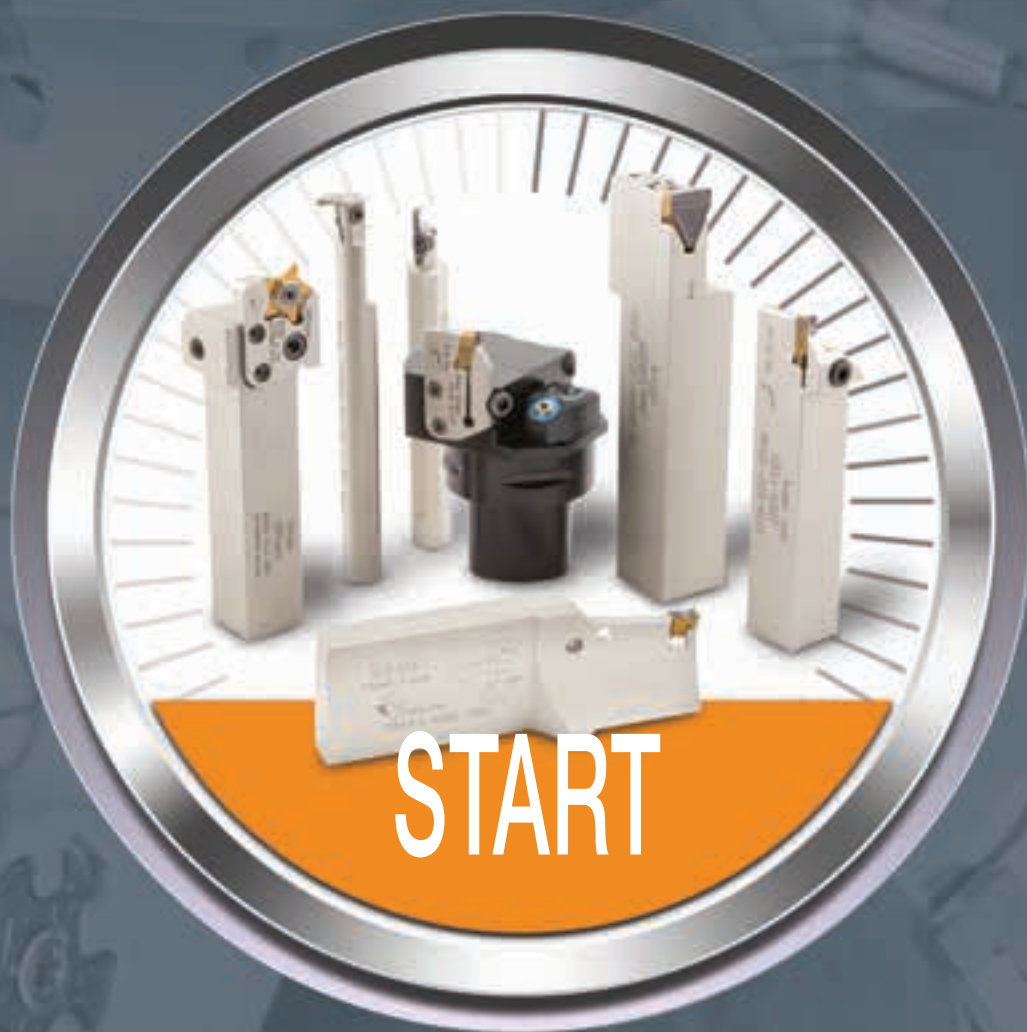


# 溝入・多機能加工用工具



## 目次

溝入・多機能工具.....	B1
---------------	----

選定ガイド .....	B9
-------------	----

## 外径加工用工具

ヘリグリップ .....	B16
トップグリップ .....	B22
カットグリップ .....	B26
ホルダー/アダプター/ブレード (ショートポケットタイプ) .....	B26
ホルダー/アダプター/ブレード (ロングポケットタイプ).....	B36
金型成形チップ .....	B39
高精度研削仕様チップ .....	B43

## 被削材/用途別 チップレパートリー

鋳鉄用 .....	B51
高硬度材用.....	B52
耐熱合金用.....	B53
アルミニウム用 .....	B53
壁際加工用.....	B55
ぬすみ加工用 .....	B56
プーリーV溝加工用 .....	B57
L字 / T字溝加工用.....	B58

## 多コーナー使い、溝入・多機能工具

ペンタカット (5コーナー使い).....	B64
GTGA/GAMA (3コーナー使い).....	B80

重切削溝入・旋削・多機能工具.....	B81
---------------------	-----

在庫表記について ※在庫・取扱い状況は都度ご確認ください。

- 標準品
- 標準品 (納期をお問い合わせ下さい)
- ④ お問い合わせ下さい

在庫状況は、ISCARオンライン  
(<https://webshop.iscar.co.jp/>)にてご確認ください。





<b>内径加工用工具</b>	
カットグリップ .....	B91
トップグリップ .....	B106
ヘリグリップ .....	B107
<b>小物加工用工具(スイス型・小型CNC自動旋盤対応).....</b>	
B113	
<b>外径加工用工具</b>	
スイスカット .....	B115
カットグリップ .....	B124
<b>内径加工用工具</b>	
ピコカットシリーズ .....	B127
ミニカム.....	B140
ミンカット .....	B142
カムグループ .....	B144
総形加工用工具 .....	B112
ブローチ加工用工具 .....	B169
アルミホイール加工用工具.....	B173
ユーザーガイド .....	B148
<b>突切工具 .....</b>	<b>C1</b>
<b>端面溝加工用工具 .....</b>	<b>D1</b>
<b>ツールブロック .....</b>	<b>E1</b>
<b>交換式ツーリングアダプター .....</b>	<b>E5</b>

**TANG GRIP IQ**  
350 LINE

### タンググリップIQ (C39頁)

超高剛性、チップ縦置き、自己拘束式突切工具

- 切削抵抗を軽減させる強固なクランプシステムにより、長いホルダー寿命。
- 加工中の切屑によるホルダー上顎部分の損傷を防ぎます。
- チップは加工中も緩みません。
- チップ縦置き構造により、良好な切屑排出性。
- 加工ワークの平坦度と被削面の向上。
- 新ブレードには、突出し長さがチェック可能な目盛り付き。
- TAGチップは、勝手付きとニュートラルタイプをレパートリー。

**SUMO GRIP**  
HEAVY DUTY LINE

### スモウグリップ (B84-B86頁)

重切削加工用、チップ縦置き、旋削・溝入工具

大好評突切工具タンググリップから開発された1コーナー使い、自己拘束式の旋削・溝入加工用工具です。

- 高剛性且つ強固なクランプを実現するチップ縦置き構造。
- 最大1.0mm/revの高送り加工を可能とする先進のチップ形状。
- 加工中の切屑によるホルダー上顎部分の損傷を防止。
- 大径パーツの加工や、重断続切削にも対応。
- TAGBチップは、フルRタイプとストレートタイプ(コーナーR: 0.8mm)をレパートリー。アルミ加工用の新TAGBAチップは、フルR8mm幅チップを採用。
- ホルダーは、優れた切屑排出を実現する内部クーラント穴付き。

**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

### ウィスパーライン (B36頁)

防振機構、突切・深溝入加工用工具

- チップポケット下部の防振装置により、ビビりを抑制。深溝加工時でも優れた加工面を実現。
- 内部クーラント供給により、チップ・工具寿命や切屑排出性が向上。
- 防振装置の調整ねじを回転させることで、突出し長さに応じて最適な調整が可能な設計。

**LOGIQ FGRIP**  
HIGH FEED GRIP HOLDER

### ロジックFグリップ (C54-C56頁)

超高送り対応、突切・溝入工具

- 経済的な複数ポケット、スクエアアダプター採用。
- タンググリップ/ドゥーグリップチップに対応。
- 高送り加工対応。
- 高剛性、強化タイプツールブロックは、全マシンタイプに搭載可能。
- 高圧クーラント対応。

**ドゥーグリップ (B18-B20、C10-C21頁)**

2コーナー使い、ねじれ刃構造突切工具

**ヘリグリップ (B16-B19頁)**

2コーナー使い、ねじれ刃構造、超多機能工具

- 2コーナー使い  
コーナーあたりのコストが削減されます。
- 長い拘束面  
拘束面が従来のチップの2倍の為、断続等の厳しい条件の加工でも安定した加工が行えます。
- ねじれ刃構造(チップ長さ以上の加工が可能です)  
ドゥーグリップの4mm幅以上、ヘリグリップの3mm幅以上のチップは、前切刃と後ろ切刃がねじれている為、ホルダーにチップをセットした時、後ろ切刃は見かけ上狭くなり、被削面に接触しません。
- 新開発ドゥーグリップクランプ  
専用レンチでクランプする為、顎の摩耗が無く寿命が延長されます。  
常に一定の力でクランプする為、安定した加工が可能です。
- ドゥーグリップだけが、2コーナー使い突切チップ用ブレードを提供。
- ドゥーグリップの4mm幅以上のホルダー、ブレードは、ヘリグリップ(GRIP)チップが使用可能。

**CUTGRIP****カットグリップ (B26-B38頁)**

先進多機能旋削工具(突切・溝入加工対応)

世界発の多機能工具は、1本で多用途の加工が行え、複雑形状ワークの加工において、使用工具本数削減、加工時間短縮により、大幅なコストダウンを実現。

- チップ幅、形状、ホルダーレパートリーが豊富で多様な溝入、多機能加工に対応します。
- スクリュークランプの採用で、確実にチップを保持します。
- 1本のホルダーで突切、溝入、多機能加工がチップを交換するだけで行えます。
- 独自のWプリズムと長い拘束面で安定した横引き加工ができます。
- 独自の焼結ブレードは、溝入方向、横引き方向ともに良好な切屑処理が可能です。
- 外周研削仕様チップは、特殊形状のチップも製作ができます。
- アルミホイール加工用のツーリングが充実しています。長寿命と加工時間の短縮ができます。  
ID5(PCD)付きGIPA/GIDAチップもレパートリー化し、さらに寿命延長を実現します。
- 高硬度材加工用のIB50(CBN)付きチップもレパートリー化。

**SELFGRIP****セルフグリップ (C62-C66頁)**

1コーナー使い、自己拘束式突切工具

- 世界初の自己拘束式突切工具。  
チップを差し込むだけで、切削力によってホルダーに固定。
- 刃先位置が一定で、高精度な加工が可能。
- 切屑の排出を邪魔しないホルダー設計。
- 世界最小のチップ幅1.2mm~12.72mmをはじめ、豊富なブレード、コーナーR、リード角、チップ材質をレパートリー。

**LOGIQ5GRIP**  
PARTING & GROOVING**ロジック5グリッ (C57-C58頁)****突切・溝入加工用5ポケット仕様アダプター**

- 経済的な5ポケット仕様アダプターは、突切・溝入加工対応。  
最小幅1.2mmのチップを取付可能。
- スリムグリッチップ、タンググリッチップが取り付くホルダーと、アダプターをレパートリー。
- 高い安定性と繰り返し精度を実現し、優れた切屑排出が可能。

**PENTA IQGRIP**  
PARTING LINE**ペンタIQグリッ (C67-C70頁)****5コーナー使い、ダブテイルクランプ式突切・溝入工具**

ペンタIQグリッは、高能率加工を実現する5コーナー使い高精度突切・溝入加工用工具。  
従来タイプと比べ、より深い溝入・突切加工が可能。

- 革新的ダブテイルクランプシステムを採用。  
チップとポケットの広い面接触により、チップを強固に固定。
- サイド抵抗の耐久性に優れ、横引き加工にも対応可能。
- 突切加工において、高い真直性と優れた仕上面を実現。
- 最新クランプ構造により、切刃の位置決めとチップ交換を簡単迅速に行う事が可能。
- 22、32、40mm径の突切加工に対応するチップサイズをレパートリー。

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE**ペンタカット (17/24/34) (B64-B71頁)****5コーナー使い、高精度突切・溝入工具**

- 経済性に優れる5コーナー使いで幅広いレパートリー  
17タイプ：小物部品加工用。 最大溝加工深さ - 4.0mm  
24タイプ：小型。レパートリーが最も豊富。 最大溝加工深さ - 6.5mm  
34タイプ：大型。端面溝加工にも対応。 最大溝加工深さ - 10.0mm
- ホルダー左右から機上にて簡単迅速にチップ交換が可能。
- チップ全面サポートにより良好な仕上面と高い安定性。

**DOVE IQGRIP**  
TIGER LINE**ダブIQグリッ (B82-B83頁)****ダブテイル形状、重切削深溝加工用工具**

独創的なフロントロック構造を採用した重切削深溝加工用工具。

- 超高剛性のダブテイルクランプシステムを採用。
- 簡単チップ取付/取外しが可能なフロントロック構造により、部品紛失を防止。
- 上部クランプ部品を使用していない為、良好な切屑排出を実現。
- 標準チップ幅は10~20mm、多様な切削幅に対応可能。
- 最新ブレードはカートリッジ対応、工具損傷を防止。
- ホルダーは内部給油穴付。適切なクーラント供給により、長い工具寿命を実現。

## スイスカット (22タイプ) (B115頁)

### 小物部品加工用工具(旋削・溝入・突切等)

- 背面クランプの採用で、機上よりホルダーを取外す事なく、チップ交換が可能です。
- チップの脱着は、ホルダー両サイド(正面・背面)から可能。
- 小物部品加工に最適なチップ形状は、切屑をスムーズに排出します。
- 靱性のある超微粒子超硬を母材とした、TiAlN+TiN新PVDコーティングIC1008は、多様なワークに対応し、長い工具寿命を実現。
- 後挽き/旋削/ねじ切り/溝入・突切用チップ各種を同一ホルダーに取付け可能。
- ダブテイル構造の採用で、横送り時もチップを強固に固定。

