06 タイプ 最小加工径φ3.7mm ~ 幅 1.0mm

※突切前加工用

切削条件 (スタート値)

f=0.02mm/L VC=P106 ~参照

適用ホルダページ

12, 13, 14, 16, 17, 18, 20, 21, 22

SP
HM

R

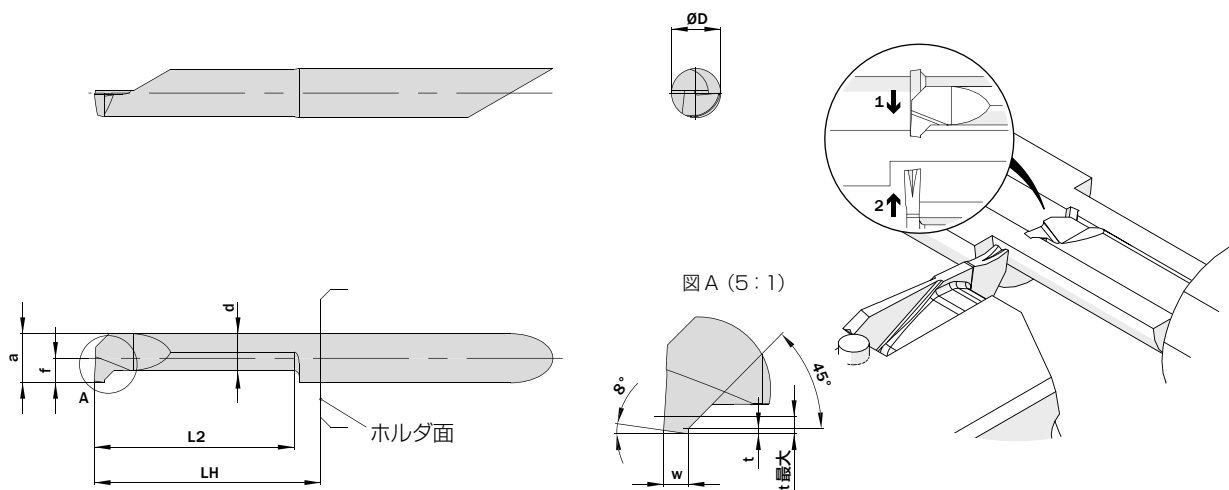
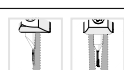


図 A05.0100.20.52 PR は右勝手です



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径		最大 加工深さ	最小 加工径	ホル ダタイプ	注文番号	材 種														
	ØD	w	L2			ØD最小	コーティング	a	d	f	LH	t	t 最大	ホルダ勝手						
	mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm								
4,0	1,0	10,2	3,7	●	A04.0100.10.37 PR/L	GT45	3,45	2,45	1,7	13,0	0,2	0,7	R	A04.R		A04C.R	L	A04.L		A04C.L
4,0	1,0	15,2	3,7	●	A04.0100.15.37 PR/L	GT45	3,45	2,45	1,7	18,0	0,2	0,7	R	A04.R		A04C.R	L	A04.L		A04C.L
4,0	1,0	20,3	4,2	+	A04.0100.20.42 PR/L	GT45	3,95	2,95	1,95	23,0	0,2	0,7	R	A04C.R			L	A04C.L		
5,0	1,0	15,2	5,2	+	A05.0100.15.52 PR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	18,0	0,2	0,7	R	A05.R			L	A05.L		
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 PR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	23,0	0,2	0,7	R	A05.R			L	A05.L		
5,0	1,0	25,4	5,2	+	A05.0100.25.52 PR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	28,0	0,2	0,7	R	A05.R			L	A05.L		
5,0	1,0	30,5	5,2	+	A05.0100.30.52 PR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	33,0	0,2	0,7	R	A05.R			L	A05.L		
6,0	1,0	30,5	6,2	+	A06.0100.30.62 PR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	33,0	0,2	0,7	R	A06.R			L	A06.L		
6,0	1,0	40,6	6,2	+	A06.0100.40.62 PR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	43,0	0,2	0,7	R	A06.R			L	A06.L		

注文例 : A05.0100.15.52 PR GT45 20 本

内径ねじ切りバイト (AX 用)

ISO メートルねじ (汎用タイプ) 60°

A04 タイプ ピッチ 0.25mm~

切削条件 (スタート値)
 $f=0.02\text{mm/L}$ $VC=P106 \sim$ 参照

適用ホルダページ
 12, 13, 14, 17, 18, 20, 21, 22

SP
HM

R

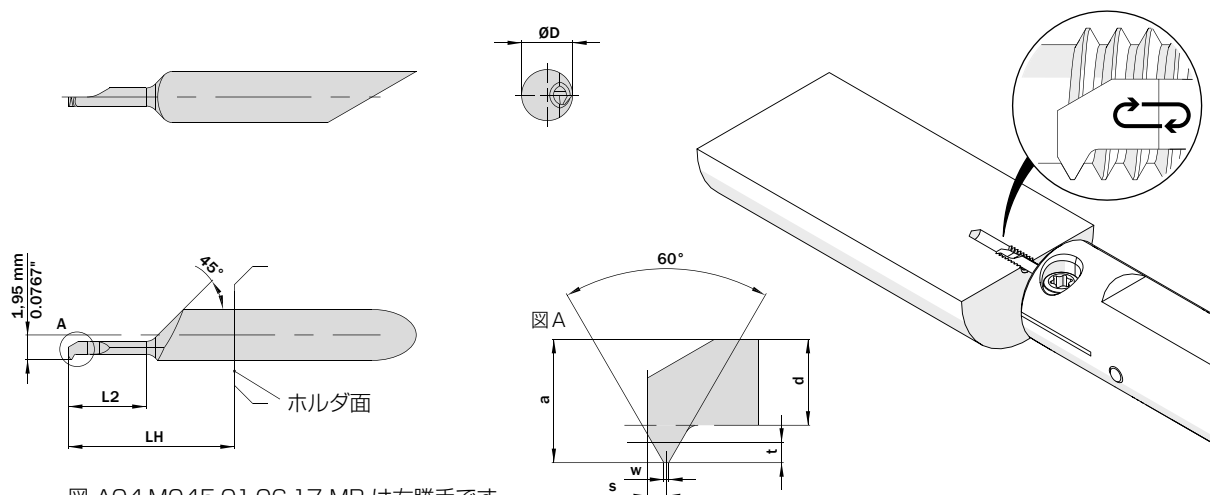
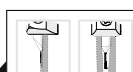


図 A04.M045.01.06.17 MR は右勝手です



クーラント供給システム・カタログP11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	ピッチ	最大 加工深さ	最小 加工径	ホル ダタイプ	注文番号	材 種	ねじの 呼び	a	d	LH	S	t	w	ホルダ勝手
ØD	L2	ØD最小				コーティング		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4,0	0,25	2,5	0,73	+	A04.M025.01.02.07 MR/L	GT45	M1	0,67	0,39	13,0	0,14	0,135	0,03	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,35	4,0	1,22	+	A04.M035.01.04.12 MR/L	GT45	M1,6	1,1	0,71	13,0	0,18	0,189	0,04	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,4	5,0	1,57	+	A04.M040.01.05.15 MR/L	GT45	M2	1,4	0,98	13,0	0,2	0,216	0,05	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,45	6,0	1,71	+	A04.M045.01.06.17 MR/L	GT45	M2,2	1,45	1,01	13,0	0,22	0,243	0,06	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,5	7,6	2,46	+	A04.M050.01.07.24 MR/L	GT45	M3	2,2	1,73	13,0	0,24	0,271	0,06	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	10,2	3,24	+	A04.M070.01.10.32 MR/L	GT45	M4	2,95	2,37	13,0	0,32	0,32	0,09	R A04C.R L A04C.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例 : A04.M050.01.07.24 MR GT45 20 本

内径ねじ切りバイト (AX 用)

ISO メートルねじ (汎用) 60°

A04~A06 タイプ ピッチ 0.5mm~

切削条件 (スタート値)

VC=P106 ~参照 パス回数 10 - 16

適用ホルダページ

12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
HM

R

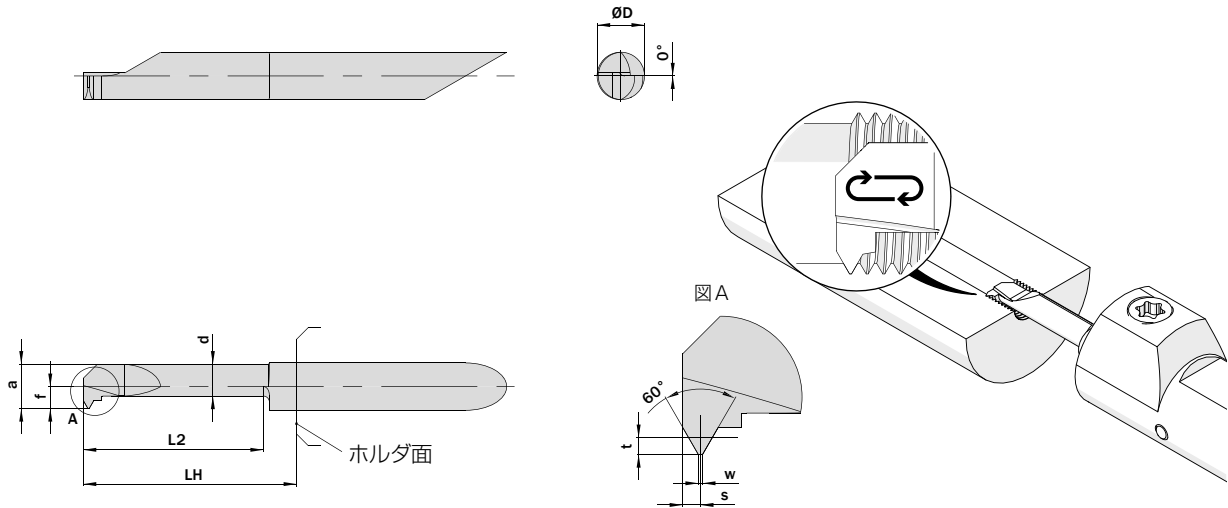
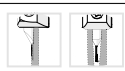


図 A04.MT08.01.15.39 MR は右勝手です



クーラント供給システム・カタログP11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	ピッチ	最大 加工深さ	最小 加工径	ホルダ タイプ	注文番号	材 種	a	d	f	LH	S	t	w	ホルダ勝手
ØD		L2	ØD最小			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4,0	0,5	0,7	15,2	3,9	+	A04.MT08.01.15.39 MR/L	GT45	3,65	2,7	1,95	18,0	0,45	0,46	0,1 R A04C.R L A04C.L
4,0	0,5	0,7	15,2	4,2	+	A04.MT05.01.15.42 MR/L	GT45	3,95	2,95	1,95	18,0	0,35	0,4	0,06 R A04C.R L A04C.L
5,0	1,0	1,25	15,2	4,8	+	A05.MT10.01.15.48 MR/L	GT45	4,55	3,55	2,25	18,0	0,55	0,7	0,12 R A05.R L A05.L
5,0	1,0	1,25	20,3	4,8	+	A05.MT10.01.20.48 MR/L	GT45	4,55	3,55	2,25	23,0	0,55	0,7	0,12 R A05.R L A05.L
5,0	1,0	1,25	25,4	4,8	+	A05.MT10.01.25.48 MR/L	GT45	4,55	3,55	2,25	28,0	0,55	0,7	0,12 R A05.R L A05.L
5,0	0,75	1,0	15,2	5,1	+	A05.MT07.01.15.51 MR/L	GT45	4,85	3,65	2,35	18,0	0,45	0,57	0,09 R A05.R L A05.L
5,0	0,5	0,75	15,2	5,2	+	A05.MT05.01.15.52 MR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	18,0	0,35	0,43	0,06 R A05.R L A05.L
6,0	1,0	1,25	15,2	6,2	+	A06.MT10.01.15.62 MR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,7	0,12 R A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	15,2	6,2	+	A06.MT12.01.15.62 MR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	18,0	0,75	0,84	0,16 R A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	20,3	6,2	+	A06.MT12.01.20.62 MR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	23,0	0,75	0,84	0,16 R A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	25,4	6,2	+	A06.MT12.01.25.62 MR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	0,84	0,16 R A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	15,2	6,2	+	A06.MT15.01.15.62 MR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	0,98	0,18 R A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	20,3	6,2	+	A06.MT15.01.20.62 MR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	23,0	0,8	0,98	0,18 R A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	25,4	6,2	+	A06.MT15.01.25.62 MR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	28,0	0,8	0,98	0,18 R A06.R L A06.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A06.MT15.01.15.62 MR GT45 20本

内径ねじ切りバイト (AX 用)

ISO メートルねじ (さらい刃付) 60°

A04~A06 タイプ ピッチ 0.5mm~

切削条件 (スタート値)

VC=P106 ~参照 パス回数 10 - 16

適用ホルダページ

12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
HM

R

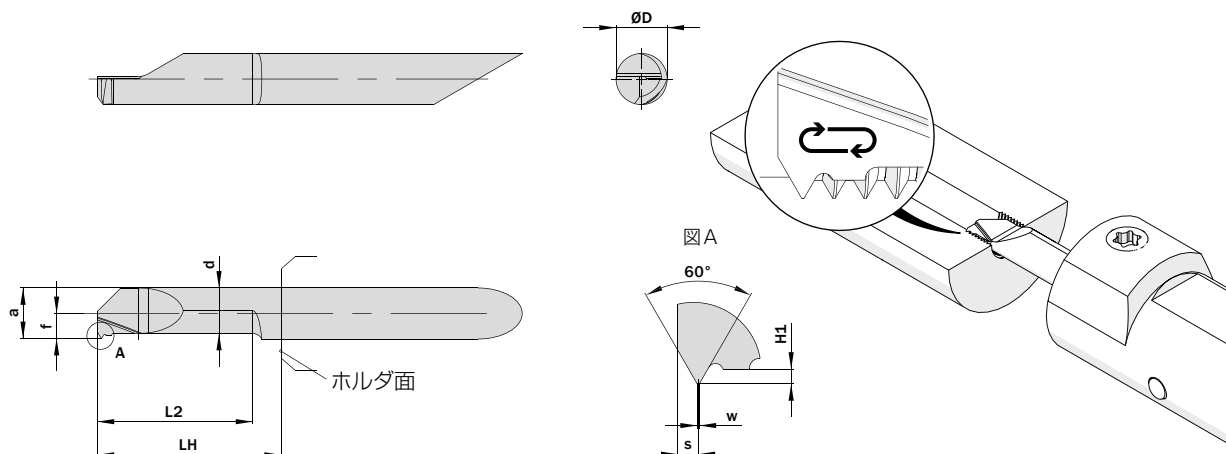
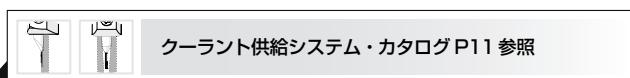


図 A05.MT05.02.15.52 MR は右勝手です



クーラント供給システム・カタログP11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	ピッチ	最大 加工深さ	最小 加工径	ホルダ タイプ	注文番号	材 種	a	d	f	H1	LH	S	w	ホルダ勝手
ØD	L2	ØD最小				コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4,0	0,8	15,2	3,9	+	A04.MT08.02.15.39 MR/L	GT45	3,65	2,9	1,95	0,43	18,0	0,5	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,5	15,2	4,2	+	A04.MT05.02.15.42 MR/L	GT45	3,95	3,45	1,95	0,27	18,0	0,4	0,06	R A04C.R L A04C.L
5,0	1,0	15,2	4,8	+	A05.MT10.02.15.48 MR/L	GT45	4,55	3,55	2,25	0,54	18,0	0,6	0,12	R A05.R L A05.L
5,0	0,75	15,2	5,1	+	A05.MT75.02.15.51 MR/L	GT45	4,85	4,15	2,4	0,4	18,0	0,5	0,09	R A05.R L A05.L
5,0	0,5	15,2	5,2	+	A05.MT05.02.15.52 MR/L	GT45	4,95	4,45	2,45	0,27	18,0	0,4	0,06	R A05.R L A05.L
6,0	1,0	15,2	6,2	+	A06.MT10.02.15.62 MR/L	GT45	5,95	5,05	2,95	0,54	18,0	0,6	0,12	R A06.R L A06.L
6,0	1,25	15,2	6,2	+	A06.MT12.02.15.62 MR/L	GT45	5,95	4,8	2,95	0,67	18,0	0,7	0,15	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	6,2	+	A06.MT15.02.15.62 MR/L	GT45	5,95	4,5	2,95	0,81	18,0	0,8	0,18	R A06.R L A06.L
6,0	1,75	15,2	6,2	+	A06.MT17.02.15.62 MR/L	GT45	5,95	4,3	2,95	0,94	18,0	0,9	0,21	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	6,2	+	A06.MT20.02.15.62 MR/L	GT45	5,95	4,1	2,95	1,08	18,0	1,0	0,25	R A06.R L A06.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例 : A06.MT10.02.15.62 MR GT45 20 本

内径ねじ切りバイト (AX 用)

30° 台形ねじ

A06~A07 タイプ ピッチ 1.5mm~

切削条件 (スタート値)

VC=P106 ~参照 パス回数 12 - 18

適用ホルダページ

12, 13, 16, 17, 19, 20, 21, 22

SP
HM

R

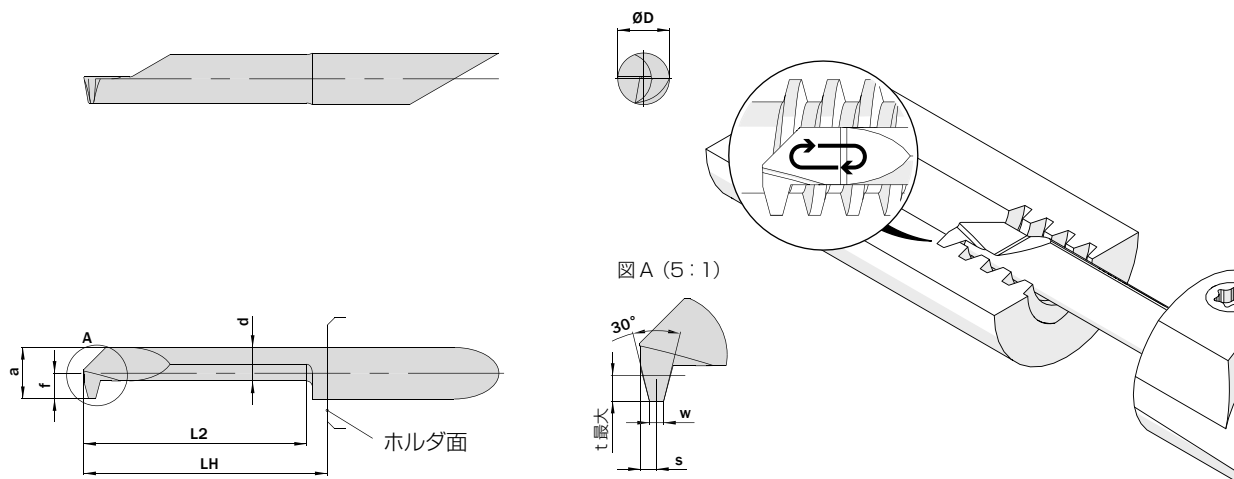
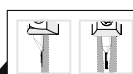


図 A (5 : 1)

図 A07.TR30.01.30.72 MR は右勝手です



クーラント供給システム・カタログP11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	ピッチ	最大 加工深さ	最小 加工径	ホルダ タイプ	注文番号	材 種	a	d	f	LH	S	t 最大	w	ホルダ勝手
ØD	L2	ØD最小				コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,5	20,3	6,2	+	A06.TR15.01.20.62 MR/L	GT45	5,95	3,5	2,95	23,0	0,6	0,9	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.TR20.01.20.62 MR/L	GT45	5,95	3,5	2,95	23,0	0,75	1,25	0,6	R A06.R L A06.L
7,0	2,0	20,3	7,2	+	A07.TR20.01.20.72 MR/L	GT45	6,95	5,05	3,45	23,0	0,75	1,25	0,59	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.TR20.01.30.72 MR/L	GT45	6,95	5,05	3,45	33,0	0,75	1,25	0,59	R A07.R L A07.L
7,0	3,0	20,3	7,2	+	A07.TR30.01.20.72 MR/L	GT45	6,95	4,55	3,45	23,0	1,1	1,75	0,69	R A07.R L A07.L
7,0	3,0	30,5	7,2	+	A07.TR30.01.30.72 MR/L	GT45	6,95	4,55	3,45	33,0	1,1	1,75	0,96	R A07.R L A07.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例 : A07.TR30.01.30.72 MR GT45 20 本

内径ねじ切りバイト (AX 用)

NPT ナショナル管用テーパねじ

A06 タイプ 最小加工径 Ø6.2mm
 山数 18/27

切削条件 (スタート値)
 VC=P106 ~ 参照 パス回数 10 - 16

適用ホルダページ
 12, 13, 16, 17, 19, 20, 21

SP
 HM R

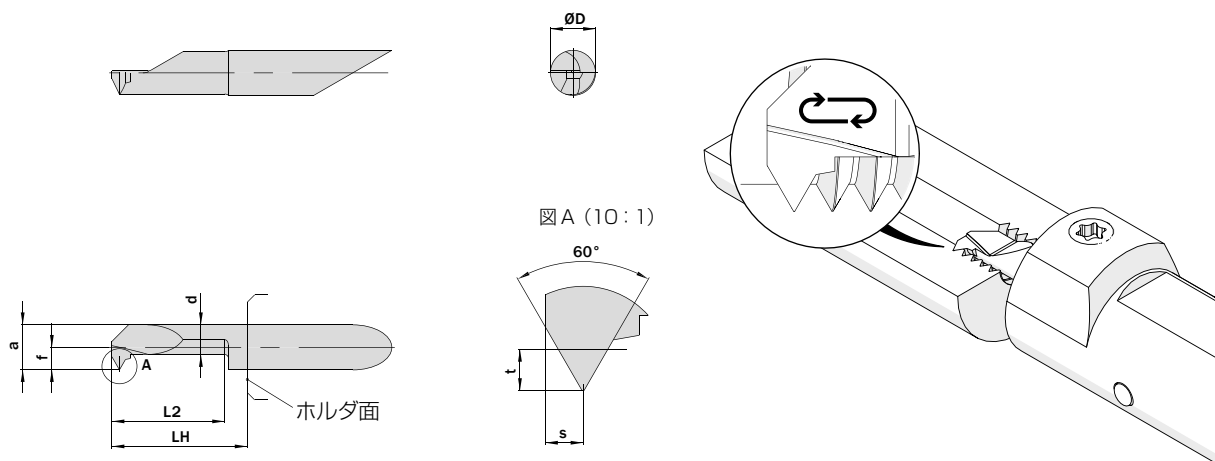
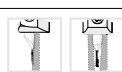


図 A06.NP18.01.15.62 MR は右勝手です



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	山数	最大 加工深さ	最小 加工径	ホル ダタイプ	注文番号	材種	a	d	f	LH	S	t	ホルダ勝手
ØD		L2	ØD最小			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	18	15,2	6,2	+	A06.NP18.01.15.62 MR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	18,0	1,0	1,35	R A06.R L A06.L
6,0	27	15,2	6,2	+	A06.NP27.01.15.62 MR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	1,0	R A06.R L A06.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A06.NP18.01.15.62 MR GT45 20 本

内径ねじ切りバイト (AX 用)

UN ユニファイねじ 60 (汎用)

A04~A06 タイプ 最小加工径 $\varnothing 4.2\text{mm}$ ~
 山数 40 - 16

切削条件 (スタート値)
 VC=P106 ~ 参照 パス回数 10 - 16

適用ホルダページ
 12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
 HM

R

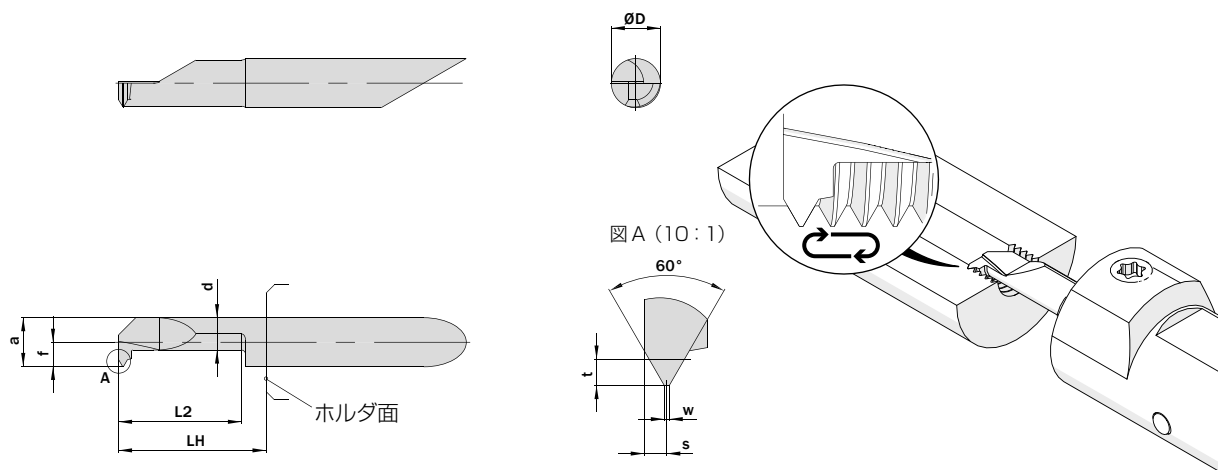
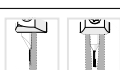


図 A05.UN24.01.16.52 MR は右勝手です



クーラント供給システム・カタログP11 参照

R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	山数	最大 加工深さ	最小 加工径	ホル ダタイプ	注文番号	材種	a	d	f	LH	S	t	w	ホルダ勝手
$\varnothing D$		L2	$\varnothing D_{\text{最小}}$			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4,0	32-40	15,2	4,2	+	A04.UN32.01.15.42 MR/L	GT45	3,95	2,95	1,95	18,0	0,45	0,49	0,08	R A04C.R L A04C.L
5,0	24-28	15,2	5,2	+	A05.UN24.01.15.52 MR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	18,0	0,55	0,64	0,11	R A05.R L A05.L
5,0	32-40	15,2	5,2	+	A05.UN32.01.15.52 MR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	18,0	0,45	0,49	0,08	R A05.R L A05.L
6,0	16-20	15,2	6,2	+	A06.UN16.01.15.62 MR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	18,0	0,9	0,97	0,16	R A06.R L A06.L
6,0	24-28	15,2	6,2	+	A06.UN24.01.15.62 MR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,64	0,11	R A06.R L A06.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A05.UN24.01.15.52 MR GT45 20 本

内径ねじ切りバイト (AX 用)

UN ユニファイねじ 60° (さらい刃付)

