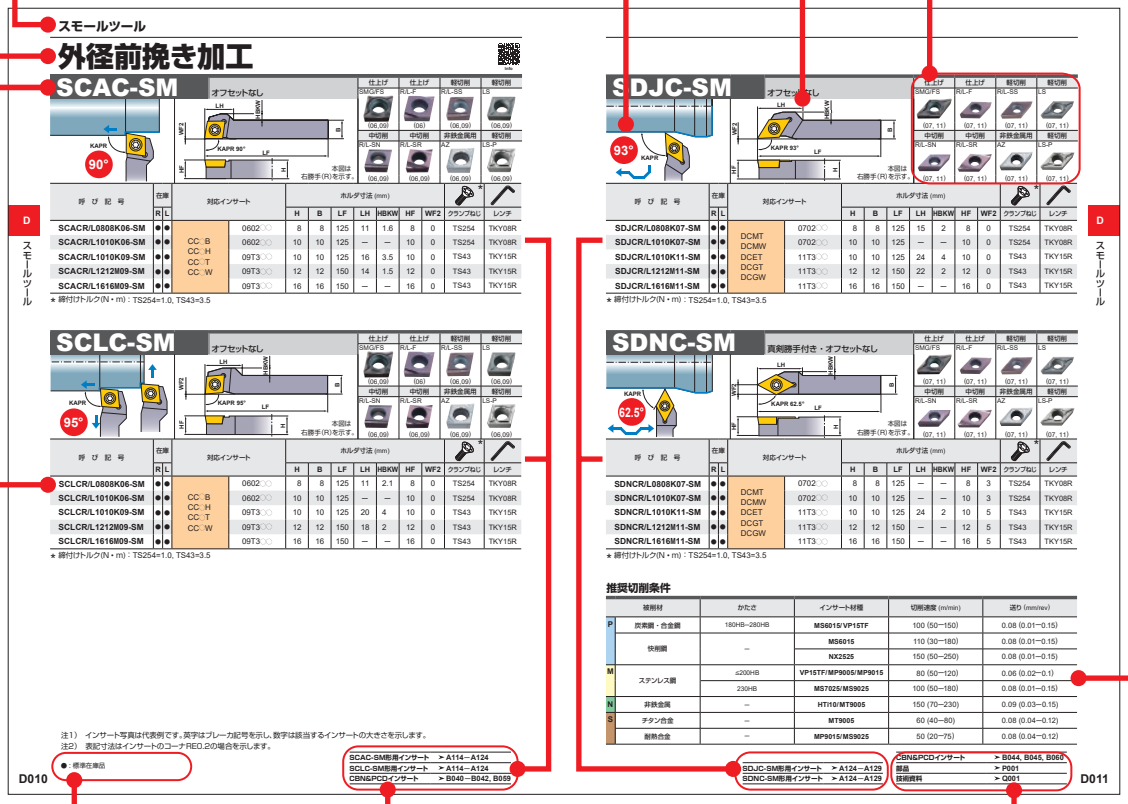
スモールツールホルダ規格の読み方

●スモールツール部の構成

①スモールツールホルダの加工形態別にまとめています。(次頁扉参照)
②配列は、外径加工→外径溝入れ加工→外径突切り加工→ねじ切り加工→内径加工の順に掲載しています。



加工用途ツーリング図

外径・倣い・端面・面取り・ねじ切り・溝入れなど
対応する加工用途を図と矢印で表し、
切込み角度を表示しています。

バイト形名表示

製品呼び記号の先頭4文字の形名表示と加工用途を表示しています。

加工用途表示

製品ブロック表示

製品規格図

用途別対応インサート・ブレーカ表示

在庫表示凡例

各見開き左ページに
表示してあります。

掲載バイト別・対応インサート詳細参照ページへのジャンプ

各ページに掲載されている製品形名別の対応インサート詳細参照ページを表示しています。

ページジャンプ表示

・部品規格
・技術資料
など関連する参照ページを見開き右ページに掲載しています。

製品規格欄

呼び記号、在庫(右・左勝手別)、
対応インサート、製品寸法、使用部品
を表記しています。

推奨切削条件

ISOに準拠したP種、M種、N種による
被削材分類毎の推奨切削条件を表記
しています。

●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。

旋削工具

スモールツール

スモールツール概要 …… D002
スモールツール一覧表 …… D006

スモールツール規格

外径前挽き加工
SCAC-SM形 …… D010
SCLC-SM形 …… D010
SDJC-SM形 …… D011
SDNC-SM形 …… D011
SVLP-SM形 …… D012
SVJB-SM形 …… D012
SVJC-SM形 …… D013
SVPP-SM形 …… D013
SVVB-SM形 …… D013

外径後挽き加工
BTAH形 …… D014
CTBH形 …… D015
BTVH形 …… D016

外径溝入れ加工
GTAH形 …… D018
GTBH形 …… D018
GTCH形 …… D018

外径突切り加工
CTAH形 …… D020
CTAH-S形 …… D020
CTBH形 …… D022

外径ねじ切り加工
TTAH形 …… D024

外径前挽き、倣い、端面加工
SH形 …… D026

外径カム式
CSVH形 …… D027

内径加工
SBAH形 …… D030

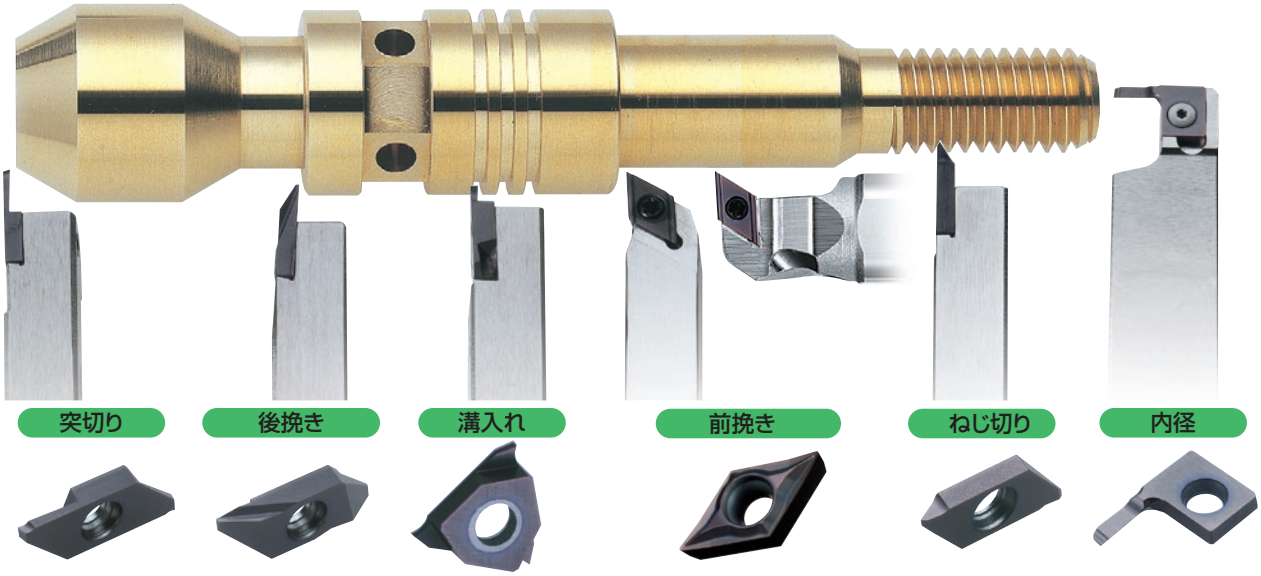
*掲載型番（アルファベット順）

D014 BTAH
D014 BTATインサート
D015 BTBTインサート
D016 BTVH
D016 BTVTインサート
D027 CSVH
D028 CSVTBXLインサート
D028 CSVTBインサート
D028 CSVTCインサート
D027 CSVTFインサート
D027 CSVTFXLインサート
D029 CSVTGインサート
D029 CSVTTインサート
D020 CTAH
D020 CTAH-S
D021 CTATインサート
D015 CTBH
D022 CTBH
D022 CTBTインサート
D018 GTAH
D018 GTATインサート
D018 GTBH
D018 GTBTインサート
D018 GTCH
D018 GTCTインサート
D030 SBAH
D030 SBATインサート
D010 SCAC-SM
D010 SCLC-SM
D011 SDJC-SM
D011 SDNC-SM
D026 SH
D012 SVJB-SM
D013 SVJC-SM
D012 SVLP-SM
D013 SVPP-SM
D013 SVVB-SM
D024 TTAH
D024 TTATインサート

スモールツール概要

Info

くし刃型自動盤用工具（外径用・内径用）



小物高精度部品旋削加工用PVDコーテッド超硬材種 MSシリーズ

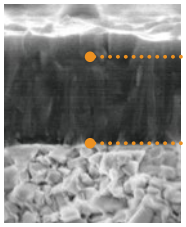
Info

MS6015

純鉄、炭素鋼、快削鋼の旋削加工で安定した仕上げ面と寸法精度を実現

	MS6015	従来品
コーティング	TiCN 系積層	TiAlN 系
コーティング硬さ (HV)	3,000	2,800
摩擦係数 (炭素鋼)	低	高
母材硬度 (HRA)	92.0	92.0
母材抗折力 (GPa)	2.0	2.0

Ti-C-N 系積層コーティング



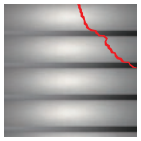
耐摩耗性・耐溶着性に優れ、
炭素鋼に対し最大の効果を発揮

積層構造の最適化により
密着性向上

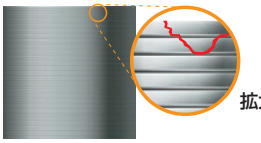
MS7025 NEW

ナノ積層コーティングにより、低送り加工における耐溶着性と耐摩耗性を飛躍的に向上

高潤滑のAlCrN層と高い硬さを持つAlTiN層をナノ積層技術で融合し、耐溶着性と耐摩耗性を飛躍的に向上しました。
また、ナノレベルでの被膜組織を制御したことで、被膜損傷を大幅に抑制することに成功しました。



従来積層コーティング



拡大イメージ

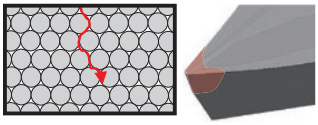
ナノ積層コーティング

MS9025 NEW

バランスの取れた耐摩耗性と耐欠損性、ステンレス鋼の境界摩耗を徹底抑制

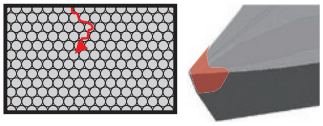
主成分のWC（炭化タングステン）粒子を最適化することで、粒子の境界数を抑制し熱伝導率を向上しました。
これによりステンレス鋼における境界摩耗の原因ともいえる、切削時の刃先温度の上昇を抑制します。

MS9025



熱伝導率の向上で刃先は比較的低温

従来品

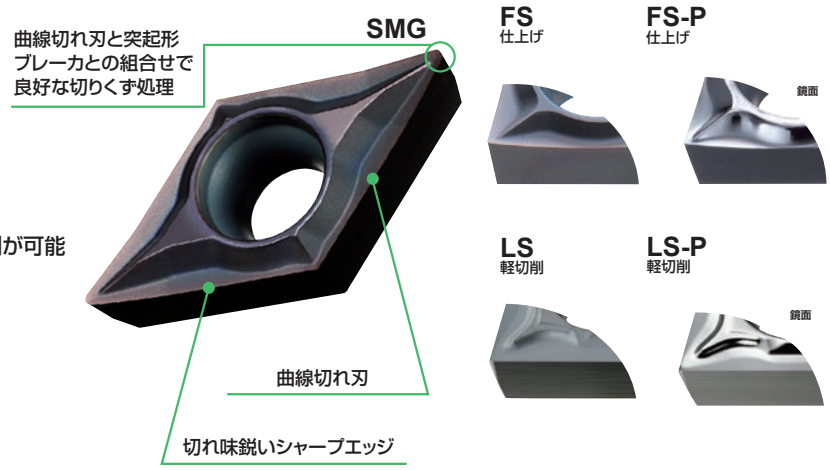


境界数が増加し刃先は高温のまま

●モールデッドブレーカ付きインサート

コーナR値はマイナス公差

- マイナス公差指示が多い精密部品加工に最適
- 呼び記号にマイナス公差を示す「M」を表示
  例)DCGT11T301M-FS
- インサートラベル側面にR値を印字し、容易に識別が可能

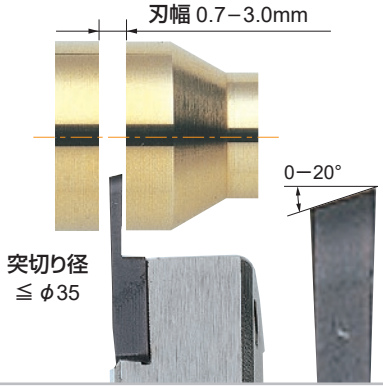


●インサートコーナR精度

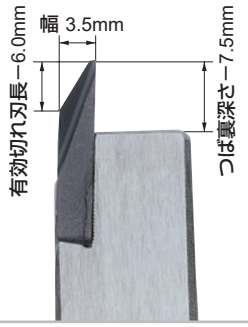
E級品
RE $^{0}_{-0.02}$ mm

M表示インサート
RE $^{0}_{-0.05}$ mm
(従来G級品
RE±0.10mm)

