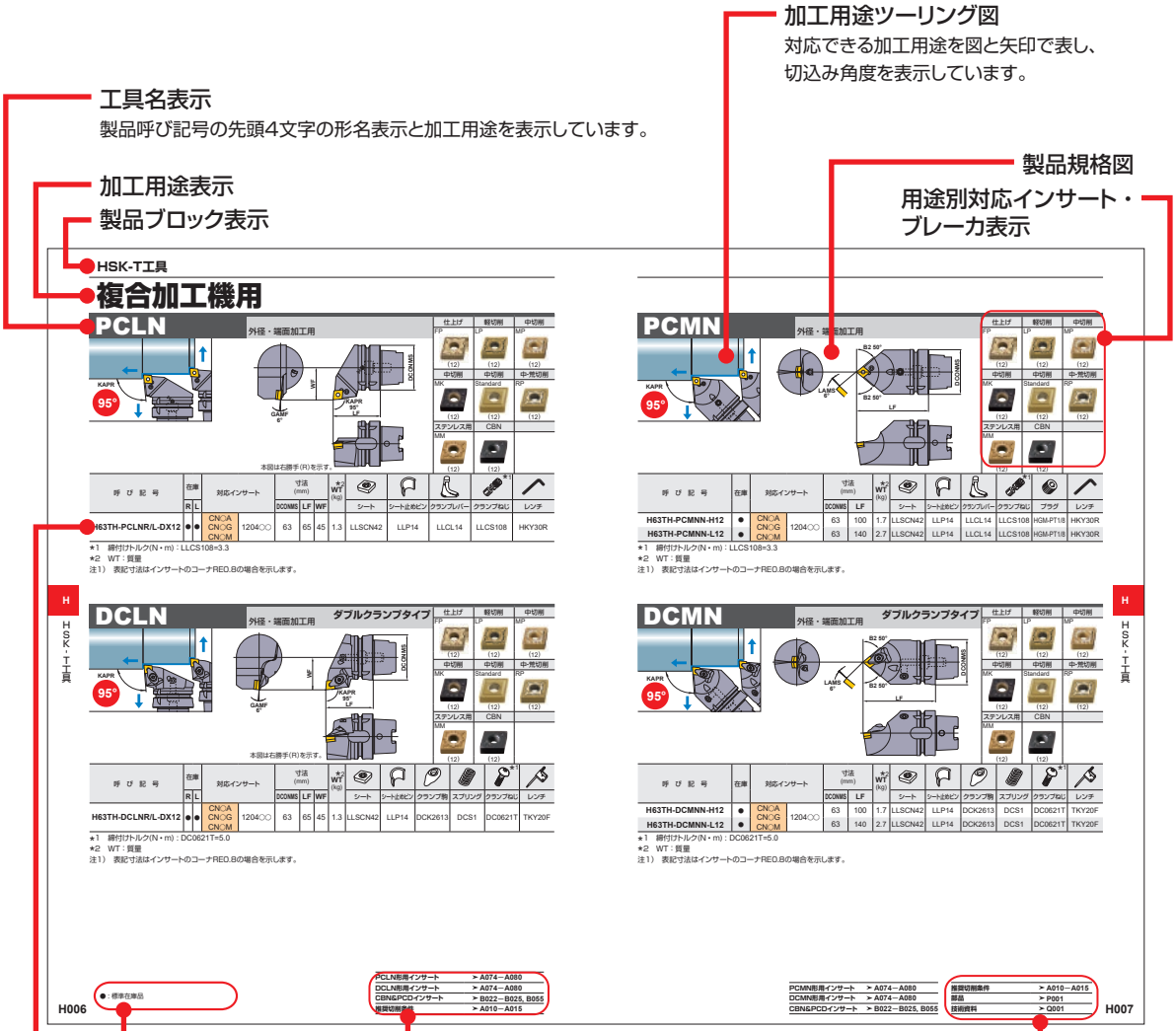
HSK-T工具規格の読み方

●HSK-T工具の構成

①加工形態別にまとめています。(次頁扉参照)



●ご用命の際は

①製品呼び記号、勝手(右・左)をご指定ください。

HSK-T工具

HSK-T工具概要 H002
HSK-T工具一覧 H004
HSK-T工具規格
外径・端面加工用
CN○○インサート対応ホルダ H006
DN○○インサート対応ホルダ H011
外径・端面・内径加工用
CN○○インサート対応ホルダ H008
外径・倣い加工用
DN○○インサート対応ホルダ H009
外径・端面・倣い加工用
RC○○インサート対応ホルダ H012
端面・倣い加工用
VB○○インサート対応ホルダ H013
溝入れ加工用
MG形用インサート対応ホルダ H014
ねじ切り加工用
MMT形用インサート対応ホルダ H016
MT形用インサート対応ホルダ H017

角バイト取付け用ホルダ H019
ボーリングバー取付け用ホルダ H021
ボーリングバー取付け用スリーブ H022

*掲載型番（アルファベット順）

H022 **H100TH-B○○-○○○**
H020 **H100TH-EN3232R/L-130**
H019 **H100TH-EV3232R/L-180**
H008 **H63TH-A○○○DCLNR/L12**
H021 **H63TH-B○○-○○**
H008 **H63TH-DCLNL-L12-3**
H006 **H63TH-DCLNR/L-DX12**
H007 **H63TH-DCMNN-H/L12**
H011 **H63TH-DDJNL-L15-3**
H009 **H63TH-DDJNR/L-DX15**
H010 **H63TH-DDNNN-H/L15**
H020 **H63TH-EN2525R/L-115**
H021 **H63TH-EV2020R/L-105-3**
H019 **H63TH-EV2525R/L-112**
H014 **H63TH-MGHR/L-DX43○○**
H016 **H63TH-MMTENR-H/L16**
H016 **H63TH-MMTER-DX16**
H017 **H63TH-MTHR/L-DX43**
H006 **H63TH-PCLNR/L-DX12**
H007 **H63TH-PCMNN-H/L12**
H009 **H63TH-PDJNR/L-DX15**
H010 **H63TH-PDNNN-H/L15**
H012 **H63TH-PRDCN-H/L12**
H012 **H63TH-PRGCR/L-DX12**
H013 **H63TH-SVPBR/L-DX16**
H013 **H63TH-SVVBN-H/L16**
H022 **SL32○○-90**

複合加工機
ターニング加工用
ツーリングシステム

HSK TOOLS

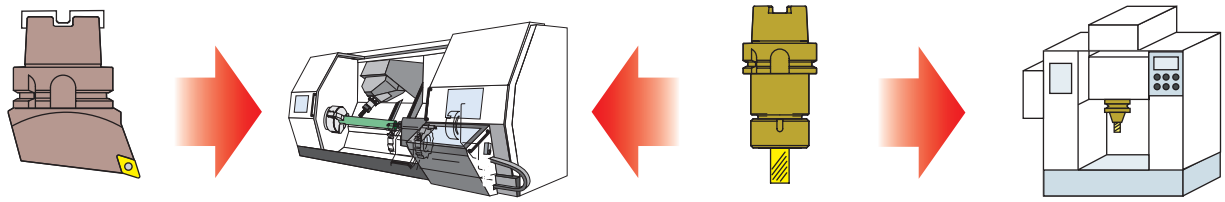
HSK-Tシステム

おもにマシニングセンタの主軸に採用されているHSK-Aタイプ（ISO規格：ISO12164-1:2001）と、互換性を持たせた複合加工機におけるターニング加工に適する新しいHSKシステムです。
国内メーカ17社で共同開発し、2008年にHSK-Tタイプの名称でISO規格(ISO12164-3:2008)に、2013年にはJIS規格(JISB6064-3)に、制定されました。

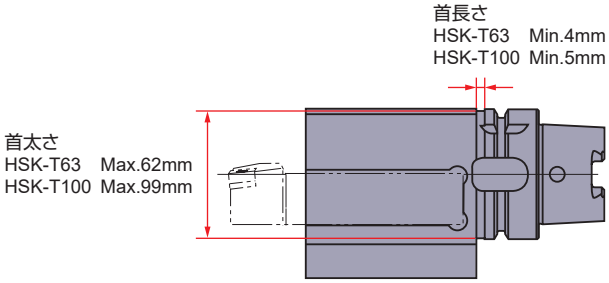
刃先の高精度位置決め

HSK-Tタイプでは、ミーリング加工に用いられているHSK-Aタイプに対して、主軸のキーとツールホルダのキー溝との公差をより厳しく規定しました。
ターニング加工における刃先の高精度位置決めを実現した、複合加工機に最適なシステムです。
ミーリング加工では、従来からのHSK-Aタイプツールをそのまま使用できます。