A04~A06 タイプ 最小加工径 Ø3.9mm~
 山数 32 - 14

切削条件 (スタート値)
 VC=P106 ~参照 パス回数 10 - 16

適用ホルダページ
 12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
 HM R

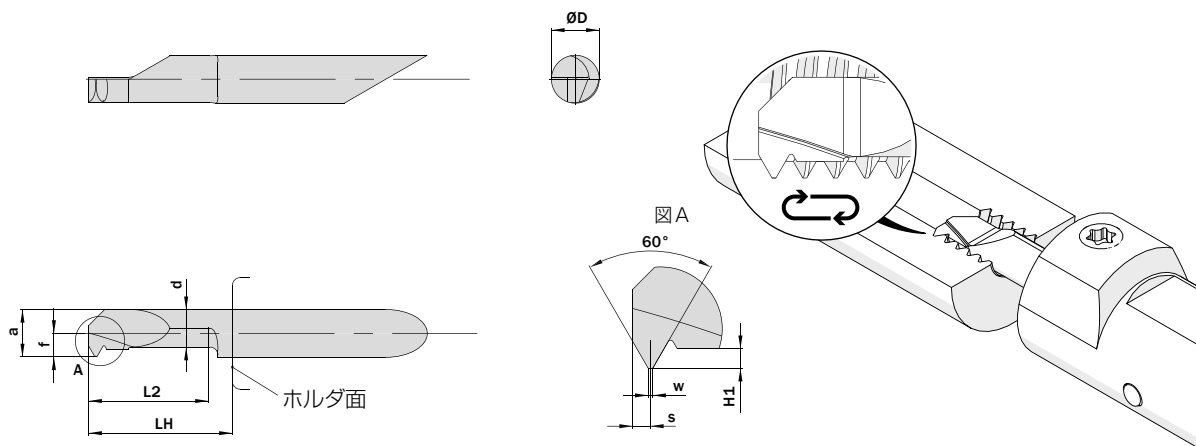
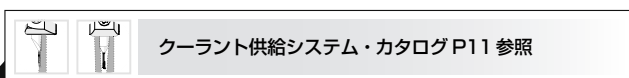


図 A06.UN14.02.15.62 MR は右勝手です



R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	山数	最大 加工深さ	最小 加工径	ホル ダタイプ	注文番号	材種											ホルダ勝手
ØD		L2	ØD最小			コーティング	a	d	f	H1	LH	ピッチ	S	w			
mm		mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
4,0	28	15,2	3,9	+	A04.UN28.02.15.39 MR/L	GT45	3,65	2,9	1,95	0,49	18,0	0,907	0,6	0,11	R	A04C.R L	A04C.L
4,0	32	15,2	3,9	+	A04.UN32.02.15.39 MR/L	GT45	3,65	2,9	1,95	0,43	18,0	0,794	0,55	0,1	R	A04C.R L	A04C.L
4,0	24	15,2	4,2	+	A04.UN24.02.15.42 MR/L	GT45	3,95	3,05	1,95	0,57	18,0	1,058	0,65	0,13	R	A04C.R L	A04C.L
5,0	20	15,2	5,2	+	A05.UN20.02.15.52 MR/L	GT45	4,95	3,95	2,45	0,69	18,0	1,27	0,7	0,16	R	A05.R L	A05.L
6,0	14	15,2	6,2	+	A06.UN14.02.15.62 MR/L	GT45	5,95	4,55	2,95	0,98	18,0	1,814	0,9	0,23	R	A06.R L	A06.L
6,0	16	15,2	6,2	+	A06.UN16.02.15.62 MR/L	GT45	5,95	4,75	2,95	0,86	18,0	1,588	0,85	0,2	R	A06.R L	A06.L
6,0	18	15,2	6,2	+	A06.UN18.02.15.62 MR/L	GT45	5,95	4,85	2,95	0,76	18,0	1,411	0,75	0,18	R	A06.R L	A06.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A05.UN20.02.15.52 MR GT45 20 本

内径ねじ切りバイト (AX 用)

ウィットワースねじ 55° (さらい刃付)

A05~A06 タイプ 最小加工径φ5.2mm~
 山数 28 - 19

切削条件 (スタート値)
 VC=P106 ~ 参照 パス回数 10 - 16

適用ホルダページ
 12, 13, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

SP
 HM R

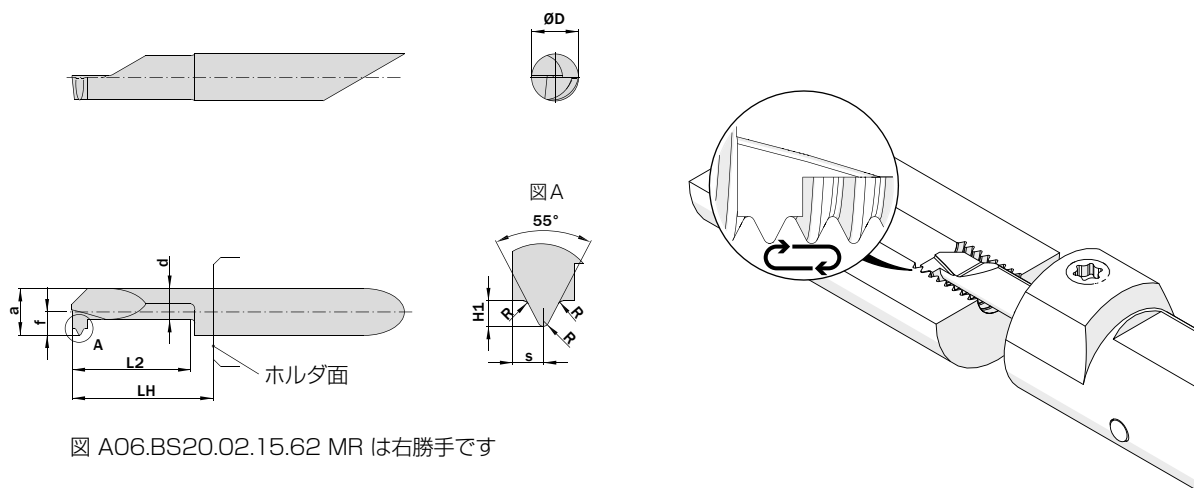
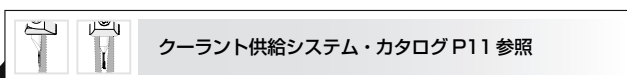


図 A06.BS20.02.15.62 MR は右勝手です



R=右勝手 L=左勝手

バイト ジャンク径	山数	最大 加工深さ	最小 加工径	ホル ダタイプ	注文番号	材種	a	d	f	H1	LH	ピッチ	R	S	ホルダ勝手
ØD		L2	ØD最小			コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
5,0	24	15,2	5,2	+	A05.BS24.02.15.52 MR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R A05.R L A05.L
5,0	26	15,2	5,2	+	A05.BS26.02.15.52 MR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R A05.R L A05.L
5,0	28	15,2	5,2	+	A05.BS28.02.15.52 MR/L	GT45	4,95	3,75	2,45	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R A05.R L A05.L
6,0	19	15,2	6,2	+	A06.BS19.02.15.62 MR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	0,856	18,0	1,337	0,183	1,0	R A06.R L A06.L
6,0	20	15,2	6,2	+	A06.BS20.02.15.62 MR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	0,813	18,0	1,27	0,174	1,0	R A06.R L A06.L
6,0	22	15,2	6,2	+	A06.BS22.02.15.62 MR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	0,739	18,0	1,155	0,158	1,0	R A06.R L A06.L
6,0	24	15,2	6,2	+	A06.BS24.02.15.62 MR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R A06.R L A06.L
6,0	26	15,2	6,2	+	A06.BS26.02.15.62 MR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R A06.R L A06.L
6,0	28	15,2	6,2	+	A06.BS28.02.15.62 MR/L	GT45	5,95	3,95	2,95	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R A06.R L A06.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A06.BS19.02.15.62 MR GT45 20 本

内径端面溝入れバイト (AX 用)

A06 タイプ用 最小加工径φ6.2mm～

最大加工深さ 15.2mm
 溝幅 1.0mm～

切削条件 (スタート値)
 $f=0.02\text{mm/L}$ $VC=P106 \sim \text{参照}$

適用ホルダページ
 12, 13, 16, 17, 19, 20, 21, 22

SP
 HM

R

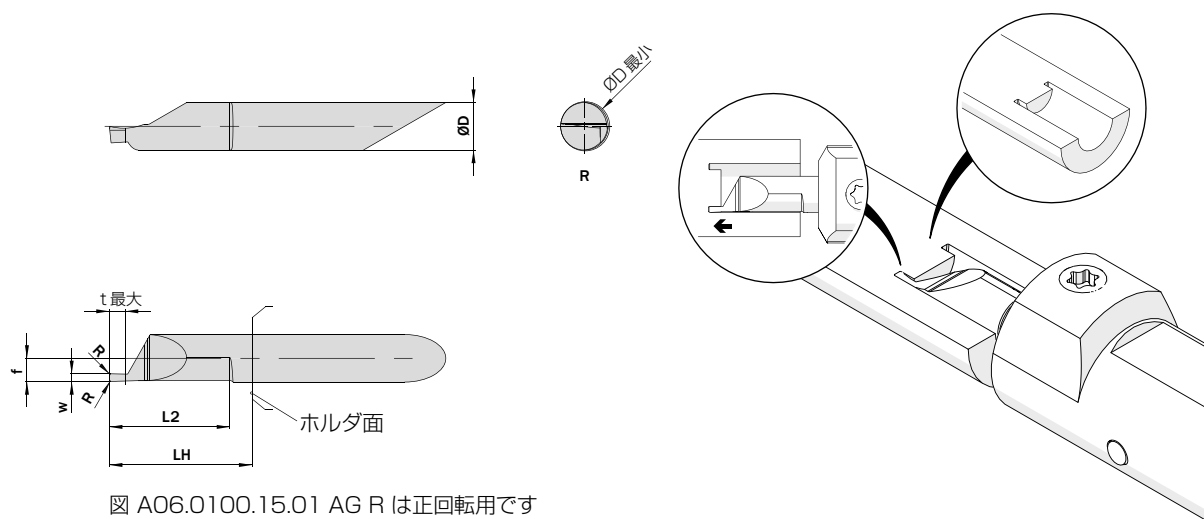
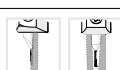


図 A06.0100.15.01 AG R は正回転用です



クーラント供給システム・カタログP11 参照

R=正回転用 L=逆回転用

バイト ジャンク径	溝幅	最大 加工深さ	ホル ダタイプ	注文番号	材 種	最小 加工径	f	LH	R	t 最大	ホルダ勝手
ØD	w +0,05	L2			コーティング	ØD最小	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	15,2	+	A06.0117.15.01 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.01 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	15,2	+	A06.0157.15.01 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	15,2	+	A06.0198.15.01 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	3,95	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.01 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,39	15,2	+	A06.0239.15.01 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.01 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.01 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,18	15,2	+	A06.0318.15.01 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A06.0200.15.01 AG R GT45 20 本

内径端面溝入れバイト (AX 用)

A06 タイプ 最小加工径φ6.2mm～

最大加工深さ 15.2mm
 溝幅 1.0mm～

切削条件 (スタート値)
 $f=0.02\text{mm/L}$ $VC=P106 \sim \text{参照}$

適用ホルダページ
 12, 13, 16, 17, 19, 20, 21, 22

SP
 HM R

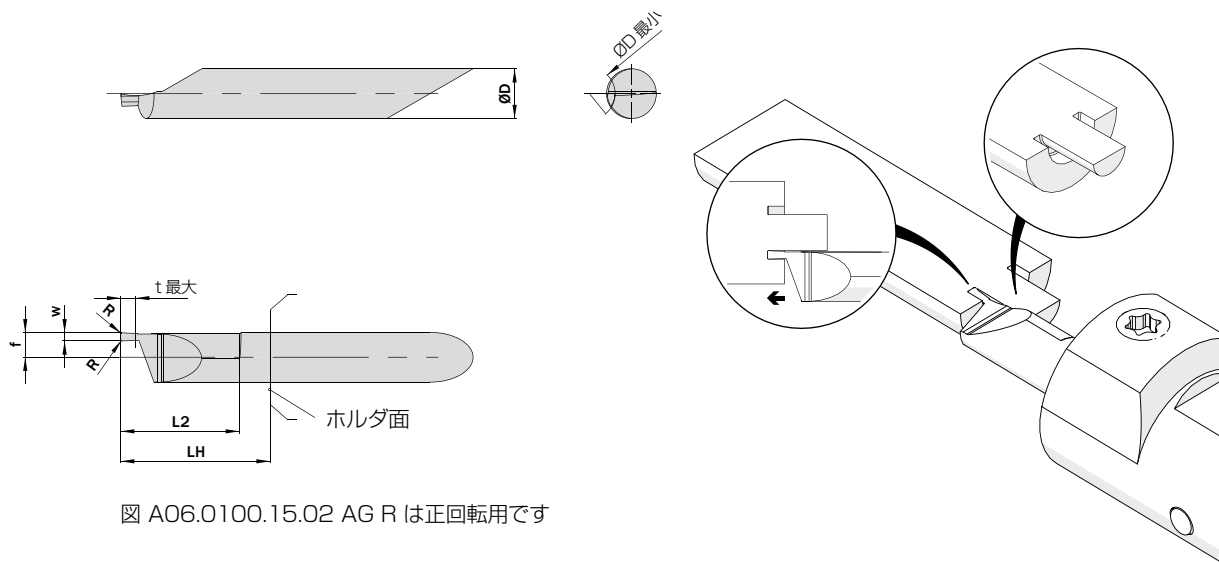
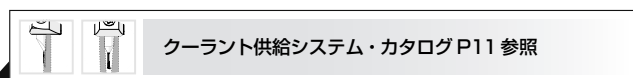


図 A06.0100.15.02 AG R は正回転用です



R=正回転用 L=逆回転用

バイト ジャンク径	溝幅	最大 加工深さ	ホル ダタイプ	注文番号	材 種	最小 加工径	f	LH	R	t 最大	ホルダ勝手
ØD	w +0,05	L2			コーティング	ØD最小	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	15,2	+	A06.0117.15.02 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.02 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	15,2	+	A06.0157.15.02 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	15,2	+	A06.0198.15.02 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	3,95	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.02 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,39	15,2	+	A06.0239.15.02 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.02 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.02 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,18	15,2	+	A06.0318.15.02 AG R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例 : A06.0200.15.02 AG R GT45 20 本

内径端面溝入れバイト (AX 用)

A08~A10 タイプ 最小加工径φ10mm~

最大加工深さ 10.0mm~
 溝幅 2.0mm~

切削条件 (スタート値)
 $f=0.02\text{mm/L}$ $VC=P106$ ~参照

適用ホルダページ
 12, 15, 20

SP
 HM R

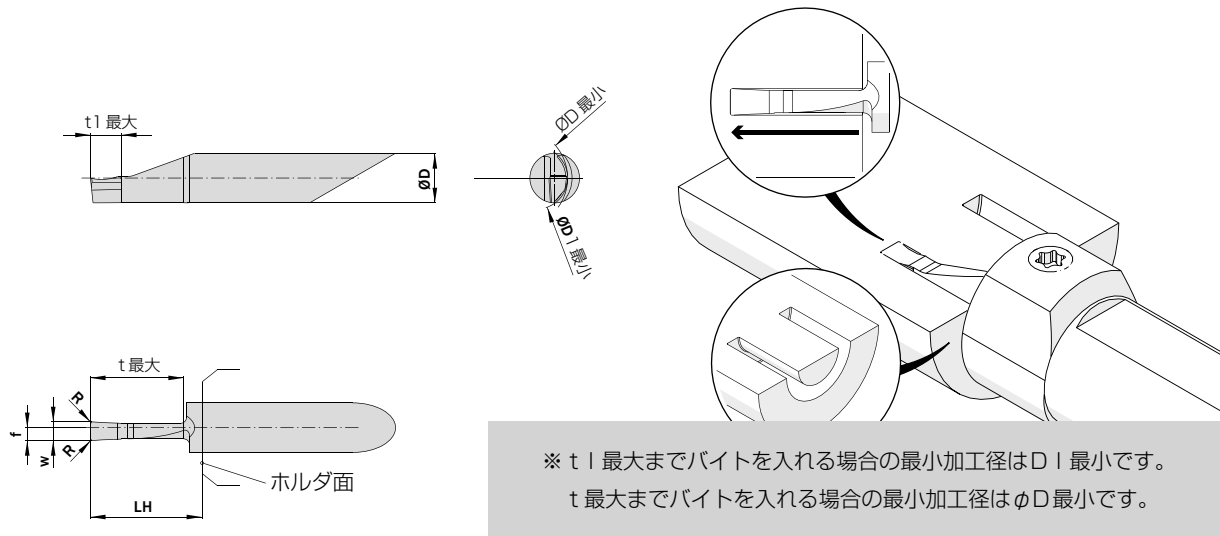
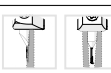


図 A08.0300.15.00 AG R は正回転用です



クーラント供給システム・カタログP11 参照

R=正回転用 L=逆回転用

バイト ジャンク径	溝 幅	最大 加工深さ	ホル ダ タ イ プ	注文番号	材 種	加工径	加工 深さ	最小 加工径				ホルダ勝手
ØD	w ^{+0.05}	t 最大			コーティング	ØD最小	t1最大	D1最小	f	LH	R	
mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	
8,0	2,0	10,0		+	A08.0200.10.00 AG R/L	GT45	16,0	3,0	10,0	1,51	15,0	0,2
8,0	2,0	15,0	+	A08.0200.15.00 AG R/L	GT45	16,0	3,0	10,0	1,51	20,0	0,2	A08
8,0	2,5	10,0	+	A08.0250.10.00 AG R/L	GT45	16,0	3,0	10,0	1,8	15,0	0,2	A08
8,0	2,5	15,0	+	A08.0250.15.00 AG R/L	GT45	16,0	3,0	10,0	1,8	20,0	0,2	A08
8,0	3,0	10,0	+	A08.0300.10.00 AG R/L	GT45	16,0	3,0	10,0	2,07	15,0	0,2	A08
8,0	3,0	15,0	+	A08.0300.15.00 AG R/L	GT45	16,0	3,0	10,0	2,07	20,0	0,2	A08
8,0	4,0	10,0	+	A08.0400.10.00 AG R/L	GT45	16,0	3,0	10,0	2,49	15,0	0,2	A08
8,0	4,0	15,0	+	A08.0400.15.00 AG R/L	GT45	16,0	3,0	10,0	2,49	20,0	0,2	A08
10,0	3,0	20,0	+	A10.0300.20.00 AG R/L	GT45	20,0	5,0	12,0	2,07	28,0	0,2	A10
10,0	3,0	25,0	+	A10.0300.25.00 AG R/L	GT45	20,0	5,0	12,0	2,07	33,0	0,2	A10
10,0	3,0	30,0	+	A10.0300.30.00 AG R/L	GT45	20,0	5,0	12,0	2,07	38,0	0,2	A10
10,0	4,0	20,0	+	A10.0400.20.00 AG R/L	GT45	20,0	5,0	12,0	2,65	28,0	0,2	A10
10,0	4,0	25,0	+	A10.0400.25.00 AG R/L	GT45	20,0	5,0	12,0	2,65	33,0	0,2	A10
10,0	4,0	30,0	+	A10.0400.30.00 AG R/L	GT45	20,0	5,0	12,0	2,65	38,0	0,2	A10
10,0	5,0	20,0	+	A10.0500.20.00 AG R/L	GT45	20,0	5,0	12,0	3,1	28,0	0,2	A10
10,0	5,0	25,0	+	A10.0500.25.00 AG R/L	GT45	20,0	5,0	12,0	3,1	33,0	0,2	A10
10,0	5,0	30,0	+	A10.0500.30.00 AG R/L	GT45	20,0	5,0	12,0	3,1	38,0	0,2	A10

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A08.0300.15.00 AG R GT45 20 本

内径端面溝入れバイト (AX 用)

刃先オイルホール付 最小加工径φ16.0mm～

A08～A10 タイプ
 最大加工深さ 10.0mm～
 溝幅 2.0mm

切削条件 (スタート値)
 $f=0.02\text{mm/L}$ $VC=P106 \sim \text{参照}$

適用ホルダページ
 15, 20

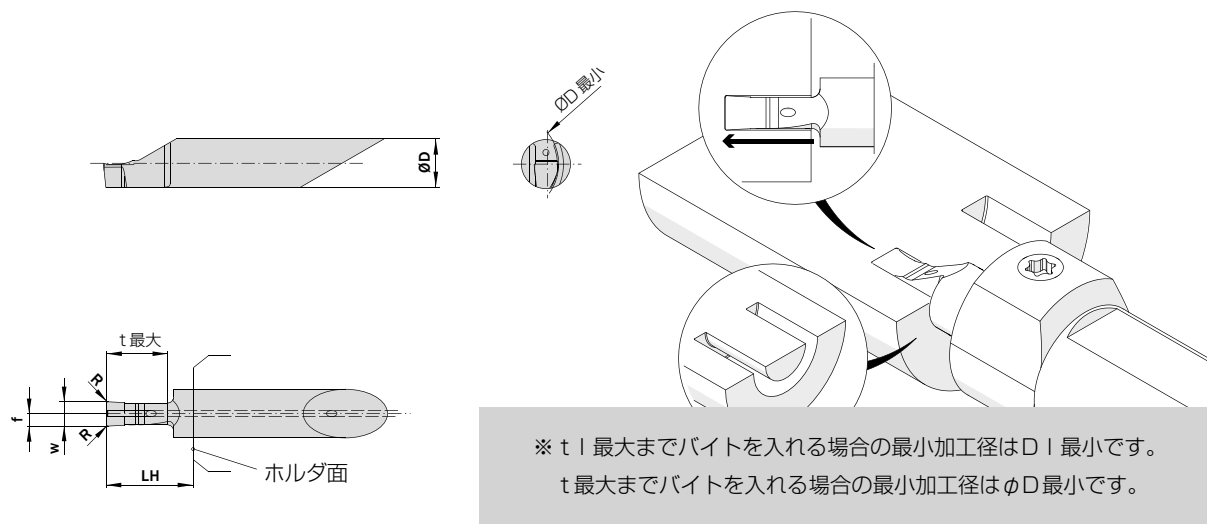
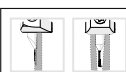


図 A08.0300.15.00 TAG R は正回転用です



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=正回転用 L=逆回転用

バイト ジャンク径	溝幅	最大 加工深さ	ホル ダ タ イ プ	注文番号	材 種	最小 加工径	f	LH	R	ホルダ勝手
ØD	w +0,05	t 最大			コーティング	ØD 最小				
mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	
8,0	2,0	10,0	+	A08.0200.10.00 TAG R/L	GT45	16,0	1,51	15,0	0,2	A08T
8,0	2,0	15,0	+	A08.0200.15.00 TAG R/L	GT45	16,0	1,51	20,0	0,2	A08T
8,0	2,5	10,0	+	A08.0250.10.00 TAG R/L	GT45	16,0	1,8	15,0	0,2	A08T
8,0	2,5	15,0	+	A08.0250.15.00 TAG R/L	GT45	16,0	1,8	20,0	0,2	A08T
8,0	3,0	10,0	+	A08.0300.10.00 TAG R/L	GT45	16,0	2,07	15,0	0,2	A08T
8,0	3,0	15,0	+	A08.0300.15.00 TAG R/L	GT45	16,0	2,07	20,0	0,2	A08T
8,0	4,0	10,0	+	A08.0400.10.00 TAG R/L	GT45	16,0	2,49	15,0	0,2	A08T
8,0	4,0	15,0	+	A08.0400.15.00 TAG R/L	GT45	16,0	2,49	20,0	0,2	A08T
10,0	3,0	20,0	+	A10.0300.20.00 TAG R/L	GT45	20,0	2,07	28,0	0,2	A10T
10,0	3,0	25,0	+	A10.0300.25.00 TAG R/L	GT45	20,0	2,07	33,0	0,2	A10T
10,0	3,0	30,0	+	A10.0300.30.00 TAG R/L	GT45	20,0	2,07	38,0	0,2	A10T
10,0	4,0	20,0	+	A10.0400.20.00 TAG R/L	GT45	20,0	2,65	28,0	0,2	A10T
10,0	4,0	25,0	+	A10.0400.25.00 TAG R/L	GT45	20,0	2,65	33,0	0,2	A10T
10,0	4,0	30,0	+	A10.0400.30.00 TAG R/L	GT45	20,0	2,65	38,0	0,2	A10T
10,0	5,0	20,0	+	A10.0500.20.00 TAG R/L	GT45	20,0	3,1	28,0	0,2	A10T
10,0	5,0	25,0	+	A10.0500.25.00 TAG R/L	GT45	20,0	3,1	33,0	0,2	A10T
10,0	5,0	30,0	+	A10.0500.30.00 TAG R/L	GT45	20,0	3,1	38,0	0,2	A10T

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例: A08.0250.10.00 TAG R GT45 20 本

内径端面 R 溝入れバイト (AX 用)

A06 タイプ 最小加工径 $\phi 6.2\text{mm}$ ~

最大加工深さ 15.2mm
 溝幅 1.0mm ~

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ VC=P106 ~ 参照

適用ホルダページ
 12, 13, 16, 17, 19, 21, 22

SP
 HM R

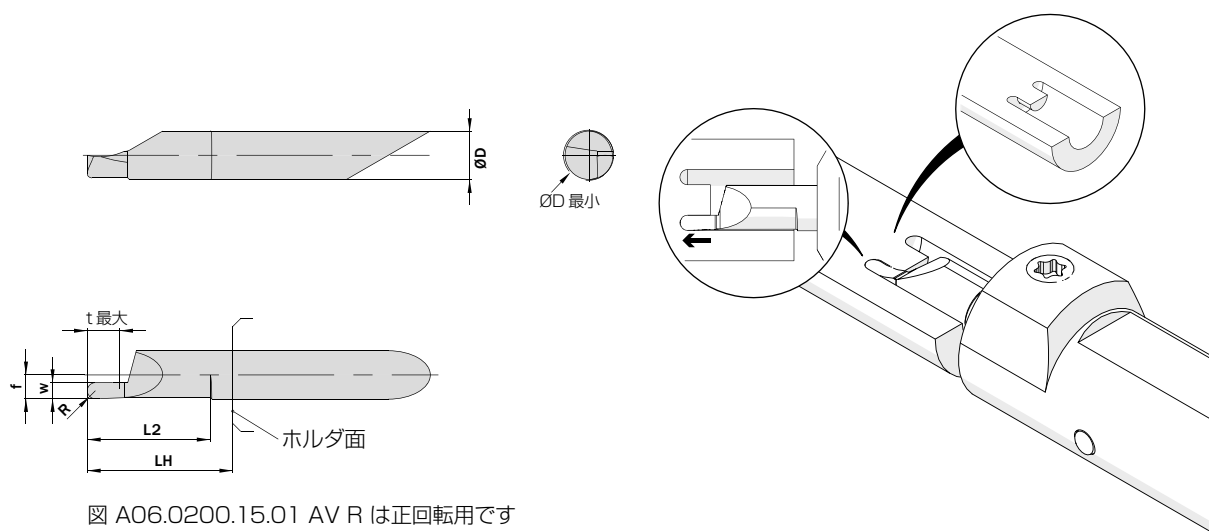
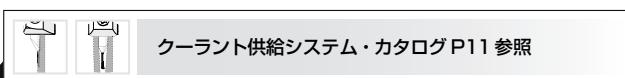