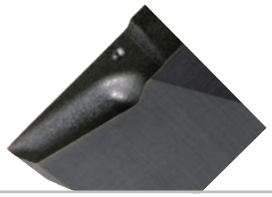
●突切り



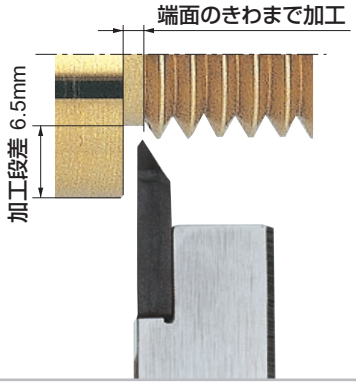
●後挽き



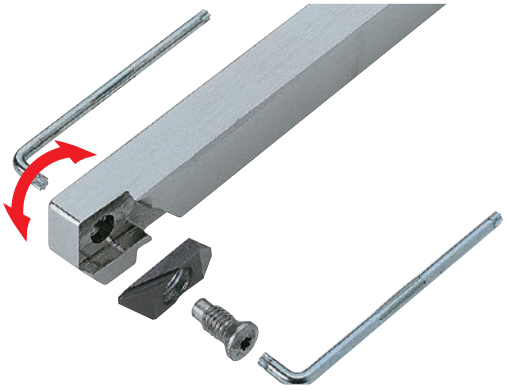
モールデッド後挽き加工用
インサート
SMB ブレーカ



●ねじ切り



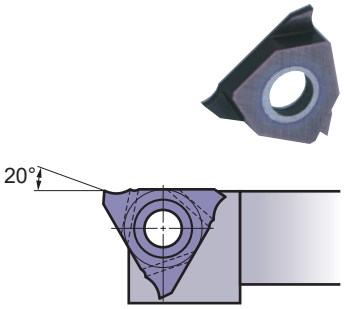
●背面クランプ機構



表裏共用ねじにより、
背面側からのクランプ操作が可能

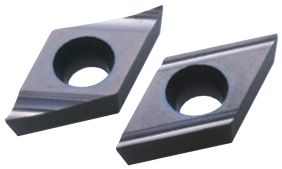
●溝入れ

- 3コーナ
- 溝幅0.3−3.0mm
- 横挽き対応



●前挽き

- E級精度ISOインサート
- 小コーナR充実
- すくい角30°



スモールツール概要

溝入れ加工用工具
GY シリーズ

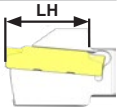
小物高精度加工用ホルダ

最大突切り径：34mm

高剛性を極めた新形状で、
振動・寸法変化を抑え、
突切り加工時のトラブルを解決

使用機械に最適化した突き出し量

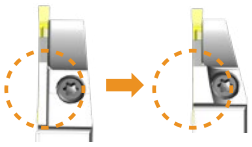
CNC 自動盤のくし刃機、タレット機の最大加工径の
ツーリングに対応したヘッド長さ



高剛性ホルダの特長

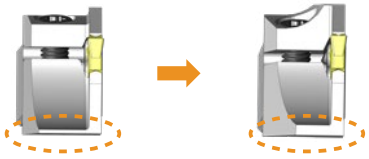
強固な上あご

より強固に進化した上あごは、びびり振動を抑制します。



変動しない下あご

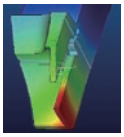
切削中の負荷（切削抵抗）により、加工中でのインサートの芯が下がる現象を大幅に抑制します。



シミュレーション解析
変位量：0.044

シミュレーション解析
変位量：0.013

シミュレーション解析



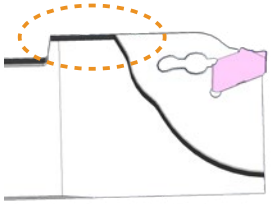
溝入れ突切り加工用工具
GW シリーズ

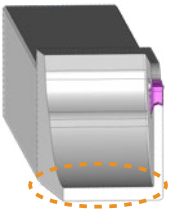
小物高精度加工用ホルダ

最大突切り径：76mm

高剛性ホルダを採用

GY と同様の高剛性ホルダにより、びびり振動やたわみが抑制され、
仕上げ面の向上や芯残りを抑制します。





低抵抗インサートと強リード角インサートを追加

リード角 8°と低抵抗インサートを追加し、バリや芯残しを抑制します。

リード角5°

リード角8°

広範囲の小物部品加工に対応可能

外径加工	前挽き、後挽き、溝入れ、 ねじ切り、突切り
内径加工	内径ボーリング、内径溝入れ、 内径ねじ切り
穴あけ加工	ドリル
エンドミル加工	エンドミル

各種CNC自動旋盤、小型旋盤へ搭載可能

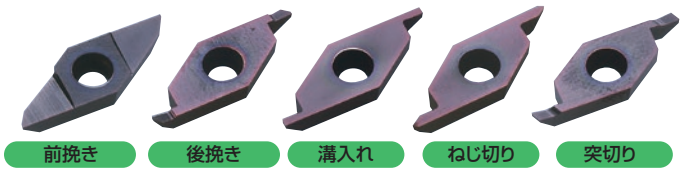
刃物台構造	くし刃型、タレット型、カム式（放射形）
工具サイズ	角シャンク：8 ― 16 mm 丸シャンク：φ25.4 以下

高品位・長寿命・高能率をコンセプトに開発されたインサート

高品位	E級精度、シャープエッジ、 高精度小コーナR、平滑表面仕上げ
長寿命	PVDコーティングシリーズ MS6015/VP15TF/MP9005/MP9015
高能率	刃先交換式により再研削不要、 多種多様な刃先形状

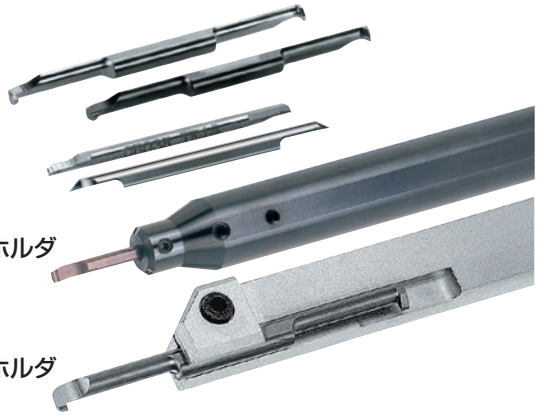
カム式自動旋盤用工具

●カム式自動旋盤（放射状刃物台）に最適
●ワーク径φ5mm以下の小物部品加工に最適
●1本のホルダで前挽き、後挽き、溝入れ、ねじ切り、
突切り加工に対応



内径加工用工具

ソリッド **ステッキィツイン**　最小加工径 φ2.2–



スティックバー

最小加工径 φ5.0–

穴あけ加工用工具

リーディングドリルシリーズ
DLE

リーディングドリルシリーズ
GKCD NEW

自動盤・小型旋盤用超硬ドリル
WSTAR ドリルシリーズ
DWAE NEW

TRISTAR ドリルシリーズ
DVAS Miniサイズ

エンドミル加工用工具

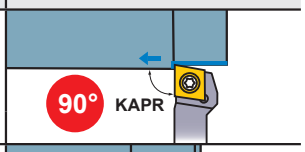
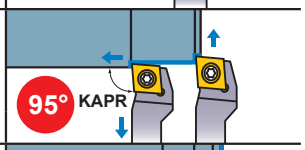
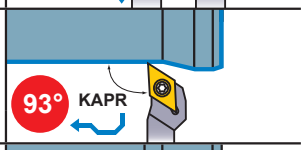
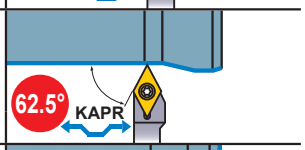
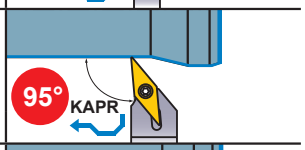
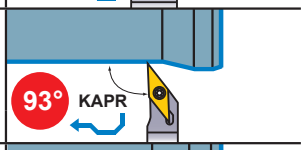
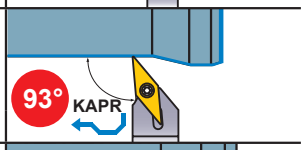
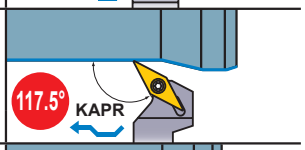
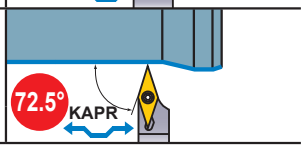
自動旋盤用エンドミル
MS Plus エンドミルシリーズ
MP2ES/MP3ES/MP4EC NEW

外径加工用工具一覧

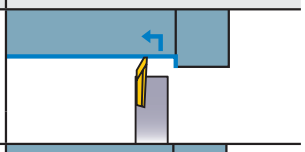
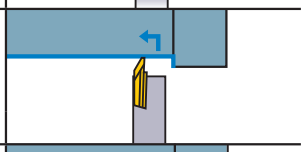
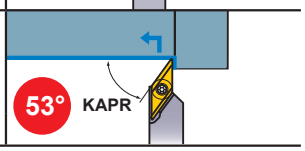
Info

くし刃型刃物台用工具

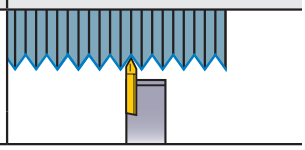
●前挽き加工用

ホルダ名称	シャンク寸法(mm) (高さ×幅×長さ)	ホルダ形状
SCAC-SM ➲ D010	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	
SCLC-SM ➲ D010	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	
SDJC-SM ➲ D011	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	
SDNC-SM ➲ D011	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	
SVLP-SM ➲ D012	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	
SVJB-SM ➲ D012	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	
SVJC-SM ➲ D013	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
SVPP-SM ➲ D013	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	
SVVB-SM ➲ D013	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	

●後挽き加工用

ホルダ名称	シャンク寸法(mm) (高さ×幅×長さ)	ホルダ形状
BTAH (切れ刃長 2.8, 3.5, 5.0mm) ➲ D014	8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
CTBH (切れ刃長 4.5, 6.0mm) ➲ D015	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
BTVH (切れ刃長 7.5mm) ➲ D016	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	

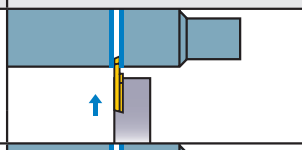
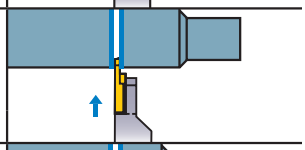
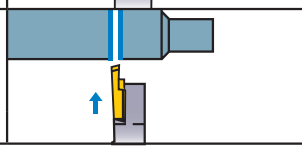
●ねじ切り加工用

ホルダ名称	シャンク寸法(mm) (高さ×幅×長さ)	ホルダ形状
TTAH ➲ D024	8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	

●溝入れ加工用

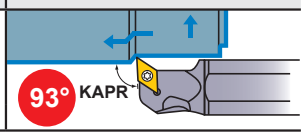
ホルダ名称	シャンク寸法(mm) (高さ×幅×長さ)	ホルダ形状
GTAH (溝幅 0.3−3.0mm) ➲ D018	8 x 8 x 80 8 x 8 x 120 10 x 10 x 80 10 x 10 x 120 12 x 12 x 80 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
GTBH (溝幅 1.45−3.0mm) ➲ D018	10 x 10 x 80 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
GTCH (溝幅 2.5−3.0mm) ➲ D018	10 x 10 x 80 10 x 10 x 120	

●突切り加工用

ホルダ名称	シャンク寸法(mm) (高さ×幅×長さ)	ホルダ形状
CTAH (最大突切り径 12mm) ➲ D020	8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
CTAH-S (最大突切り径 12mm) ➲ D020	10 x 10 x 80	
CTBH (最大突切り径 16mm) ➲ D022	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	

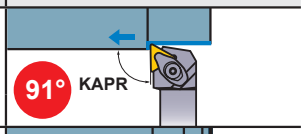
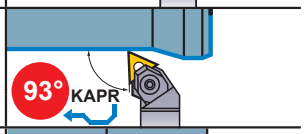
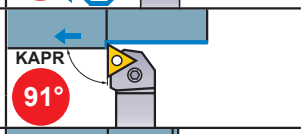
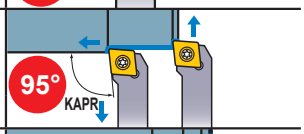
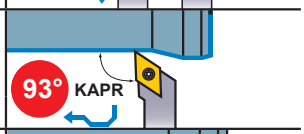
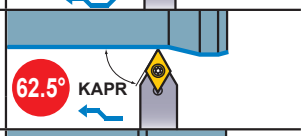
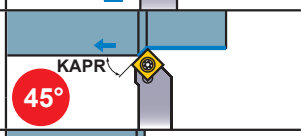
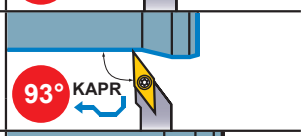
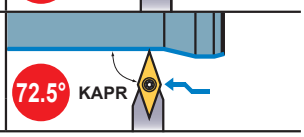
対向刃物台用工具

●ディンプルスリーブホルダ

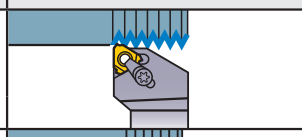
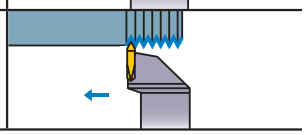
ホルダ名称	シャンク寸法(mm) (シャンク径×長さ)	ホルダ形状
SH (前挽き、倣い、端面加工用) ディンプル スリーブホルダ ➲ D026	φ15.875 x 100 φ19.05 x 125 φ20 x 125 φ22 x 125 φ25.4 x 150	

タレット型刃物台用工具

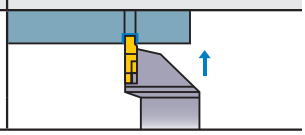
●前挽き加工用

ホルダ名称	シャンク寸法(mm) (高さ×幅×長さ)	ホルダ形状
DTGN ➲ C016	16 x 16 x 100 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150	
MTJN ➲ C017	20 x 20 x 125 25 x 25 x 150	
PTGN ➲ C016	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150	
SCLC ➲ C023	8 x 8 x 60 10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
SDJC ➲ C024	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
SDNC ➲ C024	8 x 8 x 60 10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
SSSC ➲ C027	12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
STGC ➲ C028	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
SVJC ➲ C029	10 x 10 x 70 16 x 16 x 100	
SVVC ➲ C029	16 x 16 x 100	