複合加工機とマシニングセンタで工具の共有化を実現

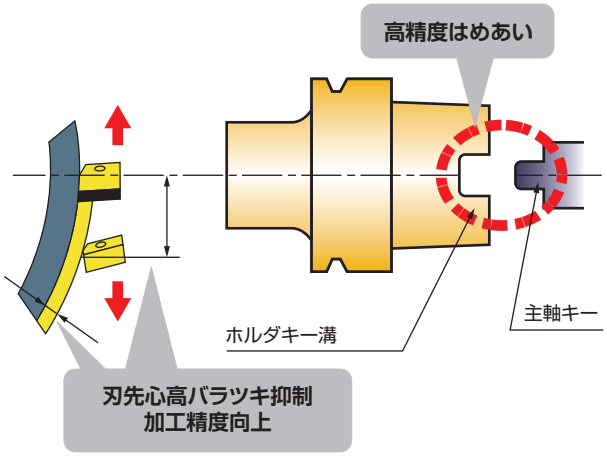


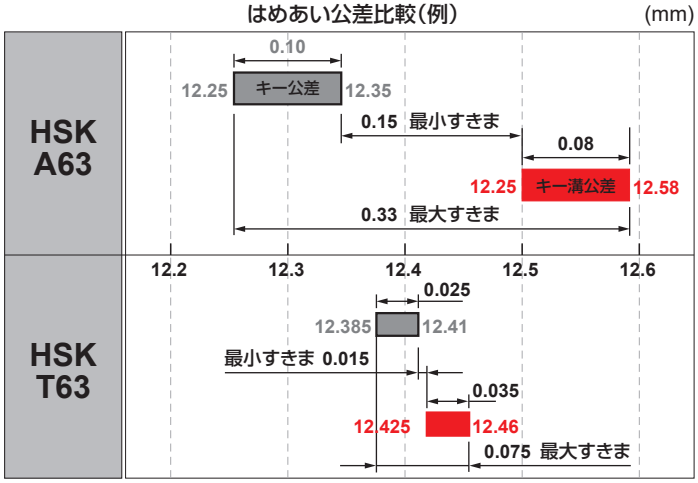
※注意
HSK-Tターニングホルダは、フランジ部からの首部を右図の通り太く短く規定しています。
まれに、HSK-Aタイプの複合加工機のATC仕様によっては装着できないことがあるので、事前にご確認ください。
また、マガジンの隣接工具干渉にもご注意ください。



HSK-Tターニングツール規格例

ターニング加工に適したはめあい公差



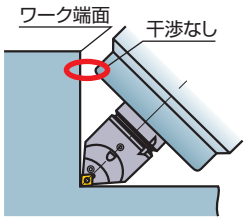


時代をリードする複合加工機のために開発した高精度・高剛性のHSK-Tタイプツーリングシステム

複合加工機に最適なストレートタイプツール

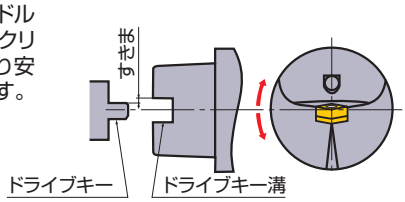
優れた接近性によりワークとの干渉を回避

機械B軸(工具主軸)を45度傾けることで、主軸、工具ホルダとワークやチャックとの干渉を防ぐことができます。



刃先を主軸中心に配置し心高精度を向上

刃先の心高は、主軸スピンドルと工具のキーはめあい部のクリアランスに影響されず、より安定した高精度加工ができます。



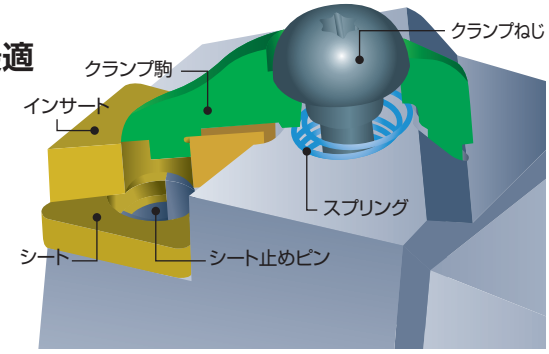
ワンアクション形ダブルクランプタイプシリーズ追加

高剛性・高精度・高信頼性のクランプ機構により ステンレス、耐熱合金などの難削材のターニング加工に最適

外径・端面加工用
勝手付タイプ

外径・端面加工用
ストレートタイプ

外径・端面・
内径加工用タイプ



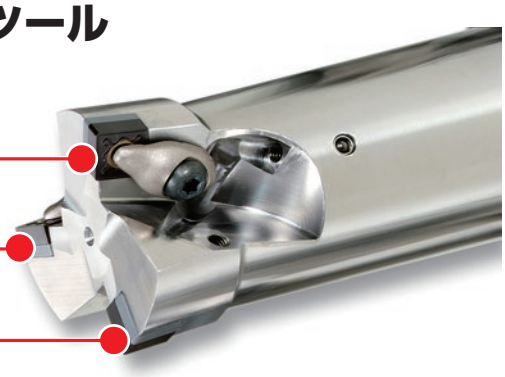
工程集約・工具本数削減の決定版　3 on 1ツール

1本のツールに同形のターニングインサートを3個装着

同一インサート装着で
予備工具交換に対応

用途別インサート装着で
荒・中仕上・仕上に対応

材種別インサート装着で
様々な被削材に対応



大物ワーク対応　HSK-T100サイズ追加

ホルダサイズUPによりさらなる高能率加工を実現

角シャンクバイト
取付タイプ

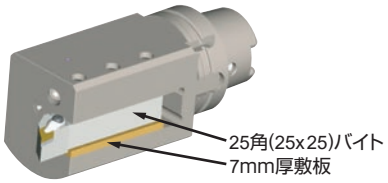
ボーリングバー/ドリル
取付タイプ

スリーブ

1本のツールで様々なサイズのバイトに対応

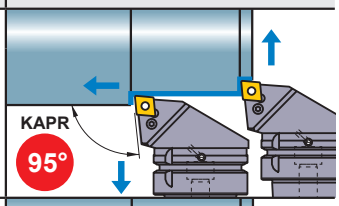
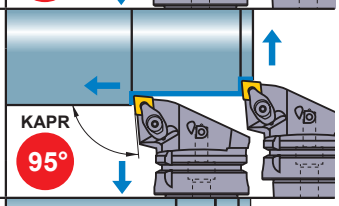
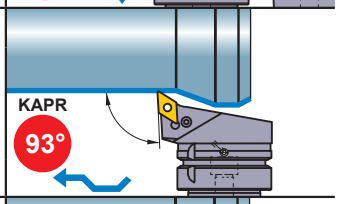
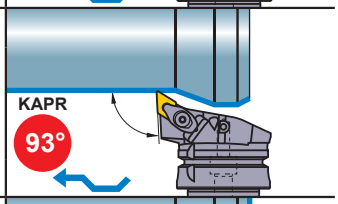
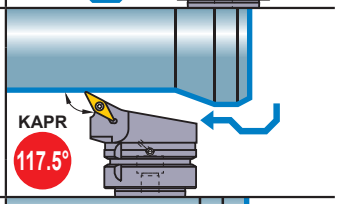
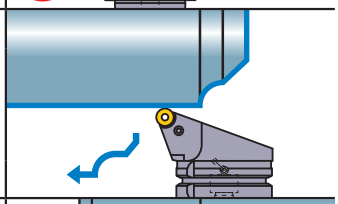
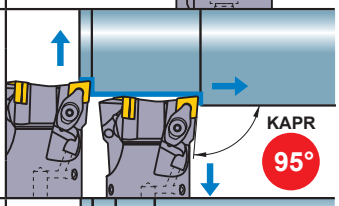
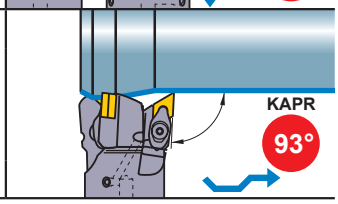
- 標準でJIS B4126 (ISO 5610)規格32角(32x32)、32x25角バイトに対応
- 厚さ7mmの敷板により25角(25x25)バイトも装着可能

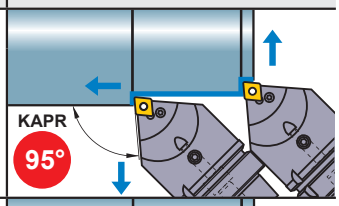
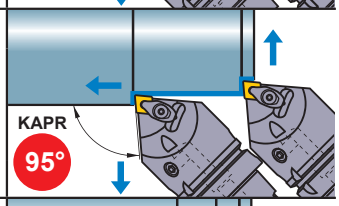
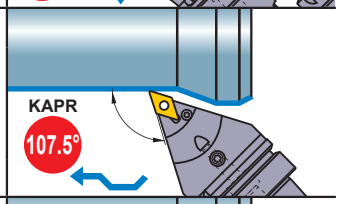
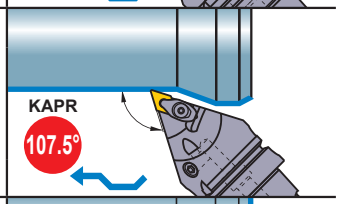
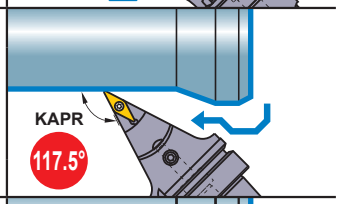
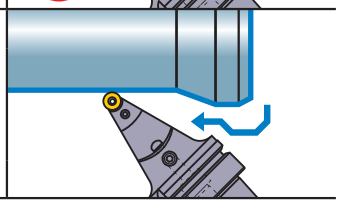
*敷板はお客様でご用意ください



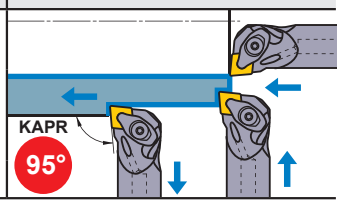
HSK-T工具一覧

外径・端面・倣い加工用

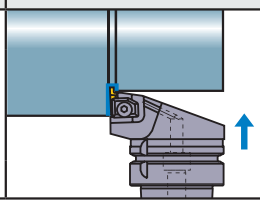
呼び記号	加工形態
H63TH-PCLNR/L-DX12 H006	
H63TH-DCLNR/L-DX12 H006	
H63TH-PDJNR/L-DX15 H009	
H63TH-DDJNR/L-DX15 H009	
H63TH-SVPBR/L-DX16 H013	
H63TH-PRGCR/L-DX12 H012	
H63TH-DCLNL-L12-3 H008	
H63TH-DDJNL-L15-3 H011	

呼び記号	加工形態
H63TH-PCMNN-H/L12 H007	
H63TH-DCMNN-H/L12 H007	
H63TH-PDNNN-H/L15 H010	
H63TH-DDNNN-H/L15 H010	
H63TH-SVVBN-H/L16 H013	
H63TH-PRDCN-H/L12 H012	