図 A06.0200.15.01 AV R は正回転用です



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R = 正回転用 L = 逆回転用

バイト ジャンク径	溝幅	最大 加工深さ	ホル ダ タ イ プ	注文番号	材 種	最小 加工径	f	LH	R	t 最大	ホルダ勝手
ϕD	$w^{+0.05}$	L2			コーティング	$\phi D_{\text{最小}}$	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01 AV R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,6	15,2	+	A06.0160.15.01 AV R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.01 AV R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.01 AV R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.01 AV R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	1,5	6,0	R A06.R L A06.L

材種 GN39 はドイツ在庫

注文例 : A06.0100.15.01 AV R GT45 20 本

内径端面 R 溝入れバイト (AX 用)

A06 タイプ 最小加工径φ6.2mm～

加工深さ 15.2mm

溝幅 1.0mm～

切削条件 (スタート値)

$f=0.02\text{mm/L}$ $VC=P106 \sim$ 参照

適用ホルダページ

12, 13, 16, 17, 19, 21, 22

SP
HM

R

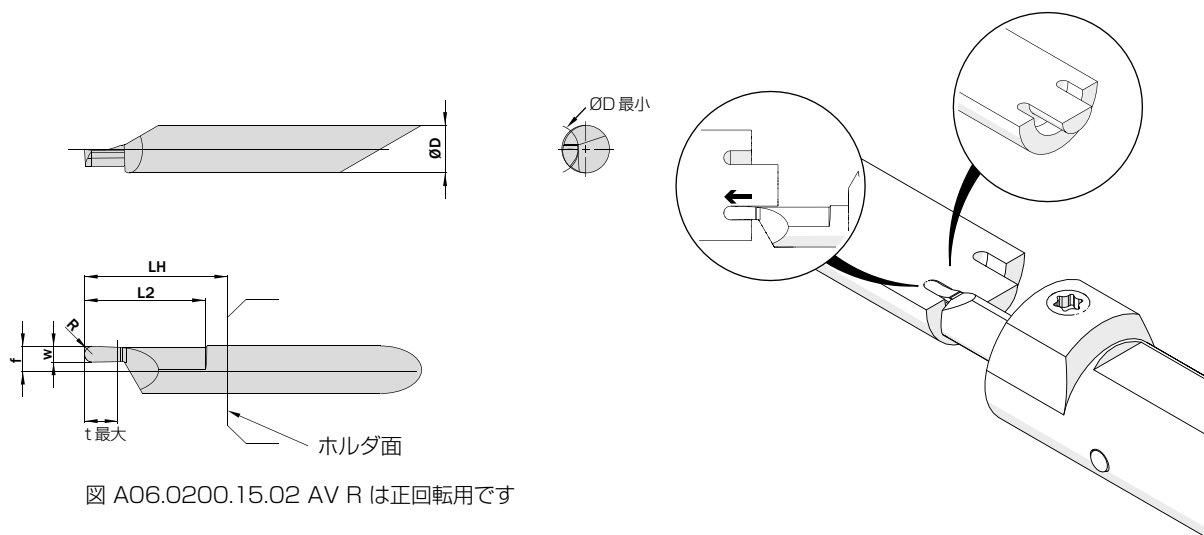
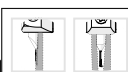


図 A06.0200.15.02 AV R は正回転用です



クーラント供給システム・カタログ P11 参照

R=正回転用 L=逆回転用

バイト ジャンク径	溝幅	最大 加工深さ	ホル ダタイプ	注文番号	材 種	最小 加工径	f	LH	R	t 最大	ホルダ勝手
ØD	w ^{+0,05}	L2			コーティング	ØD 最小	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02 AV R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,6	15,2	+	A06.0160.15.02 AV R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.02 AV R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.02 AV R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.02 AV R/L	GT45	6,2	2,95	18,0	1,5	6,0	R A06.R L A06.L

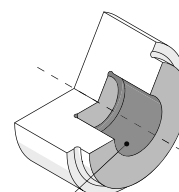
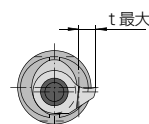
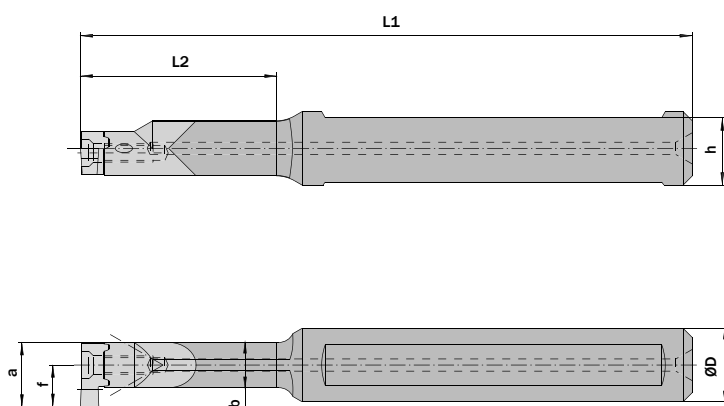
材種 GN39 はドイツ在庫

注文例 : A06.0200.15.02 AV R GT45 20 本

丸シャンクホルダ（超硬）（DX 用）

防振ホルダ クーラントホール付

締付トルク D M2×7.5 T7F : 1.5 Nm
 D M2.6×8 T8F : 2.0 Nm
 D M3×9 T9F : 2.8 Nm



"a"と"f"の寸法は超硬チップ装着の表示です

■ 内径加工用ツールとして設計されています

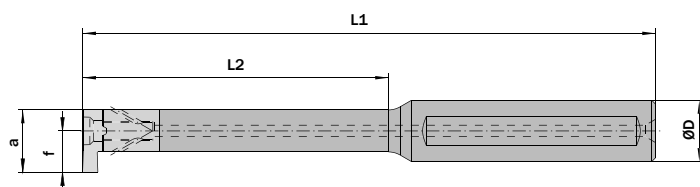
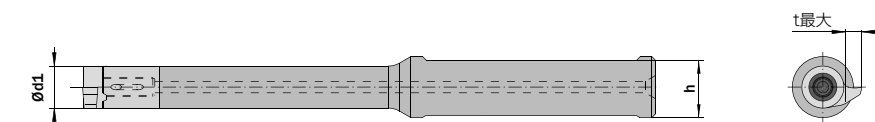
ホルダ 丸寸法 ØD ^{h6} mm	加工 深さ L2 mm	注文番号	寸法				スクリュ	レンチ	適用チップ
			b mm	h mm	L1 mm	t 最大 mm			
12,0	21,0	D07.0012.21 HM	4,8	11,0	80,0	2,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
12,0	30,0	D07.0012.30 HM	4,8	11,0	90,0	2,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
12,0	42,0	D07.0012.42 HM	4,8	11,0	100,0	2,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
12,0	22,0	D09.0012.22 HM	6,6	11,0	90,0	3,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	30,0	D09.0012.30 HM	6,6	11,0	98,0	3,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	42,0	D09.0012.42 HM	6,6	11,0	110,0	3,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	56,0	D09.0012.56 HM	6,6	11,0	122,0	3,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	24,0	D10.0012.24 HM	7,4	11,0	92,0	3,4	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,0	32,0	D10.0012.32 HM	7,4	11,0	100,0	3,4	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,0	48,0	D10.0012.48 HM	7,4	11,0	115,0	3,4	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,0	64,0	D10.0012.64 HM	7,4	11,0	130,0	3,4	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,7	32,0	D10.0.500.32 HM	7,4	11,7	100,0	3,4	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,7	48,0	D10.0.500.48 HM	7,4	11,7	115,0	3,4	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,7	64,0	D10.0.500.64 HM	7,4	11,7	130,0	3,4	D M3x9 T9F	T9F	D10

注文例：D07.0012.30 HM 5本

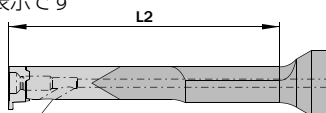
丸シャンクホルダ（超硬）（DX 用）

防振ホルダ クーラントホール付

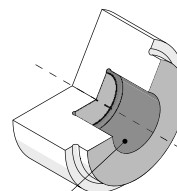
締付トルク 2.0 Nm



"a"と"f"の寸法は超硬チップ装着の表示です



図は A08.0012.50 HM です



■ 内径加工用ツールとして設計されています

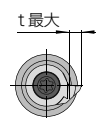
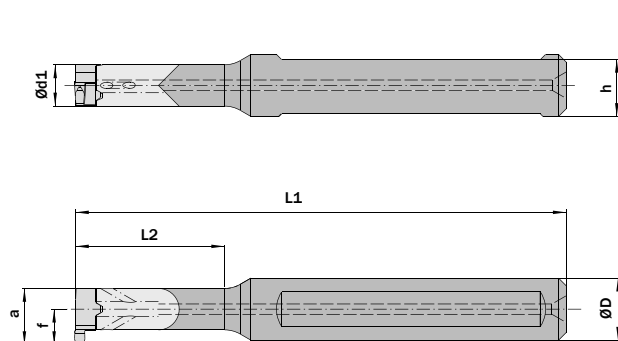
ホルダ 丸寸法	加工 深さ	注文番号	寸法				スクリュ	レンチ	適用チップ
			Ød1	h	L1	t 最大			
mm	mm		mm	mm	mm	mm			
12,0	21,0	D08.0012.21 HM	6,0	11,5	80,0	1,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	30,0	D08.0012.30 HM	6,0	11,5	90,0	1,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	42,0	D08.0012.42 HM	6,0	11,5	100,0	1,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	50,0	D08.0012.50 HM	6,0	11,5	115,0	1,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	21,0	D08.0.500.21 HM	6,0	12,2	80,0	1,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	30,0	D08.0.500.30 HM	6,0	12,2	90,0	1,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	42,0	D08.0.500.42 HM	6,0	12,2	100,0	1,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08

注文例：D08.0012.21 HM 5本

丸シャンクホルダ（超硬）（DX 用）

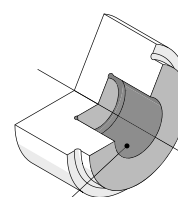
防振ホルダ クーラントホール付

締付トルク 3.5 Nm



"a"と"f"の寸法は超硬チップ装着の表示です

図は D11.0012.29 HM です



■ 内径加工用ツールとして設計されています

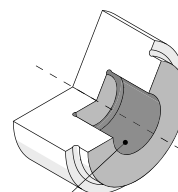
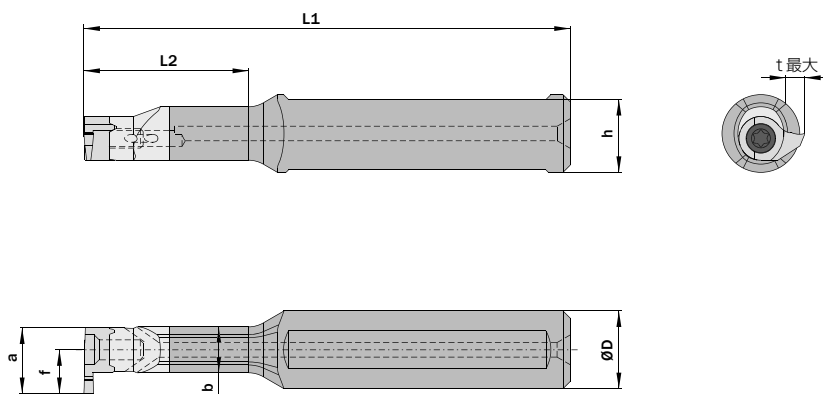
ホルダ 丸寸法	加工 深さ	注文番号	寸法				スクリュ	レンチ	適用チップ
			Ød1	h	L1	t 最大			
mm	mm		mm	mm	mm	mm			
12,0	29,0	D11.0012.29 HM	8,0	11,0	95,0	2,3	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
12,0	42,0	D11.0012.42 HM	8,0	11,0	110,0	2,3	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
12,0	56,0	D11.0012.56 HM	8,0	11,0	120,0	2,3	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
12,0	64,0	D11.0012.64 HM	8,0	11,0	130,0	2,3	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
12,7	29,0	D11.0.500.29 HM	8,0	11,7	95,0	2,3	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
12,7	42,0	D11.0.500.42 HM	8,0	11,7	110,0	2,3	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
12,7	56,0	D11.0.500.56 HM	8,0	11,7	120,0	2,3	D M3,5x10 T10F	T10F	D11

注文例：D11.0012.29 HM 5本

丸シャンクホルダ（超硬）（DX 用）

防振ホルダ クーラントホール付

締付トルク 4.5 Nm



■ 内径加工用ツールとして設計されています

“a”と“f”の寸法は超硬チップ装着の表示です

図は D14.0016.34 HM です

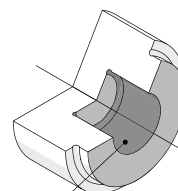
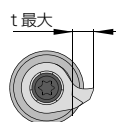
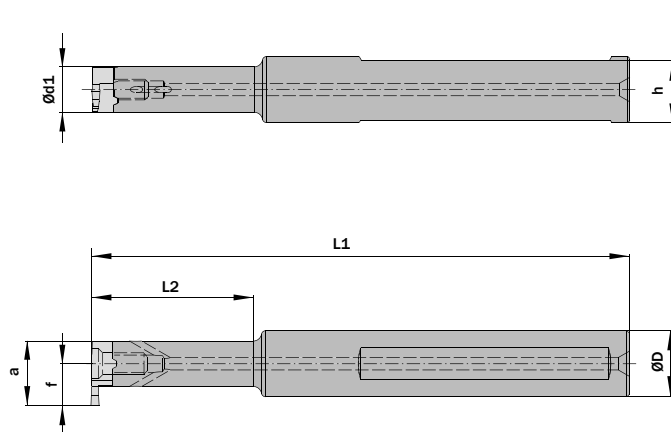
ホルダ 丸寸法	加工 深さ	注文番号	寸法				スクリュ	レンチ	適用チップ
			b	h	L1	t 最大			
ØD ^{h6}	L2		mm	mm	mm	mm			
12,0	34,0	D14.0012.34 HM	9,5	11,0	100,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,0	45,0	D14.0012.45 HM	9,5	11,0	110,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,0	64,0	D14.0012.64 HM	9,5	11,0	130,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,7	34,0	D14.0.500.34 HM	9,5	11,7	100,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,7	45,0	D14.0.500.45 HM	9,5	11,7	110,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,7	64,0	D14.0.500.64 HM	9,5	11,7	130,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
15,875	34,0	D14.0.625.34 HM	9,5	14,875	100,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
15,875	45,0	D14.0.625.45 HM	9,5	14,875	110,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
15,875	64,0	D14.0.625.64 HM	9,5	14,875	130,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
15,875	75,0	D14.0.625.75 HM	9,5	14,875	145,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	34,0	D14.0016.34 HM	9,5	15,0	100,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	45,0	D14.0016.45 HM	9,5	15,0	110,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	64,0	D14.0016.64 HM	9,5	15,0	130,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	75,0	D14.0016.75 HM	9,5	15,0	145,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14

注文例：D14.0016.34 HM 5本

丸シャンクホルダ（超硬）（DX 用）

防振ホルダ クーラントホール付

締付トルク 7.0 Nm



■ 内径加工用ツールとして設計されています

"a"と"f"の寸法は超硬チップ装着の表示です

図は D16.0016.40 HM です

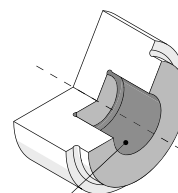
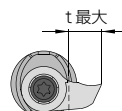
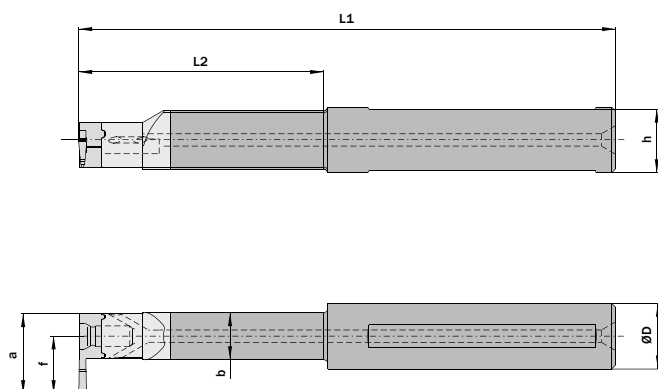
ホルダ 丸寸法	加工 深さ	注文番号	寸法				スクリュー	レンチ	適用チップ
			Ød1	h	L1	t 最大			
mm	mm		mm	mm	mm	mm			
12,0	40,0	D16.0012.40 HM	11,0	11,0	130,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,0	56,0	D16.0012.56 HM	11,0	11,0	130,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,0	80,0	D16.0012.80 HM	11,0	11,0	150,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,7	40,0	D16.0.500.40 HM	11,0	11,7	130,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,7	56,0	D16.0.500.56 HM	11,0	11,7	130,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,7	80,0	D16.0.500.80 HM	11,0	11,7	150,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
15,875	40,0	D16.0.625.40 HM	11,0	14,875	130,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
15,875	56,0	D16.0.625.56 HM	11,0	14,875	130,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
15,875	80,0	D16.0.625.80 HM	11,0	14,875	150,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
16,0	40,0	D16.0016.40 HM	11,0	15,0	130,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
16,0	56,0	D16.0016.56 HM	11,0	15,0	130,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
16,0	80,0	D16.0016.80 HM	11,0	15,0	150,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16

注文例：D16.0016.40 HM 5本

丸シャンクホルダ（超硬）（DX 用）

防振ホルダ クーラントホール付

締付トルク 7.0 Nm



■ 内径加工用ツールとして設計されています

"a"と"f"の寸法は超硬チップ装着の表示です

図は D18.0016.60 HM です

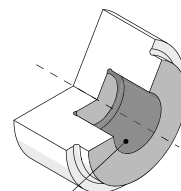
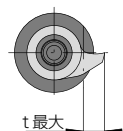
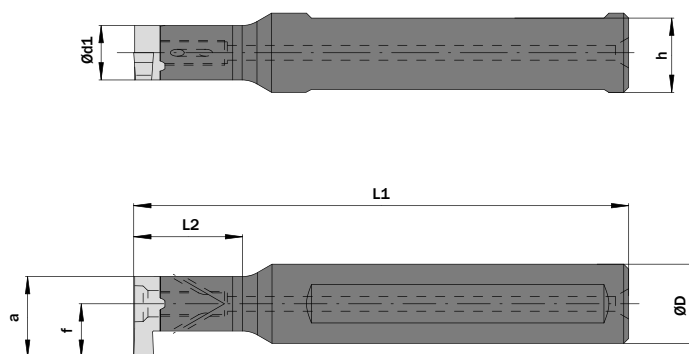
ホルダ 丸寸法	加工 深さ	注文番号	寸法				スクリュ	レンチ	適用チップ
			b	h	L1	t 最大			
ØD h6	L2		mm	mm	mm	mm			
15,875	42,0	D18.0.625.42 HM	11,48	14,875	100,0	6,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
15,875	60,0	D18.0.625.60 HM	11,48	14,875	130,0	6,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
15,875	85,0	D18.0.625.85 HM	11,48	14,875	160,0	6,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
16,0	42,0	D18.0016.42 HM	11,5	15,0	100,0	6,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
16,0	60,0	D18.0016.60 HM	11,5	15,0	130,0	6,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
16,0	85,0	D18.0016.85 HM	11,5	15,0	160,0	6,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
19,05	85,0	D18.0.750.85 HM	11,48	18,08	160,0	6,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
20,0	85,0	D18.0020.85 HM	11,5	19,0	160,0	8,0	D M5x12 T20T	T20T	D18

注文例：D18.0016.42 HM 5本

丸シャンクホルダ（特殊工具鋼）（DX 用）

クーラントホール付

締付トルク D M2.6×8 T8F： 2.0 Nm
 D M3.5×10 T10F： 3.5 Nm
 D M5×12 T20T： 7.0 Nm



■ 内径加工用ツールとして設計されています

“a”と“f”の寸法は超硬チップ装着の表示です

図は D16.0016.22 ST です

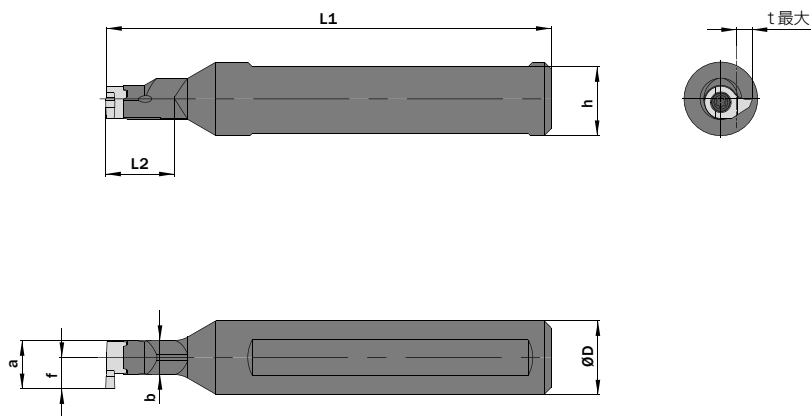
ホルダ 丸寸法	加工 深さ	注文番号	寸法				スクリュ	レンチ	適用チップ
			Ød1	h	L1	t 最大			
mm	mm		mm	mm	mm	mm			
12,0	21,0	D08.0012.21 ST	6,0	11,0	80,0	1,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
16,0	12,0	D08.0016.12 ST	6,0	15,0	80,0	1,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	29,0	D11.0012.29 ST	8,0	11,0	95,0	2,3	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
16,0	16,0	D11.0016.16 ST	8,0	15,0	97,0	2,3	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
16,0	22,0	D16.0016.22 ST	11,0	15,0	100,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16

注文例：D16.0016.22 ST 5本

丸シャンクホルダ（特殊工具鋼）（DX 用）

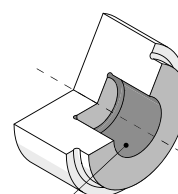
クーラントホール付

締付トルク D M2.6×8 T8F : 2.0 Nm
 D M2×7.5 T7F : 1.5 Nm
 D M3.9×9 T9F : 2.8 Nm
 D M4×12 T15F : 4.5 Nm
 D M5×12 T20T : 7.0 Nm



“a”と“f”の寸法は超硬チップ装着の表示です

図はD10.0016.16 STです



■ 内径加工用ツールとして設計されています

ホルダ 丸寸法	加工 深さ	注文番号	寸法				スクリュ	レンチ	適用チップ
			b	h	L1	t 最大			
mm	mm		mm	mm	mm	mm			
12,0	21,0	D07.0012.21 ST	4,8	11,0	80,0	1,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
16,0	12,0	D07.0016.12 ST	4,8	15,0	80,0	1,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
16,0	14,0	D09.0016.14 ST	4,8	15,0	95,0	3,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
16,0	16,0	D10.0016.16 ST	7,4	15,0	97,0	3,4	D M3x9 T9F	T9F	D10
16,0	20,0	D14.0016.20 ST	9,5	15,0	100,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
20,0	25,0	D18.0020.25 ST	11,5	19,0	95,0	8,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
20,0	40,0	D18.0020.40 ST	11,5	19,0	105,0	8,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
19,05	25,0	D18.0.750.25 ST	11,48	18,05	95,0	8,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
19,05	40,0	D18.0.750.40 ST	11,48	18,05	105,0	8,0	D M5x12 T20T	T20T	D18

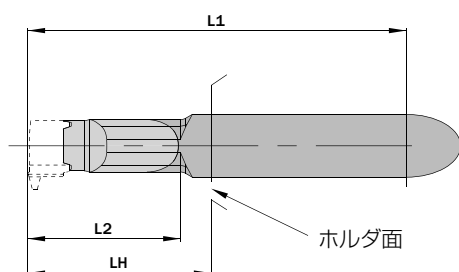
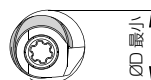
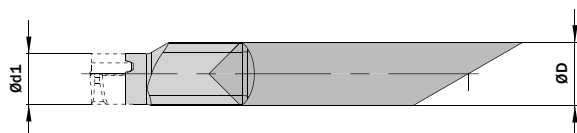
注文例：D14.0016.20 ST 5本

内径加工用アダプタ（超硬）（DX 用）

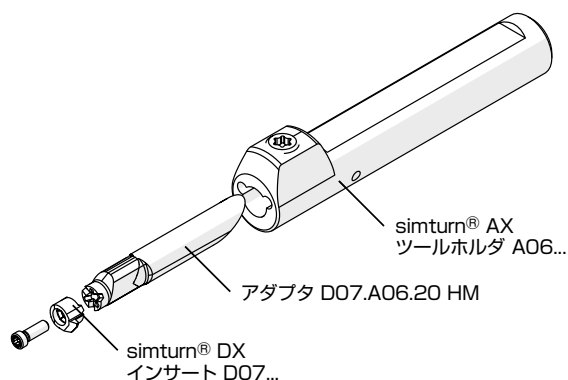
防振ホルダ クーラントホール付

A06 タイプのホルダで D7, D8 のチップを使用する場合のアダプタ

締付トルク 1.5 Nm



図は D07.A06.20 HM です

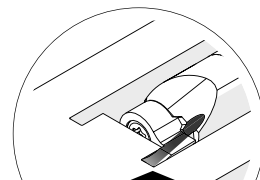
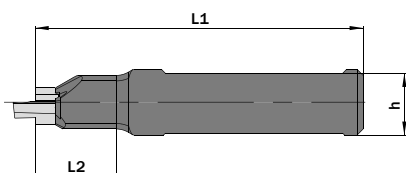


ホルダ 丸寸法	加工 深さ	注文番号	Ød1	最小 加工径	寸法		スクリュ	レンチ	適用チップ
ØD ^{h6}	L2			ØD最小	L1	LH			
mm	mm		mm	mm	mm	mm			
6,0	20,0	D07.A06.20 HM	4,8	7,0	42,25	23,0	DM2x7,5 T7F	T7F	D07
6,0	30,0	D07.A06.30 HM	4,8	7,0	52,25	33,0	DM2x7,5 T7F	T7F	D07
6,0	40,0	D07.A06.40 HM	4,8	7,0	62,25	43,0	DM2x7,5 T7F	T7F	D07
6,0	50,0	D07.A06.50 HM	4,8	7,0	72,25	53,0	DM2x7,5 T7F	T7F	D07
6,0	60,0	D07.A06.60 HM	4,8	7,0	82,25	63,0	DM2x7,5 T7F	T7F	D07