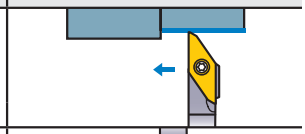
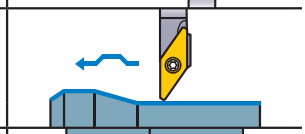
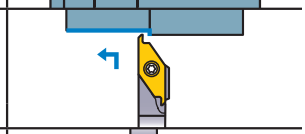
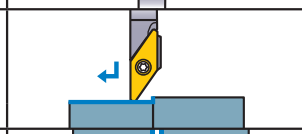
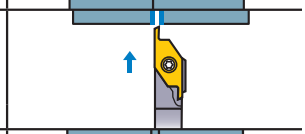
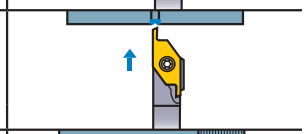
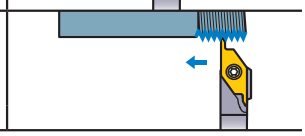
●ねじ切り加工用

ホルダ名称	シャンク寸法(mm) (高さ×幅×長さ)	ホルダ形状
MMT ➲ G023	12 x 12 x 100 16 x 16 x 100 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150 32 x 32 x 170	
SMGH ➲ G030	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	

●溝入れ加工用

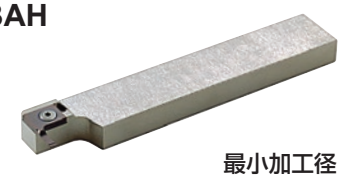
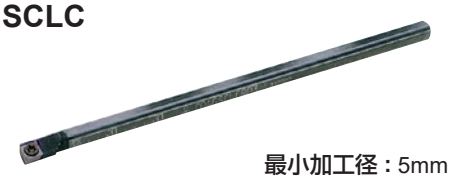
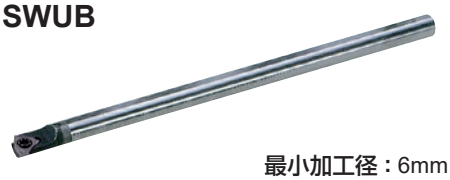
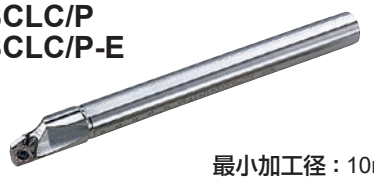
ホルダ名称	シャンク寸法(mm) (高さ×幅×長さ)	ホルダ形状
SMGH ➲ F138	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	

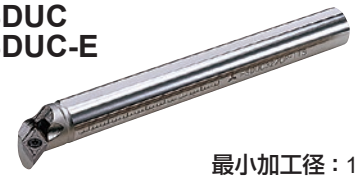
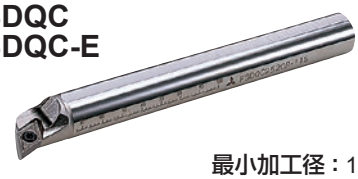
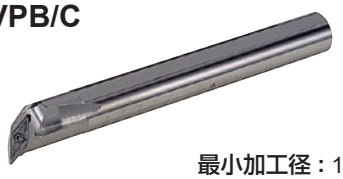
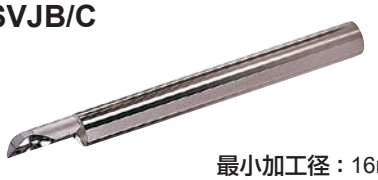
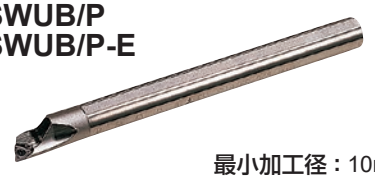
カム式刃物台用工具

ホルダ名称	シャンク寸法(mm) (高さ×幅×長さ)	ホルダ形状
CSVH (前挽き加工用) ➲ D027	7 x 7 x 140 8 x 8 x 140 9.5x 9.5x 140 10 x10 x 140 12 x12 x 140	
CSVH (前挽き、倣い加工用) ➲ D027	7 x 7 x 140 8 x 8 x 140 9.5x 9.5x 140 10 x10 x 140 12 x12 x 140	
CSVH (後挽き加工用) ➲ D027	7 x 7 x 140 8 x 8 x 140 9.5x 9.5x 140 10 x10 x 140 12 x12 x 140	
CSVH (後挽き、倣い加工用) ➲ D027	7 x 7 x 140 8 x 8 x 140 9.5x 9.5x 140 10 x10 x 140 12 x12 x 140	
CSVH (突切り加工用) ➲ D027	7 x 7 x 140 8 x 8 x 140 9.5x 9.5x 140 10 x10 x 140 12 x12 x 140	
CSVH (溝入れ加工用) ➲ D027	7 x 7 x 140 8 x 8 x 140 9.5x 9.5x 140 10 x10 x 140 12 x12 x 140	
CSVH (ねじ切り加工用) ➲ D027	7 x 7 x 140 8 x 8 x 140 9.5x 9.5x 140 10 x10 x 140 12 x12 x 140	

内径加工用工具一覧（一般加工用）

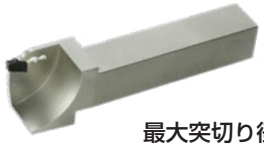
Info

製品名称	ホルダ名称
くし刃型刃物台用 ➲ D030	SBAH  最小加工径：3mm
ステッキィツイン（超硬ソリッド） ➲ E027	CB CR 最小加工径：2.2mm
ステッキィ（超硬ソリッド） ➲ E030	C○○FR-BLS 最小加工径：3.2mm
スティックバー（超硬シャンク） ➲ E024	SCLC  最小加工径：5mm
スティックバー（超硬シャンク） ➲ E025	STUC 最小加工径：8mm
スティックバー（超硬シャンク） ➲ E024	SWUB  最小加工径：6mm
F形バー（鋼シャンク） ➲ E035	FSWL1 最小加工径：5.8mm
F形バー（超硬シャンク） ➲ E035	FSWL2 最小加工径：5.8mm
ディンプルバー（鋼シャンク 超硬シャンク） ➲ E008	FSCLC/P FSCLC/P-E  最小加工径：10mm

製品名称	ホルダ名称
ディンプルバー（鋼シャンク 超硬シャンク） ➲ E012	FSDUC FSDUC-E  最小加工径：14mm
ディンプルバー（鋼シャンク 超硬シャンク） ➲ E014	FSDQC FSDQC-E  最小加工径：13mm
ディンプルバー（鋼シャンク 超硬シャンク） ➲ E010	FSTUP FSTUP-E 最小加工径：10mm
ディンプルバー（鋼シャンク） ➲ E018	FSVUB/C 最小加工径：16mm
ディンプルバー（鋼シャンク） ➲ E019	FSVPB/C  最小加工径：16mm
ディンプルバー（鋼シャンク） ➲ E020	FSVJB/C  最小加工径：16mm
ディンプルバー（鋼シャンク 超硬シャンク） ➲ E016	FSWUB/P FSWUB/P-E  最小加工径：10mm

溝入れ・ねじ切り加工用/エンドミル加工用/穴あけ加工用工具一覧

溝入れ・ねじ切り加工用工具

製品名称	外観
GYシリーズ ➲ F016	外径 小物高精度加工用 最大突切り径：34mm
GWシリーズ ➲ F126	外径 小物高精度加工用  最大突切り径：76mm
ステッキィツイン（ソリッド形） ➲ F140	CG形（溝入れ用） 最小加工径：3mm
ステッキィツイン（ソリッド形） ➲ G037	CT形（ねじ切り用） 最小加工径：3mm

エンドミル加工用工具

シリーズ名	外観
NEW 自動旋盤用 MS plus エンドミルシリーズ ➲ J074, J098, J138	MP2ES/MP3ES/MP4EC

超硬ソリッドエンドミルシリーズ	➲ J056
ハイスエンドミルシリーズ	➲ J350

穴あけ加工用工具

シリーズ名	外観
リーディングドリルシリーズ ➲ N020	DLE
NEW リーディングドリルシリーズ ➲ N182	GKCD
NEW WSTARドリルシリーズ ➲ N030	DWAE
NEW TRISTARドリルシリーズ ➲ N038	DVAS

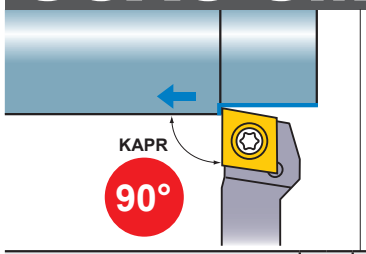
MFEシリーズ	➲ N025
MVX/TAFドリル（刃先交換式ドリル）	➲ N160
超硬ソリッドドリルシリーズ	➲ N006
ソリッドガンドリルシリーズ	➲ N136
ハイスドリルシリーズ	➲ N012

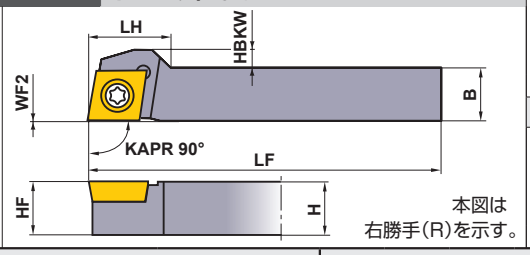
外径前挽き加工

Info

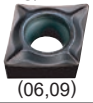
SCAC-SM

オフセットなし





本図は右勝手(R)を示す。

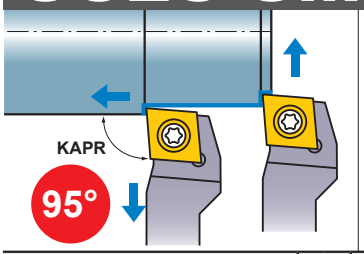
仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
SMG/FS	R/L-F	R/L-SS	LS
			
(06,09)	(06)	(06,09)	(06,09)
中切削	**中切削**	**非鉄金属用**	**軽切削**
R/L-SN	R/L-SR	AZ	LS-P
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)

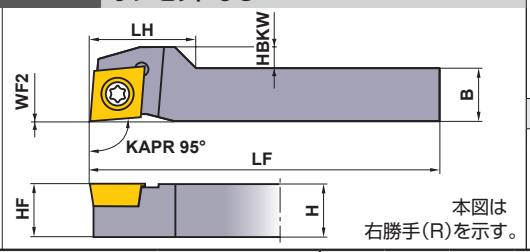
呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		ホルダ寸法 (mm) H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	クランプねじ *	レンチ
SCACR/L0808K06-SM	●	●	CC◌B CC◌H CC◌T CC◌W	0602◌◌	8	8	125	11	1.6	8	0	TS254	TKY08R
SCACR/L1010K06-SM	●	●		0602◌◌	10	10	125	—	—	10	0	TS254	TKY08R
SCACR/L1010K09-SM	●	●		09T3◌◌	10	10	125	16	3.5	10	0	TS43	TKY15R
SCACR/L1212M09-SM	●	●		09T3◌◌	12	12	150	14	1.5	12	0	TS43	TKY15R
SCACR/L1616M09-SM	●	●		09T3◌◌	16	16	150	—	—	16	0	TS43	TKY15R

＊ 締付けトルク(N・m)：TS254=1.0, TS43=3.5

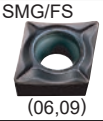
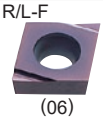
SCLC-SM

オフセットなし





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
SMG/FS	R/L-F	R/L-SS	LS
			
(06,09)	(06)	(06,09)	(06,09)
中切削	**中切削**	**非鉄金属用**	**軽切削**
R/L-SN	R/L-SR	AZ	LS-P
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)

呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		ホルダ寸法 (mm) H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	クランプねじ *	レンチ
SCLCR/L0808K06-SM	●	●	CC◌B CC◌H CC◌T CC◌W	0602◌◌	8	8	125	11	2.1	8	0	TS254	TKY08R
SCLCR/L1010K06-SM	●	●		0602◌◌	10	10	125	—	—	10	0	TS254	TKY08R
SCLCR/L1010K09-SM	●	●		09T3◌◌	10	10	125	20	4	10	0	TS43	TKY15R
SCLCR/L1212M09-SM	●	●		09T3◌◌	12	12	150	18	2	12	0	TS43	TKY15R
SCLCR/L1616M09-SM	●	●		09T3◌◌	16	16	150	—	—	16	0	TS43	TKY15R

＊ 締付けトルク(N・m)：TS254=1.0, TS43=3.5

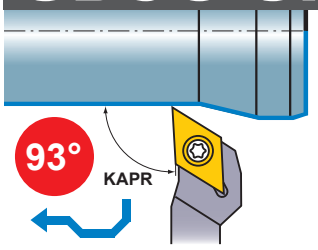
注1） インサート写真は代表例です。英字はブレーカ記号を示し、数字は該当するインサートの大きさを示します。
注2） 表記寸法はインサートのコーナRE0.2の場合を示します。

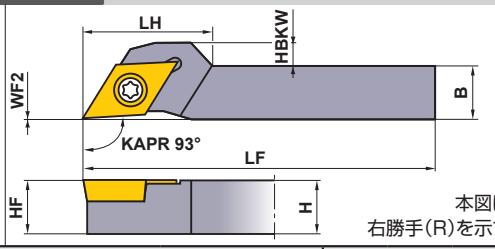
●：標準在庫品

SCAC-SM形用インサート	➤ A114－A124
SCLC-SM形用インサート	➤ A114－A124
CBN&PCDインサート	➤ B040－B042, B059