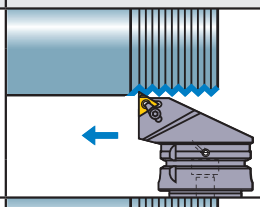
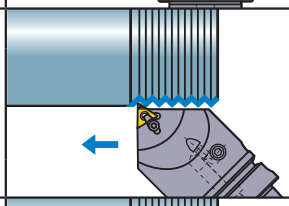
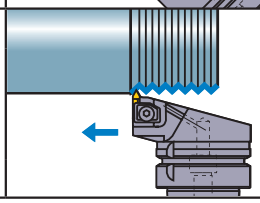
外径・端面・内径加工用

呼び記号	加工形態
H63TH-A25KDCLNR/L12 H63TH-A32LDCLNR/L12 H008	

溝入れ加工用

呼び記号	加工形態
H63TH-MGHR/L-DX43○○ ➲ H014	

ねじ切り加工用

呼び記号	加工形態
H63TH-MMTER-DX16 ➲ H016	
H63TH-MMTENR-H/L16 ➲ H016	
H63TH-MTHR/L-DX43 ➲ H017	

外径加工用ホルダ

呼び記号	ホルダ
H63TH-EV2525R/L-112 ➲ H019	
H100TH-EV3232R/L-180 ➲ H019	
H63TH-EN2525R/L-115 *1 ➲ H020	
H100TH-EN3232R/L-130 *1 ➲ H020	
H63TH-EV2020R/L-105-3 ➲ H021	

内径加工用ホルダ

呼び記号	ホルダ
H63TH-B○○-○○ ➲ H021	
H100TH-B○○-○○○ ➲ H022	
SL32○○-90 （スリーブ） *2 ➲ H022	

注1）HSK63Aシャンクタイプには、固定用クーラントパイプが内蔵されています。

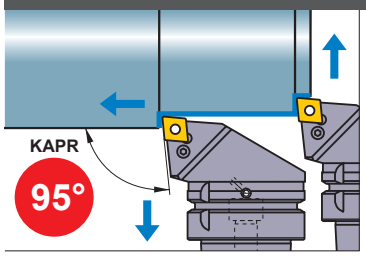
*1　当社は本工具の製造販売について株式会社森精機製作所殿：特許第3720202号の実施許諾を受けています。

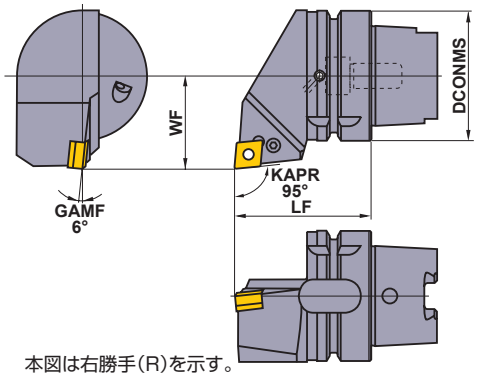
*2　**SL32○○-90** スリーブは、**H100TH-B32-135**専用です。

複合加工機用

PCLN

外径・端面加工用





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	軽切削	中切削
FP (12)	LP (12)	MP (12)
中切削	中切削	中・荒切削
MK (12)	Standard (12)	RP (12)
ステンレス用	CBN	
MM (12)	(12)	

呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		寸法(mm) DCONMS	LF	WF	*2 WT(kg)	シート	シート止めピン	クランプレバー	クランプねじ *1	レンチ
H63TH-PCLNR/L-DX12	●	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	63	65	45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HKY30R

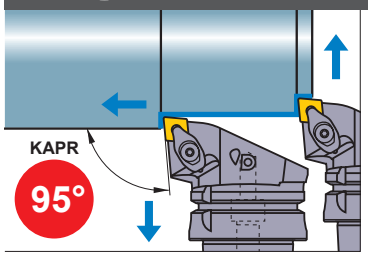
*1　締付けトルク(N・m)：LLCS108=3.3
*2　WT：質量
注1）　表記寸法はインサートのコーナRE0.8の場合を示します。

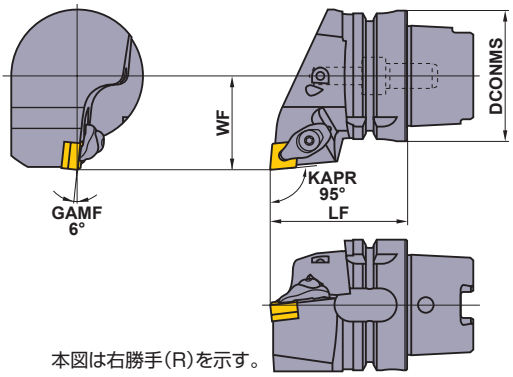
H

HSK-T工具

DCLN

外径・端面加工用　ダブルクランプタイプ





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	軽切削	中切削
FP (12)	LP (12)	MP (12)
中切削	中切削	中・荒切削
MK (12)	Standard (12)	RP (12)
ステンレス用	CBN	
MM (12)	(12)	

呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		寸法(mm) DCONMS	LF	WF	*2 WT(kg)	シート	シート止めピン	クランプ駒	スプリング	クランプねじ *1	レンチ
H63TH-DCLNR/L-DX12	●	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	63	65	45	1.3	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

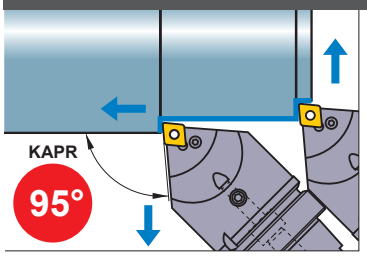
*1　締付けトルク(N・m)：DC0621T=5.0
*2　WT：質量
注1）　表記寸法はインサートのコーナRE0.8の場合を示します。

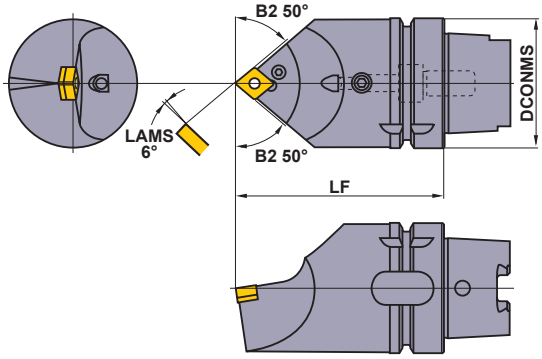
PCLN形用インサート	➤ A074－A080
DCLN形用インサート	➤ A074－A080
CBN&PCDインサート	➤ B022－B025, B055
推奨切削条件	➤ A010－A015

●：標準在庫品

PCMN

外径・端面加工用





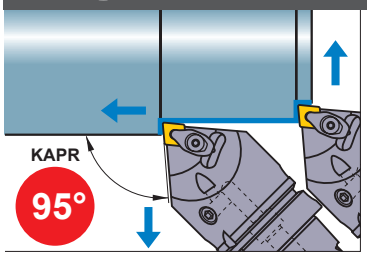
仕上げ	軽切削	中切削
FP (12)	LP (12)	MP (12)
中切削	**中切削**	**中・荒切削**
MK (12)	Standard (12)	RP (12)
ステンレス用	**CBN**	
MM (12)	(12)	

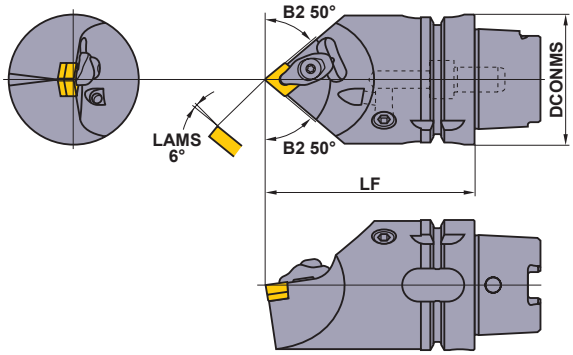
呼び記号	在庫	対応インサート		寸法 (mm) DCONMS	LF	*2 WT (kg)	シート	シート止めピン	クランプレバー	クランプねじ *1	プラグ	レンチ
H63TH-PCMNN-H12	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	63	100	1.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R
H63TH-PCMNN-L12	●			63	140	2.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R

*1　締付けトルク(N・m)：LLCS108=3.3
*2　WT：質量
注1）　表記寸法はインサートのコーナRE0.8の場合を示します。

DCMN

外径・端面加工用　ダブルクランプタイプ





仕上げ	軽切削	中切削
FP (12)	LP (12)	MP (12)
中切削	**中切削**	**中・荒切削**
MK (12)	Standard (12)	RP (12)
ステンレス用	**CBN**	
MM (12)	(12)	

呼び記号	在庫	対応インサート		寸法 (mm) DCONMS	LF	*2 WT (kg)	シート	シート止めピン	クランプ駒	スプリング	クランプねじ *1	レンチ
H63TH-DCMNN-H12	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	63	100	1.7	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
H63TH-DCMNN-L12	●			63	140	2.7	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

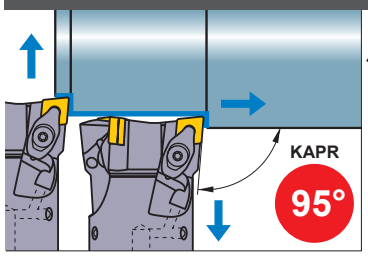
*1　締付けトルク(N・m)：DC0621T=5.0
*2　WT：質量
注1）　表記寸法はインサートのコーナRE0.8の場合を示します。

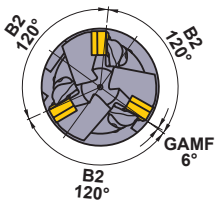
PCMN形用インサート	➤ A074－A080	推奨切削条件	➤ A010－A015
DCMN形用インサート	➤ A074－A080	部品	➤ P001
CBN&PCDインサート	➤ B022－B025, B055	技術資料	➤ Q001