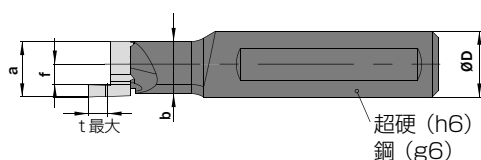
注文例：D07.A06.20 HM 5本

端面溝入れ用丸シャンクホルダ (DX 用)

締付トルク D M4×12 T15F : 4.5 Nm
 D M5×12 T20T : 7.0 Nm

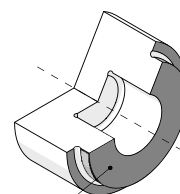


端面溝入用に最適な内部クーラント給油式



"a" と "f" の寸法は超硬チップ装着の表示です

図は D14.A.0016.20 ST R です



■ 内径加工用ツールとして設計されています

R=右勝手 L=左勝手

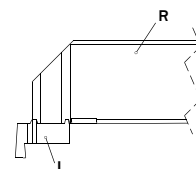
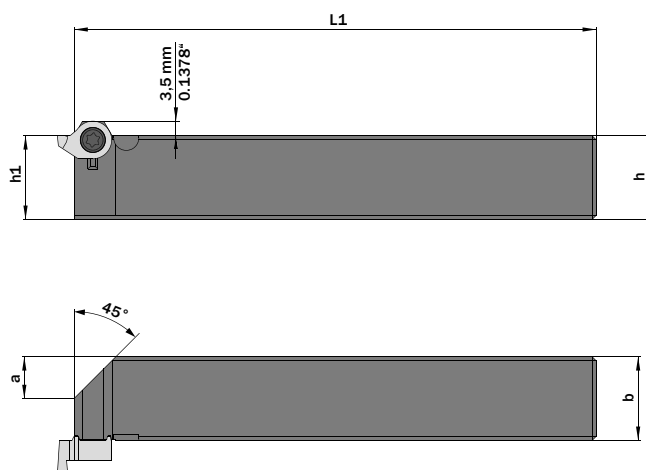
ホルダ 丸寸法 ØD mm	加工 深さ L2 mm	注文番号	ホルダ材種		寸法			スクリュ	レンチ	適用チップ		
			特殊 工具鋼	超 硬	b mm	h mm	L1 mm					
16,0	5,3	D14.A.0016.05 ST R/L	x	-	12,7	15,0	70,0	DM4x12 T15F	T15F	R	D14.A.R	L D14.A.L
16,0	20,0	D14.A.0016.20 ST R/L	x	-	12,7	15,0	80,0	DM4x12 T15F	T15F	R	D14.A.R	L D14.A.L
16,0	42,0	D14.A.0016.42 HM R/L	-	x	12,7	15,0	100,0	DM4x12 T15F	T15F	R	D14.A.R	L D14.A.L
16,0	60,0	D14.A.0016.60 HM R/L	-	x	12,7	15,0	120,0	DM4x12 T15F	T15F	R	D14.A.R	L D14.A.L
20,0	5,6	D18.A.0020.05.18 ST R/L	x	-	-	19,0	85,0	DM5x12 T20F	T20F	R	D18.16.A.R	D18.18.A.R
										L	D18.16.A.L	D18.18.A.L

注文例 : D14.A.0016.05 ST R 5本

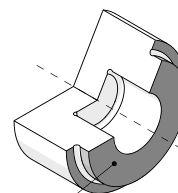
端面溝入れ用ホルダ (DX 用)

締付トルク D M4×12 T15F : 4.5 Nm
 D M5×12 T20F : 7.0 Nm

TW
 ST



- 左勝手インサートは右勝手ホルダをご使用ください
- 右勝手インサートは左勝手ホルダとなります



■ 内径加工用ツールとして設計されています

図は D14.2020.ST R です

R=右勝手 L=左勝手

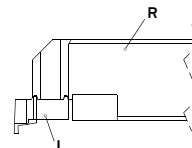
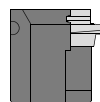
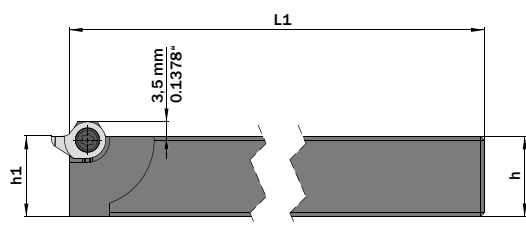
ホルダ寸法		注文番号	寸法			スクリュー	レンチ	適用チップ		
h	b		a	h1	L1					
mm	mm		mm	mm	mm					
12,0	12,0	D14.1212.ST R/L	2,0	12,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	R	D14.A.L	L D14.A.R
16,0	16,0	D14.1616.ST R/L	6,0	16,0	125,0	D M4x12 T15F	T15F	R	D14.A.L	L D14.A.R
20,0	20,0	D14.2020.ST R/L	10,0	20,0	125,0	D M4x12 T15F	T15F	R	D14.A.L	L D14.A.R
25,0	25,0	D14.2525.ST R/L	15,0	25,0	150,0	D M4x12 T15F	T15F	R	D14.A.L	L D14.A.R
20,0	20,0	D18.2020.ST R/L	10,0	20,0	125,0	D M5x12 T20F	T20F	R	D18.16.A.R	D18.18.A.R
								L	D18.16.A.L	D18.18.A.L
25,0	25,0	D18.2525.ST R/L	15,0	25,0	150,0	D M5x12 T20F	T20F	R	D18.16.A.R	D18.18.A.R
								L	D18.16.A.L	D18.18.A.L

注文例 : D14.2020.ST R 5本

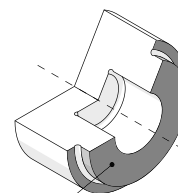
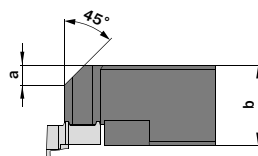
端面溝入れ用ホルダ (DX 用)

締付トルク D M4×12 T15F : 4.5 Nm
 D M5×12 T20F : 7.0 Nm

TW
 ST



- 左勝手インサートは右勝手ホルダをご使用ください
- 右勝手インサートは左勝手ホルダとなります



■ 内径加工用ツールとして設計されています

図は D14.2020.B.120 ST R です

R=右勝手 L=左勝手

ホルダ寸法		注文番号	寸法			スクリュー	レンチ	適用チップ		
h	b		a	h1 ^{js14}	L1					
mm	mm		mm	mm	mm					
12,0	12,0	D14.1212.B.100 ST R/L	4,0	12,0	100,0	DM4x12 T15F	T15F	R	D14.A.L	L D14.A.R
12,7	12,7	D14.0.500.S.B.100 ST R/L	4,0	12,7	100,0	DM4x12 T15F	T15F	R	D14.A.L	L D14.A.R
15,875	15,875	D14.0.625.S.B.120 ST R/L	5,0	15,875	120,0	DM4x12 T15F	T15F	R	D14.A.L	L D14.A.R
16,0	16,0	D14.1616.B.120 ST R/L	5,0	16,0	120,0	DM4x12 T15F	T15F	R	D14.A.L	L D14.A.R
19,05	19,05	D14.0.750.S.B.120 ST R/L	5,0	19,05	120,0	DM4x12 T15F	T15F	R	D14.A.L	L D14.A.R
20,0	20,0	D14.2020.B.120 ST R/L	5,0	20,0	120,0	DM4x12 T15F	T15F	R	D14.A.L	L D14.A.R
25,0	25,0	D14.2525.B.150 ST R/L	9,0	25,0	150,0	DM4x12 T15F	T15F	R	D14.A.L	L D14.A.R
25,4	25,4	D14.1.000.S.B.150 ST R/L	9,0	25,4	150,0	DM4x12 T15F	T15F	R	D14.A.L	L D14.A.R
20,0	20,0	D18.2020.B.120 ST R/L	5,0	20,0	120,0	DM5x12 T20F	T20F	R	D18.16.A.R	D18.18.A.R
								L	D18.16.A.L	D18.18.A.L
25,0	25,0	D18.2525.B.120 ST R/L	9,0	25,0	120,0	DM5x12 T20F	T20F	R	D18.16.A.R	D18.18.A.R
								L	D18.16.A.L	D18.18.A.L

注文例: D14.2020.B.120 ST R 5本

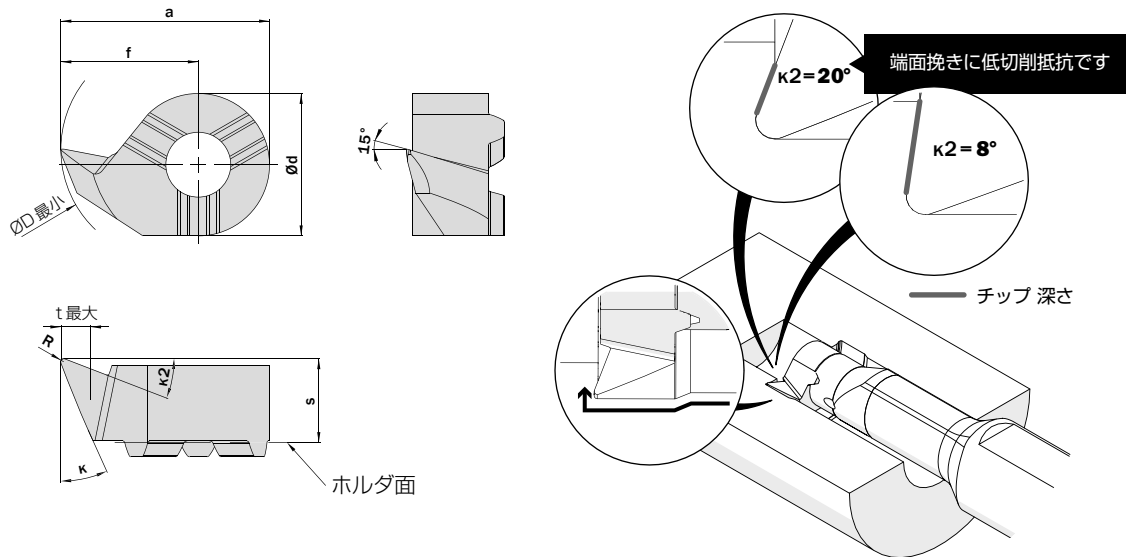
内径旋削用 (DX 用)

最小加工径φ7.0mm ~

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim$ 参照

適用ホルダページ
 61, 62, 63, 64, 65, 67, 68, 69

SP
 HM R



図は D14.2087.02 Y R です

R=右勝手 L=左勝手

最小加工径 ØD最小	寸法				注文番号	材種 コーティング	寸法				適用ホルダ
	K	κ 2	f	R			a	Ød	S	t 最大	
mm			mm	mm			mm	mm	mm	mm	
7,0	20°	8°	4,15	0,1	D07.1841.01 YR/L	GN39	6,55	4,8	3,7	1,0	D07
7,0	20°	8°	4,15	0,2	D07.1841.02 YR/L	GN39	6,55	4,8	3,7	1,0	D07
7,8	18°	8°	4,65	0,05	D08.1846.005 YR/L	GN39	7,65	6,0	3,5	1,0	D08
7,8	18°	8°	4,65	0,2	D08.1846.02 YR/L	GN39	7,65	6,0	3,5	1,0	D08
7,8	20°	20°	4,65	0,2	D08.2046.02 YR/L	GN39	7,65	6,0	3,5	1,0	D08
9,0	18°	8°	5,5	0,2	D09.1855.02.09 YR/L	GN39	8,6	6,2	3,6	1,0	D09
9,0	20°	20°	5,5	0,2	D09.2055.02.09 YR/L	GN39	8,6	6,2	3,6	1,0	D09
9,8	18°	8°	5,5	0,2	D11.1855.02 YR/L	GN39	9,5	8,0	4,2	1,0	D11
10,0	18°	8°	5,6	0,2	D10.1856.02.10 YR/L	GN39	9,1	7,0	3,9	1,5	D10
10,0	20°	20°	5,6	0,2	D10.2056.02.10 YR/L	GN39	9,1	7,0	3,9	1,5	D10
11,0	18°	8°	6,6	0,2	D10.1866.02.11 YR/L	GN39	9,1	7,0	3,9	1,5	D10
11,0	18°	8°	6,7	0,2	D11.1867.02 YR/L	GN39	10,7	8,0	4,2	1,8	D11
11,0	20°	20°	6,7	0,2	D11.2067.02 YR/L	GN39	10,7	8,0	4,2	2,0	D11
13,8	18°	8°	8,7	0,2	D14.1887.02 YR/L	GN39	13,2	9,0	5,3	2,0	D14
14,0	20°	20°	8,7	0,2	D14.2087.02 YR/L	GN39	13,2	9,0	5,3	2,5	D14
15,5	18°	8°	9,7	0,2	D16.1897.02 YR/L	GN39	15,2	11,0	5,4	3,0	D16

注文例 : D08.1846.02 YR GN39 20 本

内径旋削用 (DX 用)

最小加工径φ9.0mm ～

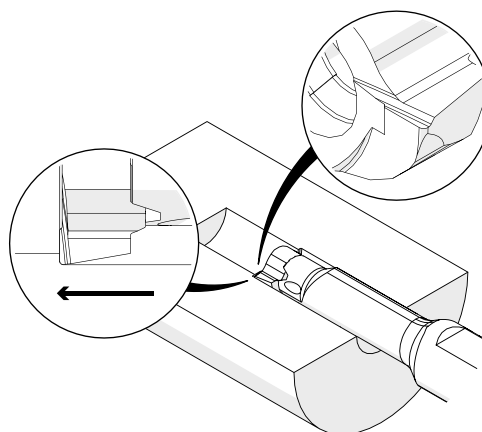
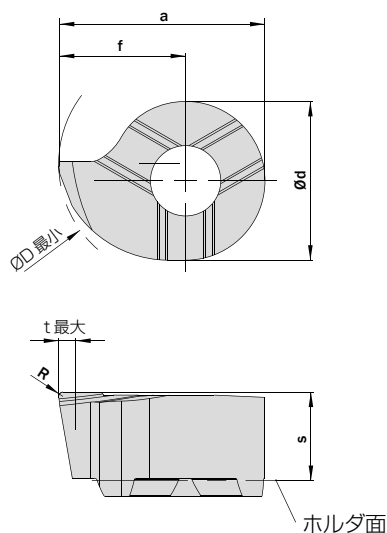
※切くずコントロール用

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim \text{参照}$

適用ホルダページ
 61, 68

SP
 HM

R



図は D10.0056.02.10 YE R です

R=右勝手 L=左勝手

最小 加工径	寸法		注文番号	材種	寸法				適用ホルダ
	f	R			a	Ød	S	t 最大	
mm	mm	mm		コーティング	mm	mm	mm	mm	
9,0	5,5	0,2	D09.0055.02.09 YER/L	GN39	8,6	6,2	3,6	0,5	D09
10,0	5,6	0,2	D10.0056.02.10 YER/L	GN39	9,1	7,0	3,9	0,75	D10

注文例 : D10.0056.02.10 YER GN39 20 本

内径旋削用 (DX 用)

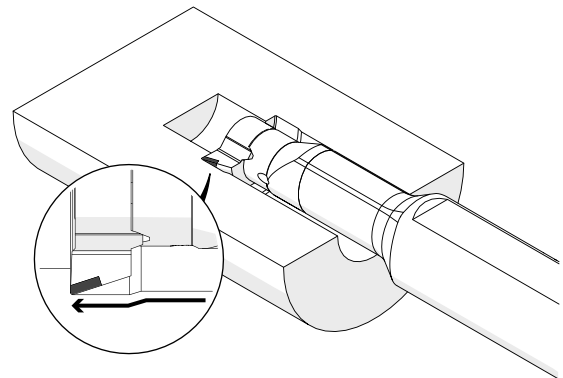
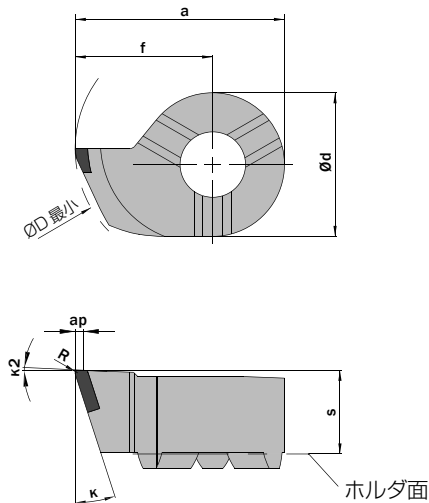
最小加工径 $\phi 7.8\text{mm}$ ~

※高硬度加工用

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ VC=P106 ~参照

適用ホルダページ
 61, 62, 63, 64, 65, 67, 68

SP SP
 CBN HM R



図は D14.1887.02 YU R です

R=右勝手 L=左勝手

最小 加工径 ØD最小	寸法				注文番号	材 種 コーティング	寸法				適用ホルダ
	K	K 2	f	R			a	ap	Ød	S	
mm			mm	mm			mm	mm	mm	mm	
7,8	18°	8°	4,65	0,2	D08.1846.02 YU R/L	CBN, GT91	7,65	0,39	6,0	3,5	D08
9,8	18°	8°	5,5	0,2	D11.1855.02 YU R/L	CBN, GT91	9,5	0,55	8,0	4,2	D11
10,0	18°	8°	5,6	0,2	D10.1856.02.10 YU R/L	CBN, GT91	9,1	0,5	7,0	3,9	D10
11,0	18°	8°	6,7	0,2	D11.1867.02 YU R/L	CBN, GT91	10,7	0,55	8,0	4,2	D11
13,8	18°	8°	8,7	0,2	D14.1887.02 YU R/L	CBN, GT91	13,2	0,69	9,0	5,3	D14
15,5	18°	8°	9,7	0,2	D16.1897.02 YU R/L	CBN	15,2	0,77	11,0	5,4	D16

注文例 : D08.1846.02 YU R CBN 20 本

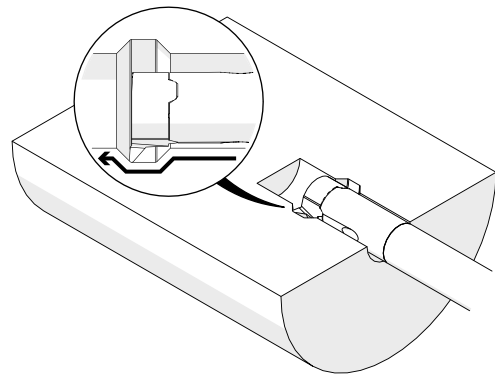
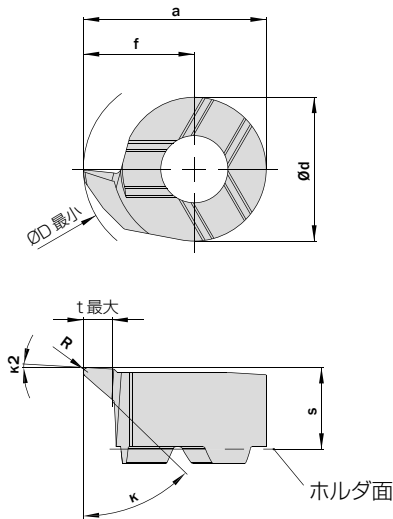
内径倣い用 (DX 用)

最小加工径φ7.0mm ~

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim$ 参照

適用ホルダページ
 61, 62, 63, 64, 65, 67, 68, 69

SP
 HM R



図は D08.4746.02 Y R です

R=右勝手 L=左勝手

最小加工径 ØD最小	寸法				注文番号	材種 コーティング	寸法				適用ホルダ
	K	K 2	f	R			a	Ød	S	t 最大	
mm			mm	mm			mm	mm	mm	mm	
7,0	47°	3°	4,15	0,2	D07.4746.02 YR/L	GN39	6,55	4,8	3,7	1,2	D07
7,8	30°	5°	4,65	0,2	D08.2555.02 YR/L	GN39	7,65	6,0	3,5	1,0	D08
7,8	47°	3°	4,65	0,2	D08.4746.02 YR/L	GN39	7,65	6,0	3,5	1,2	D08
7,8	47°	3°	4,65	0,4	D08.4746.04 YR/L	GN39	7,65	6,0	3,5	1,2	D08
9,0	47°	3°	5,5	0,2	D09.4755.02.09 YR/L	GN39	8,6	6,2	3,6	1,5	D09
10,0	47°	3°	5,8	0,2	D10.4758.02.10 YR/L	GN39	9,3	7,0	3,9	1,8	D10
11,0	30°	5°	6,7	0,2	D11.2755.02 YR/L	GN39	10,7	8,0	4,2	2,3	D11
11,0	47°	3°	6,7	0,2	D11.4767.02 YR/L	GN39	10,7	8,0	4,2	2,3	D11
13,7	30°	5°	8,7	0,2	D14.3555.02 YR/L	GN39	13,2	9,0	5,3	4,0	D14
13,7	47°	3°	8,7	0,2	D14.4787.02 YR/L	GN39	13,2	9,0	5,3	4,0	D14
15,8	30°	5°	10,2	0,2	D16.4055.02 YR/L	GN39	15,7	11,0	5,4	4,3	D16
15,8	47°	3°	10,2	0,2	D16.4702.02 YR/L	GN39	15,7	11,0	5,4	4,3	D16
16,0	47°	3°	11,0	0,2	D14.4710.02 YR/L	GN39	15,5	9,0	5,2	5,0	D14
18,0	47°	3°	12,0	0,2	D18.4712.02.18 YR/L	GN39	17,5	11,0	5,6	6,0	D18
20,0	47°	3°	14,0	0,2	D18.4714.02.20 YR/L	GN39	19,5	11,0	5,6	8,0	D18

注文例 : D11.4767.02 YR GN39 20本

内径面取り・旋削用 (DX 用)

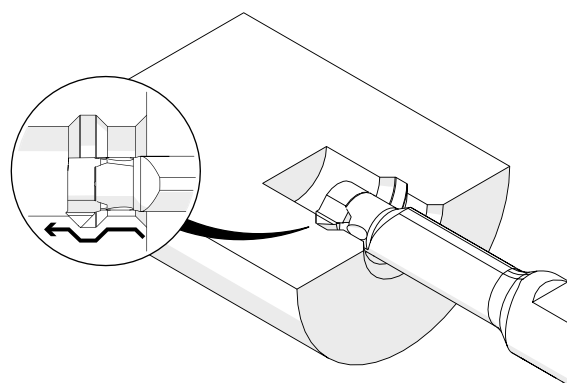
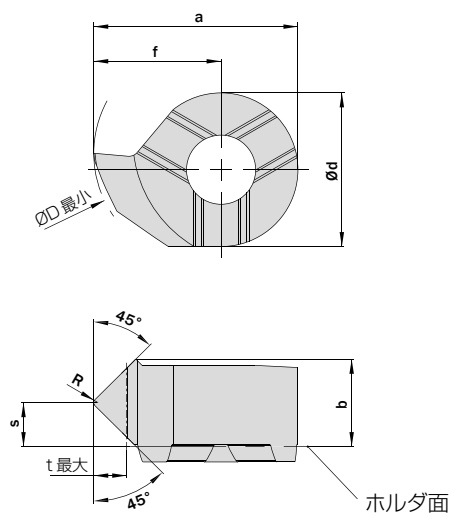
最小加工径φ7.0mm ～

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim \text{参照}$

適用ホルダページ
 61, 62, 63, 64, 67, 68, 69

SP
HM

R



図は D10.4545.02.10 F R です

R=右勝手 L=左勝手

刃先 R	注文番号	材種 コーティング	寸法			最小 加工径	寸法			適用ホルダ
			a	b	φd		f	S	t 最大	
mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
0,2	D07.4545.02.07 FR/L	GN39	6,6	3,7	4,8	7,0	4,2	2,3	0,8	D07
0,2	D08.4545.02 FR/L	GN39	7,8	3,5	6,0	8,0	4,8	1,8	1,4	D08
0,2	D09.4545.02.09 FR/L	GN39	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	1,8	1,3	D09
0,2	D10.4545.02.10 FR/L	GN39	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	2,0	1,5	D10
0,2	D11.4545.02 FR/L	GN39	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	2,2	1,5	D11
0,2	D14.4545.02 FR/L	GN39	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	2,8	1,5	D14

注文例 : D08.4545.02 FR GN39 20 本

内径バックターニング用 (DX 用)

最小加工径φ7.8mm～

切削条件 (スタート値)

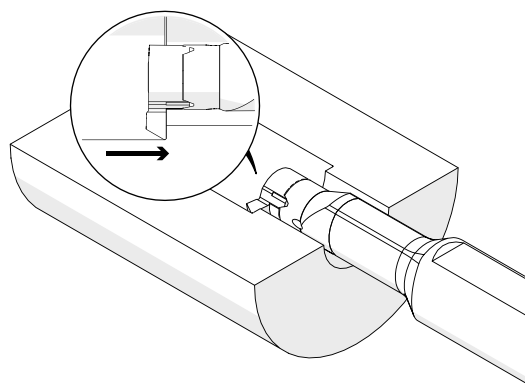
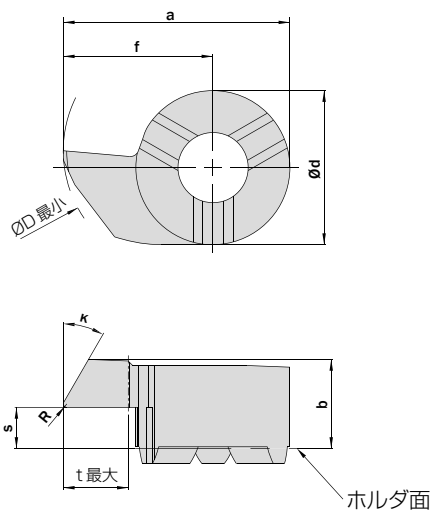
$f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim \text{参照}$

適用ホルダページ

61, 62, 63, 64, 66, 67, 68

SP
HM

R



図は D14.3087.02 Y R です

R=右勝手 L=左勝手

寸法			注文番号	材種 コーティング	寸法			最小 加工径	寸法		適用ホルダ
K	f mm	R mm			a mm	b mm	Ød mm	ØD 最小 mm	S mm	t 最大 mm	
30°	4,65	0,2	D08.3046.02 YR/L	GT45	7,65	3,5	6,0	7,8	1,0	1,3	D08
30°	5,5	0,2	D09.3055.02.09 YR/L	GT45	8,6	3,55	6,2	9,0	1,2	1,7	D09
30°	6,5	0,2	D09.3065.02.10 YR/L	GT45	9,6	3,55	6,2	10,0	1,2	2,3	D09
30°	5,8	0,2	D10.3058.02.10 YR/L	GT45	9,3	4,0	7,0	10,0	1,3	2,0	D10
30°	6,8	0,2	D10.3068.02.11 YR/L	GT45	10,3	4,0	7,0	11,0	1,3	2,6	D10
30°	6,7	0,2	D11.3067.02 YR/L	GT45	10,7	4,3	8,0	11,0	1,6	2,3	D11
30°	8,7	0,2	D14.3087.02 YR/L	GT45	13,2	5,4	9,0	13,8	2,4	3,5	D14
30°	14,0	0,2	D18.3014.02.20 YR/L	GT45	19,5	5,7	11,0	20,0	1,6	8,0	D18