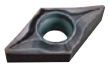
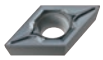
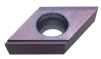
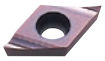
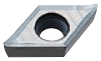
SDJC-SM

オフセットなし





本図は
右勝手(R)を示す。

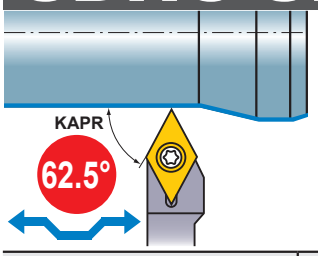
仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
SMG/FS	R/L-F	R/L-SS	LS
			
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)
中切削	**中切削**	**非鉄金属用**	**軽切削**
R/L-SN	R/L-SR	AZ	LS-P
			
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)

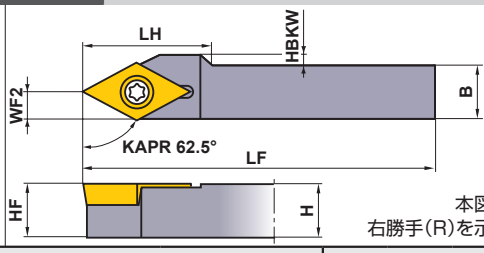
呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		ホルダ寸法 (mm) H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	クランプねじ *	レンチ
SDJCR/L0808K07-SM	●	●	DCMT DCMW DCET DCGT DCGW	0702○○	8	8	125	15	2	8	0	TS254	TKY08R
SDJCR/L1010K07-SM	●	●		0702○○	10	10	125	—	—	10	0	TS254	TKY08R
SDJCR/L1010K11-SM	●	●		11T3○○	10	10	125	24	4	10	0	TS43	TKY15R
SDJCR/L1212M11-SM	●	●		11T3○○	12	12	150	22	2	12	0	TS43	TKY15R
SDJCR/L1616M11-SM	●	●		11T3○○	16	16	150	—	—	16	0	TS43	TKY15R

＊ 締付けトルク(N・m)：TS254=1.0, TS43=3.5

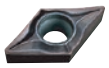
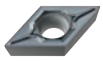
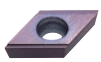
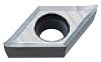
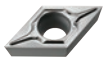
SDNC-SM

真剣勝手付き・オフセットなし





本図は
右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
SMG/FS	R/L-F	R/L-SS	LS
			
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)
中切削	**中切削**	**非鉄金属用**	**軽切削**
R/L-SN	R/L-SR	AZ	LS-P
			
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)

呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		ホルダ寸法 (mm) H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	クランプねじ *	レンチ
SDNCR/L0808K07-SM	●	●	DCMT DCMW DCET DCGT DCGW	0702○○	8	8	125	—	—	8	3	TS254	TKY08R
SDNCR/L1010K07-SM	●	●		0702○○	10	10	125	—	—	10	3	TS254	TKY08R
SDNCR/L1010K11-SM	●	●		11T3○○	10	10	125	24	2	10	5	TS43	TKY15R
SDNCR/L1212M11-SM	●	●		11T3○○	12	12	150	—	—	12	5	TS43	TKY15R
SDNCR/L1616M11-SM	●	●		11T3○○	16	16	150	—	—	16	5	TS43	TKY15R

＊ 締付けトルク(N・m)：TS254=1.0, TS43=3.5

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	180HB—280HB	**MS6015/VP15TF**	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
P	快削鋼	—	**MS6015**	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
P	快削鋼	—	**NX2525**	150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)
M	ステンレス鋼	≦200HB	**VP15TF/MP9005/MP9015**	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
M	ステンレス鋼	230HB	**MS7025/MS9025**	100 (50—180)	0.08 (0.01—0.15)
N	非鉄金属	—	**HTi10/MT9005**	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)
S	チタン合金	—	**MT9005**	60 (40—80)	0.08 (0.04—0.12)
S	耐熱合金	—	**MP9015/MS9025**	50 (20—75)	0.08 (0.04—0.12)

SDJC-SM形用インサート ➤ A124—A129
SDNC-SM形用インサート ➤ A124—A129

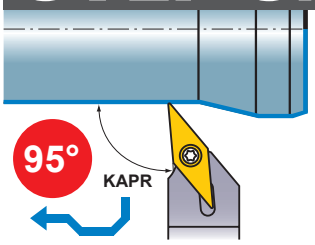
CBN&PCDインサート ➤ B044, B045, B060
部品 ➤ P001
技術資料 ➤ Q001

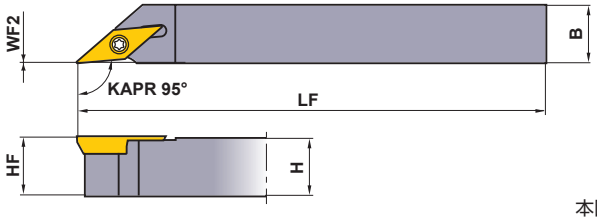
外径前挽き加工

Info

SVLP-SM

オフセットなし





本図は右勝手(R)を示す。

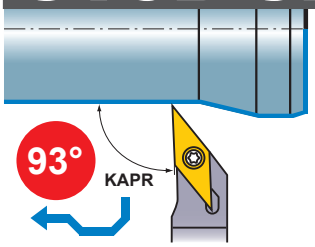
仕上げ	仕上げ
R/L-SRF	SMG
(08,11)	(08,11)

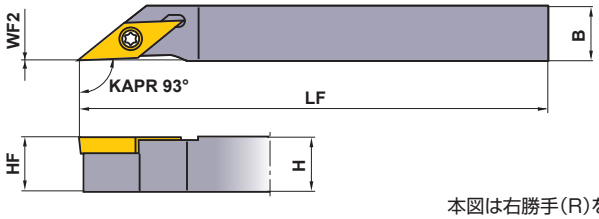
呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		ホルダ寸法 (mm) H	B	LF	HF	WF2	クランプねじ *	レンチ
SVLPR/L1010K08-SM	●	●	VPET VPGT	0802□□	10	10	125	10	0	TS202	TKY06R
SVLPR/L1212M08-SM	●	●		0802□□	12	12	150	12	0	TS202	TKY06R
SVLPR/L1010K11-SM	●	●		1103□□	10	10	125	10	0	TS255	TKY08R
SVLPR/L1212M11-SM	●	●		1103□□	12	12	150	12	0	TS255	TKY08R
SVLPR/L1616M11-SM	●	●		1103□□	16	16	150	16	0	TS255	TKY08R

＊ 締付けトルク(N・m)：TS202=0.6, TS255=1.0

SVJB-SM

オフセットなし





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	中切削
R/L-F	R/L-SN
(11)	(11)
中切削	
R/L-SR	
(11)	

呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		ホルダ寸法 (mm) H	B	LF	HF	WF2	クランプねじ *	レンチ
SVJBR/L1010K11-SM	●	●	VBMT VBET VBGT VBGW	1103□□	10	10	125	10	0	TS255	TKY08R
SVJBR/L1212M11-SM	●	●		1103□□	12	12	150	12	0	TS255	TKY08R
SVJBR/L1616M11-SM	●	●		1103□□	16	16	150	16	0	TS255	TKY08R

＊ 締付けトルク(N・m)：TS255=1.0

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	180HB–280HB	MS6015/VP15TF	100 (50–150)	0.08 (0.01–0.15)
	快削鋼	–	MS6015	110 (30–180)	0.08 (0.01–0.15)
			NX2525	150 (50–250)	0.08 (0.01–0.15)
M	ステンレス鋼	≦200HB	VP15TF/MP9005/MP9015	80 (50–120)	0.06 (0.02–0.1)
		230HB	MS7025/MS9025	100 (50–180)	0.08 (0.01–0.15)
N	非鉄金属	–	HTi10/MT9005	150 (70–230)	0.09 (0.03–0.15)
S	チタン合金	–	MT9005	60 (40–80)	0.08 (0.04–0.12)
	耐熱合金	–	MP9015/MS9025	50 (20–75)	0.08 (0.04–0.12)

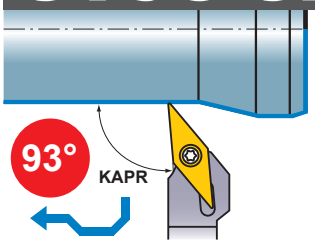
注1） インサート写真は代表例です。英字はブレーカ記号を示し、数字は該当するインサートの大きさを示します。
注2） 表記寸法はインサートのコーナRE0.2の場合を示します。

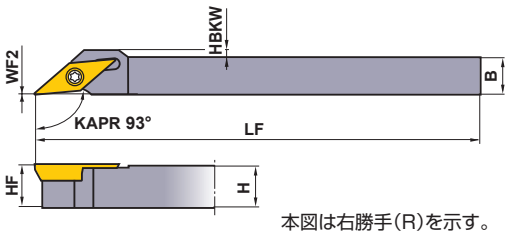
●：標準在庫品

SVLP-SM形用インサート ➤ A149
SVJB-SM形用インサート ➤ A142–A144
CBN&PCDインサート ➤ B049, B064

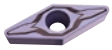
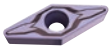
SVJC-SM

オフセットなし





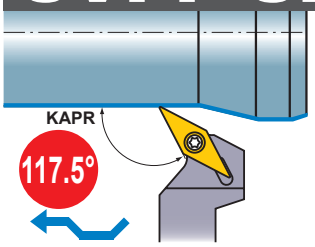
本図は右勝手(R)を示す。

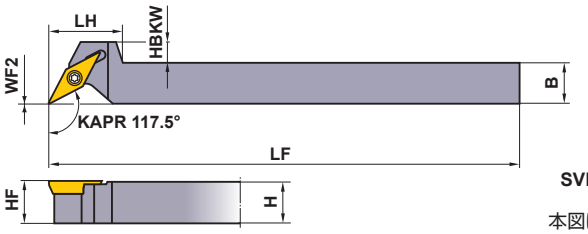
仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FP	FM	LS	LS-P
(11)	(11)	(11,13)	(11,13)
軽切削	**軽切削**	**軽切削**	
LP	LM	LS	
			
(11)	(11)	(11)	

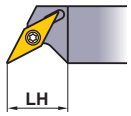
呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		ホルダ寸法 (mm) H	B	LF	HBKW	HF	WF2	クランプねじ *	レンチ
SVJCR/L1010JX11-SM	●	●	VCMW VCMT VCGT	1103○○	10	10	120	—	10	0	TS255	TKY08R
SVJCR/L1212JX11-SM	●	●		1103○○	12	12	120	—	12	0	TS255	TKY08R
SVJCR/L1616JX11-SM	●	●		1103○○	16	16	120	—	16	0	TS255	TKY08R
SVJCR/L1010JX13-SM	●	●		1303○○	10	10	120	2	10	0	TS32	TKY08R
SVJCR/L1212JX13-SM	●	●		1303○○	12	12	120	—	12	0	TS32	TKY08R
SVJCR/L1616JX13-SM	●	●		1303○○	16	16	120	—	16	0	TS32	TKY08R

* 締付けトルク(N・m)：TS255=1.0, TS32=1.0

SVPP-SM







SVPPR/L1616M11-SM

本図は右勝手(R)を示す。

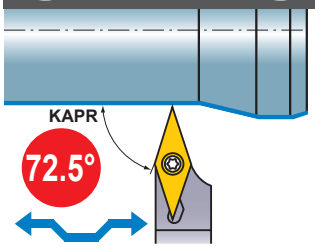
仕上げ
R/L-SRF
(11)
仕上げ
SMG
(11)

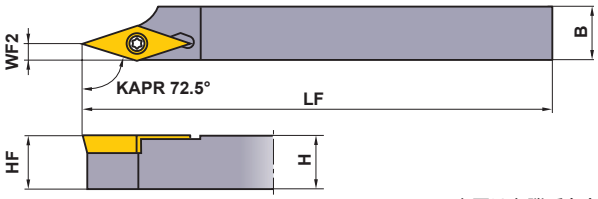
呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		ホルダ寸法 (mm) H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	クランプねじ *	レンチ
SVPPR/L1010K11-SM	●	●	VPET VPGT	1103○○	10	10	125	20	8	10	0	TS255	TKY08R
SVPPR/L1212M11-SM	●	●		1103○○	12	12	150	20	6	12	0	TS255	TKY08R
SVPPR/L1616M11-SM	●	●		1103○○	16	16	150	17	—	16	0	TS255	TKY08R

* 締付けトルク(N・m)：TS255=1.0

SVVB-SM

真剣勝手付き





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	中切削
R/L-F	R/L-SN
(11)	(11)
中切削	
R/L-SR	
(11)	

呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		ホルダ寸法 (mm) H	B	LF	HF	WF2	クランプねじ *	レンチ
SVVBR/L1010K11-SM	●	●	VBET VBGT VBMT VBGW	1103○○	10	10	125	10	3	TS255	TKY08R
SVVBR/L1212M11-SM	●	●		1103○○	12	12	150	12	3	TS255	TKY08R
SVVBR/L1616M11-SM	●	●		1103○○	16	16	150	16	3	TS255	TKY08R

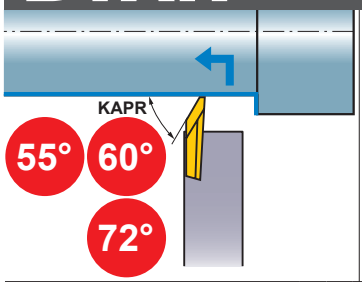
* 締付けトルク(N・m)：TS255=1.0

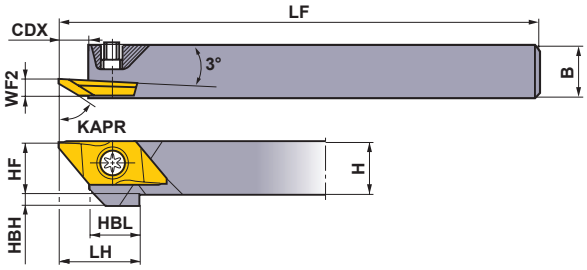
SVJC-SM形用インサート	➤ A145—A147
SVPP-SM形用インサート	➤ A149
SVVB-SM形用インサート	➤ A142—A144
CBN&PCDインサート	➤ B050, B064
部品	➤ P001
技術資料	➤ Q001