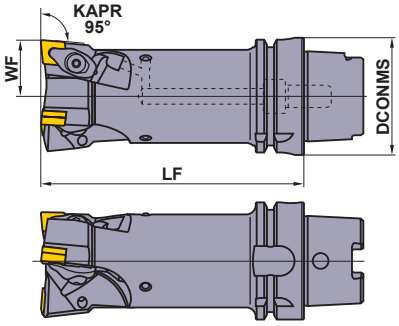
複合加工機用

DCLN

外径・端面加工用　ダブルクランプタイプ







本品は左勝手(L)のみです。

仕上げ	軽切削	中切削
FP (12)	LP (12)	MP (12)
中切削	中切削	中･荒切削
MK (12)	Standard (12)	RP (12)
ステンレス用	CBN	
MM (12)	(12)	

呼び記号	在庫 L	対応インサート		寸法(mm) DCONMS	LF	WF	*2 WT(kg)	シート	シート止めピン	クランプ駒	スプリング	クランプねじ *1	レンチ
H63TH-DCLNL-L12-3	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	63	140	30	2.2	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

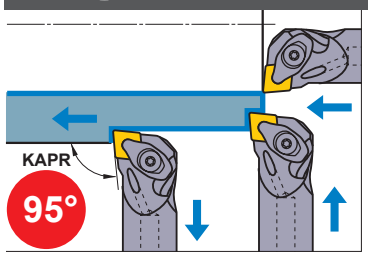
*1　締付けトルク(N・m)：DC0621T=5.0
*2　WT：質量
注1）　表記寸法はインサートのコーナRE0.8の場合を示します。

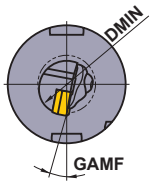
H

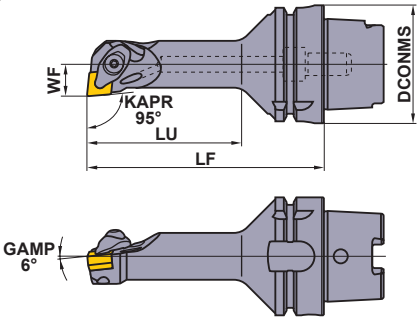
HSK-T工具

DCLN

外径・端面・内径加工用　ダブルクランプタイプ







本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	軽切削	中切削
FP (12)	LP (12)	MP (12)
中切削	中切削	中･荒切削
MK (12)	Standard (12)	RP (12)
ステンレス用	CBN	
MM (12)	(12)	

呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		寸法(mm) DCONMS	LF	LU	WF	GAMF	DMIN(mm)	*2 WT(kg)	シート	シート止めピン	クランプ駒	スプリング	クランプねじ *1	レンチ
H63TH-A25KDCLNR/L12	●	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	63	125	82	17	11°	32	1.1	LLSCP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
H63TH-A32LDCLNR/L12	●	●			63	140	100	22	13°	40	1.4	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

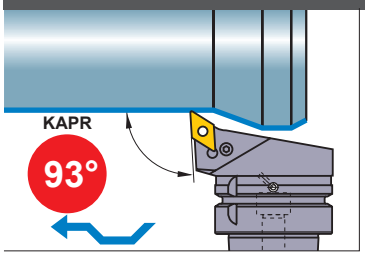
*1　締付けトルク(N・m)：DC0621T=5.0
*2　WT：質量
注1）　表記寸法はインサートのコーナRE0.8の場合を示します。

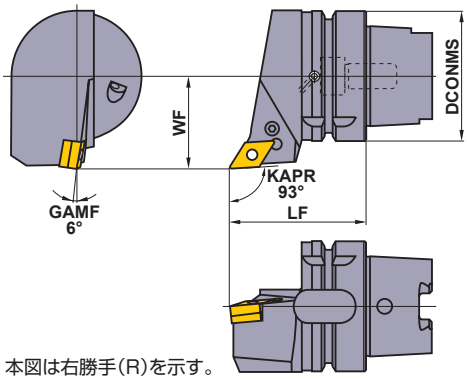
●：標準在庫品

DCLN形用インサート	➤ A074－A080
CBN&PCDインサート	➤ B022－B025, B055
推奨切削条件	➤ A010－A015

PDJN

外径・倣い加工用





本図は右勝手(R)を示す。

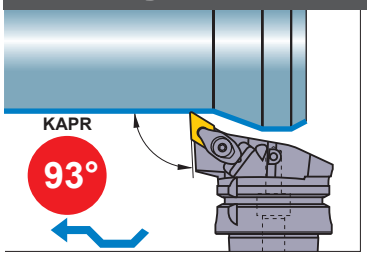
仕上げ	軽切削	中切削
FP (15)	LP (15)	MP (15)
中切削	**中・荒切削**	**ステンレス用**
MK (15)	RP (15)	MM (15)
G級	**CBN**	
R/L (15)	(15)	

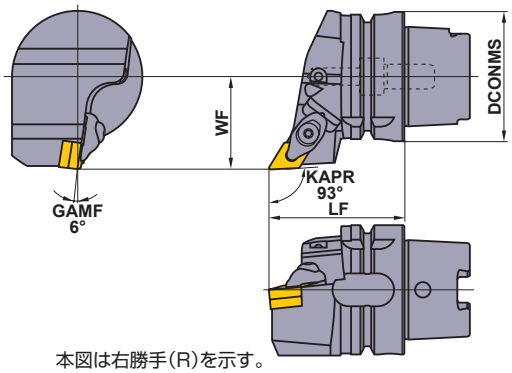
呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		寸法(mm) DCONMS	LF	WF	*3 WT(kg)	*2 シート	シート止めピン	クランプレバー	*1 クランプねじ	レンチ
H63TH-PDJNR/L-DX15	●	●	DN○A DN○G DN○M DNMX	1504○○	63	65	45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HKY30R

*1　締付けトルク(N・m)：LLCS108=3.3
*2　シートの(　)内記号はインサート厚み6.35mm用で、標準ホルダにはセットされていません。
*3　WT：質量
注1）　表記寸法はインサートのコーナRE0.8の場合を示します。

DDJN

外径・倣い加工用　ダブルクランプタイプ





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	軽切削	中切削
FP (15)	LP (15)	MP (15)
中切削	**中・荒切削**	**ステンレス用**
MK (15)	RP (15)	MM (15)
G級	**CBN**	
R/L (15)	(15)	

呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		寸法(mm) DCONMS	LF	WF	*3 WT(kg)	*2 シート	シート止めピン	クランプ駒	スプリング	*1 クランプねじ	レンチ
H63TH-DDJNR/L-DX15	●	●	DN○A DN○G DN○M DNMX	1504○○	63	65	45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

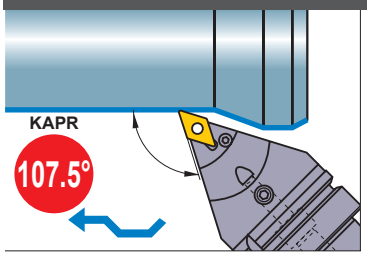
*1　締付けトルク(N・m)：DC0621T=5.0
*2　シートの(　)内記号はインサート厚み6.35mm用で、標準ホルダにはセットされていません。
*3　WT：質量
注1）　表記寸法はインサートのコーナRE0.8の場合を示します。

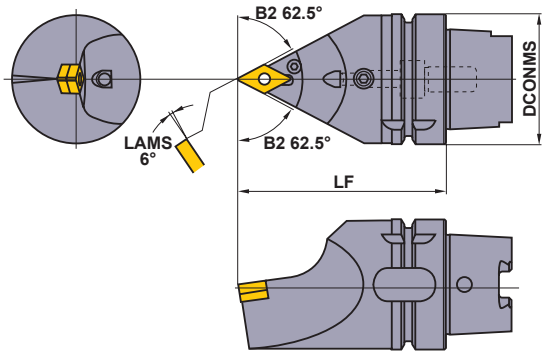
PDJN形用インサート	➤ A081－A087	推奨切削条件	➤ A010－A015
DDJN形用インサート	➤ A081－A087	部品	➤ P001
CBN&PCDインサート	➤ B026－B030, B055	技術資料	➤ Q001

複合加工機用

PDNN

外径・倣い加工用





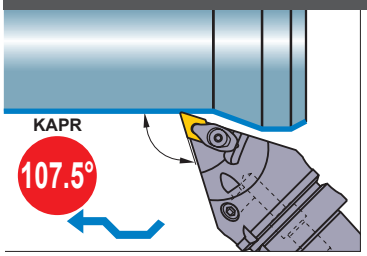
仕上げ	軽切削	中切削
FP (15)	LP (15)	MP (15)
中切削	**中・荒切削**	**ステンレス用**
MK (15)	RP (15)	MM (15)
G級	**CBN**	
R/L (15)	(15)	

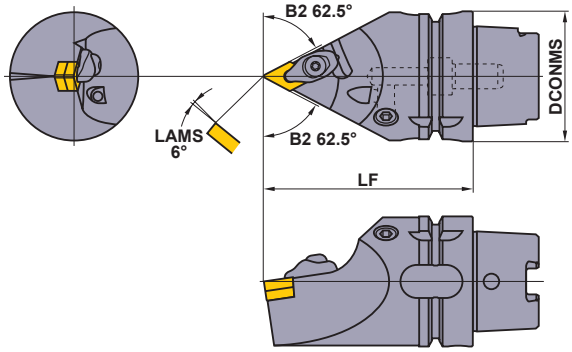
呼び記号	在庫	対応インサート		寸法(mm) DCONMS	寸法(mm) LF	*3 WT(kg)	*2 シート	シート止めピン	クランプレバー	*1 クランプねじ	プラグ	レンチ
H63TH-PDNNN-H15	●	DN○A DN○G DN○M	1504○○	63	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R
H63TH-PDNNN-L15	●			63	140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R