注文例: D08.3046.02 YR GT45 20 本

内径溝入れ用 (DX 用)

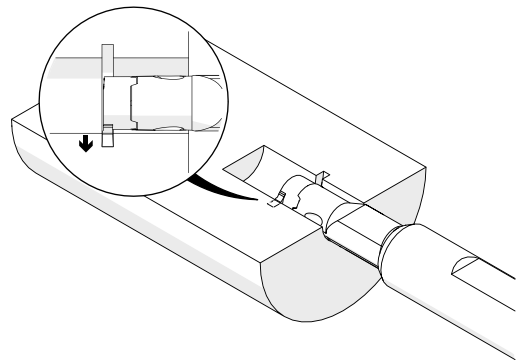
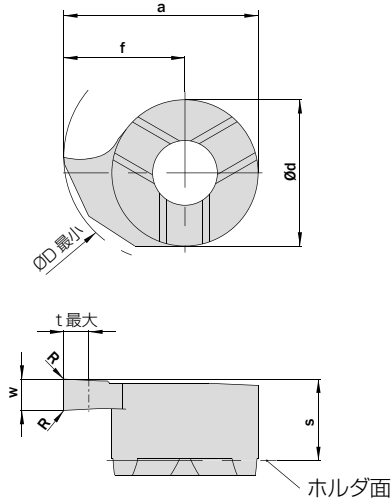
最小加工径φ7.0mm

※サークリップ一般用

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim \text{参照}$

適用ホルダページ
 61, 62, 67, 68, 69

SP
 HM R



R=右勝手 L=左勝手

溝幅	ノーマル溝幅	最小加工径	注文番号	材種	寸法						適用ホルダ
$w + 0.03$		$\phi D_{\text{最小}}$		コーティング	a	ϕd	f	R	S	t 最大	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1.0	-	7.0	D07.0100.00.07 GR/L	GN39	6.6	4.8	4.2	-	3.7	1.0	D07
1.5	-	7.0	D07.0150.00.07 GR/L	GN39	6.6	4.8	4.2	-	3.7	1.0	D07
1.0	-	7.8	D07.0100.00.08 GR/L	GN39	7.6	4.8	5.2	-	3.7	2.0	D07
1.5	-	7.8	D07.0150.00.08 GR/L	GN39	7.6	4.8	5.2	-	3.7	2.0	D07
0.73	0.7	8.0	D08.0070.00 ZR/L	GN39	7.8	6.0	4.8	-	3.3	1.0	D08
0.83	0.8	8.0	D08.0080.00 ZR/L	GN39	7.8	6.0	4.8	-	3.3	1.0	D08
0.93	0.9	8.0	D08.0090.00 ZR/L	GN39	7.8	6.0	4.8	-	3.3	1.0	D08
1.0	-	8.0	D08.0100.00 GR/L	GN39	7.8	6.0	4.8	-	3.3	1.0	D08
1.2	1.1	8.0	D08.0110.00 GR/L	GN39	7.8	6.0	4.8	-	3.3	1.0	D08
1.4	1.3	8.0	D08.0130.00 GR/L	GN39	7.8	6.0	4.8	-	3.3	1.0	D08
1.5	-	8.0	D08.0150.00 GR/L	GN39	7.8	6.0	4.8	-	3.3	1.0	D08
1.7	1.6	8.0	D08.0160.00 GR/L	GN39	7.8	6.0	4.8	-	3.3	1.0	D08
2.0	-	8.0	D08.0200.00 GR/L	GN39	7.8	6.0	4.8	-	3.3	1.0	D08
0.73	0.7	9.0	D09.0070.00.09 GR/L	GN39	8.6	6.2	5.5	-	3.6	1.2	D09
0.83	0.8	9.0	D09.0080.00.09 GR/L	GN39	8.6	6.2	5.5	-	3.6	1.3	D09
0.93	0.9	9.0	D09.0090.00.09 GR/L	GN39	8.6	6.2	5.5	-	3.6	1.5	D09
1.0	-	9.0	D09.0100.00.09 GR/L	GN39	8.6	6.2	5.5	-	3.6	1.8	D09
1.2	1.1	9.0	D09.0110.00.09 GR/L	GN39	8.6	6.2	5.5	-	3.6	1.8	D09
1.4	1.3	9.0	D09.0130.00.09 GR/L	GN39	8.6	6.2	5.5	-	3.6	1.8	D09
1.5	-	9.0	D09.0150.00.09 GR/L	GN39	8.6	6.2	5.5	-	3.6	1.8	D09
1.7	1.6	9.0	D09.0160.00.09 GR/L	GN39	8.6	6.2	5.5	-	3.6	1.8	D09
2.0	-	9.0	D09.0200.00.09 GR/L	GN39	8.6	6.2	5.5	-	3.6	1.8	D09
2.5	-	9.0	D09.0250.00.09 GR/L	GN39	8.6	6.2	5.5	-	3.6	1.8	D09
3.0	-	9.0	D09.0300.00.09 GR/L	GN39	8.6	6.2	5.5	-	3.6	1.8	D09

注文例: D07.0100.00.07 GR GN39 20本

内径溝入れ用 (DX 用)

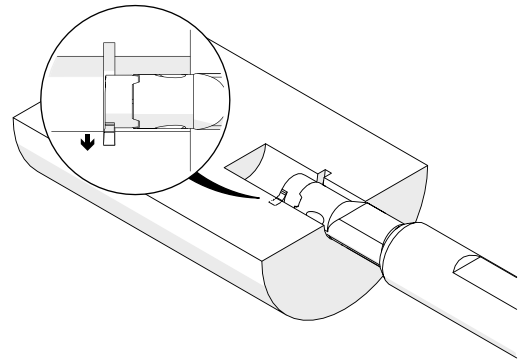
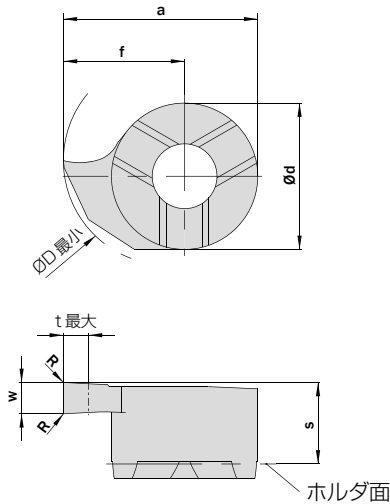
最小加工径φ10.0mm～

※サークリップ一般用

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim \text{参照}$

適用ホルダページ
 61, 63, 67, 68

SP
 HM R



R=右勝手 L=左勝手

溝幅	ノーマル溝幅	最小加工径	注文番号	材種	寸法					適用ホルダ
$w^{+0.03}$		ØD最小			a	Ød	f	S	t 最大	
mm	mm	mm		コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	
0.73	0.7	10.0	D10.0070.00.10 GR/L	GN39	9.3	7.0	5.8	3.9	1.2	D10
0.83	0.8	10.0	D10.0080.00.10 GR/L	GN39	9.3	7.0	5.8	3.9	1.3	D10
0.93	0.9	10.0	D10.0090.00.10 GR/L	GN39	9.3	7.0	5.8	3.9	1.5	D10
1.0	-	10.0	D10.0100.00.10 GR/L	GN39	9.3	7.0	5.8	3.9	1.8	D10
1.2	1.1	10.0	D10.0110.00.10 GR/L	GN39	9.3	7.0	5.8	3.9	1.8	D10
1.4	1.3	10.0	D10.0130.00.10 GR/L	GN39	9.3	7.0	5.8	3.9	1.8	D10
1.5	-	10.0	D10.0150.00.10 GR/L	GN39	9.3	7.0	5.8	3.9	1.8	D10
1.7	1.6	10.0	D10.0160.00.10 GR/L	GN39	9.3	7.0	5.8	3.9	1.8	D10
2.0	-	10.0	D10.0200.00.10 GR/L	GN39	9.3	7.0	5.8	3.9	1.8	D10
2.5	-	10.0	D10.0250.00.10 GR/L	GN39	9.3	7.0	5.8	3.9	1.8	D10
3.0	-	10.0	D10.0300.00.10 GR/L	GN39	9.3	7.0	5.8	3.9	1.8	D10
3.18	-	10.0	D10.0318.00.10 GR/L	GN39	9.3	7.0	5.8	3.9	1.8	D10
1.0	-	11.0	D10.0100.00.11 GR/L	GN39	10.3	7.0	6.8	3.9	2.8	D10
1.5	-	11.0	D10.0150.00.11 GR/L	GN39	10.3	7.0	6.8	3.9	2.8	D10
2.0	-	11.0	D10.0200.00.11 GR/L	GN39	10.3	7.0	6.8	3.9	2.8	D10
2.5	-	11.0	D10.0250.00.11 GR/L	GN39	10.3	7.0	6.8	3.9	2.8	D10
3.0	-	11.0	D10.0300.00.11 GR/L	GN39	10.3	7.0	6.8	3.9	2.8	D10
3.18	-	11.0	D10.0318.00.11 GR/L	GN39	10.3	7.0	6.8	3.9	2.8	D10
0.73	0.7	11.0	D11.0070.00 ZR/L	GN39	10.7	8.0	6.7	4.2	1.2	D11
0.83	0.8	11.0	D11.0080.00 ZR/L	GN39	10.7	8.0	6.7	4.2	1.3	D11
0.93	0.9	11.0	D11.0090.00 ZR/L	GN39	10.7	8.0	6.7	4.2	1.5	D11
1.0	-	11.0	D11.0100.00 GR/L	GN39	10.7	8.0	6.7	4.2	2.3	D11
1.2	1.1	11.0	D11.0110.00 GR/L	GN39	10.7	8.0	6.7	4.2	2.3	D11
1.4	1.3	11.0	D11.0130.00 GR/L	GN39	10.7	8.0	6.7	4.2	2.3	D11
1.5	-	11.0	D11.0150.00 GR/L	GN39	10.7	8.0	6.7	4.2	2.3	D11
1.7	1.6	11.0	D11.0160.00 GR/L	GN39	10.7	8.0	6.7	4.2	2.3	D11
2.0	-	11.0	D11.0200.00 GR/L	GN39	10.7	8.0	6.7	4.2	2.3	D11
2.38	-	11.0	D11.0238.00 GR/L	GN39	10.7	8.0	6.7	4.2	2.3	D11
2.5	-	11.0	D11.0250.00 GR/L	GN39	10.7	8.0	6.7	4.2	2.3	D11
3.0	-	11.0	D11.0300.00 GR/L	GN39	10.7	8.0	6.7	4.2	2.3	D11

注文例: D10.0100.00.10 GR GN39 20本

内径溝入れ用 (DX 用)

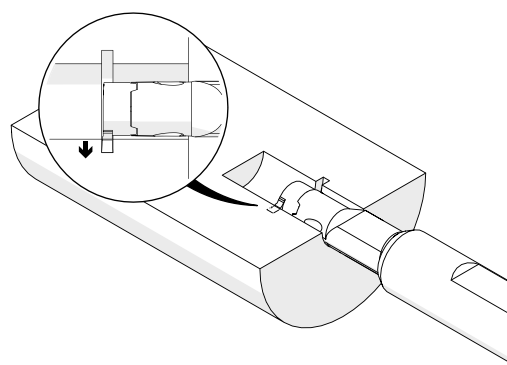
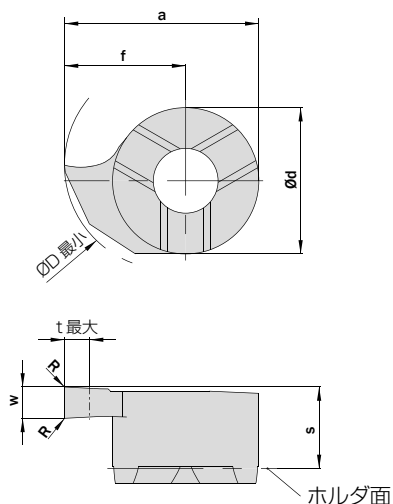
最小加工径 $\phi 12.0\text{mm}$ ～

※サークリップ一般用

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim$ 参照

適用ホルダページ
 61, 68

SP
 HM R



R=右勝手 L=左勝手

溝 幅	ノーマル 溝幅	最小 加工径	注文番号	材 種	寸 法						適用ホルダ
$w^{+0.03}$		$\phi D_{\text{最小}}$		コーティング	a	ϕd	f	R	S	t 最大	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1,0	-	12,0	D10.0100.00.12 GR/L	GN39	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	D10
1,5	-	12,0	D10.0150.00.12 GR/L	GN39	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	D10
2,0	-	12,0	D10.0200.00.12 GR/L	GN39	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	D10

注文例 : D10.0200.00.12 GR GN39 20 本

内径溝入れ用 (DX 用)

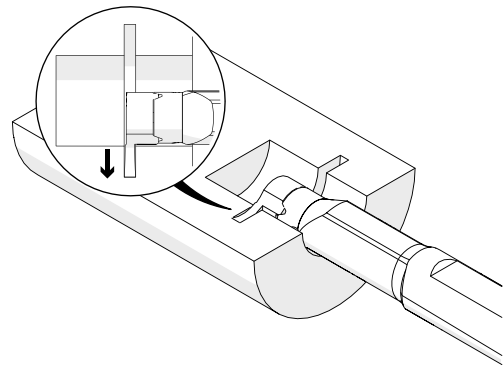
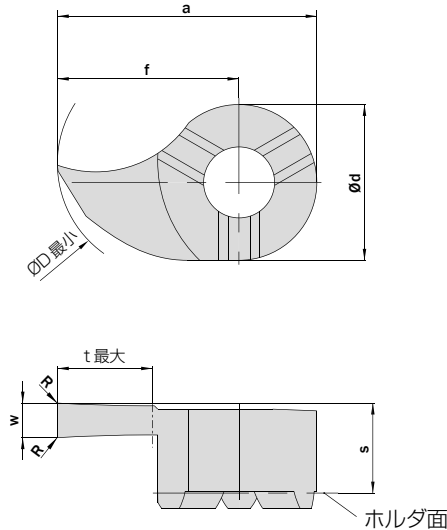
最小加工径 $\phi 14.0\text{mm}$ ～

※サークリップ一般用
 深溝入れ用

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim$ 参照

適用ホルダページ
 64, 68

SP
 HM R



R=右勝手 L=左勝手

溝幅	ノーマル溝幅	最小加工径	注文番号	材種	寸法						適用ホルダ
$w+0,03$		$\phi D_{\text{最小}}$		コーティング	a	ϕd	f	R	S	t 最大	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	
0,73	0,7	14,0	D14.0070.00 ZR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	-	5,3	1,2	D14
0,83	0,8	14,0	D14.0080.00 ZR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	-	5,3	1,3	D14
0,93	0,9	14,0	D14.0090.00 ZR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	-	5,3	1,5	D14
1,0	-	14,0	D14.0100.00 ZR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
1,2	1,1	14,0	D14.0110.00 GR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
1,4	1,3	14,0	D14.0130.00 GR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
1,5	-	14,0	D14.0150.00 GR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
1,7	1,6	14,0	D14.0160.00 GR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
2,0	-	14,0	D14.0200.00 GR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
2,5	-	14,0	D14.0250.00 GR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
3,0	-	14,0	D14.0300.00 GR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
3,18	-	14,0	D14.0318.00 GR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
1,5	-	16,0	D14.0150.00.16 GR/L	GN39	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14
2,0	-	16,0	D14.0200.00.16 GR/L	GN39	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14
2,5	-	16,0	D14.0250.00.16 GR/L	GN39	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14
3,0	-	16,0	D14.0300.00.16 GR/L	GN39	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14

注文例 : D14.0200.00 GR GN39 20本

内径溝入れ用 (DX 用)

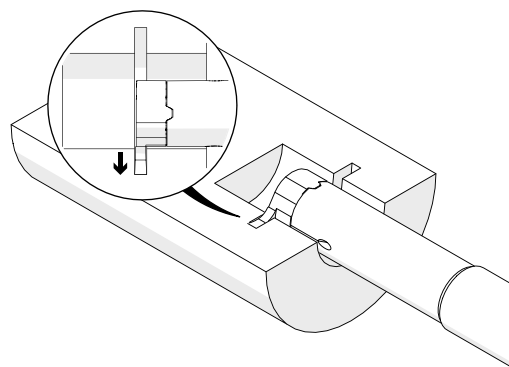
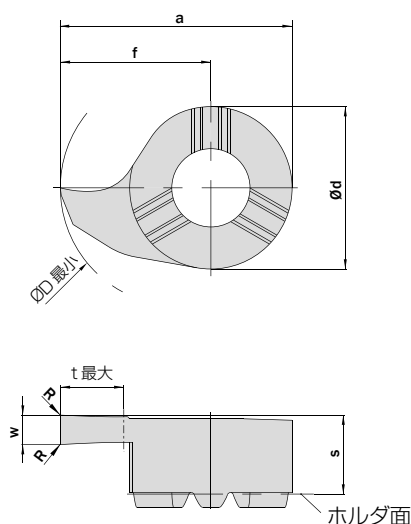
最小加工径 $\phi 16.0\text{mm}$ ～

※サークリップ一般用
 深溝入れ用

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim$ 参照

適用ホルダページ
 65, 67

SP
 HM R



図は D16.0200.00 G R です

R=右勝手 L=左勝手

溝幅	ノーマル溝幅	最小加工径	注文番号	材種	寸法						適用ホルダ
$w \pm 0.03$		$\phi D_{\text{最小}}$		コーティング	a	ϕd	f	R	S	t 最大	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	
0.73	0.7	16.0	D16.0070.00 ZR/L	GN39	15.7	11.0	10.2	-	5.4	1.2	D16
0.83	0.8	16.0	D16.0080.00 ZR/L	GN39	15.7	11.0	10.2	-	5.4	1.3	D16
0.93	0.9	16.0	D16.0090.00 ZR/L	GN39	15.7	11.0	10.2	-	5.4	1.5	D16
1.2	1.1	16.0	D16.0110.00 GR/L	GN39	15.7	11.0	10.2	-	5.4	4.3	D16
1.4	1.3	16.0	D16.0130.00 GR/L	GN39	15.7	11.0	10.2	-	5.4	4.3	D16
1.5	-	16.0	D16.0150.00 GR/L	GN39	15.7	11.0	10.2	-	5.4	4.3	D16
1.7	1.6	16.0	D16.0160.00 GR/L	GN39	15.7	11.0	10.2	-	5.4	4.3	D16
2.0	-	16.0	D16.0200.00 GR/L	GN39	15.7	11.0	10.2	-	5.4	4.3	D16
2.5	-	16.0	D16.0250.00 GR/L	GN39	15.7	11.0	10.2	-	5.4	4.3	D16
3.0	-	16.0	D16.0300.00 GR/L	GN39	15.7	11.0	10.2	-	5.4	4.3	D16
3.5	-	16.0	D16.0350.00 GR/L	GN39	15.7	11.0	10.2	-	5.4	4.3	D16
4.0	-	16.0	D16.0400.00 GR/L	GN39	15.7	11.0	10.2	-	5.4	4.3	D16

注文例: D16.0200.00 GR GN39 20本

内径溝入れ用 (DX 用)

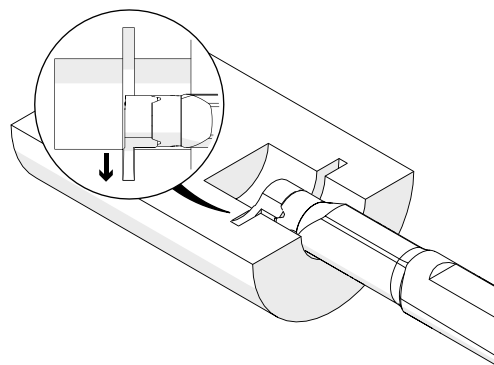
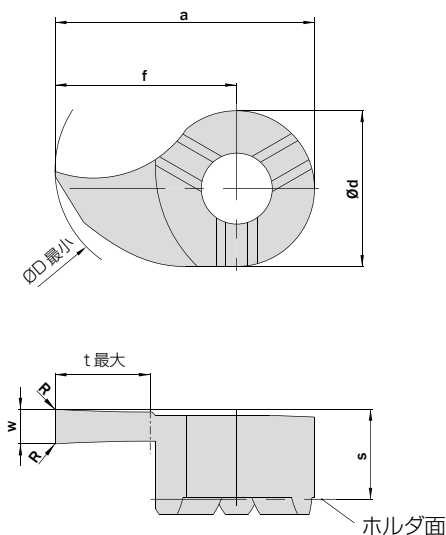
最小加工径 $\phi 17.0\text{mm}$ ～

※サークリップ一般用
 深溝入れ用

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ VC=P106 ～参照

適用ホルダページ
 64, 68

SP
 HM R



R=右勝手 L=左勝手

溝幅 $w^{+0.03}$ mm	ノーマル 溝幅 mm	最小 加工径 $\phi D_{\text{最小}}$ mm	注文番号	材種 コーティング	寸法						適用ホルダ
					a mm	ϕd mm	f mm	R mm	S mm	t 最大 mm	
1,5	-	17,0	D14.0150.00.17 GR/L	GN39	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14
2,0	-	17,0	D14.0200.00.17 GR/L	GN39	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14
2,5	-	17,0	D14.0250.00.17 GR/L	GN39	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14
3,0	-	17,0	D14.0300.00.17 GR/L	GN39	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14

注文例: D14.0250.00.17 GR GN39 20本

内径溝入れ用 (DX 用)

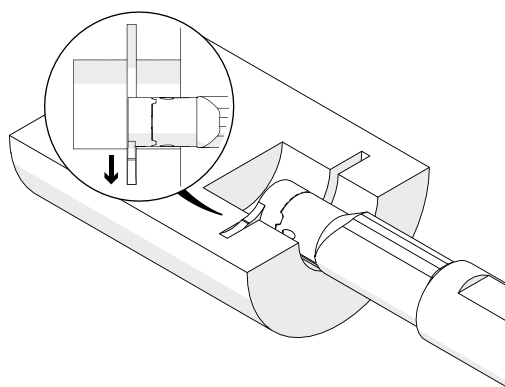
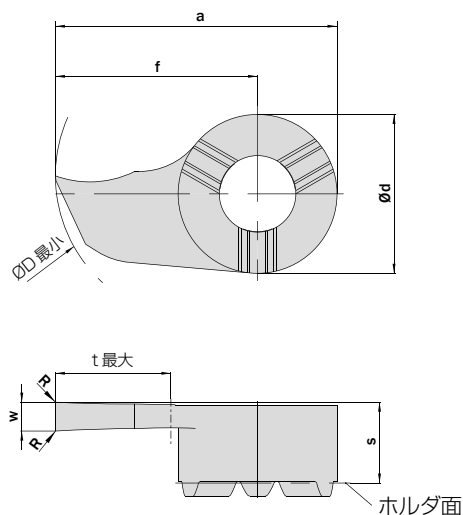
最小加工径 $\phi 18.0\text{mm}$ ～

※サークリップ一般用
 深溝入れ用

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim$ 参照

適用ホルダページ
 66, 68

SP
 HM R



R=右勝手 L=左勝手

溝幅	ノーマル溝幅	最小加工径	注文番号	材種	寸法						適用ホルダ
$w^{+0.03}$		$\phi D_{\text{最小}}$		コーティング	a	ϕd	f	R	S	t 最大	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1,5	-	18,0	D18.0150.00.18 GR/L	GN39	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
2,0	-	18,0	D18.0200.00.18 GR/L	GN39	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
2,5	-	18,0	D18.0250.00.18 GR/L	GN39	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
3,0	-	18,0	D18.0300.00.18 GR/L	GN39	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
3,18	-	18,0	D18.0318.00.18 GR/L	GN39	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
3,5	-	18,0	D18.0350.00.18 GR/L	GN39	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
4,0	-	18,0	D18.0400.00.18 GR/L	GN39	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
1,5	-	20,0	D18.0150.00.20 GR/L	GN39	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
2,0	-	20,0	D18.0200.00.20 GR/L	GN39	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
2,5	-	20,0	D18.0250.00.20 GR/L	GN39	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
3,0	-	20,0	D18.0300.00.20 GR/L	GN39	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
3,5	-	20,0	D18.0350.00.20 GR/L	GN39	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
4,0	-	20,0	D18.0400.00.20 GR/L	GN39	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18

注文例: D18.0350.00.18 GR GN39 20本

内径溝入れ用 (DX 用)

最小加工径φ7.0mm ~

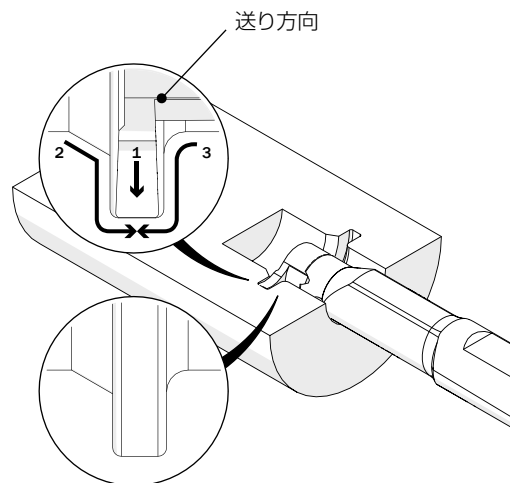
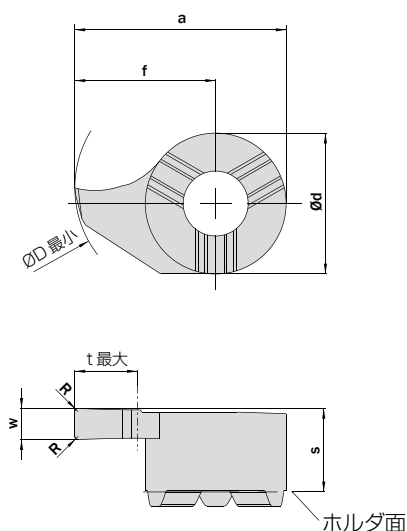
※一般溝入れ、輪郭加工用