## スイスカット (41タイプ) (B121頁)

### ロングタイプ、小物部品加工用工具

- 2クランプスクリューでチップを強固にクランプ。安定加工を実現。
- $\Phi 20\text{mm}$ の突切加工に対応。
- 切込み5mmまでの旋削加工に対応。
- チップの脱着は、ホルダー両サイド(正面・背面)から可能
- クランプスクリューを完全に取外すことなくチップ交換が可能  
部品紛失の防止と共に狭い空間での作業性を向上。
- 突切・溝入/旋削・後挽き/ねじ切り加工に対応。

## ミンカット (B142、D12頁)

### 小径端面溝入工具

- 端面溝加工径： $\Phi 8\text{-}35\text{mm}$
- 最大加工深さ：9mm
- チップ幅：1.5-3.0mm
- 強固なクランプシステム。
- 良好な切屑排出。
- 適切な内部給油を実現するクーラント穴付。

イ斯卡ルの小物部品加工用工具は、医療産業などの超精密小物部品加工において大きく貢献。ISO9001認定の高性能小物部品加工用工具(旋削、溝入、突切、ねじ切り、ミーリング、穴あけ加工等)に対応を数多くレパートリー。

ミンカットは、端面溝加工、内径溝入・旋削加工に最適の小径工具です。



## PICCO CUT

### ピコカット (B128-B129頁)

超硬ソリッド、小物部品小内径加工用工具

- 最小加工径：Φ0.6mm
- ボーリング、ねじ、溝、ぬすみ、端面加工用とレパトリーが豊富です。
- チップ側面の溝を通して切削油が供給できる為、工具寿命と切屑処理が改善されます。
- ろう付けタイプに比べ、研削の手間が不要で交換が簡単です。
- 高精度加工ができます。
- ブレーカー付きタイプもレパトリー。

## PICCO ACE

### ピコエース (B127頁)

ピコカット専用高精度加工対応ホルダー

イスカルは、高精度且つ適応性の高い最新クランプシステムを採用した、ピコカットホルダーをレパトリー。

ピコエースは、小物加工において重要な高精度・高剛性・高適応性を兼ね備えたクランプシステム(特許取得)採用の、優れた機能を持つホルダーです。

\* ホルダーは左右両勝手のピコカットに対応します。

## ISCARBROACH

### イスカルブローチ (B169-B172頁)

キー溝ブローチ加工用工具(CNC旋盤/マシニングセンタ用)

- チップ式と超硬ソリッドバータイプの2種類をレパトリー。
- 最小加工径：Φ22mm (チップ式)、Φ10mm (バータイプ)
- ホルダーシャンク径：Φ25、Φ32mm
- 材質：IC908 (PVDコーティング)
- 幅広い被削材、加工条件に対応。

チップ選定について

一般的な金属加工では、加工毎にいくつもの工具が使用されます。イスカルは、一本で多用途の加工に対応可能な溝入・旋削・多機能工具を数多くレパートリー。使用工具本数の削減だけでなく、多数のメリットを引き出します。

最適な工具を選定する為、次の基本項目を確認して下さい。

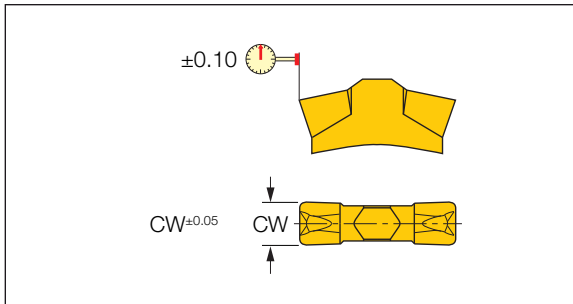
- チップ幅 [CW]
- チップ公差
- 最大溝入深さ [CDX]
- 加工用途: 溝入・旋削加工/溝入加工のみ

<チップタイプ・ブレード選定用資料>

- チップタイプ選定: B10-B11頁をご参照下さい。
- チップブレード選定: B12-B14頁をご参照下さい。

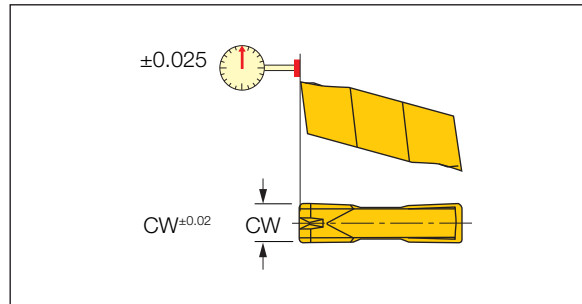
金型成形チップ

チップ幅公差	± 0.05
繰返し精度	± 0.10



高精度研削チップ

チップ幅公差	± 0.02
繰返し精度	± 0.025



高い加工精度を必要とせず、加工コストを抑えたい場合は、経済的な金型成形チップをご利用下さい。

Eタイプチップについて

Eタイプチップは旋削加工に対応可能な高精度研削溝入チップです。

旋削加工に対応するチップ型番には、「E」が入ります。

(例: GIP 3.00E-0.4)

型番に「E」がないチップ(例: GIP 3.00-0.2)は、旋削加工に適しません。

- Eタイプチップ: コーナーR大、ホーニング大

高精度溝入加工用チップ



Eタイプ  
溝入・旋削  
加工対応



## 外径溝入・旋削加工用チップ

		チップ	外周 研削	金型 成形	コーナー数	旋削加工可	CW チップ幅	CDX	掲載頁
PENTACUT		ペンタカット (17タイプ)	✓		5		0.25-3.18	4	B64-B66
		ペンタカット (24タイプ)	✓		5		0.5-4.23	1-6.5	B72-B78
		ペンタカット (34タイプ)	✓		5		1.5-4.0	5-10	B79-B80
HEL-GRIP		ヘリグリップ		✓	2	✓	3-6.35	制限なし	B21-B22
TOP-GRIP		トップグリップ		✓	2	✓	3-6.35	10.5-18.6	B25
CUT-GRIP		カットグリップ (ショートポケット タイプ)		✓	1	✓	3-12	制限なし	B39-B42
		カットグリップ (ショートポケット タイプ)	✓		2	✓	0.5-11.0	13**	B43-B50
		カットグリップ (ロングポケット タイプ)		✓	2	✓	8.0	27	B39-B45
カットグリップ (ロングポケット タイプ)		✓		2	✓	8.0-11.0	27	B50-B51	
重切削加工用工具		スモウグリップ		✓	1	✓	6-14	制限なし	B86
		ダブIQグリップ		✓	1		10-20	制限なし	B83

\* 例外あり

\*\* 一部例外あり

内径溝入・旋削加工用チップ

		ホルダー	チップ	金型 成形	外周 研削	DMIN	CDX	CW	掲載頁
<b>PICCO-CUT</b>		ピコカット PICCO/ MG PCO	ピコカット PICCO		✓	2.0-7.0	0.4-2.5	0.5-2	B130-B140
<b>CHAMGROOVE</b>		カムグループ MG/MGCH	カムグループ GIQR 8		✓	8.0	0.7-1.5	0.5-4	B144, B146-B147
		カムグループ MG/MGCH	カムグループ GIQR 11		✓	11.0	1.5-2.3	0.5-5	B145
		カムグループ MGCH	カムグループ GIQR 11-15		✓	15.0	6.3	1.5-3	B146
<b>CUTGRIP</b>		カットグリップ GEHIR/L	カットグリップ GEPI/GEMI	✓	✓	12.5-16	2.4-8.0	1-3.18	B94-B96
		カットグリップ GHIR/L	カットグリップ GIFI/GIPI/ GINI/GIMIY	✓	✓	20-49	4.5-12.0	1.53-6.35	B100-B105
<b>TOP-GRIP</b>		トップグリップ TGIR/L	トップグリップ TGMF	✓		20.5-57	5.5-17.5	3-6.35	B25
<b>HELI-GRIP</b>		ヘリグリップ HELIIR/L	ヘリグリップ GRIP	✓		26-53	5-12	3-6.35	B21
<b>CUTGRIP</b>		カットグリップ GHIR/L 40-8	カットグリップ GDMF/ GDMY/ GDMN...	✓	✓	65	15-20	8-11	B39-B45
		カットグリップ GHIC/CGHN	カットグリップ GIP/GIF/ GIMN/GIMF/ GIA...	✓	✓	70-250	10-26	2.8-6.35	B39-B51

## チップブレード選定 (一般被削材用)

**Tタイプ**

- ・幅広い被削材、切削条件に対応
- ・溝、横引き加工において高い能率を発揮
- ・金型成形タイプ
- ・チップ幅  
外径用: 2.39 - 6.35mm

**Pタイプ**

- ・オープンなブレード形状
- ・中-高送りの溝入・旋削加工
- ・標準サイズを幅広くレパートリー
- ・外周研削タイプ
- ・チップ幅  
外径用: 2.39 - 6.35mm  
内径用: 2.39 - 6.35mm

**Fタイプ**

- ・溝入加工に最適
- ・低-中送りの溝入・旋削加工
- ・外周研削/金型成形タイプ
- チップ幅  
外径用: 3 - 10mm  
内径用: 3 - 6mm

**Gタイプ**

- ・幅の狭い溝入れ時も優れた切屑処理
- ・チップ幅: 1 - 2.3mm
- ・旋削加工不可

**Yタイプ**

- ・汎用、溝入・旋削加工
- ・ポジすくい、低切削抵抗
- ・長い突き出し加工に対応
- ・ビビりを抑制
- ・外周研削/金型成形タイプ
- チップ幅  
外径用: 8 - 20mm

**HG-Yタイプ**

- ・汎用、溝入・旋削加工
- ・幅広い被削材、切削条件に対応
- ・金型成形タイプ
- チップ幅  
外径用: 3 - 6.35mm  
内径用: 3 - 6.35mm





## チップブレーカー選定 (難削材・特殊被削材用)

**Nタイプ**

- ・加工の難しい軟鋼の加工に推奨
- ・低-中送り加工(0.05mm/rev~)
- ・外周研削/金型成形タイプ
- ・旋削加工可
- ・チップ幅  
外径用: 3 - 8mm  
内径用: 2 - 5mm

**Mタイプ**

- ・切屑を3分割する独創的なブレーカー形状
- ・加工の難しい軟鋼の加工に対応
- ・軽切削、旋削加工可
- ・チップ幅: 8mm

**Aタイプ**

- ・鋳鉄加工に推奨
- ・フラットトップ外周部にTランド(15°)付
- ・高い切刃強度、安定加工を実現
- ・外周研削タイプ
- ・チップ幅  
外径用: 3 - 8mm

**PAタイプ**

- ・アルミニウム加工に推奨
- ・ハイポジすくい
- ・チップすくい面に鏡面ポリッシュ加工、外周研削、シャープエッジ
- ・チタンや耐熱合金の仕上加工に適す
- ・チップ幅  
外径用: 3 - 8mm

**CWタイプ**

- ・重切削、溝入加工用、独創的なブレーカー形状
- ・広幅チップブレーカー
- ・炭素鋼・合金鋼の加工に対応
- ・チップ幅: 14, 17, 20mm



## チップブレーカー選定 (フルRタイプ)

**Yタイプ**

- ぬい加工に最適
- ポジすくい、低切削抵抗
- 長い突き出し加工に対応
- ビビりを抑制
- 外周研削/金型成形タイプ
- チップ幅  
外径用: 3 - 12mm  
内径用: 2 - 3mm

**YFタイプ**

- 延性材料のぬい加工に最適
- 金型成形タイプ
- チップ幅  
外径用: 3 - 8mm

**PAタイプ**

- アルミニウムのぬい加工に最適
- ハイポジすくい
- チップすくい面に鏡面ポリッシュ加工、  
外周研削、シャープエッジ
- チタンや耐熱合金の仕上げ加工に適す
- チップ幅  
外径用: 3 - 8mm

**YZタイプ**

- 延性アルミニウムのぬい加工に適す
- チップすくい面に鏡面ポリッシュ加工、  
外周研削、シャープエッジ
- チップ幅  
外径用: 3 - 8mm

**Hタイプ**

- ぬい加工にも対応する独創的なブレーカー形状
- ネガティブランド付、高い切刃強度
- 鋳鉄の重切削・断続加工に適す
- チップ幅: 12mm



チップ幅/ブレード対照表

外径用

チップ幅										
12				20						
11										
10										
9										
8										
7										
6		6.35				6.35				
5										
4										
3			3.48							
2	2.3	2.39								
1										
	G	P	F	Y	N	HG-Y	M	A	PA	T

内径用

チップ幅				
7				
6	6.35			6.35
5				
4				
3				
2	2.39			
1				
	P	F	N	HG-Y

被削材/送り/ブレード対照表

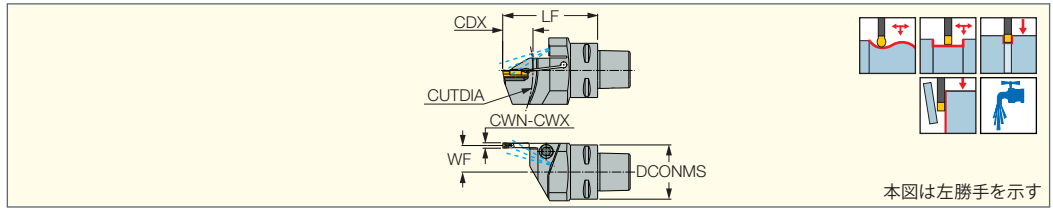
高 ↑ 送り ↓ 低		合金鋼 P	オーステナイト ステンレス鋼 P	耐熱合金 P	非鉄金属 PA*	鋳鉄 A*
		HG-Y	HG-Y	Y	PA*	A*
		Y	Y	F	P	P
		F	F	PA (仕上加工用)		HG
		T*	T*	T	T	
		N				F

\* 第一推奨

# HELI-GRIP CAMFIX

## C#-HELIR/L

外径旋削・溝入・突切工具、カムフィックス(一体型)