*1　締付けトルク(N・m)：LLCS108=3.3
*2　シートの(　)内記号はインサート厚み6.35mm用で、標準ホルダにはセットされていません。
*3　WT：質量
注1）　表記寸法はインサートのコーナRE0.8の場合を示します。

DDNN

外径・倣い加工用　ダブルクランプタイプ





仕上げ	軽切削	中切削
FP (15)	LP (15)	MP (15)
中切削	**中・荒切削**	**ステンレス用**
MK (15)	RP (15)	MM (15)
G級	**CBN**	
R/L (15)	(15)	

呼び記号	在庫	対応インサート		寸法(mm) DCONMS	寸法(mm) LF	*3 WT(kg)	*2 シート	シート止めピン	クランプ駒	スプリング	*1 クランプねじ	レンチ
H63TH-DDNNN-H15	●	DN○A DN○G DN○M	1504○○	63	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
H63TH-DDNNN-L15	●			63	140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

*1　締付けトルク(N・m)：DC0621T=5.0
*2　シートの(　)内記号はインサート厚み6.35mm用で、標準ホルダにはセットされていません。
*3　WT：質量
注1）　表記寸法はインサートのコーナRE0.8の場合を示します。

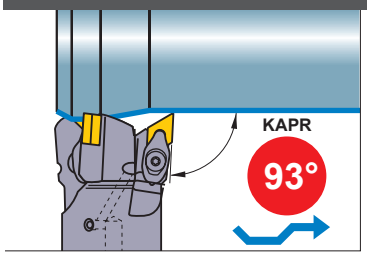
PDNN形用インサート	➤ A081－A087
DDNN形用インサート	➤ A081－A087
CBN&PCDインサート	➤ B026－B030, B055
推奨切削条件	➤ A010－A015

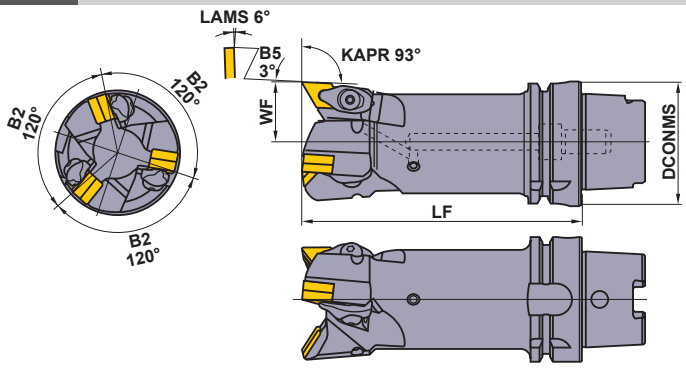
●：標準在庫品

DDJN

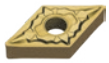
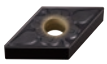
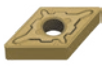
外径・端面加工用

ダブルクランプタイプ





本品は左勝手(L)のみです。

仕上げ	軽切削
FP (15)	LP  (15)
中切削	**中切削**
MP (15)	MK  (15)
中･荒切削	**ステンレス用**
RP  (15)	MM (15)

呼び記号	在庫	対応インサート		寸法 (mm)			*3 WT (kg)	*2				*1	
	L			DCONMS	LF	WF		シート	シート止めピン	クランプ駒	スプリング	クランプねじ	レンチ
H63TH-DDJNL-L15-3	●	DN○A DN○G DN○M DNMX	1504○○	63	140	30	2.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

*1　締付けトルク(N・m)：DC0621T=5.0
*2　シートの(　)内記号はインサート厚み6.35mm用で、標準ホルダにはセットされていません。
*3　WT：質量
注1）　表記寸法はインサートのコーナRE0.8の場合を示します。

H

HSK-T工具

DDNN形用インサート	➤ A081－A087
CBN&PCDインサート	➤ B026－B030, B055

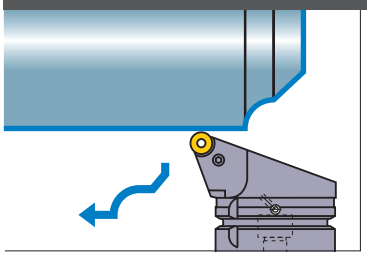
推奨切削条件	➤ A010－A015
部品	➤ P001
技術資料	➤ Q001

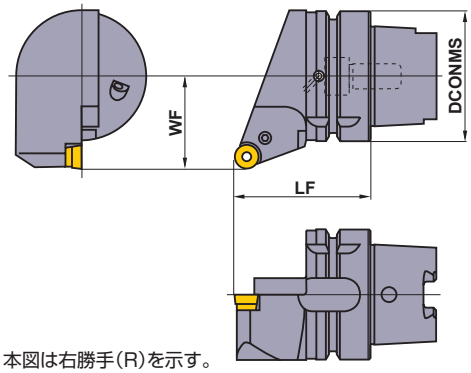
複合加工機用

PRGC

外径・端面・倣い加工用

中切削





本図は右勝手(R)を示す。

(12)

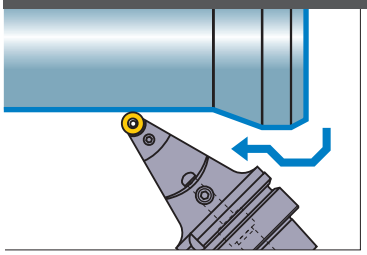
呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		寸法(mm) DCONMS	LF	WF	*2 WT(kg)	シート	シート止めピン	クランプレバー	クランプねじ *1	レンチ
H63TH-PRGCR/L-DX12	●	●	RCMX	1204M0	63	65	45	1.2	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HKY25R

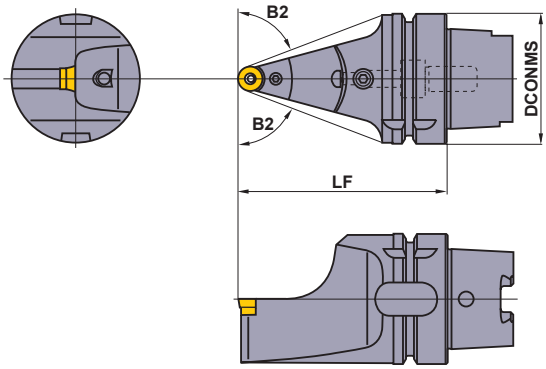
*1　締付けトルク(N・m)：LLCS106=2.2
*2　WT：質量

PRDC

外径・端面・倣い加工用

中切削





(12)

呼び記号	在庫	対応インサート		寸法(mm) DCONMS	LF	B2	*2 WT(kg)	シート	シート止めピン	クランプレバー	クランプねじ *1	プラグ	レンチ
H63TH-PRDCN-H12	●	RCMX	1204M0	63	100	69°	1.4	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HKY25R
H63TH-PRDCN-L12	●			63	140	75°	2.3	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HKY25R

*1　締付けトルク(N・m)：LLCS106=2.2
*2　WT：質量

推奨切削条件

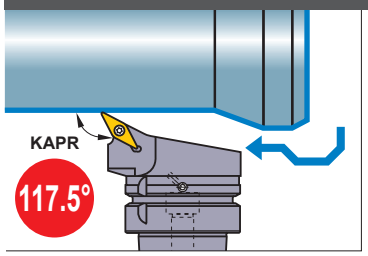
	被削材	かたさ	切削領域	ブレーカ	インサート材種	切削速度 (m/min)
P	軟鋼	≦180HB	中切削	Standard	UE6110	245—440
	炭素鋼・合金鋼	180HB—350HB	中切削	Standard	UE6110	200—300
M	ステンレス鋼	≦200HB	中切削	Standard	US735	70—130

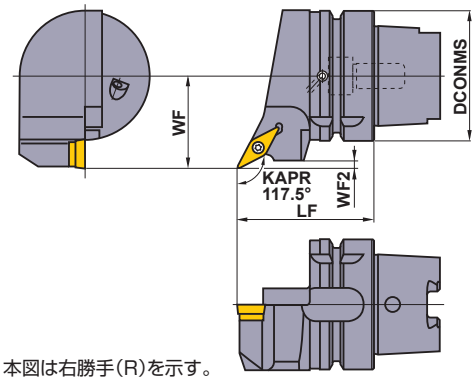
●：標準在庫品

PRGC形用インサート ➤ A131
PRDC形用インサート ➤ A131

SVPB

端面・倣い加工用





本図は右勝手(R)を示す。

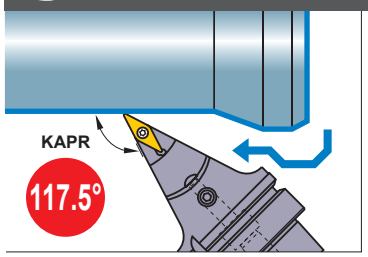
仕上げ	軽切削
R/L-F (16)	SV (16)
中切削	中切削
MV (16)	MP (16)
CBN	
(16)	

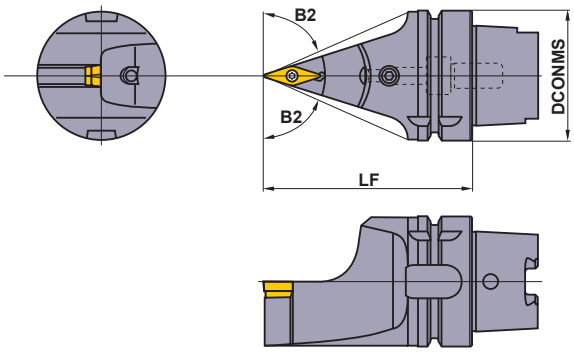
呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		寸法(mm) DCONMS	LF	WF	WF2	*2 WT(kg)	シート	シート止めピン	クランプねじ *1	レンチ
H63TH-SVPBR/L-DX16	●	●	VB○T VB○W	1604○○	63	65	45	3.8	1.1	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F