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim \text{参照}$

適用ホルダページ
 61, 62, 63, 67, 68, 69

SP
 HM

R



図は D14.0200.02 N R です

R=右勝手 L=左勝手

溝幅	刃先	注文番号	材種	寸法		最小加工径	寸法			適用ホルダ
$w^{+0.03}$	R		コーティング	a	φd	φD最小	f	S	t最大	
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1.5	0.2	D07.0150.02.08 NR/L	GN39	6,65	5,0	7,0	4,15	3,3	1,0	D07
1.5	0.2	D08.0150.02 NR/L	GN39	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
2.0	0.2	D08.0200.02 NR/L	GN39	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1.5	0.2	D09.0150.02.09 NR/L	GN39	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09
2.0	0.2	D09.0200.02.09 NR/L	GN39	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09
1.5	0.2	D09.0150.02.10 NR/L	GN39	9,6	6,2	10,0	6,5	3,6	2,8	D09
2.0	0.2	D09.0200.02.10 NR/L	GN39	9,6	6,2	10,0	6,5	3,6	2,8	D09
1.5	0.2	D10.0150.02.10 NR/L	GN39	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
2.0	0.2	D10.0200.02.10 NR/L	GN39	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
1.5	0.2	D10.0150.02.11 NR/L	GN39	10,3	7,0	11,0	6,8	3,9	2,8	D10
2.0	0.2	D10.0200.02.11 NR/L	GN39	10,3	7,0	11,0	6,8	3,9	2,8	D10
1.0	0.2	D11.0100.02 NR/L	GN39	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
1.5	0.2	D11.0150.02 NR/L	GN39	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
2.0	0.2	D11.0200.02 NR/L	GN39	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
1.5	0.2	D10.0150.02.12 NR/L	GN39	10,9	7,0	12,0	7,4	3,9	3,4	D10
2.0	0.2	D10.0200.02.12 NR/L	GN39	10,9	7,0	12,0	7,4	3,9	3,4	D10

注文例: D11.0200.02 NR GN39 20本

内径溝入れ用 (DX 用)

最小加工径 $\phi 14.0\text{mm}$ ～

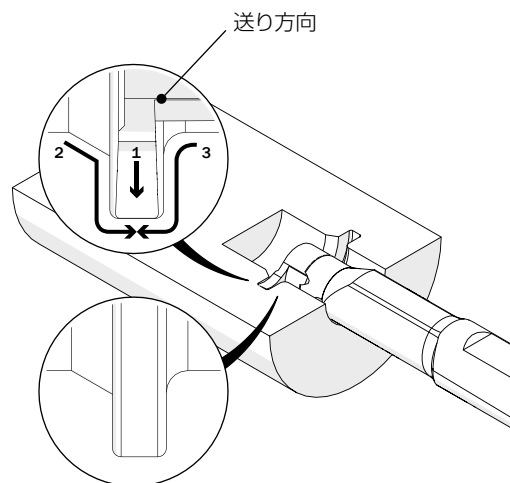
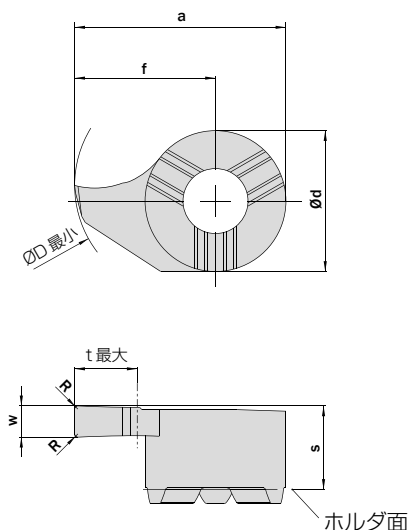
※一般溝入れ、輪郭加工用

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim$ 参照

適用ホルダページ
 64, 65, 66, 67, 68

SP
HM

R



図は D14.0200.02 N R です

R=右勝手 L=左勝手

溝幅	刃先	注文番号	材種	寸法		最小加工径	寸法			適用ホルダ
$w^{+0.03}$	R		コーティング	a	Ød	ØD最小	f	S	t 最大	
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1,5	0,2	D14.0150.02 NR/L	GN39	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,57	0,2	D14.0157.02 NR/L	GN39	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
2,0	0,2	D14.0200.02 NR/L	GN39	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
3,18	0,2	D14.0318.02 NR/L	GN39	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,5	0,2	D14.0150.02.16 NR/L	GN39	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
2,0	0,2	D14.0200.02.16 NR/L	GN39	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
2,5	0,2	D14.0250.02.16 NR/L	GN39	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
3,0	0,2	D14.0300.02.16 NR/L	GN39	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
2,0	0,2	D16.0200.02 NR/L	GN39	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16
1,5	0,2	D14.0150.02.17 NR/L	GN39	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14
2,0	0,2	D14.0200.02.17 NR/L	GN39	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14
2,5	0,2	D14.0250.02.17 NR/L	GN39	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14
3,0	0,2	D14.0300.02.17 NR/L	GN39	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14
2,0	0,2	D18.0200.02.18 NR/L	GN39	17,5	11,0	18,0	14,0	5,6	6,0	D18
1,5	0,2	D18.0150.02.20 NR/L	GN39	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18
2,0	0,2	D18.0200.02.20 NR/L	GN39	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18
2,5	0,2	D18.0250.02.20 NR/L	GN39	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18
3,0	0,2	D18.0300.02.20 NR/L	GN39	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18
3,18	0,2	D18.0318.02.20 NR/L	GN39	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18
4,0	0,2	D18.0400.02.20 NR/L	GN39	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18

注文例 : D14.0200.02 NR GN39 20本

内径 R 溝入れ用 (DX 用)

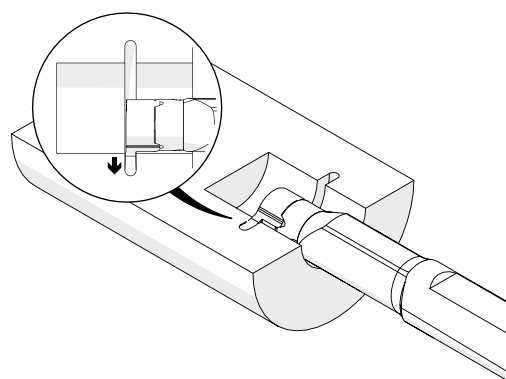
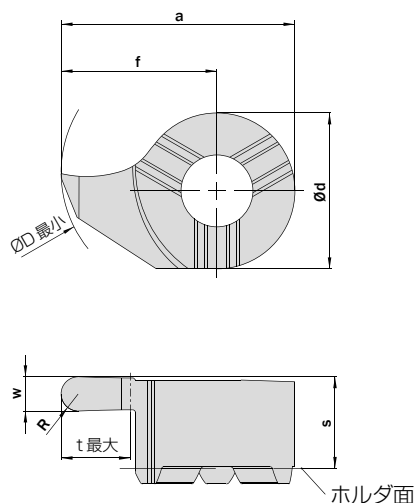
最小加工径φ8.0mm ～

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim \text{参照}$

適用ホルダページ
 61, 62, 63, 67, 68

SP
 HM

R



図は D14.0010.20 V R です

R=右勝手 L=左勝手

刃先	溝幅	注文番号	材種	寸法		最小加工径	寸法			適用ホルダ
R	w ^{+0,05}		コーティング	a	Ød	ØD最小	S	f	t最大	
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	
0,4	0,8	D08.0004.08 VR/L	GN39	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
0,6	1,2	D08.0006.12 VR/L	GN39	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
0,9	1,8	D08.0009.18 VR/L	GN39	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
1,0	2,0	D08.0010.20 VR/L	GN39	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
0,4	0,8	D09.0004.08.09 VR/L	GN39	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09
0,6	1,2	D09.0006.12.09 VR/L	GN39	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09
0,9	1,8	D09.0009.18.09 VR/L	GN39	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09
1,0	2,0	D09.0010.20.09 VR/L	GN39	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09
0,4	0,8	D10.0004.08.10 VR/L	GN39	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
0,6	1,2	D10.0006.12.10 VR/L	GN39	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
0,9	1,8	D10.0009.18.10 VR/L	GN39	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
1,0	2,0	D10.0010.20.10 VR/L	GN39	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
0,4	0,8	D11.0004.08 VR/L	GN39	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,6	1,2	D11.0006.12 VR/L	GN39	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,8	1,6	D11.0008.16 VR/L	GN39	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,9	1,8	D11.0009.18 VR/L	GN39	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,0	2,0	D11.0010.20 VR/L	GN39	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,2	2,4	D11.0012.24 VR/L	GN39	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,5	3,0	D11.0015.30 VR/L	GN39	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11

注文例: D10.0004.08.10 VR GN39 20本

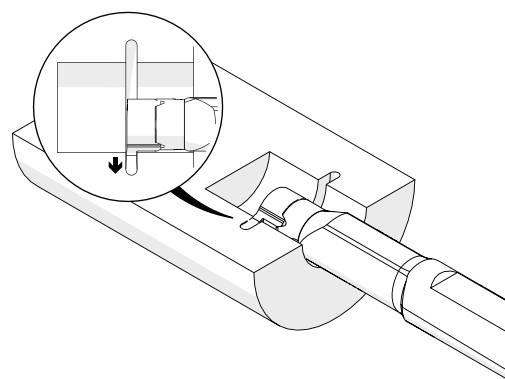
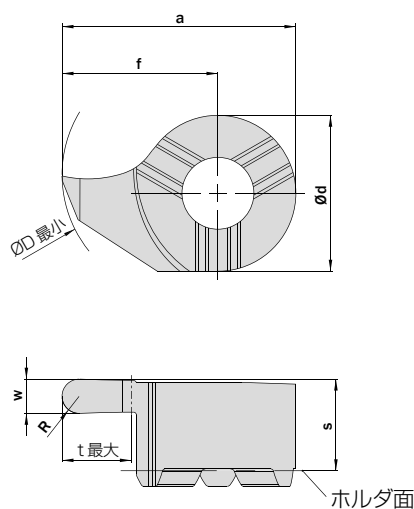
内径 R 溝入れ用 (DX 用)

最小加工径 $\phi 14.0\text{mm}$ ~

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106$ ~参照

適用ホルダページ
 64, 65, 66, 67, 68

SP SP
 CBN HM R



図は D14.0010.20 V R です

R=右勝手 L=左勝手

刃先	溝幅	注文番号	材種	寸法		最小加工径	寸法			適用ホルダ
R	w ^{+0,05}		コーティング	a	Ød	ØD最小	S	f	t最大	
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	
0,4	0,8	D14.0004.08 VR/L	GN39	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
0,6	1,2	D14.0006.12 VR/L	GN39	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
0,9	1,8	D14.0009.18 VR/L	GN39	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
1,0	2,0	D14.0010.20 VR/L	GN39	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
1,1	2,2	D14.0011.22 VR/L	GN39	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
1,5	3,0	D14.0015.30 VR/L	GN39	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
0,8	1,6	D16.0008.16 VR/L	GN39	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
0,9	1,8	D16.0009.18 VR/L	GN39	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,0	2,0	D16.0010.20 VR/L	GN39	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,1	2,2	D16.0011.22 VR/L	GN39	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,2	2,4	D16.0012.24 VR/L	GN39	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,5	3,0	D16.0015.30 VR/L	GN39	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,6	3,2	D16.0016.32 VR/L	GN39	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
2,0	4,0	D16.0020.40 VR/L	GN39	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
0,9	1,8	D18.0009.18.18 VR/L	GN39	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,1	2,2	D18.0011.22.18 VR/L	GN39	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,5	3,0	D18.0015.30.18 VR/L	CBN, GN39	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,6	3,2	D18.0016.32.18 VR/L	GN39	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
2,0	4,0	D18.0020.40.18 VR/L	GN39	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18

注文例: D14.0004.08 VR GN39 20本

突切り前 面取り用 (DX 用)

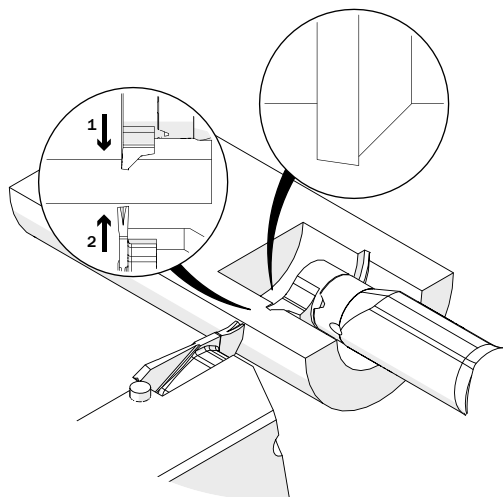
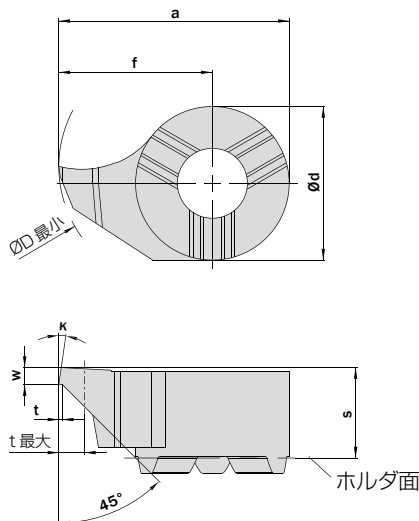
最小加工径φ8.0mm ～

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim \text{参照}$

適用ホルダページ
 61, 62, 63, 64, 65, 67, 68

SP
HM

R



図は D14.0810.00 P R です

R=右勝手 L=左勝手

K	溝幅	注文番号	材種	寸法		最小加工径	寸法				適用ホルダ
	w		コーティング	a	Ød		f	S	t	t 最大	
	mm			mm	mm		mm	mm	mm	mm	
8°	1,0	D08.0810.00 PR/L	GT45	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	0,2	1,0	D08
8°	1,0	D09.0810.00.09 PR/L	GT45	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	0,2	1,5	D09
8°	1,0	D10.0810.00.10 PR/L	GT45	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	0,2	1,5	D10
8°	1,0	D11.0810.00 PR/L	GT45	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	0,2	1,5	D11
8°	1,5	D11.0815.00 PR/L	GT45	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	0,2	1,5	D11
8°	1,0	D14.0810.00 PR/L	GT45	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	0,2	1,5	D14
8°	1,5	D14.0815.00 PR/L	GT45	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	0,2	1,5	D14
8°	1,0	D16.0810.00 PR/L	GT45	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	0,2	1,5	D16
8°	1,5	D16.0815.00 PR/L	GT45	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	0,2	1,5	D16

注文例: D11.0810.00 PR GT45 20本

内径ねじ切り用 (DX 用)

ISO メートルねじ 60° (さらい刃付)

切削条件 (スタート値)
 VC=P106 ~ 参照 パス回数 10 - 16

適用ホルダページ
 61, 63, 67, 68

SP
 HM R

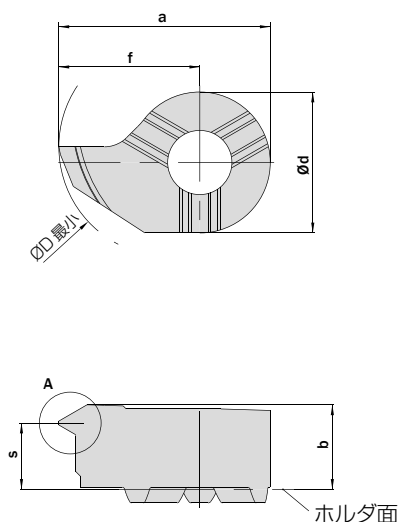
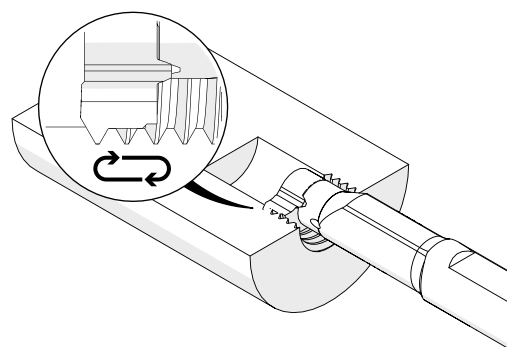
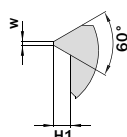


図 A (5 : 1)



図は D14.1020.02 MR です

R = 右勝手 L = 左勝手

H1	ピッチ		注文番号	材種	寸法			最小加工径	寸法			適用ホルダ
	mm	mm			a	b	Ød		f	S	w	
				コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
0,27	0,5		D09.0205.02.09 MR/L	GN39	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	3,25	0,06	D09
0,54	1,0		D09.0510.02.09 MR/L	GN39	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,12	D09
0,81	1,5		D09.0815.02.09 MR/L	GN39	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,8	0,18	D09
0,95	1,75		D09.0917.02.09 MR/L	GN39	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,7	0,2	D09
1,08	2,0		D09.1020.02.09 MR/L	GN39	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,6	0,25	D09
1,35	2,5		D09.1325.02.09 MR/L	GN39	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,5	0,31	D09
1,62	3,0		D09.1630.02.09 MR/L	GN39	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,2	0,37	D09
0,27	0,5		D10.0205.02.10 MR/L	GN39	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	3,4	0,06	D10
0,54	1,0		D10.0510.02.10 MR/L	GN39	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	3,2	0,12	D10
0,81	1,5		D10.0815.02.10 MR/L	GN39	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	3,0	0,18	D10
0,95	1,75		D10.0917.02.10 MR/L	GN39	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	2,9	0,21	D10
1,08	2,0		D10.1020.02.10 MR/L	GN39	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	2,75	0,25	D10
1,35	2,5		D10.1325.02.10 MR/L	GN39	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	2,55	0,31	D10
1,62	3,0		D10.1630.02.10 MR/L	GN39	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	2,5	0,37	D10
0,54	1,0		D11.0510.02 MR/L	GN39	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,6	0,12	D11
0,81	1,5		D11.0815.02 MR/L	GN39	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,3	0,18	D11
1,08	2,0		D11.1020.02 MR/L	GN39	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	2,9	0,25	D11
1,35	2,5		D11.1325.02 MR/L	GN39	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	2,95	0,31	D11
1,62	3,0		D11.1630.02 MR/L	GN39	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	2,9	0,37	D11

注文例 : D11.1020.02 MR GN39 20 本

内径ねじ切り用 (DX 用)

ISO メートルねじ 60° (さらい刃付)

切削条件 (スタート値)
 VC=P106 ~ 参照 パス回数 10 - 16

適用ホルダページ
 64, 65, 67, 68

SP
 HM R

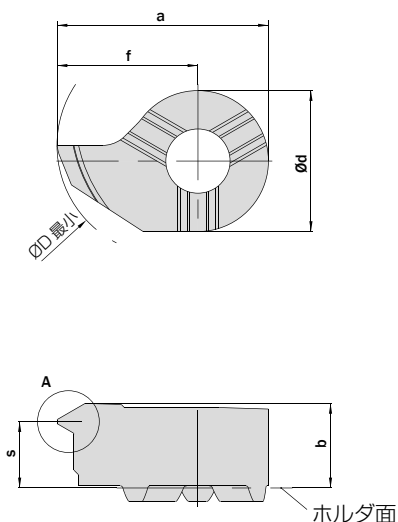
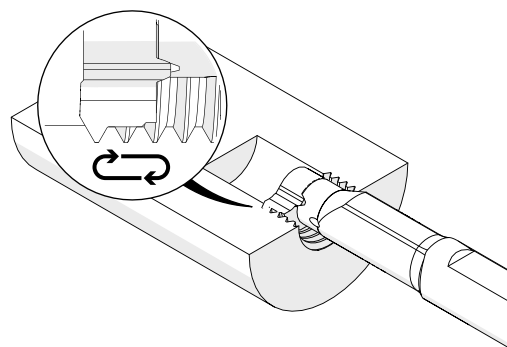
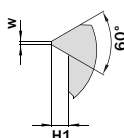


図 A (5 : 1)



図は D14.1020.02 MR です

R=右勝手 L=左勝手

H1	ピッチ		注文番号	材種	寸法			最小加工径	寸法			適用ホルダ
	mm	mm			a	b	Ød		f	S	w	
				コーティング	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
0,27	0,5		D14.0205.02 MR/L	GN39	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	4,8	0,06	D14
0,54	1,0		D14.0510.02 MR/L	GN39	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	4,7	0,12	D14
0,81	1,5		D14.0815.02 MR/L	GN39	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	4,3	0,18	D14
1,08	2,0		D14.1020.02 MR/L	GN39	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	4,2	0,25	D14
1,35	2,5		D14.1325.02 MR/L	GN39	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	3,65	0,31	D14
0,54	1,0		D16.0510.02 MR/L	GN39	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,8	0,12	D16
0,81	1,5		D16.0815.02 MR/L	GN39	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,3	0,18	D16
1,08	2,0		D16.1020.02 MR/L	GN39	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,05	0,25	D16
1,35	2,5		D16.1325.02 MR/L	GN39	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,2	0,31	D16
1,62	3,0		D16.1630.02 MR/L	GN39	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,0	0,37	D16
1,89	3,5		D16.1835.02 MR/L	GN39	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,9	0,43	D16
2,16	4,0		D16.2140.02 MR/L	GN39	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,6	0,5	D16

注文例 : D14.0815.02 MR GN39 20 本

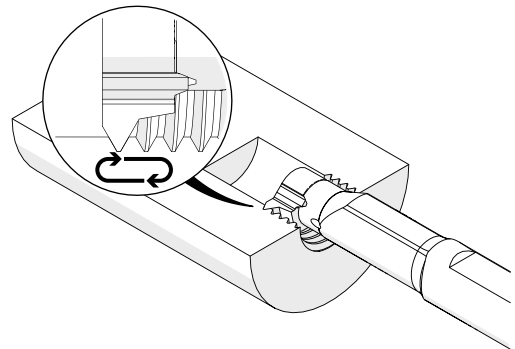
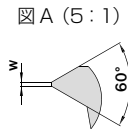
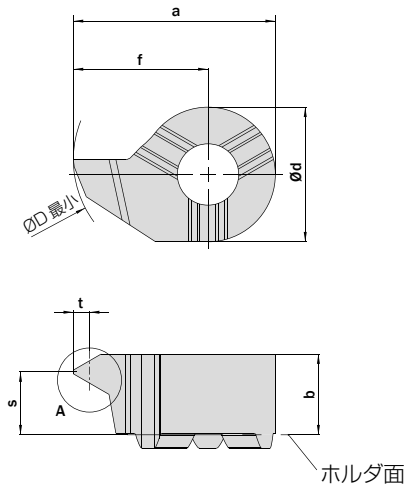
内径ねじ切り用 (DX 用)

ISO メートルねじ 60° (汎用)

切削条件 (スタート値)
 VC=P106 ~ 参照 パス回数 10 - 16

適用ホルダページ
 61, 62, 67, 68, 69

SP
 HM R



図は D14.1020.01 M R です

R=右勝手 L=左勝手

ピッチ	注文番号	材 種	寸 法				最小加工径	寸 法			適用ホルダ
○~△		コーティング	a	t	b	Ød	ØD最小	f	S	w	
mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
0.5 ~ 0.75	D07.MT05.01.07 MR/L	GN39	6.6	0.43	3.3	4.8	7.0	4.15	2.9	0.06	D07
1.0 ~ 1.25	D07.MT10.01.07 MR/L	GN39	6.2	0.7	3.3	4.8	7.0	3.8	2.7	0.12	D07
1.5 ~ 1.75	D07.MT15.01.07 MR/L	GN39	6.6	0.95	3.3	4.8	7.0	4.15	2.5	0.18	D07
0.5 ~ 0.75	D08.0205.01 MR/L	GN39	7.8	0.43	3.5	6.0	8.0	4.8	2.95	0.06	D08
1.0 ~ 1.25	D08.0510.01 MR/L	GN39	7.8	0.7	3.5	6.0	8.0	4.8	2.7	0.12	D08
1.5 ~ 1.75	D08.0815.01 MR/L	GN39	7.8	0.95	3.5	6.0	8.0	4.8	2.25	0.18	D08
0.5 ~ 0.75	D09.0205.01.09 MR/L	GN39	8.6	0.27	3.55	6.2	9.0	5.5	3.2	0.06	D09
1.0 ~ 1.25	D09.0510.01.09 MR/L	GN39	8.6	0.54	3.55	6.2	9.0	5.5	3.0	0.12	D09
1.5 ~ 1.75	D09.0815.01.09 MR/L	GN39	8.6	0.81	3.55	6.2	9.0	5.5	2.8	0.18	D09
1.75 ~ 2.0	D09.0917.01.09 MR/L	GN39	8.6	0.95	3.55	6.2	9.0	5.5	2.6	0.2	D09
2.0 ~ 2.5	D09.1020.01.09 MR/L	GN39	8.6	1.08	3.55	6.2	9.0	5.5	2.5	0.25	D09
2.5 ~ 3.0	D09.1325.01.09 MR/L	GN39	8.6	1.35	3.55	6.2	9.0	5.5	2.1	0.31	D09
3.0 ~ 3.5	D09.1630.01.09 MR/L	GN39	8.6	1.62	3.55	6.2	9.0	5.5	1.9	0.37	D09
0.5 ~ 0.75	D10.0205.01.10 MR/L	GN39	9.3	0.27	4.0	7.0	10.0	5.8	3.4	0.06	D10
1.0 ~ 1.25	D10.0510.01.10 MR/L	GN39	9.3	0.54	4.0	7.0	10.0	5.8	3.2	0.12	D10
1.5 ~ 1.75	D10.0815.01.10 MR/L	GN39	9.3	0.81	4.0	7.0	10.0	5.8	3.0	0.18	D10
1.75 ~ 2.0	D10.0917.01.10 MR/L	GN39	9.3	0.95	4.0	7.0	10.0	5.8	2.9	0.21	D10
2.0 ~ 2.5	D10.1020.01.10 MR/L	GN39	9.3	1.08	4.0	7.0	10.0	5.8	2.75	0.25	D10
2.5 ~ 3.0	D10.1325.01.10 MR/L	GN39	9.3	1.35	4.0	7.0	10.0	5.8	2.55	0.31	D10
3.0 ~ 3.5	D10.1630.01.10 MR/L	GN39	9.3	1.62	4.0	7.0	10.0	5.8	2.4	0.37	D10

※ピッチについての注意事項は P105 を参照願います。

注文例 : D08..0815.01 MR GN39 20 本

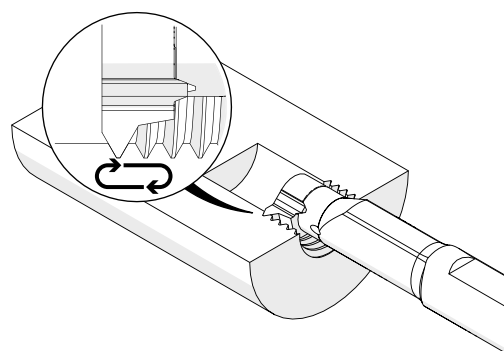
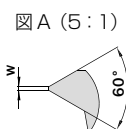
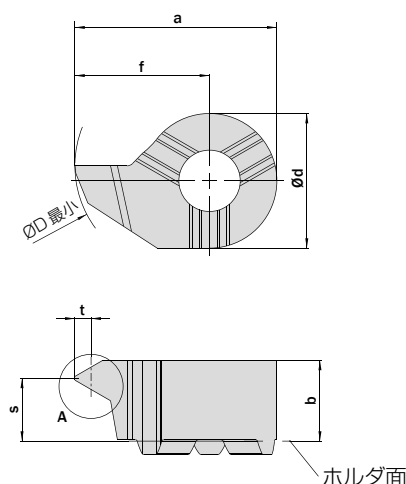
内径ねじ切り用 (DX 用)