外径後挽き加工

Info

BTAH





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		H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX	クランプねじ *	レンチ
BTAHR/L0810-50	●	●	BTAT	5528○○R/L-B	8	10	120	15	8	3.5	4	9.5	5.5	NS402W	NKY15S
BTAHR/L1010-50	●	●		6035○○R/L-B	10	10	120	15	10	3.5	2	9.5	5.5	NS402W	NKY15S
BTAHR/L1212-50	●	●		605000RX	12	12	120	15	12	3.5	—	9.5	5.5	NS403W	NKY15S
BTAHR/L1616-50	●			7235○○R-SMB	16	16	120	15	16	3.5	—	9.5	5.5	NS403W	NKY15S

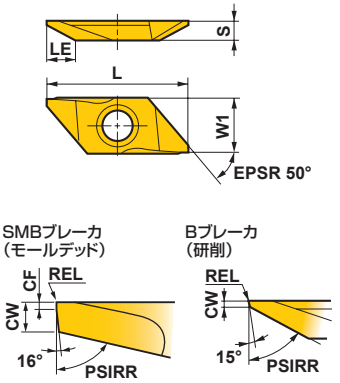
注1） 右勝手のホルダには右勝手のインサート、左勝手のホルダには左勝手のインサートをご使用ください。
注2） 最大切込み量は有効切れ刃長(LE)の60%を目安としてください。
* 締付けトルク(N・m)：NS402W=1.0, NS403W=1.0

インサート

呼び記号	勝手	コーティング VP15TF	コーティング MS6015	PSIRR/L *	RER/L	CF	L	W1	CW	S	LE * (mm)
BTAT7235V5R-SMB	R	●		72°	0.05	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5
BTAT723501MR-SMB	R	●		72°	0.08	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5
BTAT723502MR-SMB	R	●		72°	0.18	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5
BTAT552800R-B	R	●	●	55°	0	0	20	8	0.5	2.5	2.8
BTAT552800L-B	L	●		55°	0	0	20	8	0.5	2.5	2.8
BTAT552801R-B	R	●	●	55°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	2.8
BTAT552801L-B	L	●		55°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	2.8
BTAT603500R-B	R	●	●	60°	0	0	20	8	0.5	2.5	3.5
BTAT603500L-B	L	●		60°	0	0	20	8	0.5	2.5	3.5
BTAT603501MR-B	R		●	60°	0.08	0	20	8	0.5	2.5	3.5
BTAT603501R-B	R	●	●	60°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	3.5
BTAT603501L-B	L	●		60°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	3.5
BTAT605000RX	R	●		60°	0	0	20	8	1.25	2.5	5.0

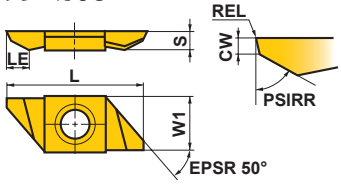
形状

ブレーカ付き



本図は右勝手(R)を示す。

ブレーカなし



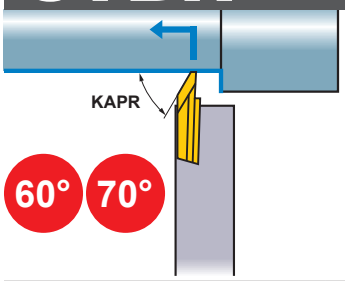
注1） 右勝手の場合はREL、PSIRR
左勝手の場合はRER、PSIRLになります。
* ホルダにセットした状態での数値です。

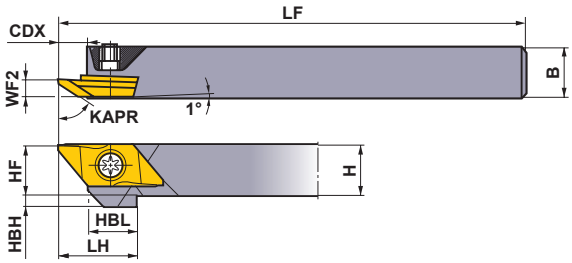
推奨切削条件

	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	180HB–280HB	MS6015/VP15TF	100 (50–150)	0.08 (0.01–0.15)
	快削鋼	–	MS6015	110 (30–180)	0.08 (0.01–0.15)
M	ステンレス鋼	≦200HB	VP15TF	80 (50–120)	0.06 (0.02–0.1)
N	非鉄金属	–	MS6015	150 (70–230)	0.09 (0.03–0.15)

●：標準在庫品
（インサートは、1ケース 5 個入りです）

CTBH





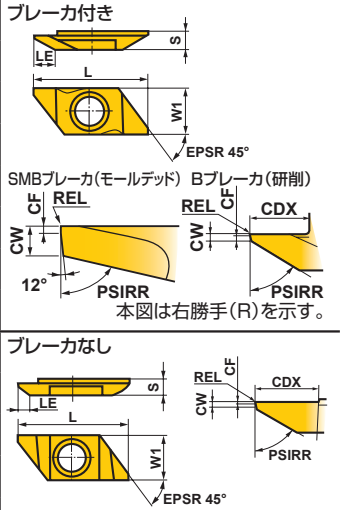
本図は右勝手(R)を示す。

呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX	クランプねじ *	レンチ
CTBHR/L1010-160	●	●	BTBT	60450○R/L-B	10	10	120	19.5	10	3.4	2	12	7.5	NS402W	NKY15S
CTBHR/L1212-160	●	●	BTBT	606000R/L	12	12	120	19.5	12	3.4	—	12	7.5	NS403W	NKY15S
CTBHR/L1616-160	●	●	BTBT	7055○○R-SMB	16	16	120	19.5	16	3.4	—	12	7.5	NS403W	NKY15S

注1） 右勝手のホルダには右勝手のインサート、左勝手のホルダには左勝手のインサートをご使用ください。
注2） 最大切込み量は有効切れ刃長(LE)の60%を目安としてください。
* 締付けトルク(N・m)：NS402W=1.0, NS403W=1.0

インサート

呼び記号	勝手	コーティング VP15TF	コーティング MS6015	PSIRR/L *	RER/L	CF	L	W1	CW	S	CDX	LE * (mm)	形状
BTBT7055V5R-SMB	R	●		70°	0.05	0.3	25	9.4	1.35	3.5	6.5	5.5	ブレーカ付き
BTBT705501MR-SMB	R	●		70°	0.08	0.3	25	9.4	1.35	3.5	6.5	5.5	
BTBT705502MR-SMB	R	●		70°	0.18	0.3	25	9.4	1.35	3.5	6.5	5.5	
BTBT604500R-B	R	●	●	60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5	
BTBT604500L-B	L	●		60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5	
BTBT604501MR-B	R		●	60°	0.08	0.3	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5	
BTBT604501R-B	R	●	●	60°	0.1	0.3	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5	
BTBT604501L-B	L	●		60°	0.1	0.3	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5	
BTBT606000R	R	●		60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	7	6.0	ブレーカなし
BTBT606000L	L	●		60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	7	6.0	

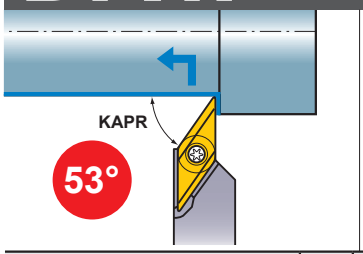


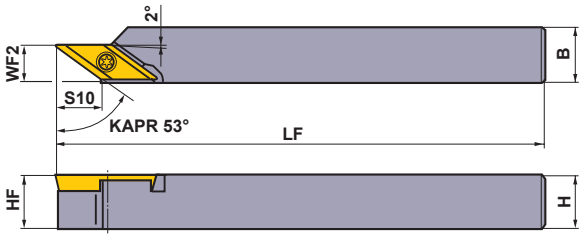
注1） 右勝手の場合はREL、PSIRR
左勝手の場合はRER、PSIRLになります。
* ホルダにセットした状態での数値です。

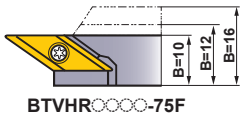
外径後挽き加工

Info

BTVH







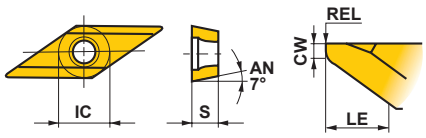
規格は右勝手(R)のみです。

呼び記号	在庫	対応インサート		ホルダ寸法 (mm)						*	
	R			H	B	LF	HF	WF2	S10	クランプねじ	レンチ
BTVHR1010-75	●	BTVT	5375○○R-B	10	10	120	10	7.5	8.5	NS251	NKY15S
BTVHR1212-75	●			12	12	120	12	7.5	8.5	NS251	NKY15S
BTVHR1616-75	●			16	16	120	16	7.5	8.5	NS251	NKY15S
BTVHR1010-75F	●			10	10	120	10	10.0	8.5	NS251	NKY15S
BTVHR1212-75F	●			12	12	120	12	10.0	8.5	NS251	NKY15S
BTVHR1616-75F	●			16	16	120	16	10.0	8.5	NS251	NKY15S

注1） 最大切込み量は有効切れ刃長(LE)の30%を目安としてください。
注2） 負荷の高い加工にはFタイプを推奨します。
* 締付けトルク(N・m)：NS251=1.0

インサート

呼び記号	勝手	コーティング	インサート寸法 (mm)				LE * (mm)	形状
		VP15TF	IC	S	REL	CW		
BTVT5375V5R-B	R	●	6.35	3.18	0.05	0.5	7.5	ブレーカ付き
BTVT537501R-B	R	●	6.35	3.18	0.1	0.5	7.5	



* ホルダにセットした状態での数値です。

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	180HB–280HB	VP15TF	100 (50–150)	0.08 (0.01–0.15)
	快削鋼	–	VP15TF	110 (30–180)	0.08 (0.01–0.15)
M	ステンレス鋼	≦200HB	VP15TF	80 (50–120)	0.06 (0.02–0.1)
N	非鉄金属	–	VP15TF	150 (70–230)	0.09 (0.03–0.15)

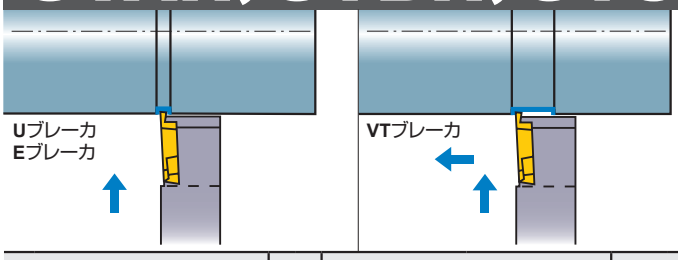
●：標準在庫品
（インサートは、1ケース 5 個入りです）

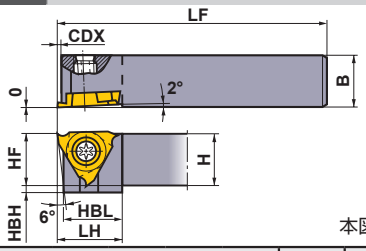
部品 ➤ P001
技術資料 ➤ Q001

Memo

外径溝入れ加工

GTAH, GTBH, GTCH





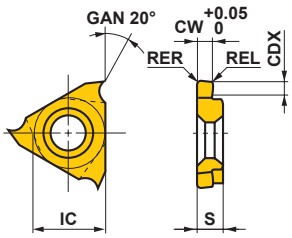
本図は右勝手(R)を示す。

	呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		ホルダ寸法 (mm) H	B	HF	LF	CDX*1	LH	HBH	HBL	溝幅寸法 (mm)	クランプねじ *2	レンチ
標準シャンク	GTAHR/L0808-20S	●	●	GTAT GTBT*1 GTCT*1	○○○○	8	8	8	80	2	15	5	12.9	0.3－3.0	NS404W	NKY15S
	GTAHR/L1010-20S	●	●		○○○○	10	10	10	80	2	15	3	12.9	0.3－3.0	NS404W	NKY15S
	GTAHR/L1212-20S	●	●		○○○○	12	12	12	80	2	15	1	12.9	0.3－3.0	NS404W	NKY15S
	GTBHR/L1010-30S	●	●	GTBT. GTCT	○○○○	10	10	10	80	3	15	3	13.4	1.45－3.0	NS404W	NKY15S
	GTCHR/L1010-30S	●	●	GTCT	○○○○	10	10	10	80	3	15	3	13.4	2.5－3.0	NS404W	NKY15S
ロングシャンク	GTAHR/L0808-20	●	●	GTAT GTBT*1 GTCT*1	○○○○	8	8	8	120	2	15	5	12.9	0.3－3.0	NS404W	NKY15S
	GTAHR/L1010-20	●	●		○○○○	10	10	10	120	2	15	3	12.9	0.3－3.0	NS404W	NKY15S
	GTAHR/L1212-20	●	●		○○○○	12	12	12	120	2	15	1	12.9	0.3－3.0	NS404W	NKY15S
	GTAHR/L1616-20	●	●		○○○○	16	16	16	120	2	15	－	12.9	0.3－3.0	NS404W	NKY15S
	GTBHR/L1010-30	●	●	GTBT. GTCT	○○○○	10	10	10	120	3	15	3	13.4	1.45－3.0	NS404W	NKY15S
	GTBHR/L1212-30	●	●		○○○○	12	12	12	120	3	15	1	13.4	1.45－3.0	NS404W	NKY15S
	GTBHR/L1616-30	●	●		○○○○	16	16	16	120	3	15	－	13.4	1.45－3.0	NS404W	NKY15S
	GTCHR/L1010-30	●	●	GTCT	○○○○	10	10	10	120	3	15	3	13.4	2.5－3.0	NS404W	NKY15S