*1　締付けトルク(N・m)：TS35D=3.5
*2　WT：質量
注1）　表記寸法はインサートのコーナRE0.8の場合を示します。

SVVB

端面・倣い加工用





仕上げ	軽切削
R/L-F (16)	SV (16)
中切削	中切削
MV (16)	MP (16)
CBN	
(16)	

呼び記号	在庫	対応インサート		寸法(mm) DCONMS	LF	B2	*2 WT(kg)	シート	シート止めピン	クランプねじ *1	プラグ	レンチ
H63TH-SVVBN-H16	●	VB○T VB○W	1604○○	63	100	66.5°	1.3	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	TKY15F
H63TH-SVVBN-L16	●			63	140	72.5°	2.2	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	TKY15F

*1　締付けトルク(N・m)：TS35D=3.5
*2　WT：質量
注1）　表記寸法はインサートのコーナRE0.8の場合を示します。

推奨切削条件

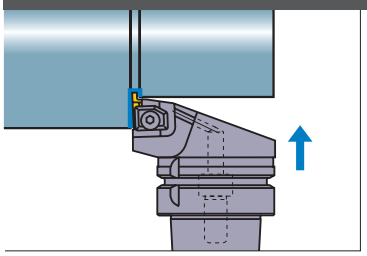
	被削材	かたさ	切削領域	ブレーカ	インサート材種	切削速度 (m/min)
P	軟鋼	≦180HB	仕上げ切削	F	AP25N	250 (150—300)
			中切削	MP	UE6020	250 (180—330)
	炭素鋼・合金鋼	180HB—350HB	仕上げ切削	F	AP25N	210 (150—260)
			中切削	MP	UE6020	210 (160—260)
M	ステンレス鋼	≦200HB	中切削	MM	MP7035	100 (70—120)
K	ねずみ鋳鉄	引張り強さ≦350MPa	中切削	MK	UE6020	220 (160—290)

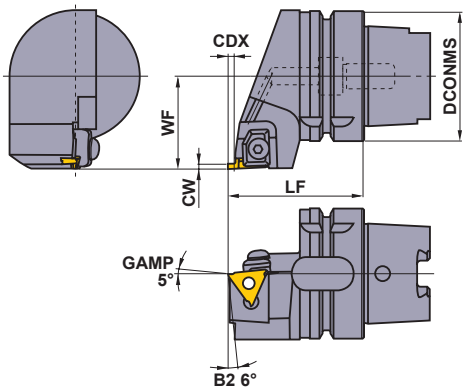
SVPB形用インサート　➤ A142—A144
SVVB形用インサート　➤ A142—A144
CBNインサート　➤ B049
部品　➤ P001
技術資料　➤ Q001

複合加工機用

MG

溝入れ加工用





本図は右勝手(R)を示す。

呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		寸法(mm) DCONMS	CW	CDX	LF	WF	*2 WT (kg)	クランプ駒	クランプねじ *1	スプリング	レンチ
H63TH-MGHR/L-DX4315	●	●	MGTR/L	43125 I 43470	63	1.25	1.2	65	45	1.2	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HKY40R
						1.45	1.5							
						1.5≦CW≦2.3	3							
H63TH-MGHR/L-DX4323	●	●				2.3<CW≦3.3	4.5							
H63TH-MGHR/L-DX4333	●	●				3.3<CW≦4.7	4.5							

*1　締付けトルク(N・m)：HBH06020=7.0
*2　WT：質量

H

HSK-T工具

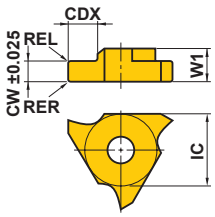
推奨切削条件

	被削材	かたさ	インサート材種	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)
P	炭素鋼・合金鋼	180−350HB	VP20MF	120 (100−140)	0.10 (0.03−0.18)
			NX2525	130 (100−160)	0.12 (0.03−0.2)
M	ステンレス鋼	≦200HB	VP20MF	120 (100−140)	0.10 (0.03−0.18)
K	ねずみ鋳鉄	引張り強さ≦350MPa	VP20MF	120 (100−140)	0.10 (0.03−0.18)

●：標準在庫品
（インサートは、1ケース 10 個入りです）

MG形用インサート

呼び記号	在庫						寸法 (mm)						形状
	コーティング		サーメット		超硬								
	VP20MF		NX2525		UTi20T		CW	CDX	IC	W1	RER/L	LE	
	R	L	R	L	R	L							
MGTR/L43125	●	●	●	●	●	●	1.25	1.2	12.7	4.76	0.2	2.7	MGTR/L...
MGTR/L43145	●	●		●	●	●	1.45	1.5	12.7	4.76	0.2	—	
MGTR/L43150	●	●	●	●	●	●	1.5	3	12.7	4.76	0.2	2.7	
MGTR/L43175	●	●	●	●	●	●	1.75	3	12.7	4.76	0.2	—	
MGTR/L43200	●	●	●	●	●	●	2	3	12.7	4.76	0.2	2.7	
MGTR/L43230	●	●	●	●	●	●	2.3	3	12.7	4.76	0.2	—	
MGTR/L43250	●	●	●	●	●	●	2.5	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43260	●	●	●		●	●	2.6	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43270	●	●			●	●	2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43280		●		●	●	●	2.8	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43300	●	●	●	●	●	●	3	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43320	●				●	●	3.2	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43330		●		●	●	●	3.3	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43350	●	●	●	●	●	●	3.5	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43400	●	●	●		●	●	4	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43420	●	●	●		●	●	4.2	4.5	12.7	4.76	0.4	—	
MGTR/L43430	●	●	●		●	●	4.3	4.5	12.7	4.76	0.4	—	
MGTR/L43450	●	●	●	●	●	●	4.5	4.5	12.7	4.76	0.4	—	
MGTR/L43470	●	●	●	●	●	●	4.7	4.5	12.7	4.76	0.4	—	



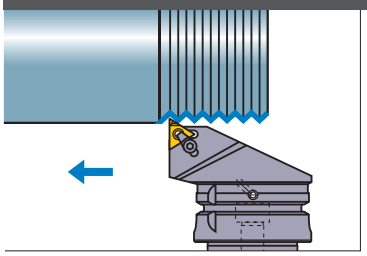
本図は右勝手(R)を示す。

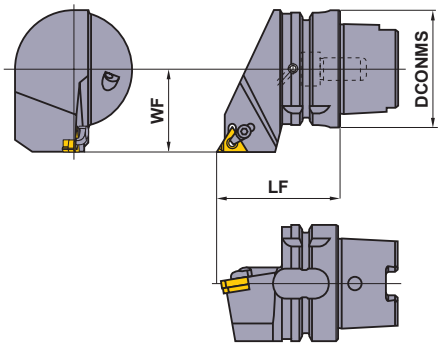
部品 ➤ P001
技術資料 ➤ Q001

複合加工機用

MMTE

ねじ切り加工用





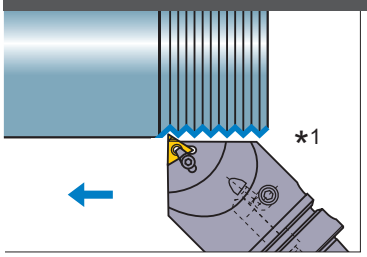
規格は右勝手(R)のみです。

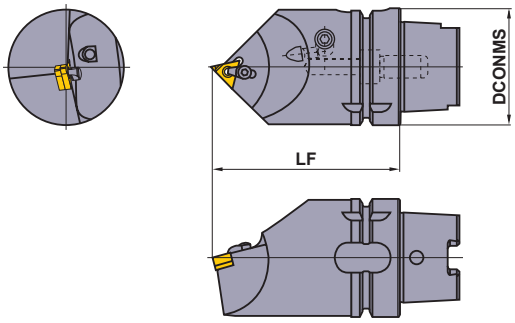
呼び記号	在庫 R	対応インサート		寸法 (mm) DCONMS	LF	WF	*2 WT (kg)	クランプ駒	クランプねじ *1	C型止め輪	シート	シート止めねじ *1	レンチ F R
H63TH-MMTER-DX16	●	MMT16ER	○○○○○	63	65	45	1.2	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	TKY15F HKY20R

*1　締付けトルク(N・m)：SETS51=3.5, HFC03008=1.5
*2　WT：質量

MMTEN

ねじ切り加工用





規格は右勝手インサート用ホルダのみです。

呼び記号	在庫	対応インサート		寸法 (mm) DCONMS	LF	*3 WT (kg)	クランプ駒	クランプねじ *2	C型止め輪	シート	シート止めねじ *2	プラグ	レンチ F R
H63TH-MMTENR-H16	●	MMT16ER	○○○○○	63	100	1.7	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8	TKY15F HKY20R
H63TH-MMTENR-L16	●			63	140	2.7	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8	TKY15F HKY20R

*1　B軸を45°傾けた状態で使用してください。
*2　締付けトルク(N・m)：SETS51=3.5, HFC03008=1.5
*3　WT：質量

推奨切削条件

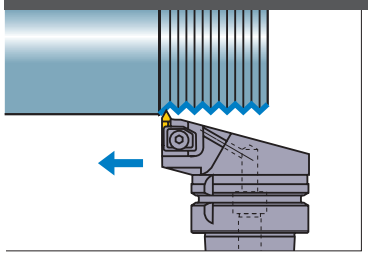
	被削材	かたさ	インサート材種	切削速度 (m/min)
P	軟鋼	≦180HB	VP10MF	150 (70—230)
			VP15TF	100 (60—140)
	炭素鋼・合金鋼	180—350HB	VP10MF	140 (80—200)
			VP15TF	100 (60—140)
M	ステンレス鋼	≦200HB	VP10MF	130 (80—180)
			VP15TF	80 (40—120)
K	ねずみ鋳鉄	引張り強さ≦350MPa	VP10MF	140 (80—200)
			VP15TF	90 (60—120)