型番	在庫		DCONMS	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WF	LF	CUTDIA <sup>(3)</sup>	適合チップ	スクリュー	レンチ	ケラリス 7/16
	R	L										
C4 HELIR/L 3T20	①	②	40.00	3.00	3.18	20.00	65.00	40.0	GRIP 3, HG□ 3	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C4 HELIR/L 4T25	①	③	40.00	4.00	4.76	19.60	70.00	50.0	GRIP 4, DG□ 4	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 3T20	①	③	50.00	3.00	3.18	25.30	65.00	40.0	GRIP 3, HG□ 3	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 4T25	①	③	50.00	4.00	4.76	24.90	70.00	50.0	GRIP 4, DG□ 4	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 5T25	①	③	50.00	5.00	5.00	24.40	70.00	50.0	GRIP 5, DG□ 5	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 3T20	①	③	63.00	3.00	3.18	31.80	65.00	40.0	GRIP 3, HG□ 3	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 4T25	①	③	63.00	4.00	4.76	31.40	70.00	50.0	GRIP 4, DG□ 4	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 5T25	①	③	63.00	5.00	5.00	30.90	70.00	50.0	GRIP 5, DG□ 5	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 6T30	①	③	63.00	6.00	6.35	30.40	85.00	60.0	GRIP 6, DG□ 6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大突切径

・溝入加工深さはワーク径によって制限されます。下表をご参照下さい。

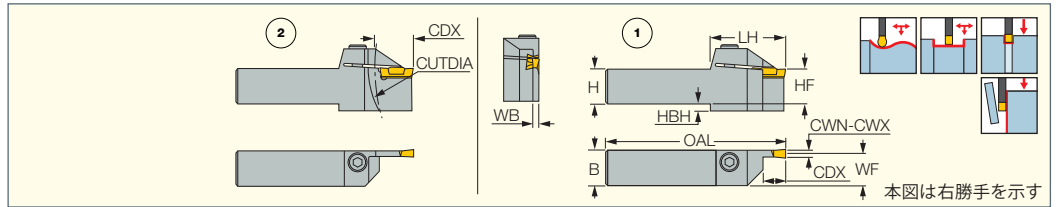
適合チップ：GRIP (B21-B22頁) ・ HGN/R/L (C29-C30頁) ・ DGN/R/L (C22-C28頁)

3mm幅のホルダーで、ヘリグリップチップ(HGN/R/L)が装着出来ます。<溝入加工専用>

4mm幅以上のホルダーで、ドゥーグリップチップ(DGN/R/L)が装着出来ます。<溝入加工専用>

### ワーク径による加工深さ

型番	ワーク径																				
	∞	∞	∞	∞	1151	384	231	167	131	109	94	83	-	-	-	-	-	-	-	-	
C4 HELIR/L 3T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1127	376	227	163	128	107	-	-	-	
C4 HELIR/L 4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1301	434	261	188	148	122	105	-	-	
C5 HELIR/L 3T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1301	434	261	188	148	122	105	-	-	
C5 HELIR/L 4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1301	434	261	188	148	122	105	-	-	
C5 HELIR/L 5T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1301	434	261	188	148	122	105	-	-	
C6 HELIR/L 3T20	∞	787	394	264	199	161	136	118	105	95	87	81	-	-	-	-	-	-	-	-	
C6 HELIR/L 4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1957	653	393	282	221	182	156	137	122	111	102	-	-	
C6 HELIR/L 5T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1957	653	393	282	221	182	156	137	122	111	102	-	-	
C6 HELIR/L 6T30	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1879	627	377	271	212	175	150	131	118	
加工深さ	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	
																					29
																					30



型番	在庫		CDX <sup>(1)</sup>	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	図	CUTDIA <sup>(4)</sup>	H	HF	B	WF	OAL	LH	WB	HBH	適合チップ
	R	L														
HELIR/L 1212-3T12	●	●	12.00	3.00	3.18	1	-	12.0	12.0	12.0	10.80	135.00	30.0	2.40	4.0	GRIP-3..., HG□-3
HELIR/L 1616-3T12	●	●	12.00	3.00	3.18	1	-	16.0	16.0	16.0	14.80	135.00	30.0	2.40	-	GRIP-3..., HG□-3
HELIR/L 2020-3T12	●	●	12.00	3.00	3.18	1	-	20.0	20.0	20.0	18.80	135.00	29.0	2.40	-	GRIP-3..., HG□-3
HELIR/L 2525-3T12	●	●	12.00	3.00	3.18	1	-	25.0	25.0	25.0	23.80	135.00	29.0	2.40	-	GRIP-3..., HG□-3
HELIR/L 1616-4T12	●	●	12.00	4.00	4.76	1	-	16.0	16.0	16.0	14.40	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG□-4
HELIR/L 2020-4T12	●	●	12.00	4.00	4.76	1	-	20.0	20.0	20.0	18.40	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG□-4
HELIR/L 2525-4T12	●	●	12.00	4.00	4.76	1	-	25.0	25.0	25.0	23.40	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG□-4
HELIR/L 2020-5T12	●	●	12.00	5.00	5.00	1	-	20.0	20.0	20.0	17.90	135.00	29.0	4.20	-	GRIP-5..., DG□-5
HELIR/L 2525-5T12	●	●	12.00	5.00	5.00	1	-	25.0	25.0	25.0	22.90	135.00	29.0	4.20	-	GRIP-5..., DG□-5
HELIR/L 2525-6T12	●	●	12.00	6.00	6.35	1	-	25.0	25.0	25.0	22.40	135.00	29.0	5.20	-	GRIP-6..., DG□-6
HELIR/L 1616-3T20	●	●	-	3.00	3.18	2	40.0	16.0	16.0	16.0	14.80	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG□-3
HELIR/L 2020-3T20	●	●	-	3.00	3.18	2	40.0	20.0	20.0	20.0	18.80	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG□-3
HELIR/L 2525-3T20	●	●	-	3.00	3.18	2	40.0	25.0	25.0	25.0	23.80	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG□-3
HELIR/L 3232-3T20	●	●	-	3.00	3.18	2	40.0	32.0	32.0	32.0	30.80	150.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG□-3
HELIR/L 1616-4T20	●	●	-	4.00	4.76	2	40.0	16.0	16.0	16.0	14.40	140.00	38.0	3.20	4.0	GRIP-4..., DG□-4
HELIR/L 2020-4T25	●	●	-	4.00	4.76	2	50.0	20.0	20.0	20.0	18.40	140.00	42.0	3.20	-	GRIP-4..., DG□-4
HELIR/L 2525-4T25	●	●	-	4.00	4.76	2	50.0	25.0	25.0	25.0	23.40	140.00	42.0	3.20	-	GRIP-4..., DG□-4
HELIR/L 3232-4T25	●	●	-	4.00	4.76	2	50.0	32.0	32.0	32.0	30.40	150.00	43.0	3.20	-	GRIP-4..., DG□-4
HELIR/L 2020-5T25	●	●	-	5.00	5.00	2	50.0	20.0	20.0	20.0	17.90	140.00	42.0	4.20	-	GRIP-5..., DG□-5
HELIR/L 2525-5T25	●	●	-	5.00	5.00	2	50.0	25.0	25.0	25.0	22.90	140.00	42.0	4.20	-	GRIP-5..., DG□-5
HELIR/L 3232-5T25	●	●	-	5.00	5.00	2	50.0	32.0	32.0	32.0	29.90	150.00	43.0	4.20	-	GRIP-5..., DG□-5
HELIR/L 2525-6T30	●	●	-	6.00	6.35	2	60.0	25.0	25.0	25.0	22.40	140.00	51.4	5.20	-	GRIP-6..., DG□-6
HELIR/L 3232-6T30	●	●	-	6.00	6.35	2	60.0	32.0	32.0	32.0	29.40	150.00	51.4	5.20	-	GRIP-6..., DG□-6

(1) ワーク径によらず、この数値まで溝入加工が可能です

(2) 最小切削幅

(3) 最大切削幅

(4) 最大突削径

● 溝入深さはワーク径により制限されます。下表をご参照下さい。

● ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GRIP (B21-B22頁) • HGN/R/L (C29-C30頁) • DGN/R/L (C22-C28頁)

3mm幅のホルダーで、ヘリグリブチップ(HGN/R/L)が装着出来ます。<溝入加工専用>

4mm幅以上のホルダーで、ドゥーグリブチップ(DGN/R/L)が装着出来ます。<溝入加工専用>

**部品**

型番	スクリュー	レンチ
HELIR/L 1212-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 1616-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2525-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 1616-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2525-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-5T12	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-5T12	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-6T12	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 1616-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR 2020-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR 2020-3T20	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 1616-4T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2020-4T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-4T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-4T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR 2020-5T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR 2020-5T25	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-5T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-5T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-6T30	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-6T30	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

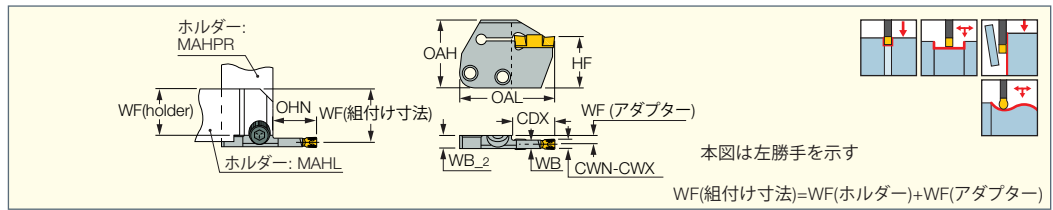
**ワーク径による加工深さ**

型番	ワーク径															
	∞	∞	∞	∞	∞	∞	194	80	-	-	-	-	-	-	-	
HELIR/L 1616-3T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	299	123	80	-	-	-	-	-	-	
HELIR/L 2020-3T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	299	123	80	-	-	-	-	-	-	
HELIR/L 2525-3T20	∞	∞	∞	815	229	136	99	79	-	-	-	-	-	-	-	
HELIR/L 3232-3T20	∞	604	261	169	127	103	89	79	-	-	-	-	-	-	-	
HELIR/L 1616-4T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	505	132	78	-	-	-	-	-	-	
HELIR/L 2020-4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	185	98	-	-	-	
HELIR/L 2525-4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	368	233	136	98	-	-	-	
HELIR/L 3232-4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	626	270	175	149	-	98	-	-	-	
HELIR/L 2020-5T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	182	98	-	-	
HELIR/L 2525-5T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	368	233	136	98	-	-	-	
HELIR/L 3232-5T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	626	270	175	149	-	98	-	-	-	
HELIR/L 2525-6T30	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	354	135	98	-	
HELIR/L 3232-6T30	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1718	345	194	121	98
加工深さ	6.5	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	21.0	23.0	25.0	28.0	30.0			



**HELI-GRIP**  
**MODULAR-GRIP**

**HGPAD**  
旋削・溝入・突切用アダプター



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	OHN <sup>(4)</sup>	WF <sup>(5)</sup>	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	適合チップ
	R	L											
HGPAD 3R/L-T12	●	●	3.00	3.20	12.00	15.2	4.80	2.50	6.0	39.70	32.0	24.0	GRIP 3, HG□ 3
HGPAD 3R/L-T20	●	●	3.00	3.20	20.00	21.2	4.80	2.50	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 3, HG□ 3
HGPAD 4R/L-T12	●	●	4.00	4.76	12.00	18.7	4.40	3.30	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 4, DG□ 4
HGPAD 4R/L-T20	●	●	4.00	4.76	20.00	21.2	4.40	3.30	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 4, DG□ 4
HGPAD 5R/L-T12	●	●	5.00	5.00	12.00	18.7	3.90	4.20	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 5, DG□ 5
HGPAD 5R/L-T20	●	●	5.00	5.00	20.00	21.2	3.90	4.20	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 5, DG□ 5
HGPAD 6R/L-T12	●	●	6.00	6.35	12.00	18.7	3.40	5.20	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 6, DG□ 6
HGPAD 6R/L-T22	●	●	6.00	6.35	22.00	23.2	3.40	5.20	6.0	47.70	32.0	24.0	GRIP 6, DG□ 6

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大加工深さ

(4) 最小突出し量

(5) WF(アダプター)

・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ：GRIP (B21-B22頁)・HGN/R/L (C29-C30頁)・DGN/R/L (C22-C28頁)

3mm幅のホルダーで、ヘリグリップチップ(HGN/R/L)が装着出来ます。<溝入加工専用>

4mm幅以上のホルダーで、ドゥーグリップチップ(DGN/R/L)が装着出来ます。<溝入加工専用>

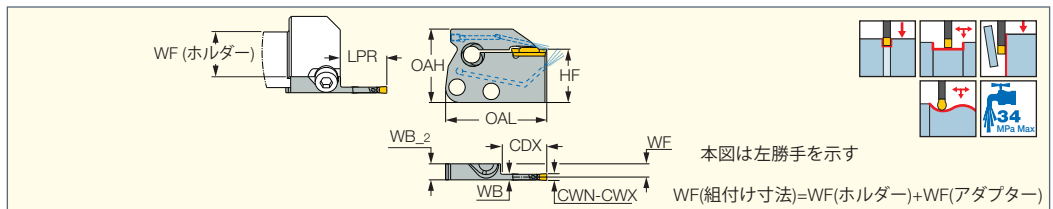
適合ホルダー：C#-MAHD-JHP (E9頁)・C#-MAHPD-JHP (E9頁)・MAHR/L-JHP-MC (B31頁)・MAHPR/L-JHP (B32頁)・MAHR/L-JHP (B31頁)・MAHRL (B30頁)

・MAHPR/L (B32頁)・C#-MAHD (E8頁)・C#-MAHPD (E9頁)・C#-MAHUR/L (E8頁)・C#-MAHDR-45 (E7頁)・C#-MAHDOR (E8頁)