ISO メートルねじ 60° (汎用)

切削条件 (スタート値)
 VC=P106 ~ 参照 パス回数 10 - 16

適用ホルダページ
 63, 64, 65, 67, 68

SP
 HM R



図は D14.1020.01 M R です

R=右勝手 L=左勝手

ピッチ	注文番号	材 種	寸 法				最小加工径	寸 法			適用ホルダ
○～△		コーティング	a	t	b	Ød	ØD最小	f	S	w	
mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
0,5 ～ 0,75	D11.0205.01 MR/L	GN39	10,7	0,41	4,3	8,0	11,0	6,7	3,75	0,06	D11
1,0 ～ 1,25	D11.0510.01 MR/L	GN39	10,7	0,55	4,3	8,0	11,0	6,7	3,6	0,12	D11
1,5 ～ 1,75	D11.0815.01 MR/L	GN39	10,7	0,81	4,3	8,0	11,0	6,7	3,2	0,18	D11
2,0 ～ 2,5	D11.1020.01 MR/L	GN39	10,7	1,08	4,3	8,0	11,0	6,7	2,9	0,25	D11
2,5 ～ 3,0	D11.1325.01 MR/L	GN39	10,7	1,35	4,3	8,0	11,0	6,7	3,0	0,31	D11
1,0 ～ 1,25	D14.0510.01 MR/L	GN39	13,5	0,55	5,4	9,0	14,0	9,0	4,6	0,12	D14
1,5 ～ 1,75	D14.0815.01 MR/L	GN39	13,5	0,81	5,4	9,0	14,0	9,0	4,3	0,18	D14
2,0 ～ 2,5	D14.1020.01 MR/L	GN39	13,5	1,08	5,4	9,0	14,0	9,0	3,9	0,25	D14
2,5 ～ 3,0	D14.1325.01 MR/L	GN39	13,5	1,35	5,4	9,0	14,0	9,0	3,65	0,31	D14
1,0 ～ 1,25	D16.0510.01 MR/L	GN39	15,7	0,55	5,5	11,0	16,0	10,2	4,8	0,12	D16
1,5 ～ 1,75	D16.0815.01 MR/L	GN39	15,7	0,81	5,5	11,0	16,0	10,2	4,3	0,18	D16
2,0 ～ 2,5	D16.1020.01 MR/L	GN39	15,7	1,08	5,5	11,0	16,0	10,2	3,9	0,25	D16
2,5 ～ 3,0	D16.1325.01 MR/L	GN39	15,7	1,35	5,5	11,0	16,0	10,2	3,7	0,31	D16

※ピッチについての注意事項は P105 を参照願います。

注文例 : D11.0815.01 MR GN39 20 本

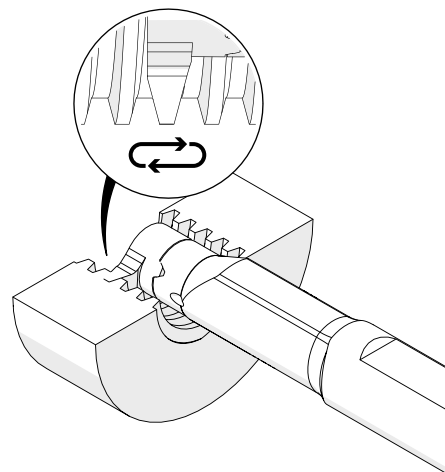
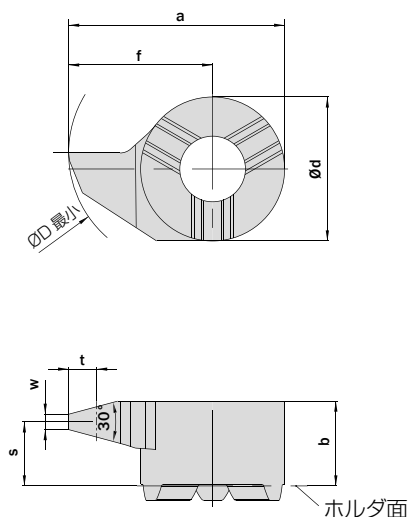
内径ねじ切り用 (DX 用)

30° 台形ねじ

切削条件 (スタート値)
 VC=P106 ~ 参照 パス回数 12 - 18

適用ホルダページ
 61, 63, 64, 65, 67, 68

SP
 HM R



図は D14.1730.01 MR です

R=右勝手 L=左勝手

ねじ サイズ	ピッチ		注文番号	材 種	寸 法			最小 加工径	寸 法			適用ホルダ	
	t				a	b	Ød		ØD最小	f	S		w
10,0	0,9	1,5	D09.TR15.01.09 MR/L	GN39	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,47	D09	
10,0	0,9	1,5	D10.TR15.01.10 MR/L	GN39	9,3	3,95	7,0	10,0	5,8	3,32	0,47	D10	
10,0	1,25	2,0	D10.TR20.01.10 MR/L	GN39	9,3	3,7	7,0	10,0	5,8	2,91	0,6	D10	
11,0	1,25	2,0	D09.TR20.01.09 MR/L	GN39	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,85	0,6	D09	
11,0	0,9	1,5	D11.1015.01 MR/L	GN39	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,7	0,47	D11	
11,0	1,25	2,0	D11.1220.01 MR/L	GN39	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,5	0,6	D11	
12,0	1,75	3,0	D09.TR30.01.09 MR/L	GN39	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,25	0,96	D09	
12,0	1,75	3,0	D10.TR30.01.10 MR/L	GN39	9,3	3,7	7,0	10,0	5,8	2,57	0,96	D10	
12,0	1,75	3,0	D11.1730.01 MR/L	GN39	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,2	0,96	D11	
14,0	2,25	4,0	D09.TR40.01.10 MR/L	GN39	8,6	3,55	6,2	10,0	6,5	2,25	1,33	D09	
14,0	1,25	2,0	D14.1220.01 MR/L	GN39	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,3	0,6	D14	
14,0	1,75	3,0	D14.1730.01 MR/L	GN39	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,0	0,96	D14	
16,0	2,25	4,0	D10.TR40.01.11 MR/L	GN39	10,2	3,7	7,0	10,0	6,7	2,14	1,33	D10	
16,0	2,25	4,0	D11.2240.01 MR/L	GN39	10,7	3,95	8,0	11,0	6,7	2,6	1,33	D11	
16,0	2,25	4,0	D14.2240.01 MR/L	GN39	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,0	1,33	D14	
16,0	1,25	2,0	D16.1220.01 MR/L	GN39	15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,5	0,6	D16	
16,0	1,75	3,0	D16.1730.01 MR/L	GN39	15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,3	0,96	D16	
16,0	2,25	4,0	D16.2240.01 MR/L	GN39	15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,0	1,33	D16	
24,0	2,75	5,0	D14.2750.01 MR/L	GN39	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	3,55	1,69	D14	
24,0	2,75	5,0	D16.2750.01 MR/L	GN39	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,6	1,69	D16	
32,0	3,5	6,0	D16.3560.01 MR/L	GN39	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,3	1,92	D16	

注文例 : D16.2750.01 MR GN39 20 本

内径ねじ切り用 (DX 用)

ウィットワースねじ 55° BSW/BSF (さらい刃付)

切削条件 (スタート値)
 VC=P106 ~ 参照 パス回数 10 - 16

適用ホルダページ
 61, 63, 64, 65, 67, 68

SP
 HM R

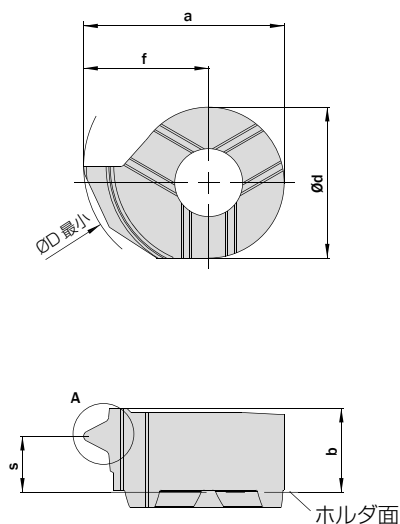
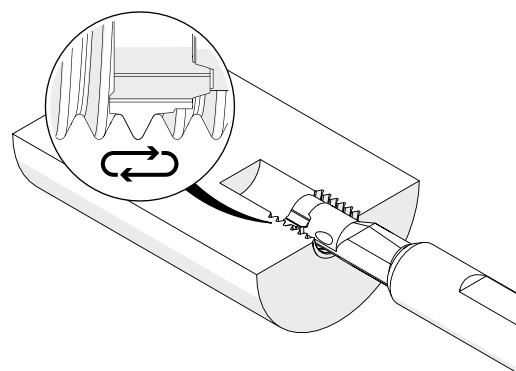
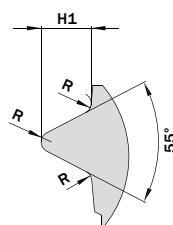


図 A (10 : 1)



図はD10.1118.14.10 MRです

R=右勝手 L=左勝手

	ピッチ	山 数	注文番号	材 種	寸 法			最小加工径	寸 法			適用ホルダ
H1				コーティング	a	b	Ød	ØD最小	f	R	S	
	mm	mm			TPI	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
0,85	1,337	19	D10.0813.19.10 MR/L	GN39	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,18	2,8	D10
1,16	1,814	14	D10.1118.14.10 MR/L	GN39	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,24	2,6	D10
1,48	2,309	11	D10.1423.11.10 MR/L	GN39	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,31	2,3	D10
0,85	1,337	19	D11.0813.19 MR/L	GN39	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	0,18	2,7	D11
1,16	1,814	14	D11.1118.14 MR/L	GN39	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	0,24	3,0	D11
0,85	1,337	19	D14.0813.19 MR/L	GN39	13,5	5,35	9,0	14,0	9,0	0,18	3,8	D14
1,16	1,814	14	D14.1118.14 MR/L	GN39	13,5	5,35	9,0	14,0	9,0	0,24	3,6	D14
1,16	1,814	14	D16.1118.14 MR/L	GN39	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	0,24	3,9	D16
1,48	2,309	11	D16.1423.11 MR/L	GN39	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	0,31	3,5	D16

注文例 : D11.0813.19 MR GN39 20本

内径ねじ切り用 (DX 用)

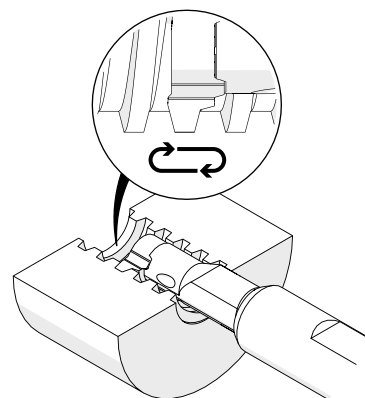
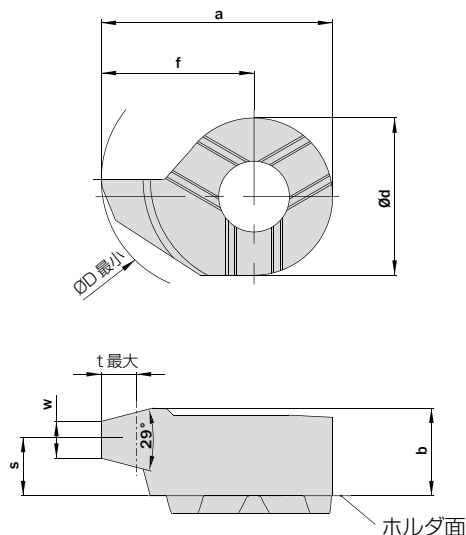
アクメねじ 29°

切削条件 (スタート値)
 VC=P106 ~ 参照 パス回数 12 - 18

適用ホルダページ
 61, 63, 67, 68

SP
 HM

R



R=右勝手 L=左勝手

山数 TPI	最小 加工径 mm	注文番号	材種 コーティング	寸法				ピッチ mm	寸法			適用ホルダ
				a mm	b mm	Ød mm	f mm		S mm	w mm	t 最大 mm	
10	11,0	D10.AC10.01.11 MR/L	GN39	10,3	3,9	7,0	6,8	2,54	2,85	0,81	1,78	D10
12	11,0	D10.AC12.01.11 MR/L	GN39	10,3	3,9	7,0	6,8	2,117	2,95	0,71	1,32	D10
14	11,0	D10.AC14.01.11 MR/L	GN39	10,3	3,9	7,0	6,8	1,814	3,05	0,6	1,17	D10
16	11,0	D10.AC16.01.11 MR/L	GN39	10,3	3,9	7,0	6,8	1,588	3,15	0,52	1,05	D10
6	11,0	D10.AC06.01.11 MR/L	GN39	10,3	3,9	7,0	6,8	4,233	2,3	1,43	2,63	D10
6	11,0	D11.AC06.01 MR/L	GN39	10,7	3,95	8,0	6,7	4,233	2,5	1,43	2,39	D11
8	11,0	D10.AC08.01.11 MR/L	GN39	10,3	3,9	7,0	6,8	3,175	2,65	1,04	2,1	D10

注文例: D10.AC06.01.11 MR GN39 20本

内径ねじ切り用 (DX 用)

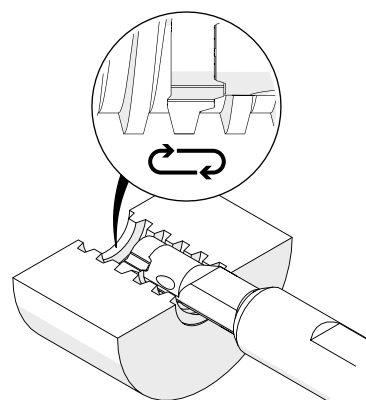
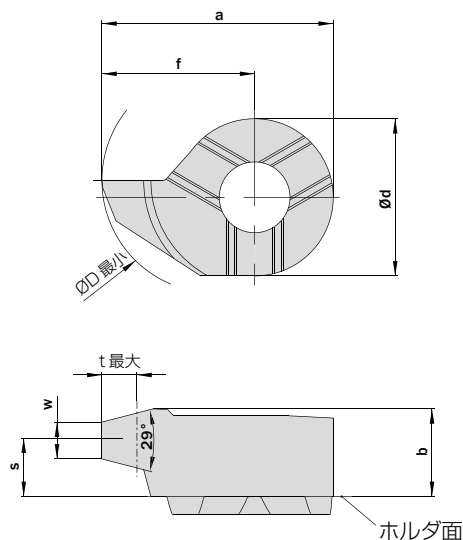
スタブアクメねじ 29°

切削条件 (スタート値)
 VC=P106 ~ 参照 パス回数 12 - 18

適用ホルダページ
 61, 68

SP
 HM

R



R=右勝手 L=左勝手

山数 TPI	最小 加工径 ØD 最小 mm	注文番号	材種 コーティング	寸法				ピッチ mm	寸法			適用ホルダ
				a mm	b mm	Ød mm	f mm		S mm	w mm	t 最大 mm	
10	10,0	D10.SA10.01.10 MR/L	GN39	9,3	3,9	7,0	5,8	2,54	2,9	0,94	1,19	D10
12	10,0	D10.SA12.01.10 MR/L	GN39	9,3	3,9	7,0	5,8	2,117	2,95	0,82	0,92	D10
14	10,0	D10.SA14.01.10 MR/L	GN39	9,3	3,9	7,0	5,8	1,814	3,1	0,7	0,82	D10
16	10,0	D10.SA16.01.10 MR/L	GN39	9,3	3,9	7,0	5,8	1,588	3,2	0,6	0,74	D10
5	10,0	D10.SA05.01.10 MR/L	GN39	9,3	3,72	7,0	5,8	5,08	1,95	2,01	2,04	D10
6	10,0	D10.SA06.01.10 MR/L	GN39	9,3	3,85	7,0	5,8	4,233	2,35	1,65	1,76	D10
8	10,0	D10.SA08.01.10 MR/L	GN39	9,3	3,72	7,0	5,8	3,175	2,3	1,21	1,41	D10

注文例: D10.SA08.01.10 MR GN39 20本

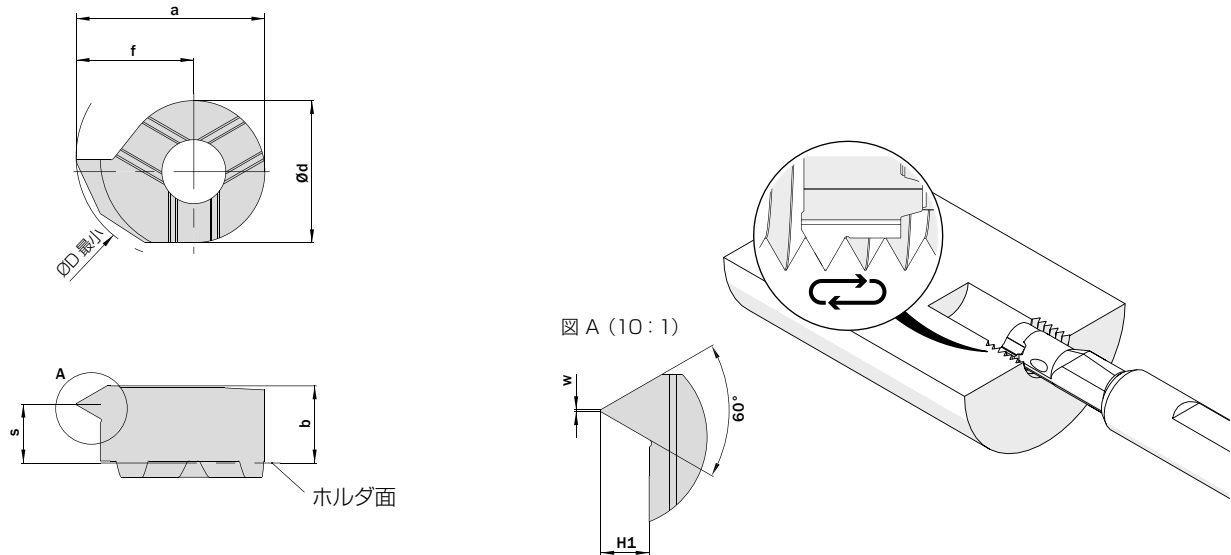
内径ねじ切り用 (DX 用)

NPT ナショナル管用テーパねじ 60° (さらい刃付)

切削条件 (スタート値)
 VC=P106 ~ 参照 パス回数 10 - 16

適用ホルダページ
 61, 68

SP
 HM R



図は D10.NP18.02.10 MR です

R=右勝手 L=左勝手

山数	最小加工径 ØD最小	注文番号	材種 コーティング	寸法					ピッチ	寸法		適用ホルダ
				a	b	Ød	f	H1		S	w	
TPI	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
14	10,0	D10.NP14.02.10 MR/L	GN39	9,3	3,8	7,0	5,8	1,48	1,814	2,7	0,07	D10
18	10,0	D10.NP18.02.10 MR/L	GN39	9,3	3,8	7,0	5,8	1,19	1,411	2,9	0,05	D10
27	10,0	D10.NP27.02.10 MR/L	GN39	9,3	3,8	7,0	5,8	0,8	0,941	3,2	0,04	D10

注文例: D10.NP14.02.10 MR GN39 20本

内径ねじ切り用 (DX 用)

UNC/UNF ユニファイ 60° (さらい刃付)

切削条件 (スタート値)
 VC=P106 ~ 参照 パス回数 10 - 16

適用ホルダページ
 61, 68

SP
 HM R

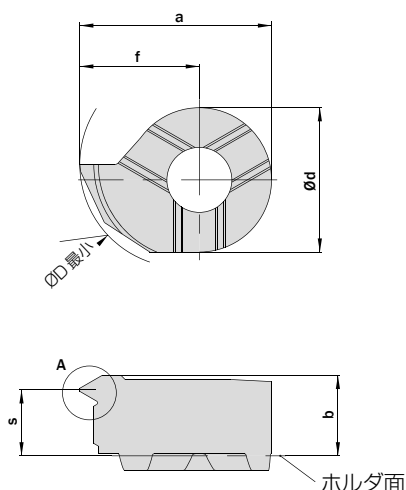
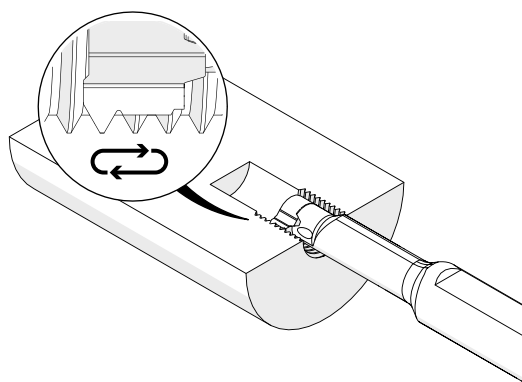
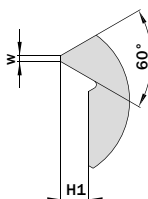


図 A (10 : 1)



図は D10.UN20.02.10 MR です

R=右勝手 L=左勝手

山数	最小加工径 ØD 最小	注文番号	材種 コーティング	寸法					ピッチ	寸法		適用ホルダ
				a	b	Ød	f	H1		S	w	
TPI	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
10	10,0	D10.UN10.02.10 MR/L	GN39	9,3	3,9	7,0	5,8	1,37	2,54	2,7	0,31	D10
14	10,0	D10.UN14.02.10 MR/L	GN39	9,3	3,9	7,0	5,8	0,98	1,81	3,2	0,22	D10
16	10,0	D10.UN16.02.10 MR/L	GN39	9,3	3,9	7,0	5,8	0,86	1,59	3,1	0,19	D10
18	10,0	D10.UN18.02.10 MR/L	GN39	9,3	3,9	7,0	5,8	0,76	1,41	3,2	0,18	D10
20	10,0	D10.UN20.02.10 MR/L	GN39	9,3	3,9	7,0	5,8	0,68	1,27	3,2	0,15	D10
24	10,0	D10.UN24.02.10 MR/L	GN39	9,3	3,9	7,0	5,8	0,57	1,06	3,3	0,13	D10
28	10,0	D10.UN28.02.10 MR/L	GN39	9,3	3,9	7,0	5,8	0,49	0,91	3,4	0,11	D10
32	10,0	D10.UN32.02.10 MR/L	GN39	9,3	3,9	7,0	5,8	0,42	0,79	3,4	0,1	D10
8	10,0	D10.UN08.02.10 MR/L	GN39	9,3	3,9	7,0	5,8	1,71	3,175	2,5	0,39	D10

注文例 : D10.UN14.02.10 MR GN39 20 本

内径端面溝入れ用 (DX 用)

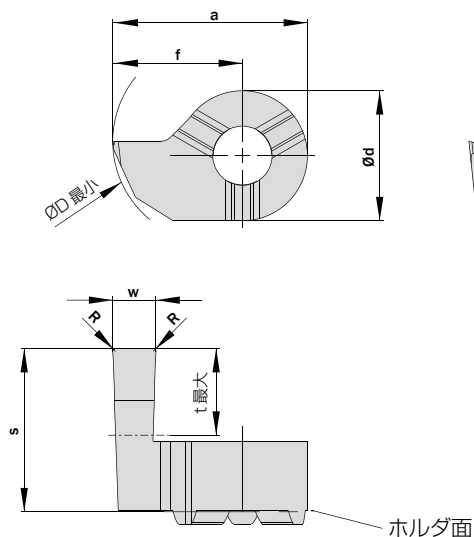
最小加工径 $\phi 14.0\text{mm}$ ~

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106$ ~ 参照

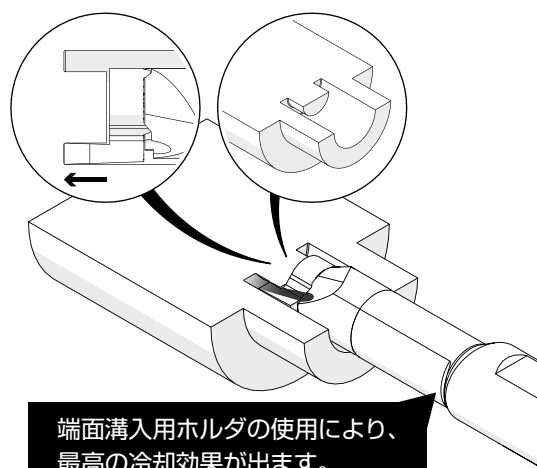
適用ホルダページ
 70, 71, 72

SP
HM

R



図は D14.1430.62 A R です



R=右勝手 L=左勝手

最小加工径	溝幅	刃先	溝深さ	注文番号	材種	寸法				適用ホルダ			
ØD最小	w+0,03	R	t最大		コーティング	a	Ød	f	S				
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm				
14,0	1,0	-	1,5	D14.1410.00 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	8,3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	1,17	-	1,5	D14.1411.00 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	8,3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	1,5	0,2	2,5	D14.1415.02 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	8,3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	1,6	0,2	2,5	D14.1416.02 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	8,3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	2,0	0,2	3,0	D14.1420.02 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	8,3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	2,39	0,2	3,0	D14.1424.02 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	8,3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	2,5	0,2	3,0	D14.1425.02 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	8,3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	3,0	0,2	3,0	D14.1430.02 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	8,3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	3,18	0,2	3,0	D14.1432.02 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	8,3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	2,0	0,2	5,0	D14.1420.52 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	10,3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	2,39	0,2	5,0	D14.1424.52 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	10,3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	2,5	0,2	5,0	D14.1425.52 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	10,3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	3,0	0,2	5,0	D14.1430.52 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	10,3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	3,18	0,2	5,0	D14.1432.52 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	10,3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	3,0	0,2	6,0	D14.1430.62 AR	GN39	13,5	9,0	9,0	11,3	D14.A.R			
18,0	3,0	0,2	10,0	D18.1830.10.02 AR/L	GN39	15,5	11,0	11,0	15,9	R	D18.18.A.R	L	D18.18.A.L
18,0	4,0	0,2	10,0	D18.1840.10.02 AR/L	GN39	16,5	11,0	11,5	15,9	R	D18.18.A.R	L	D18.18.A.L