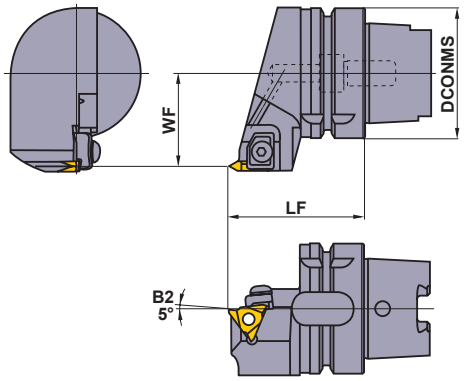
●：標準在庫品

対応インサート　➤ G024 — G027

MT

ねじ切り加工用





本図は右勝手(R)を示す。

呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		寸法(mm) DCONMS	LF	WF	*2 WT (kg)	クランプ駒	クランプねじ *1	スプリング	レンチ
H63TH-MTHR/L-DX43	●	●	MTTR/L	43○○○○	63	65	45	1.2	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HKY40R

*1　締付けトルク(N・m)：HBH06020=7.0
*2　WT：質量

推奨切削条件

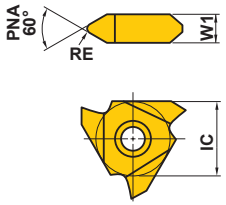
	被削材	かたさ	インサート材種	切削速度 (m/min)
P	軟鋼	≦180HB	UP20M	140 (100—180)
			NX2525	200 (150—250)
			UTi20T	120 (100—150)
	炭素鋼・合金鋼	180HB—350HB	UP20M	120 (100—150)
			NX2525	170 (150—200)
			UTi20T	100 (70—120)
M	ステンレス鋼	≦200HB	UP20M	120 (80—150)
			UTi20T	100 (70—130)
K	ねずみ鋳鉄	引張り強さ≦350MPa	UP20M	80 (60—100)
			UTi20T	80 (60—100)
			HTi10	100 (70—130)

対応インサート ➤ H018
部品 ➤ P001
技術資料 ➤ Q001

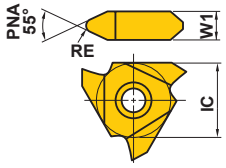
複合加工機用

MT形用インサート

用途	呼び記号	精度	コーティング UP20M	サーメット NX2525		超硬 UTi20T	超硬 HTi10	ISOメートルねじ ピッチ mm (山数/inch)	寸法(mm) IC	W1	RE	形状
汎用形・60°	MTTR436000	G		●		●		−0.8	12.7	4.76	0	MTTR/L(60°)(G級)
	MTTR436001	G	●	●		●	●	1.0−1.75	12.7	4.76	0.1	
	MTTL436001	G	●			●	●	1.0−1.75	12.7	4.76	0.1	
	MTTR436002	G	●	●		●	●	2.0−2.5	12.7	4.76	0.2	
	MTTL436002	G		●		●		2.0−2.5	12.7	4.76	0.2	
	MTTR436003	G	●	●		●	●	3.0−3.5	12.7	4.76	0.3	
	MTTL436003	G		●		●		3.0−3.5	12.7	4.76	0.3	
	MTTR436004	G		●		●		4.0−4.5	12.7	4.76	0.4	
汎用形・55°	MTTR435501	G		●		●		(28−10)	12.7	4.76	0.1	MTTR(55°)(G級)
	MTTR435502	G		●		●		(16−8)	12.7	4.76	0.2	
	MTTR435503	G		●		●		(11−8)	12.7	4.76	0.3	



本図は右勝手(R)を示す。



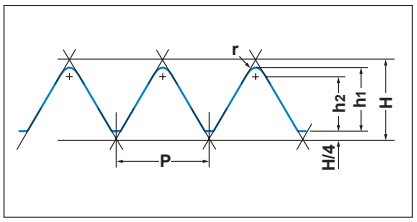
本図は右勝手(R)を示す。

H

HSK-T工具

■ 切込み量の目安

●右表は、ISOメートル外径ねじを切削する場合の切込み量の目安を示します。
●サーメット材種を使用する場合、右表より切込み回数を2〜3回増やしてください。



●メートルねじ

単位：mm

P(ピッチ)		0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50
h_1		0.46	0.61	0.77	0.92	1.07	1.23	1.53	1.84	2.15	2.45	2.76
h_2		0.35	0.47	0.59	0.70	0.82	0.94	1.17	1.41	1.65	1.87	2.11
r(コーナ半径)		0.11	0.14	0.18	0.22	0.25	0.29	0.36	0.43	0.50	0.58	0.65
切込み回数	1	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35	0.35	0.40
	2	0.13	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35
	3	0.10	0.10	0.12	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30
	4	0.05	0.10	0.12	0.15	0.15	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25
	5		0.06	0.10	0.10	0.12	0.15	0.15	0.20	0.20	0.25	0.25
	6			0.05	0.07	0.10	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.20
	7					0.05	0.08	0.10	0.15	0.15	0.20	0.20
	8						0.05	0.10	0.10	0.15	0.15	0.15
	9							0.08	0.10	0.10	0.15	0.15
	10							0.05	0.09	0.10	0.10	0.15
	11								0.05	0.10	0.10	0.10
	12									0.05	0.10	0.10
	13										0.05	0.10
	14											0.06

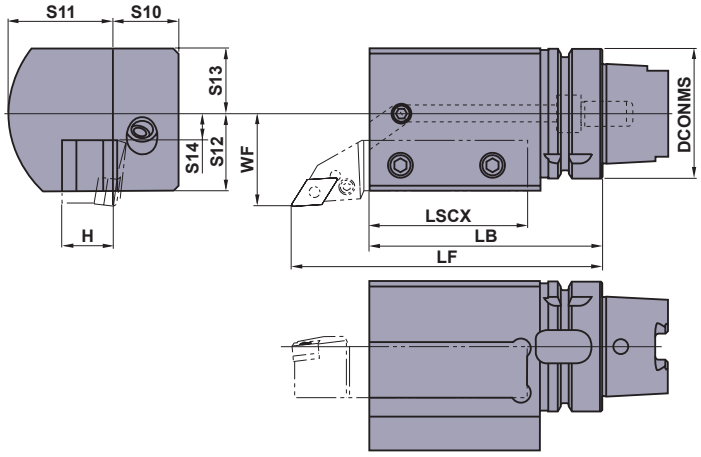
注1） 第1回目の切込みは、インサート先端のコーナ部での切削になるため、切れ刃に負担が集中します。コーナ部の損傷を防ぐため、切込みの最大値をコーナ半径の1.5〜2倍程度(最大でも0.4〜0.5mm)としてください。

●：標準在庫品
(インサートは、1ケース 10 個入りです)

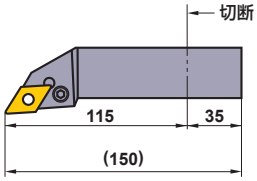
部品 ➤ P001

角バイト取付け用ホルダ

外径・端面旋削用



■25角(25×25)バイト取付け用のホルダです。
下図の通り角バイトを切断してご使用ください。



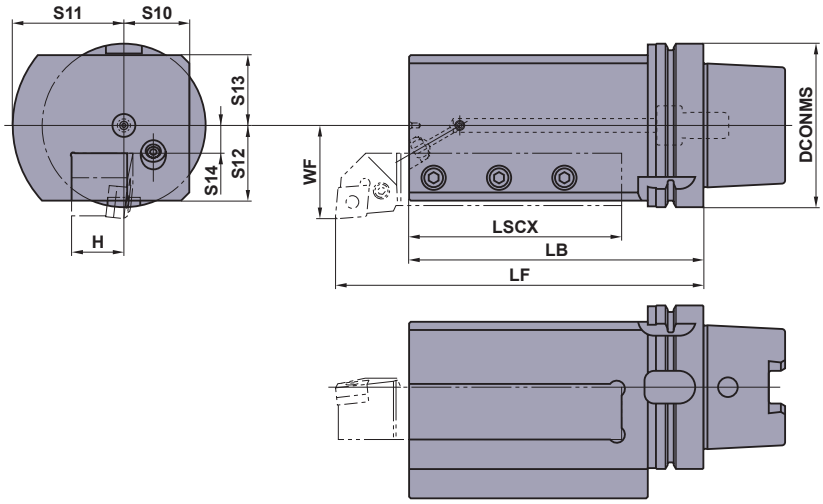
本図は右勝手(R)を示す。

呼び記号	在庫		寸法 (mm)											WT* (kg)
	R	L	DCONMS	LF	LB	LSCX	H	S10	S11	WF	S14	S12	S13	
H63TH-EV2525R/L-112	●	●	63	150	112	77	25	32	53	45	13	38	32	3.9

* WT：質量

角バイト取付け用ホルダ

外径・端面旋削用



■32角(32×32)、
32×25角バイト取付け用のホルダです。

本図は右勝手(R)を示す。

呼び記号	在庫		寸法 (mm)											WT* (kg)
	R	L	DCONMS	LF	LB	LSCX	H	S10	S11	WF	S14	S12	S13	
H100TH-EV3232R/L-180	●	●	100	220	180	130	32	40	68	57	17	46	43	11.7