・HSK A63WH-MAHUR/L (E14頁)・HSK A63WH-MAHDR-45 (E13頁)・HSK A63WH-MAHDOR (E13頁)・IM-MAHD (E15頁)・IM-MAHPD (E15頁)

**HELI-GRIP JETCUT**  
**MODULAR-GRIP**

**HGPAD-JHP**  
高圧クーラント対応、  
旋削・溝入・突切用アダプター



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX	LPR	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	適合チップ
	R	L											
HGPAD 3R/L-T20-JHP	●	●	3.00	3.20	20.00	21.0	5.95	2.50	7.2	45.70	33.0	24.0	GRIP 3, HG□ 3
HGPAD 4R/L-T20-JHP	●	●	4.00	4.76	20.00	21.0	5.55	3.30	7.2	45.70	33.0	24.0	GRIP 4, DG□ 4
HGPAD 5R/L-T20-JHP	●	●	5.00	5.00	20.00	21.0	5.10	4.20	7.2	45.70	33.0	24.0	GRIP 5, DG□ 5
HGPAD 6R/L-T22-JHP	●	●	6.00	6.35	22.00	23.0	4.60	5.20	7.2	47.70	33.0	24.0	GRIP 6, DG□ 6

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合チップ：GRIP (B21-B22頁)・HGN/R/L (C29-C30頁)・DGN/R/L (C22-C28頁)

3mm幅のホルダーで、ヘリグリップチップ(HGN/R/L)が装着出来ます。<溝入加工専用>

4mm幅以上のホルダーで、ドゥーグリップチップ(DGN/R/L)が装着出来ます。<溝入加工専用>

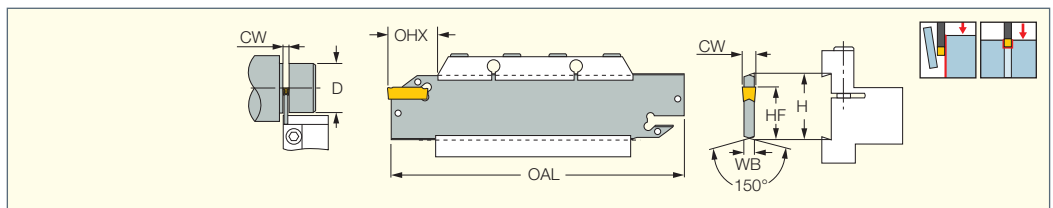
適合ホルダー：C#-MAHD-JHP (E9頁)・C#-MAHPD-JHP (E9頁)・MAHR/L-JHP-MC (B31頁)・MAHPR/L-JHP (B32頁)・MAHR/L-JHP (B31頁)

**圧力/流量**

型番	7 MPa クーラント流量 (ℓ/分)		10 MPa クーラント流量 (ℓ/分)		14 MPa クーラント流量 (ℓ/分)	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
HGPAD 3R/L-T20-JHP	5	7	6	8	7	9
HGPAD 4R/L-T20-JHP	9	11	10	12	11	13
HGPAD 5R/L-T20-JHP	11	13	12	14	13	15
HGPAD 6R/L-T22-JHP	16	18	16	18	19	21

**DOGRIP HELI-GRIP**  
TWISTED 2-SIDED

**HGFH**  
GRIP (3mm幅) チップ対応、  
突切・溝入用ブレード



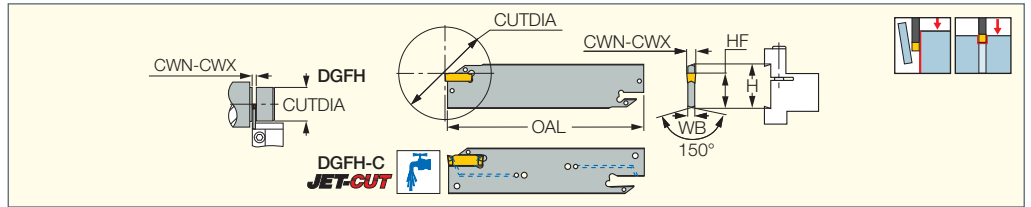
型番	在庫	H	CW	WB	OAL	HF	OHX <sup>(1)</sup>	CUTDIA	参考 チップ
HGFH 26-3	●	26.0	3.00	2.40	110.00	21.4	37.5	75.0	EDG 23B*
HGFH 32-3	●	32.0	3.00	2.40	150.00	24.8	50.0	100.0	EDG 23B*

(1) 最大突出し量

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ：GRIP (B21-B22頁)・HGN/R/L (C29-C30頁)

適合ツールブロック：C#-TBK-R/L (E7頁)・HSK A-WH-TBK-R/L (E14頁)・SGTBF (E3頁)・SGTBR/L (E3頁)・SGTBU/SGTBN (E2頁)・UBHCR/L (E3頁)



型番	在庫	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	OAL	HF	CUTDIA	適合チップ
DGFH 26-1.4	●	26.0	1.40	1.40	2.50 <sup>(7)</sup>	110.00	21.4	26.0	DG□ 14..
DGFH 26-2 <sup>(3)</sup>	●	26.0	1.90 <sup>(6)</sup>	2.50	1.60	110.00	21.4	39.0 <sup>(8)</sup>	DG□1.../DG□2..
DGFH 26-3 <sup>(3)</sup>	●	26.0	3.00 <sup>(6)</sup>	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 <sup>(8)</sup>	DG□1.../DG□3..
DGFH 26C-3 <sup>(4)</sup>	●	26.0	3.00	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 <sup>(8)</sup>	DG□C 3..
DGFH 26-4	●	26.0	4.00	4.00	3.20	110.00	21.4	80.0	DG□4.../GRIP 4..
DGFH 32-1.4	●	32.0	1.40	1.40	2.50 <sup>(7)</sup>	150.00	24.8	26.0	DG□ 14
DGFH 32-2 <sup>(3)</sup>	●	32.0	1.90 <sup>(6)</sup>	2.50	1.80	150.00	24.8	39.0 <sup>(8)</sup>	DG□1.../DG□2..
DGFH 32-3 <sup>(3)</sup>	●	32.0	3.00 <sup>(6)</sup>	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 <sup>(8)</sup>	DG□1.../DG□3..
DGFH 32C-3 <sup>(4)</sup>	●	32.0	3.00	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 <sup>(8)</sup>	DG□C 3..
DGFH 32-4	●	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	100.0	DG□4.../GRIP 4..
DGFH 32C-4 <sup>(5)</sup>	●	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	69.0	DG□C 4..
DGFH 32-5	●	32.0	5.00	5.00	4.00	150.00	24.8	120.0	DG□5.../GRIP 5..
DGFH 32-6	●	32.0	6.00	6.35	5.20	150.00	24.8	120.0	DG□6.../GRIP 6..
DGFH 45-3	●	45.0	3.00 <sup>(6)</sup>	3.18	2.40	225.00	38.0	160.0	DG□10.../DG□3..
DGFH 45-4	●	45.0	4.00	4.10	3.20	225.00	38.0	160.0	DG□4.../GRIP 4..
DGFH 45-5	●	45.0	4.80	5.00	4.00	225.00	38.0	160.0	DG□5.../GRIP 5..
DGFH 45-6	●	45.0	6.00	6.40	5.20	225.00	38.0	160.0	DG□6.../GRIP 6..

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 2コーナー使いチップを使用する場合、溝入深さはチップにより制限されます。

(4) クーラント穴付ブレード (JET-CUT)、チップに追加工をして1コーナー使いにすることでΦ50mmまでの突切加工に対応します。

(5) クーラント穴付ブレード (JET-CUT)

(6) 1mmチップ使用時は、ホルダー部に追加工が必要です。C20頁の使用上の注意をご参照下さい。

(7) 加工部のみ WB=1.0mm

(8) 2コーナー使いチップ使用時の最大突切径

● ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合チップ： DGN/R/L (C22-C29頁) ● GRIP (B21-B22頁)

※ W≥4mmのDGFHブレードにヘリグリッパチップ(GRIP)が装着できます。

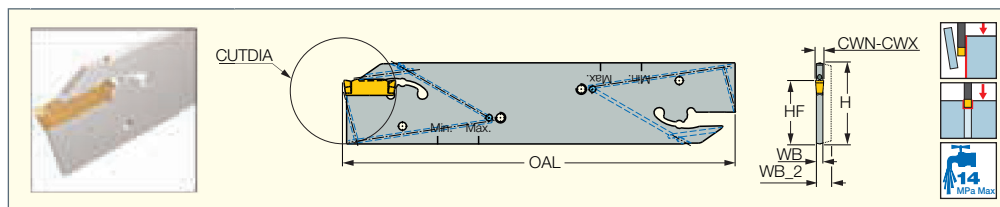
適合ツールブロック： C#-TBK-R/L (E7頁) ● HSK A-WH-TBK-R/L (E14頁) ● SGTBF (E3頁) ● SGTBK (E3頁) ● SGTBR/L (E3頁) ● SGTBU/SGTBN (E2頁) ● UBHCR/L (E3頁)

**部品**

型番	脱着 レンチ	シーリング スクリュー	クーラント用 チューブ	コネクター	コネクター	コネクター
DGFH 26-1.4	EDG 23B*					
DGFH 26-2	EDG 23A*					
DGFH 26-3	EDG 23A*					
DGFH 26C-3	EDG 23A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 26-4	EDG 23A*					
DGFH 32-1.4	EDG 23B*					
DGFH 32-2	EDG 33A*					
DGFH 32-3	EDG 33A*					
DGFH 32C-3	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-4	EDG 33A*					
DGFH 32C-4	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-5	EDG 33A*					
DGFH 32-6	EDG 33A*					
DGFH 45-3	EDG 33A*					
DGFH 45-4	EDG 23A*					
DGFH 45-5	EDG 33A*					
DGFH 45-6	EDG 33A*					

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

**DOGGRIP JETCUT**  
TWISTED 2-SIDED
**DGFH-JHP**

 高圧クーラント対応、  
 突切・溝入用ブレード  
 ドゥーグリッパ/ヘリグリッパチップ用


型番	在庫	CWN (1)	CWX (2)	WB	WB_2	OAL	H	HF	CUTDIA	適合チップ	④ シーリング スクリュー	⑤ 調整 レンチ
DGFH 32-2-JHP (3)	●	1.90 (4)	2.50	1.80	2.5	150.00	32.0	24.8	39.0	DG□10../DG□2..	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-3-JHP	●	3.00 (4)	3.18	2.50	-	152.00	32.0	24.8	90.0	DG□10../DG□3..	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-4-JHP	●	4.00	4.00	3.20	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG□4../GRIP 4..	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-5-JHP	④	5.00	5.00	4.00	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG□5../GRIP 5..	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-6-JHP (3)	④	6.00	6.35	5.20	-	160.00	32.0	24.9	90.0	DG□6../GRIP 6..	SGC 340	EDG 33A-JHP*

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) クーラント穴は、ホルダー上顎部のみ

(4) DG□ 10... チップ使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。C20頁の使用上の注意をご参照下さい。

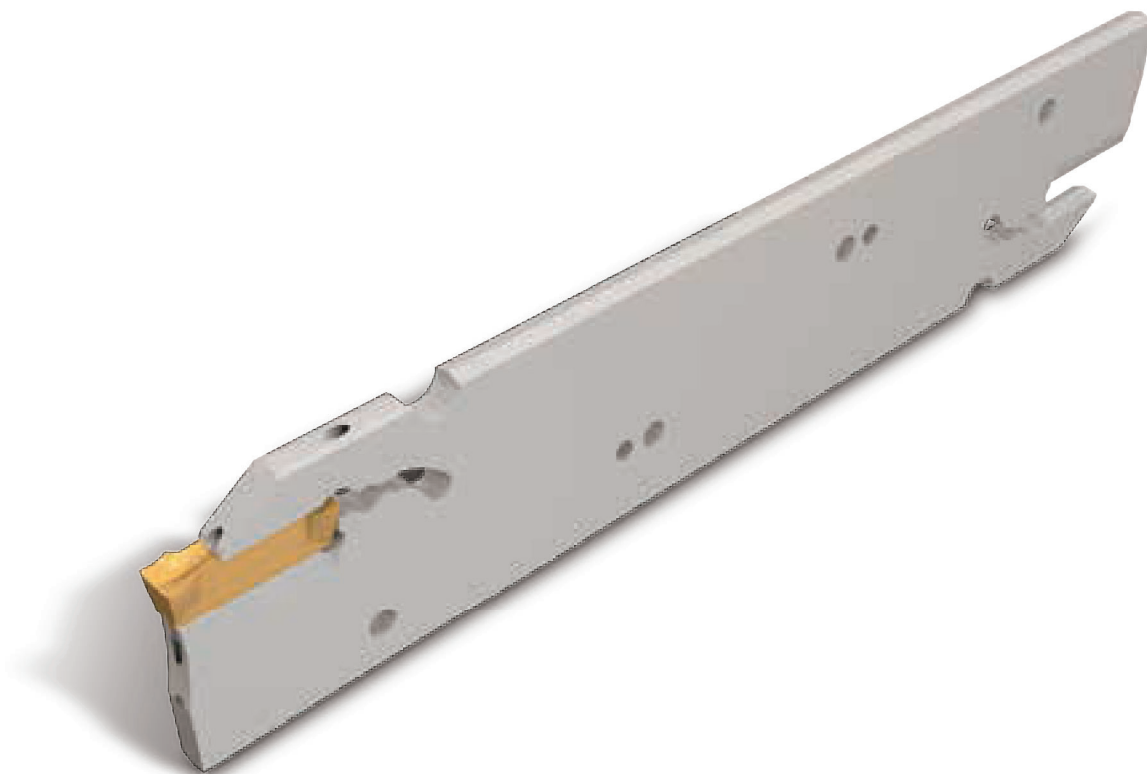
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

• ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合チップ： DGN/R/L (C22-C29頁) • GRIP (B21-B22頁)

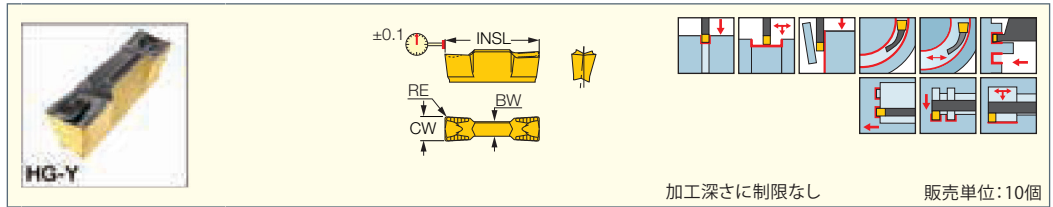
※ 4mm幅以上のホルダーでヘリグリッパチップ(GRIP)が装着できます。

適合ツールブロック： TGTBU-JHP (C40頁)



**GRIP**

外径/内径用、  
突切・溝入・端面加工対応、  
2コーナー使いチップ

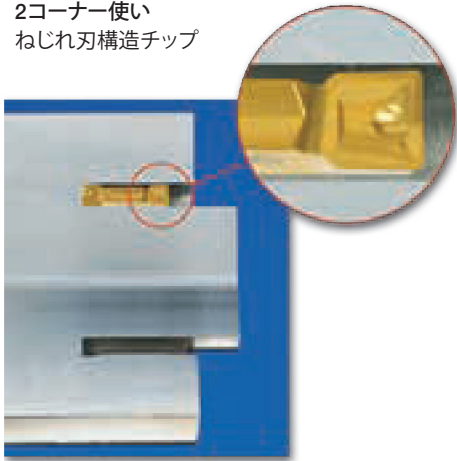


型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件						
	CW $\pm$ 0.05	RE $\pm$ 0.05	INSL	BW	PVDコーティング				CVDコーティング				a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	f 端面溝入 (mm/rev)	f 端面旋削 (mm/rev)		
					IC830	IC354	IC808	IC908	IC806	IC807	IC804	IC8250						IC418	IC5010
GRIP 3002Y	3.00	0.20	16.00	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 3003Y	3.00	0.30	16.00	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.40-1.80	0.15-0.19	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-040Y	3.18	0.40	16.00	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-1.90	0.17-0.22	0.07-0.12	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4002Y	4.00	0.20	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.25-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 4004Y	4.00	0.40	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-080Y	4.76	0.80	19.00	3.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-2.80	0.21-0.33	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5005Y	5.00	0.50	19.00	3.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.00	0.20-0.30	0.11-0.20	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 5008Y	5.00	0.80	19.00	3.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6005Y	6.00	0.50	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 6008Y	6.00	0.80	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-080Y	6.35	0.80	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

- 適合工具: C#-HELIR/L (B16頁) • C#-HFIR/L-MC (D24頁) • CR HFIR-M (D26頁) • DGAD RE/LE-JHP (C21頁) • HGAD RE/LE-JHP (C21頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • DGFH (B19頁) • DGFH-JHP (B20頁) • DGFS (C11頁) • DGT/L (C17頁) • HELIR/L (B107頁) • HELIR/L (B17頁) • HFAER/L-4T (D20頁) • HFAER/L-5T, 6T (D21頁) • HFAIR/L-4T (D23頁) • HFAIR/L-DG (D24頁) • HFFR/L-T (D19頁) • HFHR/L-4T (D16頁) • HFHR/L-5T (D16頁) • HFHR/L-6T (D17頁) • HFIR/L-MC (D25頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁) • HGAER/L-3 (D20頁) • HGAIR/L-3 (D23頁) • HGFH (B18頁) • HGHR/L-3 (D15頁) • HGPAD (B18頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • IM-HFIR-MC (D25頁)

2コーナー使い  
ねじれ刃構造チップ



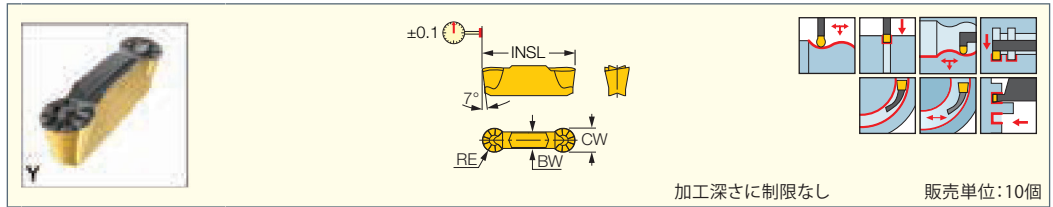
ねじれ刃構造の2コーナー使いチップは、  
後ろ切刃が干渉しない為、チップ長さ以上の  
深溝加工が可能。  
切屑の流れを適切にコントロールする  
ブレーカー付き。



## HELIGRIP

### GRIP (フルR)

外径/内径用、端面加工対応  
2コーナー使いチップ



加工深さに制限なし

販売単位:10個

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件						
	CW <sup>±0.05</sup>	RE <sup>±0.05</sup>	INSL	BW	PVDコーティング				CVDコーティング				ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	f 端面溝入 (mm/rev)	f 端面旋削 (mm/rev)		
					IC830	IC808	IC908	IC806	IC807	IC804	IC8250	IC418						IC5010	IC08
GRIP 3015Y	3.00	1.50	15.80	2.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-159Y	3.18	1.59	16.00	2.30		●	●	●	●						0.00-1.50	0.19-0.28	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4020Y	4.00	2.00	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-238Y	4.76	2.38	19.00	3.20		●	●	●	●						0.00-2.30	0.21-0.40	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5025Y	5.00	2.50	19.00	3.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6030Y	6.00	3.00	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-318Y	6.35	3.18	19.00	4.00		●	●	●							0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

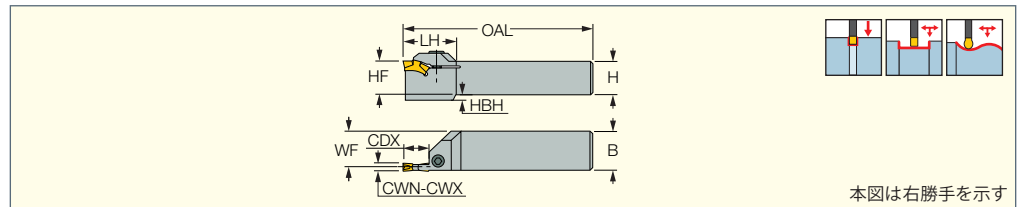
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具: C#-HELIR/L (B16頁) • C#-HFIR/L-MC (D24頁) • CR HFIR-M (D26頁) • DGAD RE/LE-JHP (C21頁) • HGAD RE/LE-JHP (C21頁) • DGAD/HGAD (C20頁)  
 • DGFH (B19頁) • DGFH-JHP (B20頁) • DGFS (C11頁) • DGTR/L (C17頁) • HELIIR/L (B107頁) • HELIR/L (B17頁) • HFAER/L-4T (D20頁) • HFAER/L-5T, 6T (D21頁)  
 • HFAIR/L-4T (D23頁) • HFAIR/L-DG (D24頁) • HFFR/L-T (D19頁) • HFHR/L-4T (D16頁) • HFHR/L-5T (D16頁) • HFHR/L-6T (D17頁) • HFIR/L-MC (D25頁)  
 • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁) • HGAER/L-3 (D20頁) • HGAIR/L-3 (D23頁) • HGFH (B18頁) • HGHR/L-3 (D15頁)  
 • HGPAD (B18頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • IM-HFIR-MC (D25頁)

## TOPGRIP

### TGDR/L

外径旋削・溝入・微い加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH	適合チップ	スクリュー	レンチ
	R	L													
TGDR/L 1616-3M	●	●	3.00	3.00	7.50	16.0	16.0	16.0	100.00	30.5	14.80	6.0	TGM□ 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2020-3M	●	●	3.00	3.00	7.50	20.0	20.0	20.0	125.00	30.5	18.70	-	TGM□ 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2525-3M	●	●	3.00	3.00	7.50	25.0	25.0	25.0	140.00	30.5	23.70	-	TGM□ 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 1616-4M	●	●	4.00	5.00	9.00	16.0	16.0	16.0	100.00	32.2	14.20	6.0	TGM□ 4, TGM□ 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2020-4M	●	●	4.00	5.00	9.00	20.0	20.0	20.0	125.00	32.2	18.20	6.0	TGM□ 4, TGM□ 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2525-4M	●	●	4.00	5.00	15.50	25.0	25.0	25.0	140.00	34.0	23.20	-	TGM□ 4, TGM□ 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2525-5M	●	●	5.00	5.00	18.00	25.0	25.0	25.0	140.00	37.0	22.70	-	TGM□ 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 3232-5M	●	●	5.00	5.00	22.00	32.0	32.0	32.0	150.00	45.0	29.80	-	TGM□ 5	SR M6X12 DIN912	HW 5.0
TGDR/L 2525-6M	●	●	6.00	6.35	22.00	25.0	25.0	25.0	150.00	43.0	22.50	-	TGM□ 6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGDR/L 3232-6M	●	●	6.00	6.35	22.00	32.0	32.0	32.0	150.00	43.0	29.50	-	TGM□ 6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップのCDX値をご確認下さい。

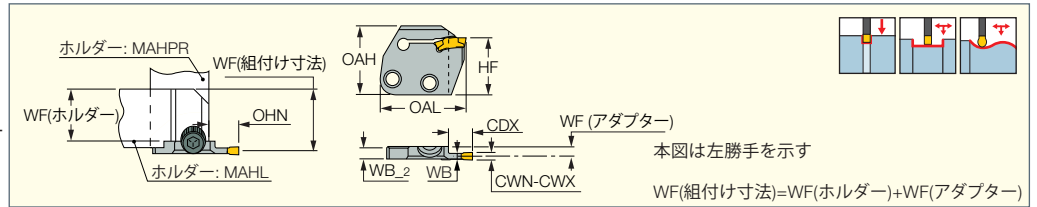
• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: TGMF, TGMP, TGMA (B25頁)



TGPAD

溝入・旋削・多機能加工用アダプター  
TGM□チップ用



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	WF <sup>(4)</sup>	WB	WB_2	OHN <sup>(5)</sup>	OAL	HF	OAH	適合チップ
	R	L											
TGPAD 3R/L-T9	●	●	3.00	3.00	9.00	4.00	2.40	5.2	12.7	37.20	24.0	30.0	TGM□ 3
TGPAD 4R/L-T16	●	●	4.00	5.00	16.00	3.50	3.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0	TGM□ 4, TGM□ 5
TGPAD 5R/L-T16	●	●	5.00	5.00	16.00	3.00	4.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0	TGM□ 5
TGPAD 6R/L-T22	●	●	6.00	6.35	22.00	3.50	5.00	6.0	23.2	47.10	24.0	32.0	TGM□ 6

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップのCDX値をご確認下さい。

(4) WF(アダプター)

(5) 最小突出し量

• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: TGMF, TGMP, TGMA (B25頁)

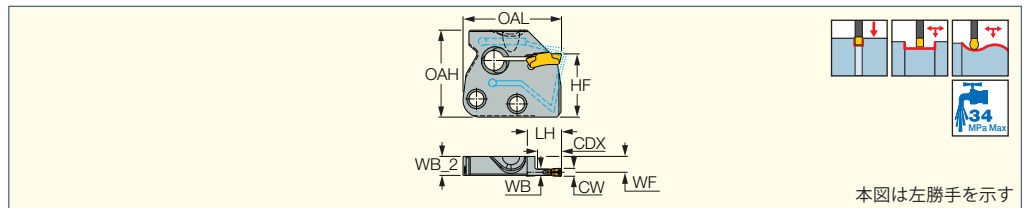
適合ホルダー: C#-MAHD-JHP (E9頁) • C#-MAHPD-JHP (E9頁) • MAHR/L-JHP-MC (B31頁) • MAHPR/L-JHP (B32頁) • MAHR/L-JHP (B31頁) • MAHR/L (B30頁)

• MAHPR/L (B32頁) • C#-MAHD (E8頁) • C#-MAHPD (E9頁) • C#-MAHUR/L (E8頁) • C#-MAHDR-45 (E7頁) • HSK A63WH-MAHUR/L (E14頁)

• HSK A63WH-MAHDR-45 (E13頁) • HSK A63WH-MAHDOR (E13頁) • IM-MAHD (E15頁) • IM-MAHPD (E15頁)

TGPAD-JHP

高圧クーラント対応  
溝入・旋削・多機能加工用アダプター  
TGM□チップ用



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	WF	WB	WB_2	LH	OAL	HF	OAH	適合チップ
	R	L											
TGPAD 3R/L-T9-JHP	ⓘ	ⓘ	3.00	3.00	9.00	4.00	2.40	5.2	12.7	37.20	24.0	30.0	TGM□ 3
TGPAD 4R/L-T16-JHP	●	●	4.00	5.00	16.00	3.50	3.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0	TGM□ 4, TGM□ 5
TGPAD 5R/L-T16-JHP	●	●	5.00	5.00	16.00	3.00	4.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0	TGM□ 5
TGPAD 6R/L-T22-JHP	ⓘ	ⓘ	6.00	6.35	22.00	3.50	5.00	6.0	23.2	47.10	24.0	32.0	TGM□ 6

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップのCDX値をご確認下さい

• ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合チップ: TGMF, TGMP, TGMA (B25頁)

適合ホルダー: C#-MAHD-JHP (E9頁) • C#-MAHPD-JHP (E9頁) • MAHR/L-JHP-MC (B31頁) • MAHPR/L-JHP (B32頁) • MAHR/L-JHP (B31頁)