注1）　右勝手のホルダには右勝手のインサート、左勝手のホルダには左勝手のインサートをご使用ください。
*1　ホルダの**CDX**寸法(最大溝深さ)以上の深さは加工できません。実際の加工可能最大深さは、インサート単体の**CDX**をご確認ください。
*2　締付けトルク(N・m)：NS404W=1.0

インサート

呼び記号	勝手	コーティング VP15TF	インサート寸法 (mm) CW	CDX*1	RER/L	IC	S	形状
GTAT03006V3R-U	R	●	0.3	0.27	0.03	9.525	3.18	Uブレーカ(汎用溝入れ)
GTAT03006V3L-U	L	●	0.3	0.27	0.03	9.525	3.18	
GTAT05012V5R-U	R	●	0.5	0.9	0.05	9.525	3.18	
GTAT05012V5L-U	L	●	0.5	0.9	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5R-U	R	●	0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5L-U	L	●	0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5R-U	R	●	0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5L-U	L	●	0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5R-U	R	●	1.0	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5L-U	L	●	1.0	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10320V5R-U	R	●	1.03	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT12520V5R-U	R	●	1.25	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT12520V5L-U	L	●	1.25	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT14530V5R-U	R	●	1.45	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT14530V5L-U	L	●	1.45	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5R-U	R	●	1.5	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5L-U	L	●	1.5	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT17530V5R-U	R	●	1.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT17530V5L-U	L	●	1.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5R-U	R	●	2.0	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5L-U	L	●	2.0	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5R-U	R	●	2.5	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5L-U	L	●	2.5	2.8	0.05	9.525	3.18	



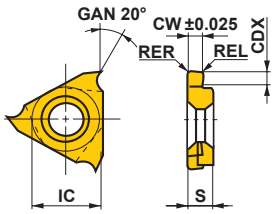
本図は右勝手(R)を示す。

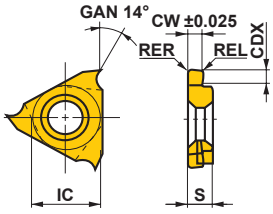
*1　**CDX**は加工径 φ42以下を想定した数値です。
使用ホルダにより最大加工深さが制限されますのでご注意ください。

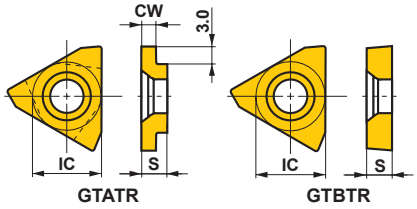
●：標準在庫品
(インサートは、1ケース 5 個入りです)

インサート

呼び記号	勝手	コーティング VP15TF	コーティング VP15KZ	超硬 TF15	インサート寸法 (mm) CW	CDX	RER/L	IC	S	形状
GTAT03306V3R-E	R	●			0.33	0.27	0.03	9.525	3.18	Eブレーカ(リング溝入れ用)
GTAT03306V3L-E	L	●			0.33	0.27	0.03	9.525	3.18	
GTAT04312V3R-E	R	●			0.43	0.9	0.03	9.525	3.18	
GTAT04312V3L-E	L	●			0.43	0.9	0.03	9.525	3.18	
GTAT05312V5R-E	R	●			0.53	0.9	0.05	9.525	3.18	
GTAT05312V5L-E	L	●			0.53	0.9	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5R-E	R	●			0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5L-E	L	●			0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5R-E	R	●			0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5L-E	L	●			0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5R-E	R	●			1.0	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5L-E	L	●			1.0	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT1002001R-E	R	●			1.0	1.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT1002001L-E	L	●			1.0	1.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT12020V5R-E	R	●			1.2	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT12020V5L-E	L	●			1.2	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT1202001R-E	R	●			1.2	1.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT1202001L-E	L	●			1.2	1.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT14020V5R-E	R	●			1.4	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT14020V5L-E	L	●			1.4	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5R-E	R	●			1.5	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5L-E	L	●			1.5	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT1503001R-E	R	●			1.5	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT1503001L-E	L	●			1.5	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT18030V5R-E	R	●			1.8	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT18030V5L-E	L	●			1.8	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5R-E	R	●			2.0	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5L-E	L	●			2.0	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT2003001R-E	R	●			2.0	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT2003001L-E	L	●			2.0	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT22530V5R-E	R	●			2.25	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT22530V5L-E	L	●			2.25	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5R-E	R	●			2.5	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5L-E	L	●			2.5	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT27530V5R-E	R	●			2.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT27530V5L-E	L	●			2.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT30030V5R-E	R	●			3.0	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT30030V5L-E	L	●			3.0	2.8	0.05	9.525	3.18	本図は右勝手(R)を示す。
GTAT0330600R-VT	R		●		0.33	0.25	0	9.525	3.18	VTブレーカ(溝入れ・横挽き)
GTAT0431200R-VT	R		●		0.43	0.9	0	9.525	3.18	
GTAT0532000R-VT	R		●		0.53	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0652000R-VT	R		●		0.65	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0752000R-VT	R		●		0.75	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0802000R-VT	R		●		0.8	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0852000R-VT	R		●		0.85	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0952000R-VT	R		●		0.95	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1002000R-VT	R		●		1.0	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1102000R-VT	R		●		1.1	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1202000R-VT	R		●		1.2	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1302000R-VT	R		●		1.3	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1402000R-VT	R		●		1.4	1.6	0	9.525	3.18	
GTBT1503000R-VT	R		●		1.5	2.7	0	9.525	3.18	
GTBT2003000R-VT	R		●		2.0	2.7	0	9.525	3.18	
GTATR	R			*●	1.76	—	—	9.525	3.18	ブランク
GTATL	L			*●	1.76	—	—	9.525	3.18	
GTBTR	R			*●	—	—	—	9.525	3.18	
GTBTL	L			*●	—	—	—	9.525	3.18	







本図は右勝手(R)を示す。

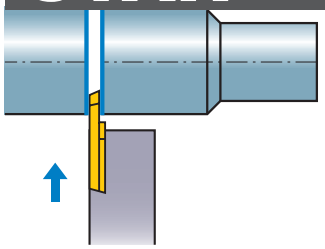
* 1ケース 10 個入りです。

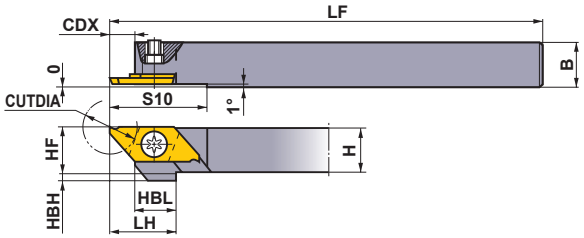
切削条件 ➤ D020
部品 ➤ P001
技術資料 ➤ Q001

外径突切り加工

Info

CTAH



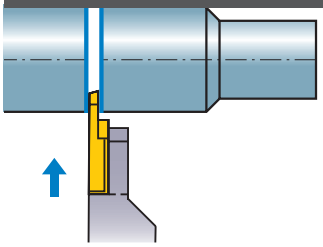


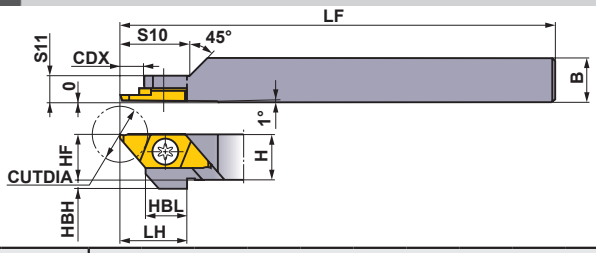
本図は右勝手(R)を示す。

呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		ホルダ寸法 (mm) H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	CUTDIA (mm)	クランプねじ *2	レンチ
CTAHR/L0810-120	●	●	CTAT	○○○○	8	10	8	120	15	5.5	4	9.5	22	12 (8)*1	NS402W	NKY15S
CTAHR/L1010-120	●	●		○○○○	10	10	10	120	15	5.5	2	9.5	22		NS402W	NKY15S
CTAHR/L1212-120	●	●		○○○○	12	12	12	120	15	5.5	—	9.5	22		NS403W	NKY15S
CTAHR/L1616-120	●	●		○○○○	16	16	16	120	15	5.5	—	9.5	22		NS403W	NKY15S

*1　突切り幅(CW)=0.7mmの場合
*2　締付けトルク(N・m)：NS402W=1.0, NS403W=1.0

CTAH-S





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		ホルダ寸法 (mm) H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	S11	CUTDIA (mm)	クランプねじ *2	レンチ
CTAHR1010-120S	●	CTAT	○○○○	10	10	10	80	15	16	2	9.5	16	5.5	12 (8)*1	NS401	NKY25R

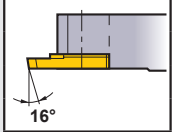
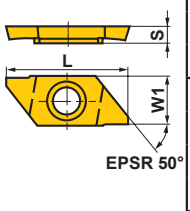
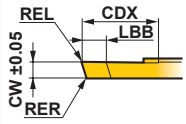
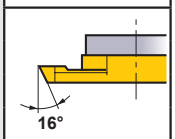
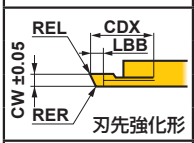
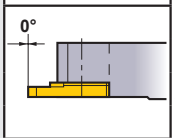
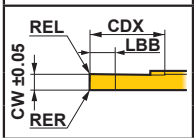
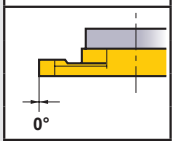
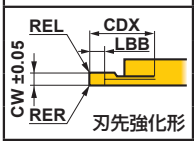
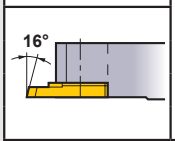
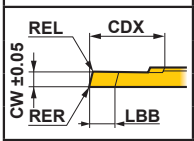
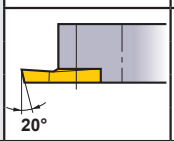
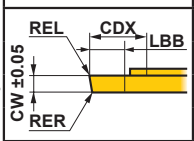
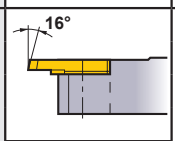
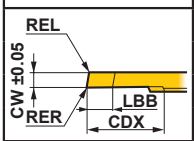
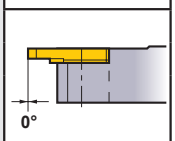
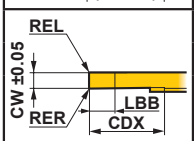
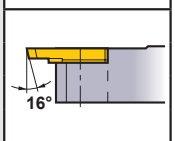
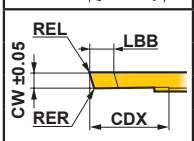
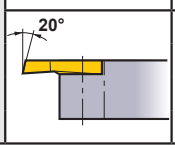
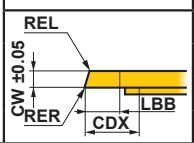
*1　突切り幅(CW)=0.7mmの場合
*2　締付けトルク(N・m)：NS401=3.5

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	180HB—280HB	**MS6015/VP15TF**	100 (50—150)	0.05 (0.02—0.09)
	快削鋼	—	**MS6015**	110 (30—180)	0.05 (0.01—0.09)
M	ステンレス鋼	≦200HB	**VP15TF**	80 (50—120)	0.03 (0.02—0.05)
N	非鉄金属	—	**MS6015**	150 (70—230)	0.07 (0.03—0.11)

●：標準在庫品
（インサートは、1ケース 5 個入りです）

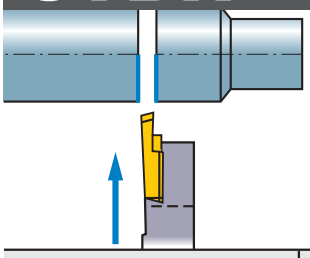
インサート

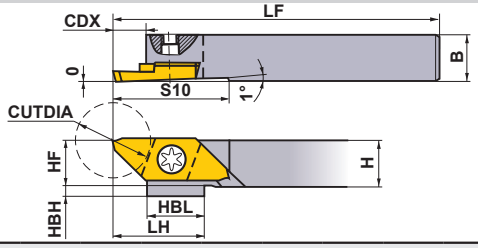
ホルダ	ホルダセット状態	ブレーカ	形状	刃先形状	呼び記号	インサート勝手	コーティング VP15TF	コーティング MS6015	CW	CDX	RER/L	L	W1	S	LBB	CUTDIA (mm)
右勝手(R)		ブレーカ付き			CTAT07080V5RR-B	R	●		0.7	4.5	0.05	20	8	2.5	1.5	8
					CTAT10120V5RR-B	R	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT15120V5RR-B	R	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT20120V5RR-B	R	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT15120V5RR-BX	R	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT20120V5RR-BX	R	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT10120V5RN-B	N	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT15120V5RN-B	N	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT20120V5RN-B	N	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT15120V5RN-BX	N	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT20120V5RN-BX	N	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT10110V5RL-B	L	●		1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11
					CTAT15110V5RL-B	L	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11
					CTAT20110V5RL-B	L	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11
		ブレーカなし			CTAT1012000RR	R	●	●	1.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12
					CTAT1512000RR	R	●	●	1.5	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12
					CTAT2012000RR	R	●	●	2.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12
左勝手(L)		ブレーカ付き			CTAT07080V5LL-B	L	●		0.7	4.5	0.05	20	8	2.5	1.5	8
					CTAT10120V5LL-B	L	●		1.0	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT15120V5LL-B	L	●		1.5	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT20120V5LL-B	L	●		2.0	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT10120V5LN-B	N	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT15120V5LN-B	N	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT20120V5LN-B	N	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT10110V5LR-B	R	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11
					CTAT15110V5LR-B	R	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11
					CTAT20110V5LR-B	R	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11
		ブレーカなし	本図は右勝手(R)を示す。		CTAT1012000LL	L	●		1.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12
					CTAT1512000LL	L	●		1.5	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12
					CTAT2012000LL	L	●		2.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12