* WT：質量

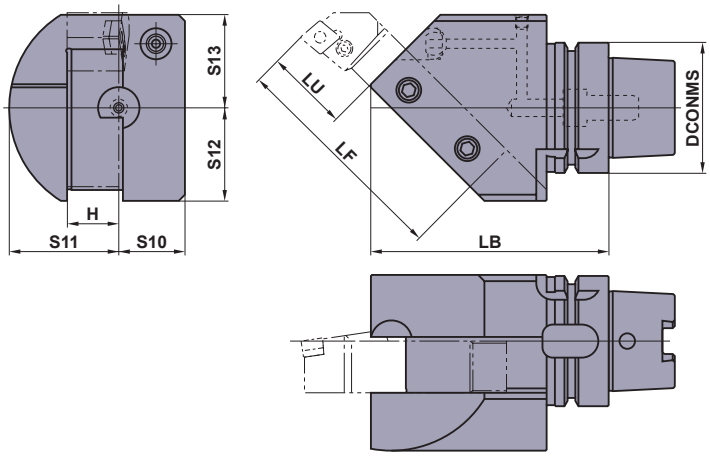
注1)　7mm厚の敷板を用いることで、25角(25×25)バイトの取付けも可能です。

部品 ➤ P046
技術資料 ➤ Q001

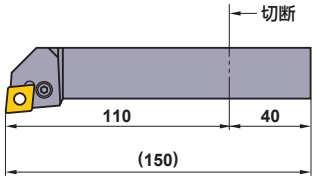
複合加工機用

角バイト取付け用ホルダ

外径・端面旋削用



■25角(25×25)バイト取付け用のホルダです。
下図の通り角バイトを切断してご使用ください。



当社は本工具の製造販売について
株式会社森精機製作所殿：特許第3720202号
の実施許諾を受けています。

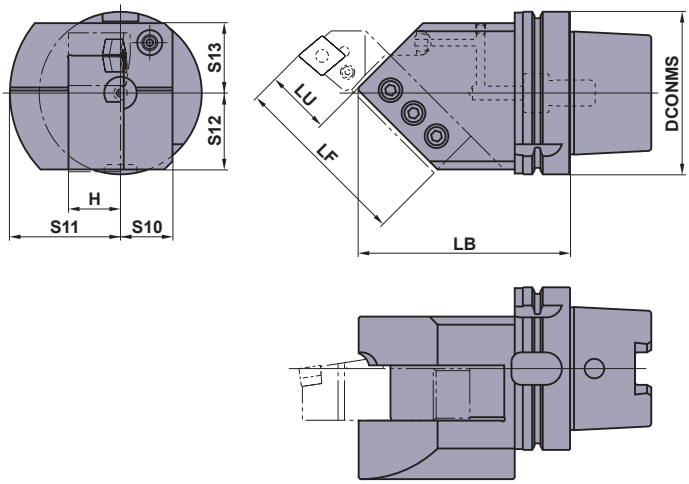
本図は右勝手(R)を示す。

呼び記号	在庫		寸法 (mm)									WT* (kg)
	R	L	DCONMS	LB	LU	LF	H	S10	S11	S12	S13	
H63TH-EN2525R/L-115	●	●	63	115	40	110	25	32	53	45	45	3.7

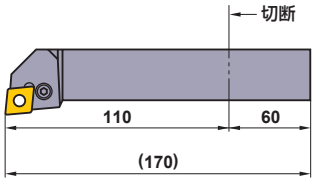
* WT：質量

角バイト取付け用ホルダ

外径・端面旋削用



■32角(32×32)、32×25角バイト取付け用のホルダです。
下図の通り角バイトを切断してご使用ください。



当社は本工具の製造販売について
株式会社森精機製作所殿：特許第3720202号
の実施許諾を受けています。

本図は右勝手(R)を示す。

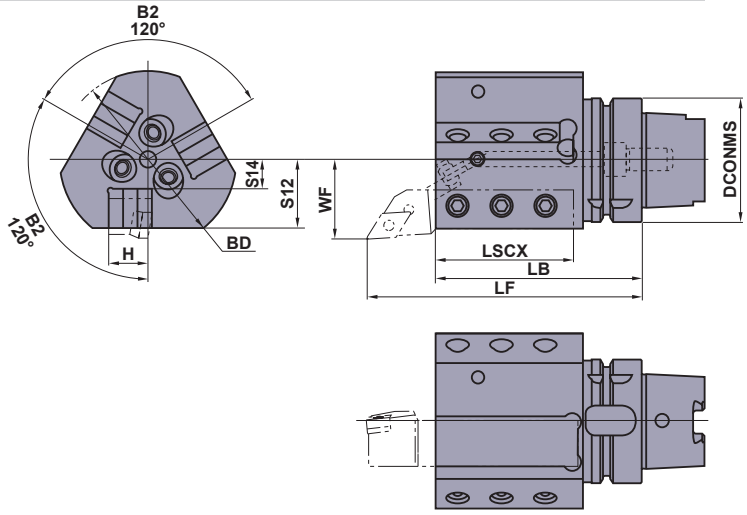
呼び記号	在庫		寸法 (mm)									WT* (kg)
	R	L	DCONMS	LB	LU	LF	H	S10	S11	S12	S13	
H100TH-EN3232R/L-130	●	●	100	130	40	110	32	32	68	47	43	6.6

* WT：質量
注1） 7mm厚の敷板を用いることで、25角(25×25)バイトの取付けも可能です。

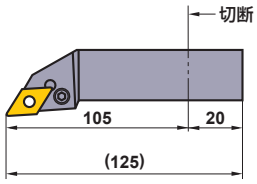
●：標準在庫品

角バイト取付け用ホルダ

外径・端面旋削用



■20角(20×20)バイト取付け用のホルダです。
下図の通り角バイトを切断してご使用ください。



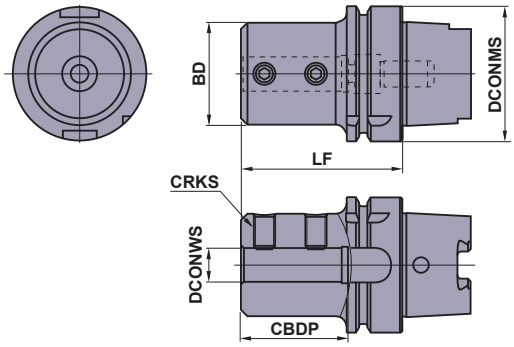
本図は右勝手(R)を示す。

呼び記号	在庫		寸法 (mm)									WT* (kg)
	R	L	DCONMS	LF	LB	LSCX	H	BD	WF	S14	S12	
H63TH-EV2020R/L-105-3	●	●	63	140	105	70	20	90	40	15	35	2.9

* WT：質量

ボーリングバー取付け用ホルダ

内径加工用



呼び記号	在庫	寸法 (mm)						WT* (kg)
		DCONMS	BD	DCONWS	LF	CBDP	CRKS	
H63TH-B08-65	●	63	28	8	65	40	M8	0.9
H63TH-B10-70	●	63	35	10	70	45	M8	1.0
H63TH-B12-70	●	63	42	12	70	45	M8	1.1
H63TH-B16-75	●	63	48	16	75	50	M10	1.3
H63TH-B20-75	●	63	52	20	75	50	M10	1.4
H63TH-B25-83	●	63	62	25	83	58	M12	1.7
H63TH-B32-87	●	63	62	32	87	62	M12	1.7
H63TH-B40-97	●	63	65	40	97	72	M16	1.8

* WT：質量

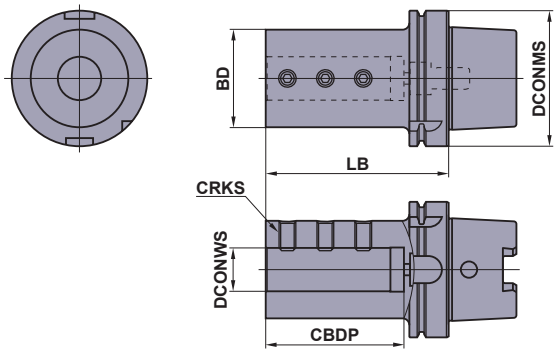
注1） 工具突出し量に応じてボーリングバーを適宜切断してお使いください。
ボーリングバーの他に、刃先交換式ドリルなどにもご使用いただけます。

部品 ➤ P046
技術資料 ➤ Q001

複合加工機用

ボーリングバー取付け用ホルダ

内径加工用

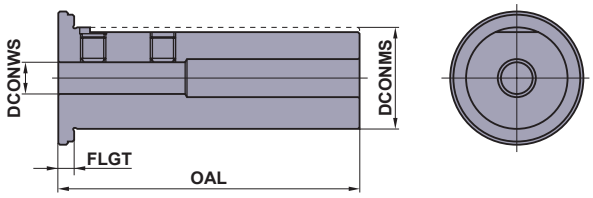


呼び記号	在庫	寸法 (mm)						WT* (kg)
		DCONMS	BD	DCONWS	LB	CBDP	CRKS	
H100TH-B25-120	●	100	62	25	120	88	M12	3.9
H100TH-B32-135	●	100	72	32	135	102	M12	4.8
H100TH-B40-150	●	100	82	40	150	117	M16	5.9
H100TH-B50-180	●	100	92	50	180	147	M16	7.7

* WT：質量

注1） 工具突出し量に応じてボーリングバーを適宜切断してお使いください。
ボーリングバーの他に、刃先交換式ドリルなどにもご使用いただけます。

H100TH-B32-135用ボーリングバー取付け用スリーブ



呼び記号	在庫	寸法 (mm)				WT* (kg)
		DCONWS	DCONMS	OAL	FLGT	
SL3208-90	●	8	32	95	5	0.6
SL3210-90	●	10	32	95	5	0.5
SL3212-90	●	12	32	95	5	0.5
SL3216-90	●	16	32	95	5	0.5
SL3220-90	●	20	32	95	5	0.4

* WT：質量

注1） H100TH-B32-135のホルダのみに取付け可能です。

●：標準在庫品

部品 ➤ P046
技術資料 ➤ Q001