圧力/流量

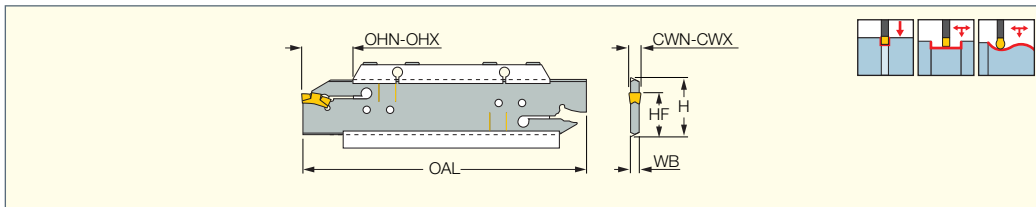
型番	7 MPa	10 MPa	14 MPa
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
TGPAD 3R/L-T9-JHP	11-17	17-23	23-26
TGPAD 4R/L-T16-JHP	20-25	25-31	31-34
TGPAD 5R/L-T16-JHP	27-33	33-39	39-43
TGPAD 6R/L-T22-JHP	30-35	35-41	41-44



**TOP GRIP**

**TGHN-D**

溝入・旋削加工用ブレード  
(2ポケット)  
TGM□ チップ用



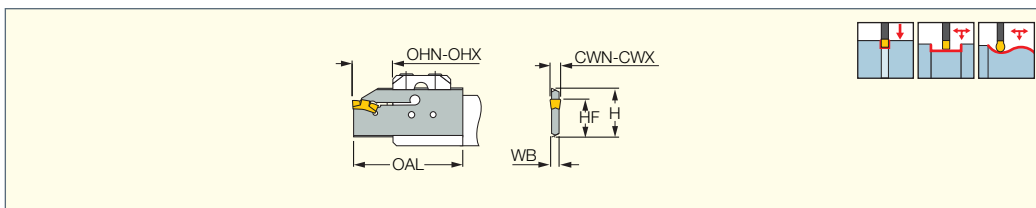
型番	在庫	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHN <sup>(3)</sup>	OHX <sup>(4)</sup>	HF	OAL	WB	適合チップ
TGHN 26-3D	①	26.0	3.00	3.00	10.0	15.0	21.4	110.00	2.40	TGM□ 3
TGHN 26-4D	●	26.0	4.00	5.00	10.0	15.0	21.4	110.00	3.20	TGM□ 4, TGM□ 5
TGHN 26-5D	①	26.0	5.00	5.00	10.0	20.0	21.4	110.00	4.00	TGM□ 5
TGHN 32-3D	●	32.0	3.00	3.00	10.0	18.0	24.8	150.00	2.40	TGM□ 3
TGHN 32-4D	●	32.0	4.00	5.00	12.0	21.0	24.8	150.00	3.20	TGM□ 4, TGM□ 5
TGHN 32-5D	●	32.0	5.00	5.00	12.0	26.0	24.8	150.00	4.00	TGM□ 5
TGHN 32-6D	●	32.0	6.00	6.35	16.0	26.0	24.8	150.00	5.20	TGM□ 6

- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 最小突出し量
- (4) 最大突出し量
- チップのCDX値をご確認下さい。
- ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合チップ： TGMF, TGMP, TGMA (B25頁)
- 適合ツールブロック： SGTBU/SGTBN (E2頁) • UBHCR/L (E3頁)

**TOP GRIP**

**TGHN-S**

溝入・旋削加工用ブレード  
(1ポケット)  
TGM□ チップ用



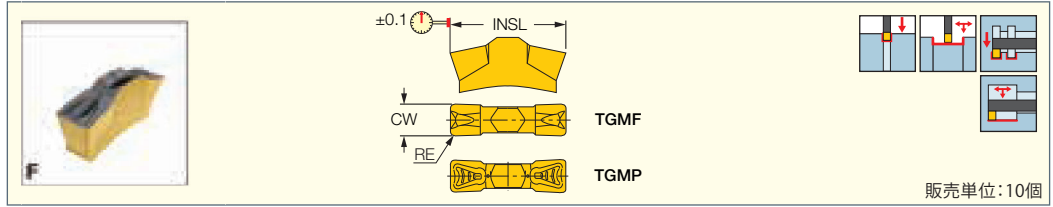
型番	在庫	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHN <sup>(3)</sup>	OHX <sup>(4)</sup>	HF	OAL	WB	適合チップ
TGHN 32-3S	①	32.0	3.00	3.00	10.0	18.0	24.8	48.30	2.40	TGM□ 3
TGHN 32-5S	①	32.0	5.00	5.00	12.0	25.0	24.8	54.00	4.00	TGM□ 5
TGHN 32-6S	①	32.0	6.00	6.35	16.0	25.0	24.8	55.70	5.20	TGM□ 6

- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 最小突出し量
- (4) 最大突出し量
- チップのCDX値をご確認下さい。
- ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合チップ： TGMF, TGMP, TGMA (B25頁)
- 適合ツールブロック： C#-TBU (E7頁) • IM-TBU (E14頁) • UBHCR/L (E3頁)

**TOP GRIP**

**TGMF/TGMP**

外径/内径溝入・旋削用  
2コーナー使いチップ



販売単位：10個

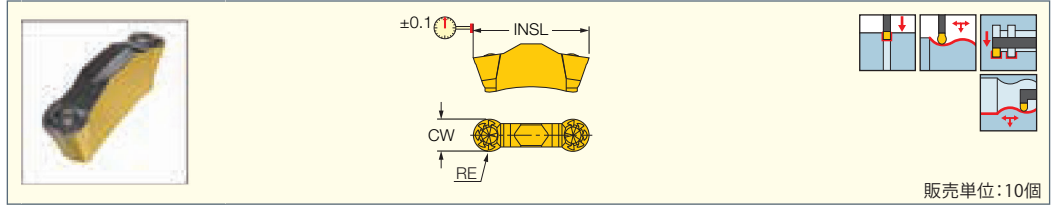
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件		
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	INSL	CDX	PVDコーティング			CVDコーティング			超硬	サーメット	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
					IC830	IC808	IC908	IC8250	IC428	IC20					
<b>TGMF 302</b>	3.00	0.20	13.50	10.50	●	●	●	●	●	●	●	●	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11
<b>TGMF 304</b>	3.00	0.40	13.55	10.30	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-1.80	0.16-0.20	0.07-0.12
<b>TGMF 402</b>	4.00	0.20	17.70	14.70	●	●	●	●	●	●	●	●	0.20-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14
<b>TGMF 404</b>	4.00	0.40	17.70	14.60	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15
<b>TGMF 508</b>	5.00	0.80	17.80	14.20	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
<b>TGMP 506</b>	5.00	0.60	17.60	15.00	●	●	●	●	●	●	●	●	0.75-3.00	0.21-0.32	0.11-0.20
<b>TGMF 635-080</b>	6.35	0.80	22.15	18.60	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27

- 内径加工時の最小加工径：20.5mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具：TGDR/L (B22頁) • TGHN 26-M (B106頁) • TGHN-D (B24頁) • TGHN-S (B24頁) • TGIR/L-C (B106頁) • TGPAD (B23頁) • TGPAD-JHP (B23頁)

**TOP GRIP**

**TGMF (フルR)**

外径/内径溝入・微い加工用  
2コーナー使いチップ



販売単位：10個

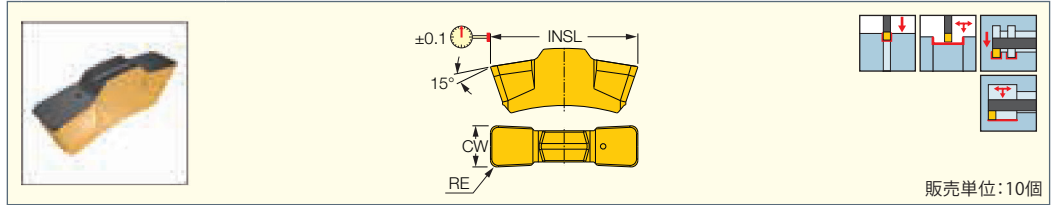
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件		
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	INSL	CDX	PVDコーティング			CVDコーティング			超硬	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	
					IC830	IC808	IC908	IC8250	IC5010	IC428					IC20
<b>TGMF 315</b>	3.00	1.50	13.50	11.40	●	●	●	●	⚡	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
<b>TGMF 420</b>	4.00	2.00	17.80	14.90	●	●	●	●	⚡	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17
<b>TGMF 525</b>	5.00	2.50	17.75	14.30	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
<b>TGMF 630</b>	6.00	3.00	22.15	18.30	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25

- 切刃の円弧250°まで使用可能です。
- 内径加工時の最小加工径：20.5mm
- ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具：TGDR/L (B22頁) • TGHN 26-M (B106頁) • TGHN-D (B24頁) • TGHN-S (B24頁) • TGIR/L-C (B106頁) • TGPAD (B23頁) • TGPAD-JHP (B23頁)

**TOP GRIP**

**TGMA**

外径/内径溝入・旋削用  
2コーナー使いチップ  
鋳鉄加工用



販売単位：10個

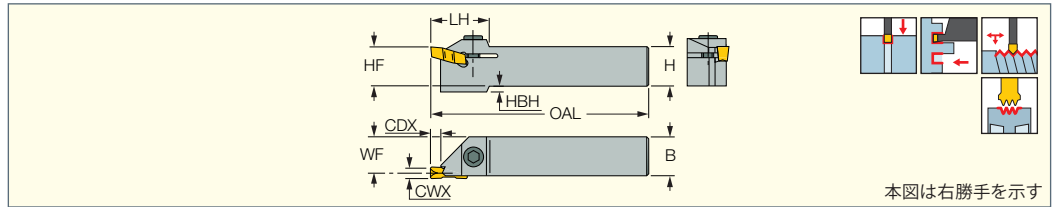
型番	寸法				CVDコーティング	推奨加工条件		
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	INSL	CDX	IC5010	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>TGMA 304K</b>	3.00	0.40	13.50	10.30	●	0.50-1.80	0.12-0.20	0.07-0.13
<b>TGMA 404K</b>	4.00	0.40	18.00	14.60	●	0.50-2.40	0.16-0.27	0.09-0.18
<b>TGMA 408K</b>	4.00	0.80	18.00	14.50	●	1.00-2.40	0.18-0.32	0.09-0.19
<b>TGMA 508K</b>	5.00	0.80	18.00	15.00	⚡	1.00-3.00	0.23-0.40	0.11-0.24
<b>TGMA 608K</b>	6.00	0.80	22.40	18.60	⚡	1.00-3.60	0.27-0.48	0.14-0.29

- 適合工具：TGDR/L (B22頁) • TGHN 26-M (B106頁) • TGHN-D (B24頁) • TGHN-S (B24頁) • TGIR/L-C (B106頁) • TGPAD (B23頁) • TGPAD-JHP (B23頁)

**CUTGRIP**

**GHMR/L**

浅溝入・総形チップ用ホルダー



型番	在庫		CWX <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH	スクリュー	レンチ
	R	L											
GHMR/L 12	●	●	4.00	4.80	12.0	12.0	12.0	110.00	25.0	10.80	4.0	SR 76-1021	T-20/5
GHMR/L 16	●	●	4.80	4.80	16.0	16.0	16.0	115.00	25.0	14.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR 16-3 ST <sup>(3)</sup>	ⓘ		5.00	4.80	16.0	16.0	16.0	78.00	25.0	15.00	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR/L 20	●	●	6.40	4.80	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	18.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR/L 25	●	●	6.40	4.80	25.0	25.0	25.0	140.00	25.0	23.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR/L 32	●	●	6.40	4.80	32.0	32.0	32.0	150.00	25.0	30.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

(1) 最大切削幅

(2) 最大溝入深さ

(3) スター精密・自動盤用

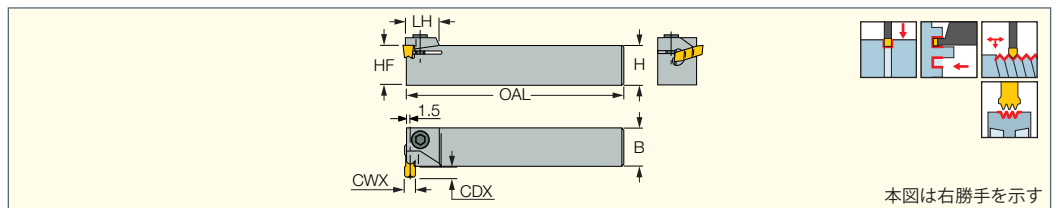
- 軽切削 (ap=0.1-0.5mm, f=0.1mm/rev) の場合、横引き加工も可能。
- アゴが無い為、色々な幅のチップを装着できます。
- 端面加工: Φ160以上の時は標準チップを使用可能。Φ160以下の時はチップに追加加工が必要です。
- ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (B51頁) • GIF (B50頁) • GIF (フルR) (B51頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=4-6) (B43頁) • GIG (B47頁) • GIM-C (C59頁) • GIM-J (C59頁) • GIM-J-RA/LA (C60頁) • GIM-UT (C61頁) • GIM-UT-RA (C61頁) • GIM (C60頁) • GIM-RA/LA (C61頁) • GIMF (B39頁) • GIMN (B40頁) • GIMT (B39頁) • GIMY (B40頁) • GIMY (フルR) (B41頁) • GIMY-F (B42頁) • GIP (B48頁) • GIP (フラットトップ CW<BW) (B46頁) • GIP (フルR CW<BW) (B47頁) • GIP (フルR) (B48頁) • GIP-E (B44頁) • GIP-E (フルR) (B46頁) • GIP-RX/LX (B55頁) • GIP-UN (B56頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (B54頁) • GIPA (CW=3-6) (B53頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (B126頁) • GIPY (B53頁) • GITM (B52頁) • GITM (フルR) (B52頁) • GPV (B57頁) • TIP (B59-B62頁)