注文例: D14.1415.02 AR GN39 20本

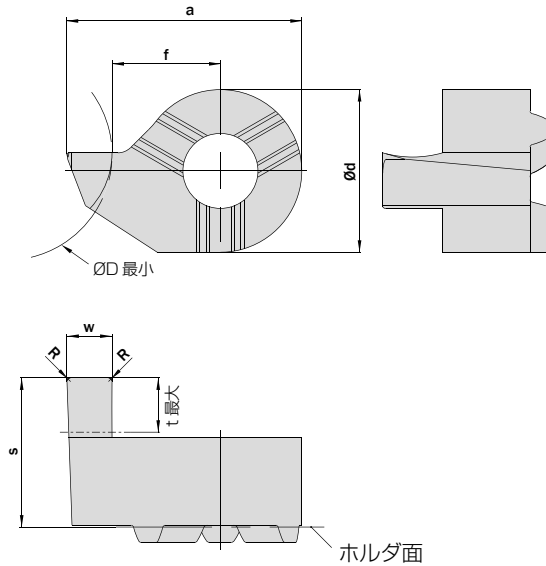
内径端面溝入れ用 (DX 用)

最小加工径φ12.0mm～

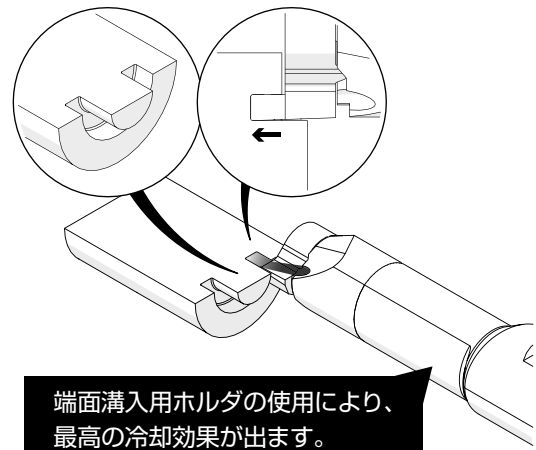
切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim \text{参照}$

適用ホルダページ
 70, 71, 72

SP
 HM R



図は D14.1225.02 AR です



R=右勝手 L=左勝手

最小加工径	溝幅	刃先	溝深さ	注文番号	材種	寸法				適用ホルダ			
ØD 最小	$w^{+0.03}$	R	t 最大		コーティング	a	Ød	f	S				
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm				
12.0	1.0	-	1.5	D14.1210.00 AR/L	GN39	11.5	9.0	6.0	8.3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
12.0	1.17	-	1.5	D14.1211.00 AR/L	GN39	11.5	9.0	6.0	8.3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
12.0	1.5	0.2	2.5	D14.1215.02 AR/L	GN39	12.0	9.0	6.0	8.3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
12.0	1.6	0.2	2.5	D14.1216.02 AR/L	GN39	12.0	9.0	6.0	8.3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
12.0	2.0	0.2	3.0	D14.1220.02 AR/L	GN39	12.5	9.0	6.0	8.3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
12.0	2.4	0.2	3.0	D14.1224.02 AR/L	GN39	12.9	9.0	6.0	8.3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
12.0	2.5	0.2	3.0	D14.1225.02 AR/L	GN39	13.0	9.0	6.0	8.3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
12.0	3.0	0.2	3.0	D14.1230.02 AR/L	GN39	13.5	9.0	6.0	8.3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
12.0	3.18	0.2	3.0	D14.1232.02 AR/L	GN39	13.68	9.0	6.0	8.3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
12.0	2.0	0.2	5.0	D14.1220.52 AR/L	GN39	12.5	9.0	6.0	10.3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
12.0	2.4	0.2	5.0	D14.1224.52 AR/L	GN39	12.9	9.0	6.0	10.3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
12.0	2.5	0.2	5.0	D14.1225.52 AR/L	GN39	13.0	9.0	6.0	10.3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
12.0	3.0	0.2	5.0	D14.1230.52 AR/L	GN39	13.5	9.0	6.0	10.3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
12.0	3.18	0.2	5.0	D14.1232.52 AR/L	GN39	13.68	9.0	6.0	10.3	R	D14.A.R	L	D14.A.L
12.0	3.0	0.2	6.0	D14.1230.62 AR	GN39	13.5	9.0	6.0	11.3	D14.A.R			
16.0	3.0	0.2	10.0	D18.1630.10.02 A R/L	GN39	16.5	11.0	8.0	15.9	R	D18.16.A.R	L	D18.16.A.L
16.0	4.0	0.2	10.0	D18.1640.10.02 A R/L	GN39	17.5	11.0	8.0	15.9	R	D18.16.A.R	L	D18.16.A.L

注文例: D14.1215.02 AR GN39 20 本

内径端面溝入れ用 (フル R) (DX 用)

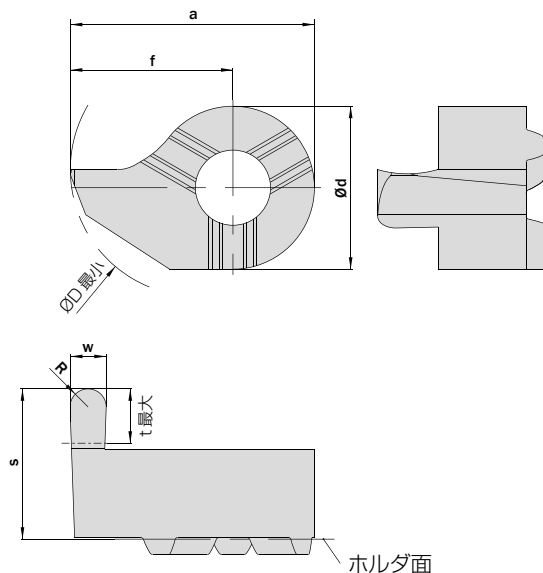
最小加工径 $\phi 14.0\text{mm}$

切削条件 (スタート値)
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim \text{参照}$

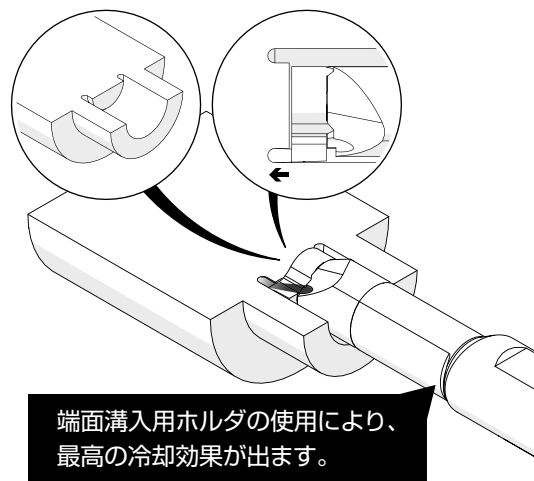
適用ホルダページ
 70, 71, 72

SP
HM

R



図は D14.1425.12 AG GN39 です



R=右勝手 L=左勝手

最小加工径	溝幅	刃先	注文番号	材種	寸法				溝深さ	適用ホルダ		
$\phi D_{\text{最小}}$	$w^{+0.03}$	R		コーティング	a	ϕd	f	S	t 最大			
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
14,0	1,0	0,5	D14.1410.05 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	8,3	1,5	R	D14.A.R	L D14.A.L
14,0	1,6	0,8	D14.1416.08 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	8,3	2,5	R	D14.A.R	L D14.A.L
14,0	2,0	1,0	D14.1420.10 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R	D14.A.R	L D14.A.L
14,0	2,5	1,25	D14.1425.12 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R	D14.A.R	L D14.A.L
14,0	3,0	1,5	D14.1430.15 AR/L	GN39	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R	D14.A.R	L D14.A.L
14,0	2,0	1,0	D14.1420.50 AV R/L	GN39	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R	D14.A.R	L D14.A.L
14,0	2,5	1,25	D14.1425.50 AV R/L	GN39	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R	D14.A.R	L D14.A.L
14,0	3,0	1,5	D14.1430.50 AV R/L	GN39	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R	D14.A.R	L D14.A.L

注文例: D14.1425.12 AG GN39 20本

内径端面溝入れ用（フル R）（DX 用）

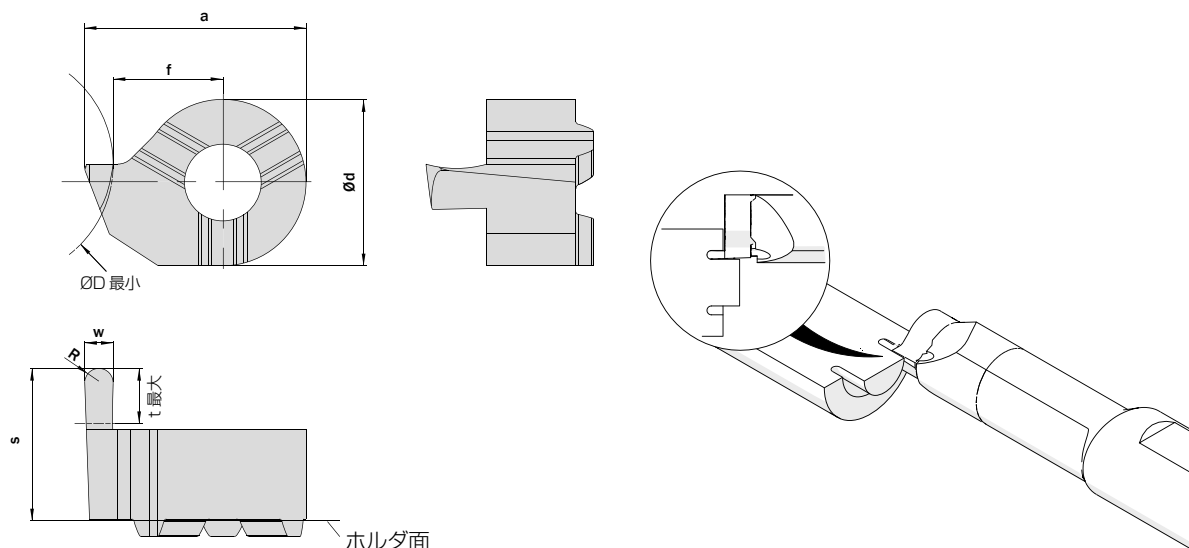
最小加工径φ14.0mm～

切削条件（スタート値）
 $f = 0.02\text{mm/L}$ $VC = P106 \sim \text{参照}$

適用ホルダページ
 70, 71, 72

SP
HM

R



図はD14.1216.08 ARです

R=右勝手 L=左勝手

最小加工径	溝幅	刃先	注文番号	材種	寸法				溝深さ	適用ホルダ		
ØD最小	w ^{+0.03}	R		コーティング	a	Ød	f	S	tmax			
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
12,0	1,0	0,5	D14.1210.05 AR/L	GN39	11,5	9,0	6,0	8,3	1,5	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	1,6	0,8	D14.1216.08 AR/L	GN39	12,0	9,0	6,0	8,3	2,5	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	2,0	1,0	D14.1220.10 AR/L	GN39	12,5	9,0	6,0	8,3	3,0	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	2,5	1,25	D14.1225.12 AR/L	GN39	13,0	9,0	6,0	8,3	3,0	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	3,0	1,5	D14.1230.15 AR/L	GN39	13,5	9,0	6,0	8,3	3,0	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	2,0	1,0	D14.1220.50 AV R/L	GN39	12,5	9,0	6,0	10,3	5,0	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	2,5	1,25	D14.1225.50 AV R/L	GN39	13,0	9,0	6,0	10,3	5,0	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	3,0	1,5	D14.1230.50 AV R/L	GN39	13,5	9,0	6,0	10,3	5,0	R	D14.A.R	L D14.A.L

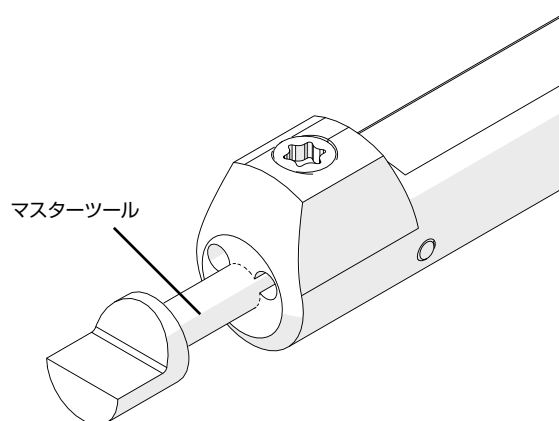
注文例：D14.1216.08 AR GN39 20本

インフォメーション

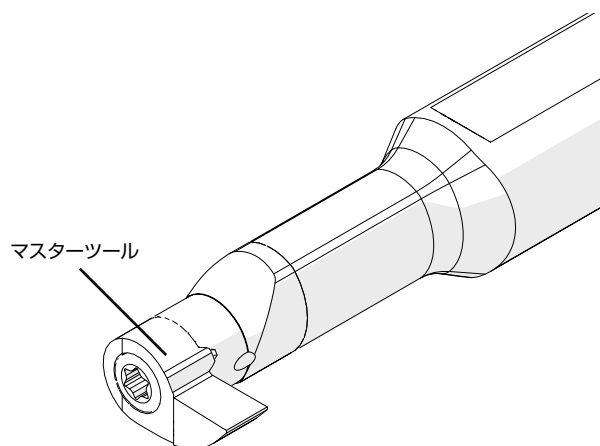
■ マスターツール

油圧チャックでのツールの調整と位置決めに使用ください。

マスターツールの使用により加工は容易にかつ確実になります。



マスターツール	適用ホルダ
A04.MASTER GF25	A04...
A05.MASTER GF25	A05...
A06.MASTER GF25	A06...
A07.MASTER GF25	A07...



マスターツール	適用ホルダ
D10.MASTER GF25	D10...
D14.MASTER GF25	D14...

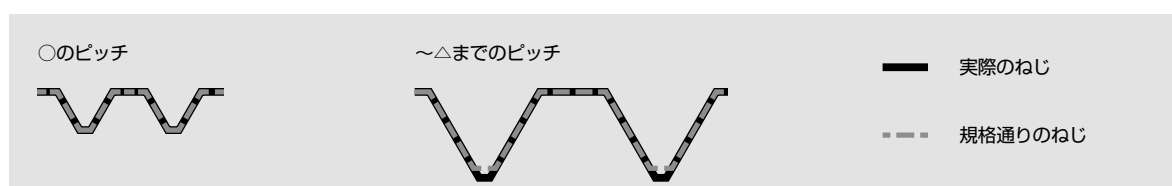
■ ねじ切りの注意事項

シムターンねじ切りチップ(メートルISOねじの汎用タイプ)は多目的ツールです。その意味は、それぞれのチップが複数のピッチのねじを切れるということです。

P93とP94でピッチ○～△と記載されている○ピッチは規格通りのねじが仕上がります。

○以外の～△までのピッチの加工は可能ですが規格通りのものではありません。

規格よりもわずかに深いねじに仕上がります。通常、ねじが余分に深いことは問題になりません。しかし、お客様の加工によっては不可となりますので、事前に確認が必要です。



バイト・チップ材種選定参考

推奨切削条件

バイト・チップ材種	被削材硬度
GT45（アルミナコーティング）	HRC52 以下
GN39（チタンコーティング）	HRC52 以下
GT90/GT91	HRC62 以下
CBN	HRC65 以下（加工状況による）

ISO 適材バイト グループ グレード材種	被削材	Vc m/min (推奨切削条件 加工スタート)
P（ハガネ）	ハガネ、炭素鋼	≤ 0,15 % C
		0,15 - 0,4 % C
		≥ 0,4 % C
	ハガネ低合金鋼<5%	熱処理なし
		焼入れ
	ハガネ高合金鋼>5%	焼鈍
		焼き入れ
	鋳鋼	低合金鋼≤5%
		高合金鋼>5%
M（ステンレス）	ステンレス鋼 フェライト系／マルテンサイト系	熱処理なし
		PH 焼入れ
		焼入れ
	ステンレス鋼 オーステナイト系	オーステナイト系
		PH 焼入れ
		スーパーオーステナイト系
	ステンレス鋼 オーステナイト・フェライト系 (デュプレックス)	溶接不可≥0.05%C
		溶接可<0.05%C
	ステンレス鋳物 フェライト系／マルテンサイト系	熱処理なし
		PH 焼入れ
		焼き入れ
	ステンレス鋳物 オーステナイト系	オーステナイト系
		PH 焼入れ
	ステンレス鋳物 オーステナイト・フェライト系 (デュプレックス)	溶接不可≥0.05%C
		溶接可<0.05%C

バイト・チップ材種選定参考

推奨切削条件

バイト・チップ材種	被削材硬度
GT45（アルミナコーティング）	HRC52 以下
GN39（チタンコーティング）	HRC52 以下
GT90/GT91	HRC62 以下
CBN	HRC65 以下（加工状況による）

ISO グループ	適材バイト グレード材種	被削材		Vc m/min (推奨切削条件) (加工スタート)
K (鉄)	GN39	マリアブル鋳鉄	フェライト系（短い切屑）	180
			パーライト系（長い切屑）	150
		ねずみ鋳鉄	低抗張力	200
			高抗張力	150
		球状黒鉛鋳鉄	フェライト系	120
			パーライト系	110
			マルテンサイト系	110
N (非鉄金属)	GN39	アルミ合金	焼入れ不可	590
			焼き入れ可・焼き入れ	530
		アルミ鋳物	焼き入れ不可	590
			焼き入れ可・焼き入れ	530
		アルミ鋳物	< 5 % Si	240
			5 - 12 % Si	240
	GN39 PKD ¹	アルミ鋳物	> 12 % Si	PKD ¹ 180
	GN39	銅、銅合金	快削合金 ≥ 1%pb	GF25 290
			真鍮・鉛入青銅 ≤ 1%pb	GF25 290
			青銅鉛レス銅（電極銅含）	GF25 210

バイト・チップ材種選定参考

推奨切削条件

バイト・チップ材種	被削材硬度
GT45（アルミナコーティング）	HRC52 以下
GN39（チタンコーティング）	HRC52 以下
GT90/GT91	HRC62 以下
CBN	HRC65 以下（加工状況による）

ISO グループ	適材バイト グレード材種	被削材		Vc m/min (推奨切削条件) (加工スタート)
S (難削材)	GT45	耐熱合金（鉄基）	焼鈍または固溶化熱処理	40
			時効硬化、溶体化と時効硬化	30
		耐熱合金（ニッケル基）	焼鈍または固溶化熱処理	40
			時効硬化、溶体化と時効硬化	20
			鋳物または鋳造と時効硬化	30
		耐熱合金（コバルト基）	焼鈍または固溶化熱処理	10
			固溶化熱処理と時効硬化	10
			鋳造または鋳造と時効硬化	10
		チタン合金	純チタン（99.5%Ti）	80
			α に準ずる α と $\alpha+\beta$ 合金 焼鈍	40
	$\alpha+\beta$ 時効硬化 β 焼鈍／時効硬化		40	
H (高硬度用)	CBN ¹	焼入れ鋼	50	
		冷間鋳鉄 鋳物または鋳造と時効硬化	90	

世界の切削加工のプロ・工具メーカーが認めた、
塩素フリー不水溶性切削油剤の決定版！



モトレックス (スイス) スイスカット オルソNF-X

1. あらゆる被削材に使用できます。

チタン、インプラント鋼などの難削材はもちろん、鉛フリー真鍮、快削鋼、鋳鉄、炭素鋼など幅広い被削材に対応できます。

2. 最適な切削データが得られます。

V_{max}テクノロジーにより、現場での切削速度の高速化・最速化に対応。加工時間を短縮できます。

3. 工具寿命アップ、コスト削減に貢献！

10数種類の添加剤の相乗効果（シナジー）によって、切削加工のあらゆる局面で工具を熱・摩耗から保護する能力が向上しました。特に内径加工、深穴加工などの難加工でパワーを発揮します！

4. 工場にやさしい少ない煙・低ミスト

5. 高い洗浄性

6. 機械にやさしい

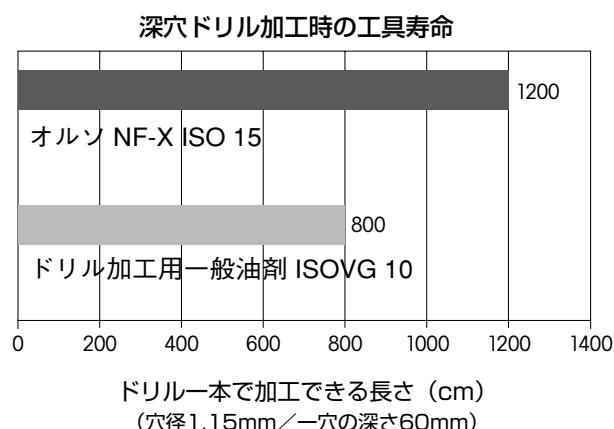
工作機械内の非鉄金属・プラスチック材料の影響は従来品に比べて最低限度になっています。

7. 環境にやさしい

重金属や塩素を含みません（PRTR法フリー）。また、欧州の自動車・部品メーカーの厳しいガイドラインに適合しています。医療技術の加工にとって最高の切削油剤です。

最高の工具には、最高の油剤を！

難削材の加工で工具寿命がアップした事例



■深穴加工で生産性が50%向上した実例

- 下表の説明（深穴ドリルの工具寿命テスト）
- 同一の工作機械・切削工具（深穴加工ドリル）で、2種類の切削油剤をそれぞれ使用した際の工具寿命の比較を穴の総距離（mm）で表しています。
 - NFX-15を使用した場合（上）
総距離：1200mm
 - 深穴加工用油剤（ISO VG 10）使用（下）
総距離：800mm
 - 加工径 φ1.15mm、L=60mm
被削材 JIS SUS316相当

モトレックス スイスカット オルソNF-X テクニカルデータ

項目	単位	テスト方式	スイスカット オルソNF-X		
			10	15	22
色		ISO2049	2	2	2
密度	20℃ (g/cm ³)	ASTM D 4052	0.860	0.870	0.866
粘度	40℃ (mm ² /S)	DIN51562-1	10	16	24
粘度等級	ISOVG	ISO3448	10	15	22
引火点	(℃)	ISO2592	165	180	200
銅腐食テスト	3時間 100℃	ASTM D 130	1-100A3	1-100A3	1-100A3
硫黄含有量	%	RFA	<1.3	<1.3	<1.3

水質汚濁等級 WGK1 廃棄物コード EWC 120 107

困っていた、こんな加工にご利用ください！

●適用材料

・ステンレス ・チタン及びチタン合金 ・インコネル ・ハステロイ ・インプラント鋼・耐熱合金・他難削材（銅及びその合金、その他非鉄合金、プラスチック類にも適用可）

●適用加工

・穴あけ加工 ・フライス／マシニング加工
・リーマ加工 ・タップ加工
・スリット加工 ・ねじ切り加工 ・エンドミル加工 ・その他切削加工

あらかじめ予告なしで内容を変更する場合があります。

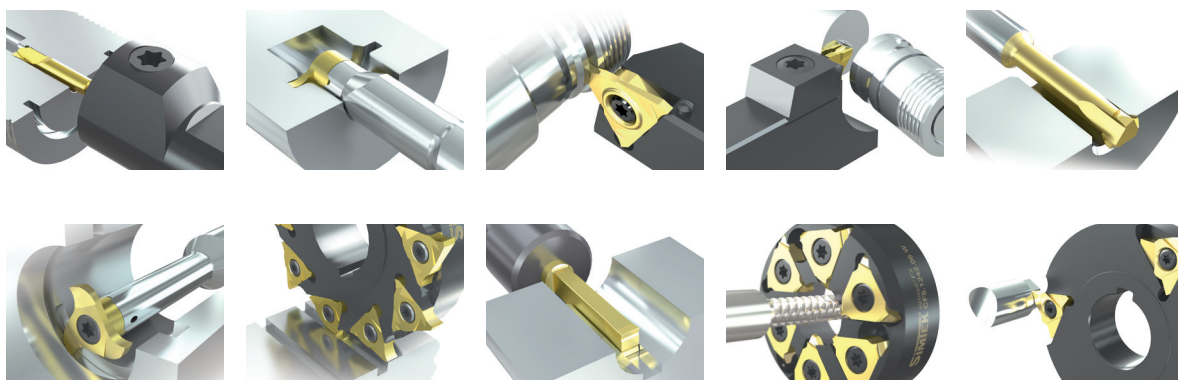
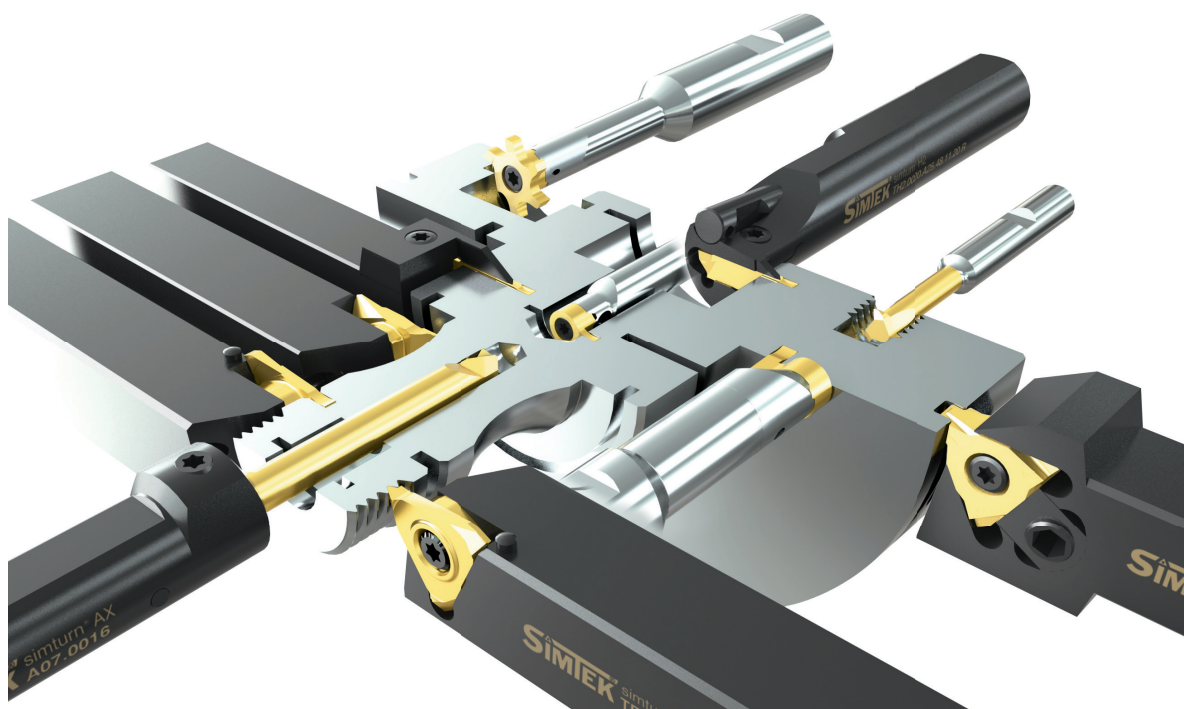
安全上の注意

シムテック社は、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、保護具をご使用ください。

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。

※カタログの無断転載・無断複製を禁止いたします。日本の商標権は、株式会社ノアが取得しています。



■ シムテック社はこのカタログ以外にも上記の製品をお取り扱いしています。

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		