部品 ➤ P001
技術資料 ➤ Q001

外径突切り加工

CTBH



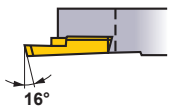
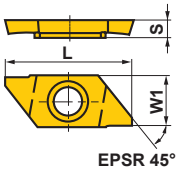
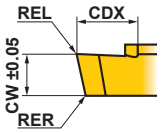
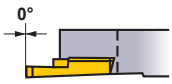
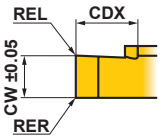
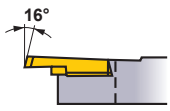
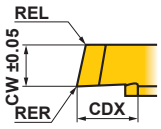
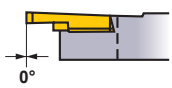
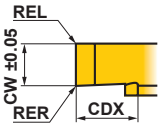
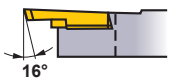
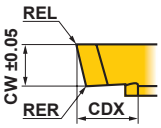


本図は右勝手(R)を示す。

呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		ホルダ寸法 (mm) H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	CUTDIA (mm)	クランプねじ *	レンチ
CTBHR/L1010-160	●	●	CTBT	○○○○	10	10	10	120	19.5	7.5	2	9.5	25	16	NS402W	NKY15S
CTBHR/L1212-160	●	●		○○○○	12	12	12	120	19.5	7.5	—	9.5	25	16	NS403W	NKY15S
CTBHR/L1616-160	●	●		○○○○	16	16	16	120	19.5	7.5	—	9.5	25	16	NS403W	NKY15S

* 締付けトルク(N・m)：NS402W=1.0, NS403W=1.0

インサート

ホルダ	ホルダセット状態	ブレーカ	形状	刃先形状	呼び記号	インサート勝手	コーティング VP15TF	MS6015	インサート寸法 (mm) CW	CDX	RER/L	L	W1	S	CUTDIA (mm)
右勝手(R)		ブレーカ付き			CTBT15160V5RR-B	R	●	●	1.5	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
					CTBT20160V5RR-B	R	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
					CTBT20160V5RN-B	N	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
左勝手(L)					CTBT20160V5LL-B	L	●		2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
					CTBT20160V5LN-B	N	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
					CTBT20145V5LR-B	R	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	14.5

本図は右勝手(R)を示す。

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	180HB—280HB	MS6015/VP15TF	100 (50—150)	0.05 (0.02—0.09)
	快削鋼	—	MS6015	110 (30—180)	0.05 (0.01—0.09)
M	ステンレス鋼	≦200HB	VP15TF	80 (50—120)	0.03 (0.02—0.05)
N	非鉄金属	—	MS6015	150 (70—230)	0.07 (0.03—0.11)

●：標準在庫品
（インサートは、1ケース 5 個入りです）

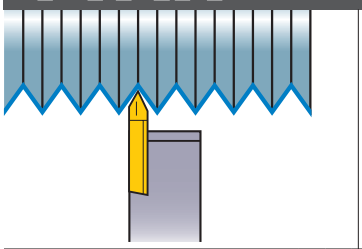
部品 ➤ P001
技術資料 ➤ Q001

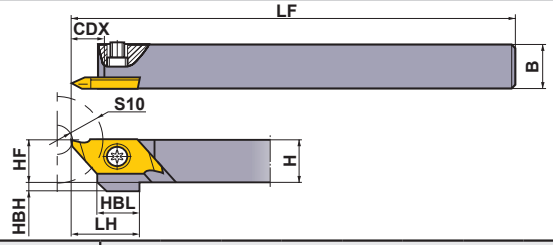
Memo

外径ねじ切り加工

Info

TTAH





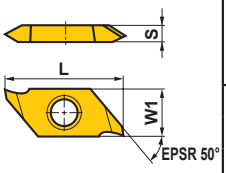
本図は右勝手(R)を示す。

呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		ホルダ寸法 (mm) H	B	HF	LF	LH	HBH	HBL	CDX	S10	クランプねじ *	レンチ
TTAHR/L0810	●	●	TTAT	○○○○	8	10	8	120	15	4	9.5	7	6.5	NS402W	NKY15S
TTAHR/L1010	●	●		○○○○	10	10	10	120	15	2	9.5	7	6.5	NS402W	NKY15S
TTAHR/L1212	●	●		○○○○	12	12	12	120	15	—	9.5	7	6.5	NS403W	NKY15S
TTAHR/L1616	●	●		○○○○	16	16	16	120	15	—	9.5	7	6.5	NS403W	NKY15S

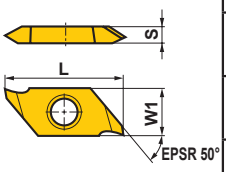
* 締付けトルク(N・m)：NS402W=1.0, NS403W=1.0

インサート

ホルダ	ホルダセット状態	ブレーカ	形状	刃先形状	呼び記号	インサート勝手	コーティング VP15TF	インサート寸法 (mm) PDX	RE	L	W1	S	ねじピッチ (mm) (山数／インチ)
右勝手(R)		ブレーカ付き	汎用形(60°)		TTAT60075F5RR-B	R	●	0.4	0.05 フラット	20.0	8.0	2.5	0.2—0.75 (80—36)
					TTAT60125V5RR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5—1.25 (40—16)
					TTAT60075F5RL-B	L	●	0.4	0.05 フラット	20.0	8.0	2.5	0.2—0.75 (80—36)
					TTAT60125V5RL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5—1.25 (40—16)
					TTAT6015001RN-B	N	●	1.25	0.1	20.0	8.0	2.5	1.0—1.5 (24—18)
左勝手(L)					TTAT60075F5LR-B	R	●	0.4	0.05 フラット	20.0	8.0	2.5	0.2—0.75 (80—36)
					TTAT60125V5LR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5—1.25 (40—16)
					TTAT60075F5LL-B	L	●	0.4	0.05 フラット	20.0	8.0	2.5	0.2—0.75 (80—36)
					TTAT60125V5LL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5—1.25 (40—16)
					TTAT6015001LN-B	N	●	1.25	0.1	20.0	8.0	2.5	1.0—1.5 (24—18)
右勝手(R)			汎用形(55°)		TTAT55158V5RR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)
					TTAT55158V5RL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)
左勝手(L)					TTAT55158V5LR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)
					TTAT55158V5LL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)



本図は右勝手(R)を示す。



本図は右勝手(R)を示す。

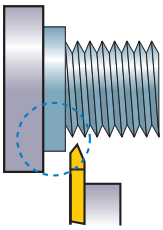
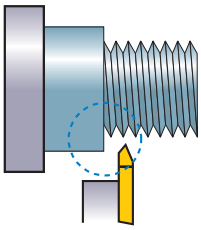
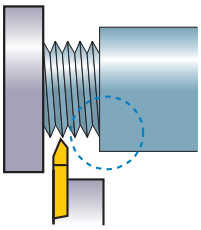
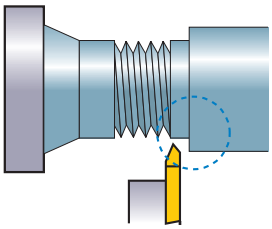
推奨切削条件

	被削材	かたさ	切削速度 (m/min)
P	炭素鋼・合金鋼	180HB—280HB	100 (50—150)
	快削鋼	—	110 (30—180)

	被削材	かたさ	切削速度 (m/min)
M	ステンレス鋼	≦200HB	80 (50—120)
N	非鉄金属	—	150 (70—230)

●：標準在庫品
(インサートは、1ケース 5 個入りです)

ホルダの使い分け

	右勝手ホルダ	左勝手ホルダ
右勝手インサート		
左勝手インサート		

＊ 上記の組合わせで◌部のきわが加工可能

加工可能ねじ径範囲

加工可能範囲

ピッチ (mm)	ねじの有効径 (mm)										パス回数
	≧φ1.0	≧φ1.2	≧φ1.6	≧φ2.0	≧φ2.5	≧φ3.0	≧φ4.0	≧φ5.0	≧φ6.0	≧φ7.0	
0.2											2－4
0.25											
0.3											3－5
0.35											
0.4											4－6
0.45											
0.5											5－7
0.6											
0.7											
0.75											
0.8											
1											
1.25											6－8
1.5											

加工不可

＊ メートルねじ(60°)

ピッチ(山数/inch)	ねじの有効径									パス回数
Inch	≧φ0.060	≧φ0.073	≧φ0.086	≧φ0.099	≧φ0.112	≧φ0.164	≧φ0.190	≧φ0.250	≧φ0.313	
mm	≧φ1.524	≧φ1.854	≧φ2.184	≧φ2.515	≧φ2.845	≧φ4.166	≧φ4.826	≧φ6.350	≧φ7.938	
80										3－5
72										
64										4－6
56										
48										5－7
44										
40										
32										
28										
26										
24										
20										6－8
18										
16										

加工不可

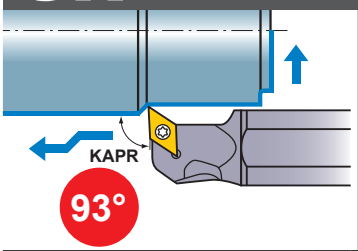
＊ ユニファイ、ウィットワースねじ

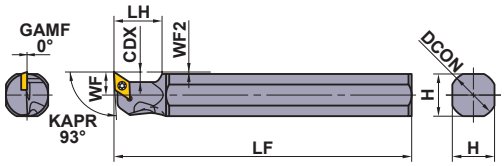
部品 ➤ P001
技術資料 ➤ Q001

外径前挽き、倣い、端面加工（対向刃物台用）

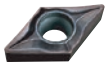
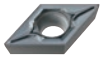
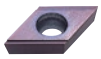
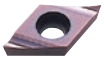
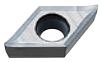
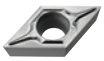
Info

SH





規格は左勝手（L）のみです。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
SMG/FS	R-F	R-SS	LS
			
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)
中切削	**中切削**	**非鉄金属用**	**軽切削**
R-SN	R-SR	AZ	LS-P
			
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)

呼び記号	在庫 L	対応インサート		ホルダ寸法 (mm) DCON	LF	LH	H	WF	WF2	CDX	* クランプねじ	レンチ
SH16H-FSDUCL07	●	DCMT DCMW DCET DCGT DCGW	0702◌◌	15.875	100	20	14	7.75	0.75	4.2	TS254	TKY08R
SH19K-FSDUCL07	●			19.05	125	20	17	9.25	0.75	4.2	TS254	TKY08R
SH20K-FSDUCL07	●			20	125	20	18	9.75	0.75	4.2	TS254	TKY08R
SH22K-FSDUCL07	●			22	125	20	20	10.75	0.75	4.2	TS254	TKY08R
SH25M-FSDUCL07	●			25.4	150	20	23	12.25	0.75	4.2	TS254	TKY08R
SH16H-FSDUCL11	●	DCMT DCMW DCET DCGT DCGW	11T3◌◌	15.875	100	20	15	7.75	0.75	6.4	TS43	TKY15R
SH19K-FSDUCL11	●			19.05	125	20	17	9.25	0.75	6.4	TS43	TKY15R
SH20K-FSDUCL11	●			20	125	20	18	9.75	0.75	6.4	TS43	TKY15R
SH22K-FSDUCL11	●			22	125	20	20	10.75	0.75	6.4	TS43	TKY15R
SH25M-FSDUCL11	●			25.4	150	20	23	12.25	0.75	6.4	TS43	TKY15R

注1） 勝手付きインサートをご使用の場合、右勝手のインサートをご使用ください。
注2） インサート写真は代表例です。英字はブレーカ記号を示し、数字は該当するインサートの大きさを示します。
＊ 締付けトルク(N・m)：TS254=1.0, TS43=3.5

推奨切削条件

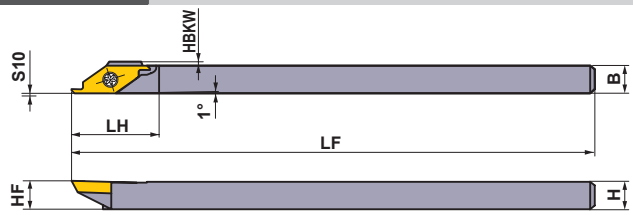
	被削材	かたさ	インサート材種	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)
P	炭素鋼・合金鋼	180HB–280HB	MS6015/VP15TF	100 (50–150)	0.08 (0.01–0.15)
	快削鋼	–	MS6015	110 (30–180)	0.08 (0.01–0.15)
			NX2525	150 (50–250)	0.08 (0.01–0.15)
M	ステンレス鋼	≦200HB	VP15TF/MP9005/MP9015	80 (50–120)	0.06 (0.02–0.1)
		230HB	MS7025/MS9025	100 (50–180)	0.08 (0.01–0.15)
N	非鉄金属	–	HTi10/MT9005	150 (70–230)	0.09 (0.03–0.15)
S	チタン合金	–	MT9005	60 (40–80)	0.08 (0.04–0.12)
	耐熱合金	–	MP9015/MS9025	50 (20–75)	0.08 (0.04–0.12)

●：標準在庫品

SH◌◌◌形用インサート ➤ A124–A129
CBN&PCDインサート ➤ B044, B045, B060

外径カム式

CSVH



本図は右勝手(R)を示す。

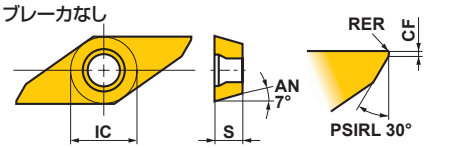
呼び記号	在庫 R	在庫 L	対応インサート		ホルダ寸法 (mm) H	B	HF	LF	HBKW	LH	S10	*1 APMX (mm)	*2 クランプねじ	レンチ
CSVHR/L0707	●	●	CSVT	○○○○	7	7	7	140	0.5	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S
CSVHR/L0808	●	●		○○○○	8	8	8	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S
CSVHR/L0909	●			○○○○	9.5	9.5	9.5	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S
CSVHR/L1010	●	●		○○○○	10	10	10	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S
CSVHR/L1212	●			○○○○	12	12	12	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S