**CUTGRIP**

**GHMPR/L**

浅溝入・総形チップ用ホルダー  
(直角タイプ)



型番	在庫		CWX <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	H	HF	B	OAL	LH	スクリュー	レンチ
	R	L									
GHMPR/L 16	●	●	4.80	4.80	16.0	16.0	16.0	110.00	17.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMPR/L 20	●	●	6.40	4.80	20.0	20.0	20.0	120.00	17.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMPR/L 25	●	●	6.40	4.80	25.0	25.0	25.0	135.00	17.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

(1) 最大切削幅

(2) 最大溝入深さ

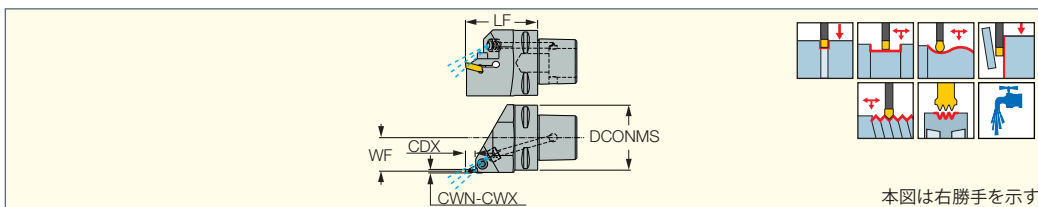
- 軽切削 (ap=0.1-0.5mm, f=0.1mm/rev) の場合、横引き加工も可能。
- アゴが無い為、色々な幅のチップを装着できます。
- 端面加工: Φ160以上の時は標準チップを使用可能。Φ160以下の時はチップに追加加工が必要です。
- ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (B51頁) • GIF (B50頁) • GIF (フルR) (B51頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=4-6) (B43頁) • GIG (B47頁) • GIM-C (C59頁) • GIM-J (C59頁) • GIM-J-RA/LA (C60頁) • GIM-UT (C61頁) • GIM-UT-RA (C61頁) • GIM (C60頁) • GIM-RA/LA (C61頁) • GIMF (B39頁) • GIMN (B40頁) • GIMT (B39頁) • GIMY (B40頁) • GIMY (フルR) (B41頁) • GIMY-F (B42頁) • GIP (B48頁) • GIP (フラットトップ CW<BW) (B46頁) • GIP (フルR CW<BW) (B47頁) • GIP (フルR) (B48頁) • GIP-E (B44頁) • GIP-E (フルR) (B46頁) • GIP-RX/LX (B55頁) • GIP-UN (B56頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (B54頁) • GIPA (CW=3-6) (B53頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (B126頁) • GIPY (B53頁) • GITM (B52頁) • GITM (フルR) (B52頁) • GPV (B57頁) • TIP (B59-B62頁)

## CUTGRIP CAMFIX

### C#-GHDR/L

外径溝入・旋削・突切工具、  
テーパシャンク、  
カムフィックス(一体型)



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	CDX	LF	WF	スクリュー	レンチ	クーラント ノズル
	R	L									
C4 GHDR/L-3	●	④	2.80	4.00	40	9.00	55.00	20.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0	EZ 104
C5 GHDR/L-3	④	④	2.80	4.00	50	9.00	55.00	24.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0	EZ 104
C6 GHDR/L-3	④	④	2.80	4.00	63	9.00	55.00	32.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 125
C4 GHDR/L-4	●	④	4.00	5.00	40	10.00	55.00	20.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 GHDR/L-4	④	④	4.00	5.00	50	10.00	55.00	24.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 GHDR/L-4	④	④	4.00	5.00	63	10.00	55.00	32.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C5 GHDR/L-5	④	④	5.00	6.40	50	12.00	55.00	24.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 GHDR/L-5	④	④	5.00	6.40	63	12.00	55.00	32.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C6 GHDR/L-8 <sup>(3)</sup>	④	④	7.00	8.40	63	25.00	70.00	30.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	EZ 146

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) GIF 8, GIA 8, GIPA 8, GDMM, GIDA, GDMY, GDMF, GDMUチップをご使用下さい。

● GPV / TIP / GIPM等、使用するチップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要な場合があります。

適合チップ: GDMF (B39頁) ● GDMM-CC (D34頁) ● GDMN (B41頁) ● GDMU (B41頁) ● GDMY (B40頁) ● GDMY (フルR) (B42頁) ● GDMY-F (B43頁)

● GIA-K (ロングポケット) (B51頁) ● GIA-K (CW=3-6) (B51頁) ● GIF (B50頁) ● GIF (フルR) (B51頁) ● GIF (ロングポケット) (B50頁) ● GIF-E (CW=4-6 フルR) (B45頁)

● GIF-E (CW=4-6) (B43頁) ● GIF-E (CW=8,10 フルR) (B45頁) ● GIF-E (CW=8,10) (B44頁) ● GIM-C (C59頁) ● GIM-J (C59頁) ● GIM-J-RA/LA (C60頁) ● GIM-UT (C61頁)

● GIM-UT-RA (C61頁) ● GIM (C60頁) ● GIM-RA/LA (C61頁) ● GIMF (B39頁) ● GIMN (B40頁) ● GIMT (B39頁) ● GIMY (B40頁) ● GIMY (フルR) (B41頁) ● GIMY-F (B42頁)

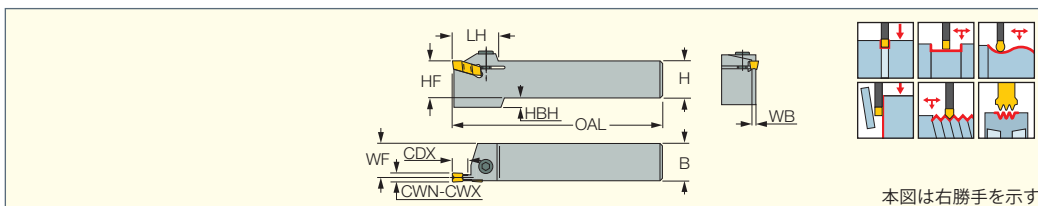
● GIP (B48頁) ● GIP (フルR) (B48頁) ● GIP-E (B44頁) ● GIP-E (フルR) (B46頁) ● GIP-UN (B56頁) ● GIPA (フルR CW=3-6) (B54頁) ● GIPA (CW=3-6) (B53頁)

● GIPA/GIDA 8 (フルR) (B55頁) ● GIPM-A46 / GIP-1250 (B126頁) ● GIPY (B53頁) ● GITM (B52頁) ● GITM (フルR) (B52頁) ● GPV (B57頁) ● TIP (B59-B62頁)

## CUTGRIP

### GHDR/L (ショートポケット)

外径旋削・溝入・突切用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	H	HF	B	OAL	LH	WF	WB	HBH	スクリュー	レンチ
	R	L													
GHDR/L 12-3	●	●	2.80	4.00	8.00	12.0	12.0	12.0	110.00	25.0	10.80	2.40	4.0	SR 76-1021	T-20/5
GHDR/L 16-3	●	●	2.80	4.00	9.00	16.0	16.0	16.0	110.00	26.0	14.80	2.40	4.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 16-3 ST <sup>(4)</sup>	●	④	2.80	4.00	9.00	16.0	16.0	16.0	78.00	24.0	15.00	2.20	4.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 20-3	●	●	2.80	4.00	9.00	20.0	20.0	20.0	120.00	26.0	18.80	2.40	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 25-3	●	●	2.80	4.00	9.00	25.0	25.0	25.0	135.00	26.0	23.80	2.40	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 16-4	●	●	4.00	5.00	10.00	16.0	16.0	16.0	110.00	26.0	14.40	3.20	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 16-4 ST <sup>(4)</sup>	④	④	4.00	5.40	10.00	16.0	16.0	16.0	78.00	24.6	14.00	3.40	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 20-4	●	●	4.00	5.00	10.00	20.0	20.0	20.0	120.00	26.0	18.40	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-4	●	●	4.00	5.00	10.00	25.0	25.0	25.0	135.00	27.0	23.40	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-4	●	●	4.00	5.00	10.00	32.0	32.0	32.0	150.00	27.0	30.40	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 20-5	●	●	5.00	6.40	12.00	20.0	20.0	20.0	120.00	29.0	17.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-5	●	●	5.00	6.40	12.00	25.0	25.0	25.0	135.00	29.0	22.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-5	●	●	5.00	6.40	12.00	32.0	32.0	32.0	150.00	29.0	29.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-6	●	●	6.00	6.40	12.00	25.0	25.0	25.0	135.00	29.0	22.30	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-P8 <sup>(5)</sup>	●	●	7.00	10.00	16.50	25.0	25.0	25.0	150.00	35.7	21.80	6.50	-	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 32-P8 <sup>(6)</sup>	④	④	7.00	10.00	16.50	32.0	32.0	32.0	170.00	35.7	28.80	6.50	-	SR M8X20 DIN912	HW 6.0

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

(4) スター精密・自動盤用

(5) GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPVチップをご使用下さい。

(6) GIMT, GIMN, GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPVチップをご使用下さい。

● GPV / TIP / GIPM等、使用するチップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要な場合があります。

● ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (B51頁) ● GIF (B50頁) ● GIF (フルR) (B51頁) ● GIF-E (CW=4-6 フルR) (B45頁) ● GIF-E (CW=4-6) (B43頁) ● GIG (B47頁) ● GIM-C (C59頁)

● GIM-J (C59頁) ● GIM-J-RA/LA (C60頁) ● GIM-UT (C61頁) ● GIM-UT-RA (C61頁) ● GIM (C60頁) ● GIM-RA/LA (C61頁) ● GIMF (B39頁) ● GIMM 8CC (D34頁)

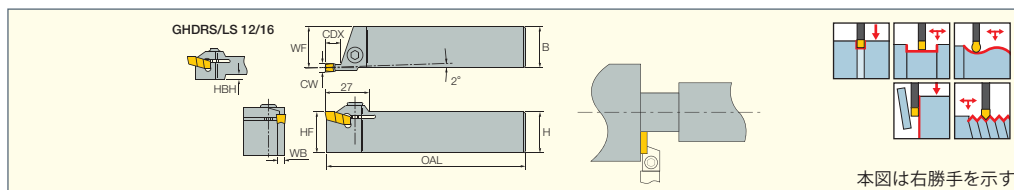
● GIMN (B40頁) ● GIMT (B39頁) ● GIMY (B40頁) ● GIMY (フルR) (B41頁) ● GIMY-F (B42頁) ● GIP (B48頁) ● GIP (フラットトップ CW<BW) (B46頁)

● GIP (フルR CW<BW) (B47頁) ● GIP (フルR) (B48頁) ● GIP-E (B44頁) ● GIP-E (フルR) (B46頁) ● GIP-UN (B56頁) ● GIPA (フルR CW=3-6) (B54頁)

● GIPA (CW=3-6) (B53頁) ● GIPM-A46 / GIP-1250 (B126頁) ● GIPY (B53頁) ● GITM (B52頁) ● GITM (フルR) (B52頁) ● GPV (B57頁) ● TIP (B59-B62頁)

## CUTGRIP

### GHDRS/LS (スラントタイプ) 外径旋削・溝入・突切用ホルダー



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	H	B	OAL	WF	WB	HBH	スクリュー	レンチ
	R	L											
GHDRS 16-3	🔵		3.00	4.00	9.00	16.0	16.0	110.00	16.0	2.40	4.0	SR M5X20 DIN912	HW 4.0
GHDRS/LS 20-3	●	🔵	3.00	4.00	9.00	20.0	20.0	120.00	20.0	2.40	-	SR M5X20 DIN912	HW 4.0
GHDRS 20-4	🔵		4.00	5.00	10.00	20.0	20.0	120.00	20.0	3.40	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDRS 20-5	🔵		5.00	6.40	10.00	20.0	20.0	120.00	20.0	4.40	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDRS/LS 25-3	●	🔵	3.00	4.00	9.00	25.0	25.0	150.00	25.0	2.40	-	SR M5X25 DIN912	HW 4.0
GHDRS/LS 25-4	●	🔵	4.00	5.00	10.00	25.0	25.0	150.00	25.0	3.40	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDRS/LS 25-5	●	🔵	5.00	6.40	10.00	25.0	25.0	150.00	25.0	4.40	-	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

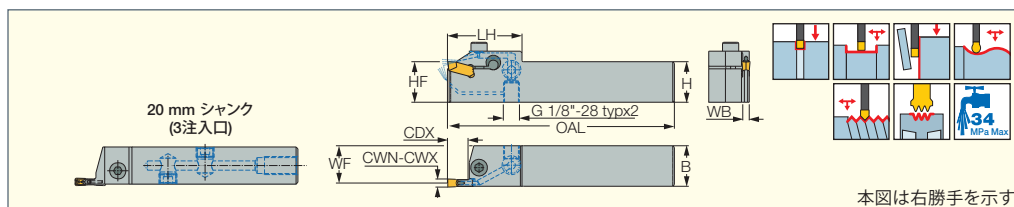
(3) 最大溝入深さ

- 壁際の溝入加工ができます。
  - 勝手付きのチップをご使用下さい。(GIMYフルRチップもご使用できます。)
  - 右勝手ホルダーには右勝手チップ、左勝手ホルダーには左勝手チップをご使用下さい。
- 適合チップ： GIP-...RS/LS (B49頁) • GIF-...RS (B50頁) • GIMY (B40頁)