注1） 右勝手のホルダには右勝手のインサート、左勝手のホルダには左勝手のインサートをご使用ください。
注2） 最大加工深さ(APMX)は取付けるインサートにより異なります。
*1 APMX：最大加工深さ
*2 締付けトルク(N・m)：NS251=1.0

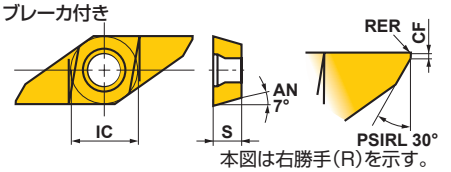
インサート

CSVTF 前挽き加工

呼び記号	勝手	コーティング VP15KZ	インサート寸法 (mm) IC	S	RER/L	CF	APMX* (mm)	形状
CSVTF30AR	R	●	6.35	2.38	0	0.3	3.0	ブレーカなし
CSVTF30AL	L	●	6.35	2.38	0	0.3	3.0	
CSVTF30BR	R	●	6.35	2.38	0	0.3	3.0	
CSVTF30CR	R	●	6.35	2.38	0	0.15	3.0	
CSVTF30DR	R	●	6.35	2.38	0	0.15	3.0	
CSVTF30AR-B	R	●	6.35	2.38	0	0.3	3.0	ブレーカ付き
CSVTF30AL-B	L	●	6.35	2.38	0	0.3	3.0	
CSVTF30BR-B	R	●	6.35	2.38	0	0.3	3.0	
CSVTF30CR-B	R	●	6.35	2.38	0	0.15	3.0	
CSVTF30DR-B	R	●	6.35	2.38	0	0.15	3.0	



本図は右勝手(R)を示す。

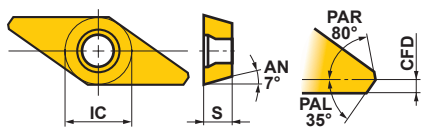


本図は右勝手(R)を示す。

* APMX：最大加工深さ

CSVTFXL 前挽き・倣い加工

呼び記号	勝手	コーティング VP15KZ	インサート寸法 (mm) IC	S	CFD	APMX* (mm)	形状
CSVTFXL	L	●	6.35	2.38	0.7	3.0	ブレーカなし



* APMX：最大加工深さ

●：標準在庫品
（インサートは、1ケース 5 個入りです）

部品 ➤ P001
技術資料 ➤ Q001

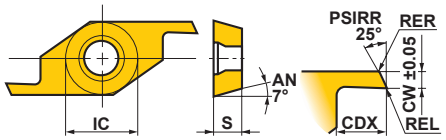
外径カム式

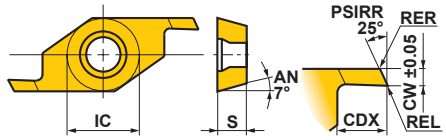
Info

インサート

CSVTC 突切り加工

呼び記号	勝手	コーティング VP15KZ	インサート寸法 (mm) IC	S	RER/L	CDX	CW	APMX* (mm)	形状
CSVTC0640R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.6	1.5	ブレーカなし
CSVTC0750R	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.7	2.0	
CSVTC0750L	L	●	6.35	2.38	0	2.5	0.7	2.0	
CSVTC0850R	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.8	2.0	
CSVTC0850L	L	●	6.35	2.38	0	2.5	0.8	2.0	
CSVTC0950R	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.9	2.0	
CSVTC1060R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.0	2.5	
CSVTC1060L	L	●	6.35	2.38	0	3.0	1.0	2.5	
CSVTC1360R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.5	
CSVTC1360L	L	●	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.5	
CSVTC1560R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.5	
CSVTC1560L	L	●	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.5	本図は右勝手(R)を示す。
CSVTC0640R-B	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.6	1.5	ブレーカ付き
CSVTC0750R-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.7	2.0	
CSVTC0850R-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.8	2.0	
CSVTC0950R-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.9	2.0	
CSVTC1060R-B	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.0	2.5	
CSVTC1360R-B	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.5	
CSVTC1560R-B	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.5	本図は右勝手(R)を示す。

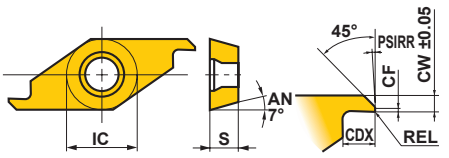


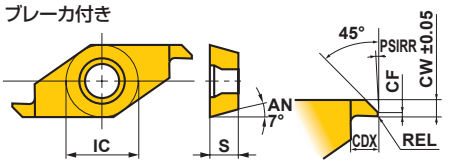


* APMX：最大加工深さ

CSVTB 後挽き加工

呼び記号	勝手	コーティング VP15KZ	インサート寸法 (mm) IC	S	RER/L	CDX	CW	CF	PSIRR/L	APMX* (mm)	形状
CSVTB10AR	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	5°	2.0	ブレーカなし
CSVTB10AL	L	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	5°	2.0	
CSVTB10BR	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	2°	2.0	
CSVTB10CR	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	2°	2.0	
CSVTB10DR	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	5°	2.0	
CSVTB12AR	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1.2	0.3	5°	2.0	
CSVTB14AR	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1.4	0.3	5°	2.0	本図は右勝手(R)を示す。
CSVTB10AR-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	5°	2.0	ブレーカ付き
CSVTB10BR-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	2°	2.0	
CSVTB10CR-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	2°	2.0	
CSVTB10DR-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	5°	2.0	
CSVTB12AR-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1.2	0.3	5°	2.0	
CSVTB14AR-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1.4	0.3	5°	2.0	本図は右勝手(R)を示す。

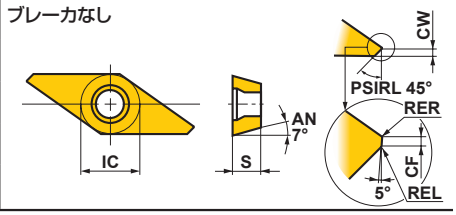




* APMX：最大加工深さ

CSVTBXL 後挽き・倣い加工

呼び記号	勝手	コーティング VP15KZ	インサート寸法 (mm) IC	S	RER/L	CW	CF	APMX* (mm)	形状
CSVTBXL	L	●	6.35	2.38	0	0.7	0.035	3.0	ブレーカなし



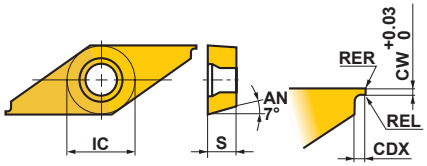
* APMX：最大加工深さ

●：標準在庫品
（インサートは、1ケース 5 個入りです）

インサート

CSVTG 溝入れ加工

呼び記号	勝手	コーティング VP15KZ	インサート寸法 (mm) IC	S	RER/L	CDX	CW	APMX* (mm)	形状
CSVTG02505R	R	●	6.35	2.38	0	0.5	0.25	0.15	ブレーカなし
CSVTG03005R	R	●	6.35	2.38	0	0.5	0.3	0.15	
CSVTG03505R	R	●	6.35	2.38	0	0.5	0.35	0.15	
CSVTG04005R	R	●	6.35	2.38	0	0.5	0.4	0.15	
CSVTG04510R	R	●	6.35	2.38	0	1.0	0.45	0.45	
CSVTG05010R	R	●	6.35	2.38	0	1.0	0.5	0.45	
CSVTG05510R	R	●	6.35	2.38	0	1.0	0.55	0.45	
CSVTG06010R	R	●	6.35	2.38	0	1.0	0.6	0.45	
CSVTG06510R	R	●	6.35	2.38	0	1.0	0.65	0.45	
CSVTG07010R	R	●	6.35	2.38	0	1.0	0.7	0.45	
CSVTG07520R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.75	1.4	
CSVTG07520L	L	●	6.35	2.38	0	2.0	0.75	1.4	
CSVTG08020R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.8	1.4	
CSVTG08520R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.85	1.4	
CSVTG09020R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.9	1.4	
CSVTG09520R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.95	1.4	
CSVTG09520L	L	●	6.35	2.38	0	2.0	0.95	1.4	
CSVTG10020R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	1.0	1.4	
CSVTG11030R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.1	2.6	
CSVTG12030R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.2	2.6	
CSVTG12030L	L	●	6.35	2.38	0	3.0	1.2	2.6	
CSVTG13030R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.6	
CSVTG14030R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.4	2.6	
CSVTG15030R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.6	

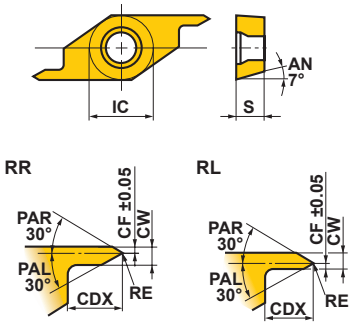


本図は右勝手(R)を示す。

* APMX：最大加工深さ

CSVTT ねじ切り加工

呼び記号	勝手	コーティング VP15KZ	加工ピッチ (mm)	インサート寸法 (mm) IC	S	RE	CDX	CW	CF	形状
CSVTT60050RR	R	●	0.2－0.5	6.35	2.38	0.03	3.0	1.0	0.35	ブレーカなし汎用形60°
CSVTT60050RL	L	●	0.2－0.5	6.35	2.38	0.03	3.0	1.0	0.35	



本図は右勝手(R)を示す。

D

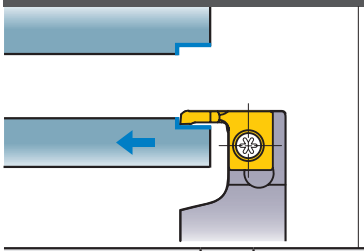
スモールツール

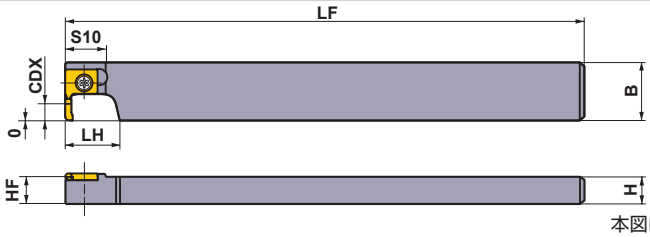
内径加工

Info

SBAH

オフセットなし





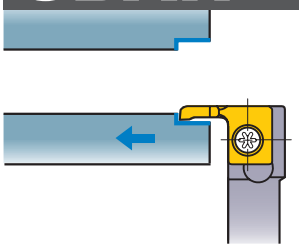
本図は右勝手(R)のみです。

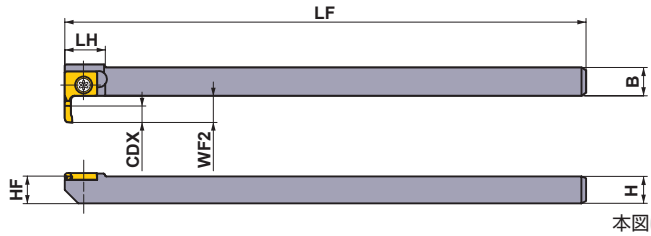
呼び記号	在庫 R	対応インサート		ホルダ寸法 (mm) H	B	LF	HF	LH	S10	CDX (mm)	*1 DMIN (mm)	*2 クランプねじ	レンチ
SBAHR1022	●	SBAT	3080○○L/L-B	10	21.5	120	10	17.5	15	8	3	NS402W	NKY15S
SBAHR1222	●	SBAT	3080○○L/L-B	12	21.5	120	12	17.5	15	8	3	NS403W	NKY15S

*1 DMIN：最小加工径
*2 締付けトルク(N・m)：NS402W=1.0, NS403W=1.0

SBAH

オフセット付き





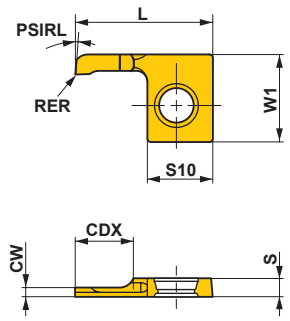
本図は右勝手(R)のみです。

呼び記号	在庫 R	対応インサート		ホルダ寸法 (mm) H	B	LF	HF	WF2	LH	CDX (mm)	*1 DMIN (mm)	*2 クランプねじ	レンチ
SBAHR1010	●	SBAT	3080○○L/L-B	10	10	120	10	10	15	8	3	NS402W	NKY15S

*1 DMIN：最小加工径
*2 締付けトルク(N・m)：NS402W=1.0

インサート

ブレーカ	呼び記号	コーティング VP15KZ	インサート寸法 (mm) PSIRL	RER	CDX	L	W1	S	CW	S10	* DMIN (mm)	形状
ブレーカなし	SBAT308000L	●	5°	0	8.0	18.5	12.0	2.50	1.25	9.0	3	
ブレーカなし	SBAT3080V5L	●	5°	0.05	8.0	18.5	12.0	2.50	1.25	9.0	3	
ブレーカ付き	SBAT308000L-B	●	5°	0	8.0	18.5	12.0	2.50	1.25	9.0	3	
ブレーカ付き	SBAT3080V5L-B	●	5°	0.05	8.0	18.5	12.0	2.50	1.25	9.0	3	



* DMIN：最小加工径

●：標準在庫品
（インサートは、1ケース 5 個入りです）

部品 ➤ P001
技術資料 ➤ Q001

Memo