カットグリップスラントタイプは、多機能工具ヘリグリップ及びカットグリップストレートタイプへ移行を予定しております。ご検討お願い申し上げます。

## CUTGRIP JETCUT

### GHDR/L-JHP (ショートポケット) 高圧クーラント対応、 溝入・旋削加工用ホルダー



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	CDX <sup>(3)</sup>	B	OAL	LH	WF	WB	HF
	R	L										
GHDR/L 20-3-JHP	●	🔵	2.80	4.00	20.0	9.00	20.0	120.00	29.0	18.80	2.40	20.0
GHDR/L 25-3-JHP	●	🔵	2.80	4.00	25.0	9.00	25.0	140.00	44.0	23.80	2.40	25.0
GHDR/L 20-4-JHP	●	🔵	4.00	5.00	20.0	10.00	20.0	120.00	29.0	18.40	3.20	20.0
GHDR/L 25-4-JHP	●	🔵	4.00	5.00	25.0	10.00	25.0	140.00	45.0	23.40	3.20	25.0
GHDR/L 25-5-JHP	●	🔵	5.00	6.40	25.0	12.00	25.0	140.00	46.0	22.90	4.20	25.0
GHDR/L 25-P8-JHP <sup>(4)</sup>	🔵	🔵	7.00	10.00	25.0	16.50	25.0	150.00	50.0	21.80	6.50	25.0

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

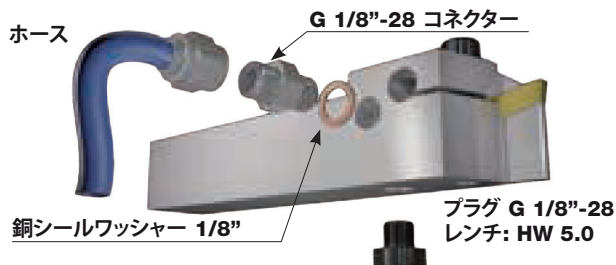
(4) 適合チップ： GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPV, GIMT, GIMN

- GPV / TIP / GIPM等、使用するチップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要な場合があります。
  - ユーザーガイド・関連部品は、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合チップ： GIA-K (CW=3-6) (B51頁) • GIF (B50頁) • GIF (フルR) (B51頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=4-6) (B43頁) • GIM-C (C59頁) • GIM-J (C59頁) • GIM-J-RA/LA (C60頁) • GIM-UT (C61頁) • GIM-UT-RA (C61頁) • GIM (C60頁) • GIM-RA/LA (C61頁) • GIMF (B39頁) • GIMM 8CC (D34頁) • GIMN (B40頁) • GIMT (B39頁) • GIMY (B40頁) • GIMY (フルR) (B41頁) • GIMY-F (B42頁) • GIP (B48頁) • GIP (フルR) (B48頁) • GIP-E (B44頁) • GIP-E (フルR) (B46頁) • GIP-UN (B56頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (B54頁) • GIPA (CW=3-6) (B53頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (B126頁) • GIPY (B53頁) • GITM (B52頁) • GITM (フルR) (B52頁) • GPV (B57頁) • TIP (B59-B62頁)

### 圧力/流量

型番	7 MPa	10 MPa	14 MPa
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
GHDR/L 20-3-JHP	5-7	7-9	9-11
GHDR/L 20-4-JHP	6-8	10-12	12-14
GHDR/L 25-3-JHP	6-8	8-10	10-12
GHDR/L 25-4-JHP	10-12	14-16	16-18
GHDR/L 25-5-JHP	13-16	19-21	22-24

### GHDR...-JHP

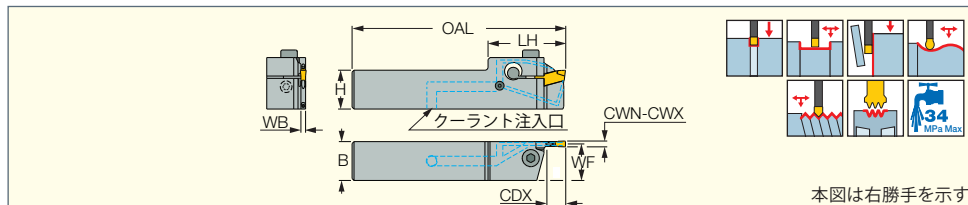


### 部品

型番	スクリュー	レンチ	プラグ	レンチ
	GHDR/L 20-3-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PLG G1/8 TL360
GHDR/L 25-3-JHP	SR M5X20 DIN912	HW 4.0	PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 20-4-JHP	SR M6X16 DIN912		PLG G1/8 TL360	HW 5.0
GHDR/L 25-4-JHP	SR M6X20 DIN912		PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 25-5-JHP	SR M6X20 DIN912		PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 25-P8-JHP	SR M6X20 DIN912		PLG 1/8ISO1179	HW 5.0

## GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット)

高圧クーラント対応、  
溝入・旋削加工用ホルダー  
(ホルダー底部に注入口)



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	CDX	B	OAL	LH	WF	WB
	R	L									
GHDR/L 20-3-JHP-MC	🔵	🔵	2.80	4.00	20.0	9.00	20.0	110.00	40.0	18.80	2.40
GHDR/L 25-3-JHP-MC	🔵	🔵	2.80	4.00	25.0	9.00	25.0	123.00	37.0	23.80	2.40
GHDR/L 20-4-JHP-MC	⬤	🔵	4.00	5.00	20.0	10.00	20.0	110.00	40.0	18.40	3.20
GHDR/L 25-4-JHP-MC	🔵	🔵	4.00	5.00	25.0	10.00	25.0	123.00	37.0	23.40	3.20
GHDR/L 25-5-JHP-MC	🔵	🔵	5.00	6.40	25.0	12.00	25.0	123.00	37.0	22.90	4.20

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

- GPV / TIP / GIPM等、使用するチップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要な場合があります。
- ユーザーガイド・関連部品は、B148-B168頁をご参照下さい。

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (B51頁) • GIF (B50頁) • GIF (フルR) (B51頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=4-6) (B43頁) • GIM-C (C59頁) • GIM-J (C59頁) • GIM-J-RA/LA (C60頁) • GIM-UT (C61頁) • GIM-UT-RA (C61頁) • GIM (C60頁) • GIM-RA/LA (C61頁) • GIMF (B39頁) • GIMM 8CC (D34頁) • GIMN (B40頁) • GIMT (B39頁) • GIMY (B40頁) • GIMY (フルR) (B41頁) • GIMY-F (B42頁) • GIP (B48頁) • GIP (フルR) (B48頁) • GIP-E (B44頁) • GIP-E (フルR) (B46頁) • GIP-UN (B56頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (B54頁) • GIPA (CW=3-6) (B53頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (B126頁) • GIPY (B53頁) • GITM (B52頁) • GITM (フルR) (B52頁) • GPV (B57頁) • TIP (B59-B62頁)

### 部品

型番	🔩 スクリュー	🔑 レンチ
GHDR/L 20-3-JHP-MC	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 25-3-JHP-MC	SR M5X20DIN912	HW 4.0
GHDR/L 20-4-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-4-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-5-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

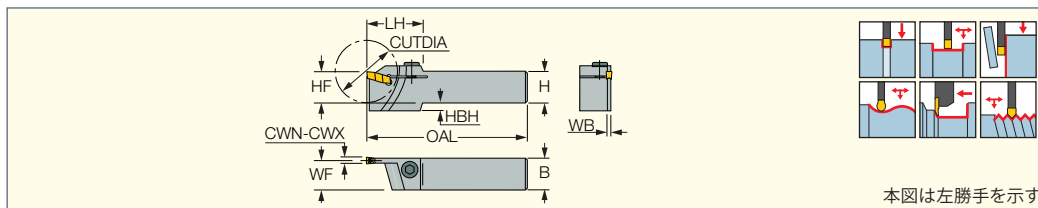




## CUTGRIP

### GHGR/L

外径深溝入・突切用ホルダー



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CUTDIA <sup>(3)</sup>	H	HF	B	OAL	LH	WF	WB	HBH	スクリュー	レンチ
	R	L													
GHGR/L 20-2 <sup>(4)</sup>	●	●	0.40	2.40	34.0	20.0	20.0	20.0	120.00	33.0	19.20	1.70	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHGR/L 25-2 <sup>(4)</sup>	●	●	0.40	2.40	34.0	25.0	25.0	25.0	140.00	33.0	24.20	1.70	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHGR/L 16-3	●	●	3.00	4.00	40.0	16.0	16.0	16.0	110.00	36.0	14.70	2.50	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 16-3 ST <sup>(5)</sup>	●	⚡	3.00	4.00	34.0	16.0	16.0	16.0	78.00	33.0	15.00	2.40	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 20-3	●	●	3.00	4.00	40.0	20.0	20.0	20.0	120.00	36.0	18.70	2.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-3	●	●	3.00	4.00	40.0	25.0	25.0	25.0	140.00	36.0	23.70	2.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR 16-4	⚡	●	4.00	5.00	40.0	16.0	16.0	16.0	110.00	36.0	14.40	3.20	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 20-4	●	●	4.00	5.00	40.0	20.0	20.0	20.0	120.00	36.0	18.20	3.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-4	●	●	4.00	5.00	40.0	25.0	25.0	25.0	140.00	36.0	23.20	3.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-425	●	●	4.00	5.00	50.0	25.0	25.0	25.0	140.00	41.0	23.20	3.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-5	●	●	5.00	6.40	50.0	25.0	25.0	25.0	140.00	41.0	22.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 32-5	●	●	5.00	6.40	50.0	32.0	32.0	32.0	150.00	41.0	29.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-630	●	●	6.00	8.00	60.0	25.0	25.0	25.0	140.00	45.0	22.30	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 32-632	●	●	6.00	8.00	64.0	32.0	32.0	32.0	170.00	50.0	29.40	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

- (1) 最小切削幅  
 (2) 最大切削幅  
 (3) 最大突切加工径  
 (4) W<2mmのチップをご使用の場合、ポケット幅がチップ幅より0.3mm小さくなるよう、追加加工が必要です。  
 (5) スター精密・自動盤用

- 深さ13mm以上の加工時は、1コーナー使いGIM / GIMF / GIMY / GIMT / GIMNチップをご使用下さい。
- 最大溝入深さはワーク径により異なります。
- CUTDIA値以上のワーク加工時は、下表をご参照下さい。
- TIP / GIPM等、使用するチップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要な場合があります。
- ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (B51頁) • GIF (B50頁) • GIF (フルR) (B51頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=4-6) (B43頁) • GIG (B47頁) • GIM-C (C59頁) • GIM-J (C59頁) • GIM-J-RA/LA (C60頁) • GIM-UT (C61頁) • GIM-UT-RA (C61頁) • GIM (C60頁) • GIM-RA/LA (C61頁) • GIMF (B39頁) • GIMM 8CC (D34頁) • GIMN (B40頁) • GIMY (B40頁) • GIMT (B39頁) • GIMY (フルR) (B41頁) • GIMY-F (B42頁) • GIP (B48頁) • GIP (フルR) (B48頁) • GIP-E (B44頁) • GIP-E (フルR) (B46頁) • GIP (フラットトップ CW<BW) (B46頁) • GIP (フルR CW<BW) (B47頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (B54頁) • GIPA (CW=3-6) (B53頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (B126頁) • GIPY (B53頁) • GIMT (B52頁) • GIMT (フルR) (B52頁) • GPV (B57頁) • TIP (B59-B62頁)

※ チップ全長30mmタイプは取付できません。

### ワーク径による加工深さ\*

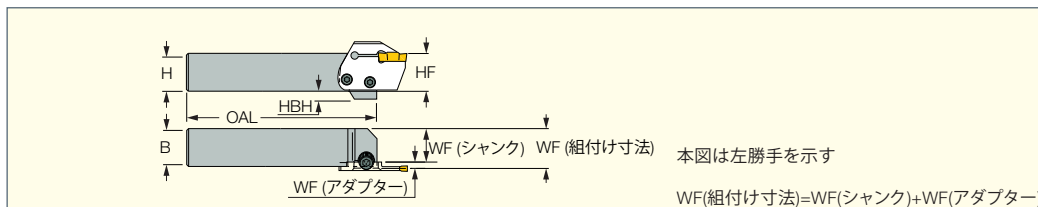
型番	ワーク径													
GHGR/L 16-3	-	-	-	-	40	50	68	80	120	290	1000	-	-	-
GHGR/L 20-2	-	-	-	-	-	-	66	80	120	270	1000	-	-	-
GHGR/L 20-3	-	-	-	-	40	50	68	80	120	290	1000	-	-	-
GHGR/L 20-4	-	-	-	-	40	50	68	80	120	290	1000	-	-	-
GHGR/L 25-2	-	-	-	-	-	-	66	72	86	110	130	220	320	-
GHGR/L 25-3	-	-	-	-	40	80	105	120	190	450	1500	-	-	-
GHGR/L 25-4	-	-	-	-	40	80	105	120	190	450	1500	-	-	-
GHGR/L 25-425	-	-	99	135	350	700	-	-	-	-	-	-	-	-
GHGR/L 25-5	-	-	50	130	300	600	-	-	-	-	-	-	-	-
GHGR/L 25-630	-	-	100	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GHGR/L 32-5	-	-	50	130	300	600	-	-	-	-	-	-	-	-
GHGR/L 32-632	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
最大溝入深さ	32	30	25	23	20	19	17	16	14	12	11	9	8	-

\* 2コーナー使いチップは加工深さに制限があります。深さ13mm以上の加工時は、1コーナー使いGIM/GIMF/GIMY/GPV/GIMT/GIMNチップをご使用下さい。

## MODULAR GRIP

### MAHR/L

モジュラーグリップ  
アダプター交換式ホルダー



型番	在庫		H	B	HF	OAL	HBH	WF (シャンク)
	R	L						
MAHR/L 20	●	●	20.0	20.0	20.0	130.00	10.0	17.1
MAHR/L 25	●	●	25.0	25.0	25.0	130.00	5.0	22.1
MAHR/L 32	●	●	32.0	32.0	32.0	140.00	-	29.1

適合アダプター: CGPAD (B33頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁) • HGPAD (B18頁) • PCADR/L (B69頁) • SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁) • TGAD (C41頁) • TGPAD (B23頁) • TTADR/L-JHP (F50頁)

### 部品

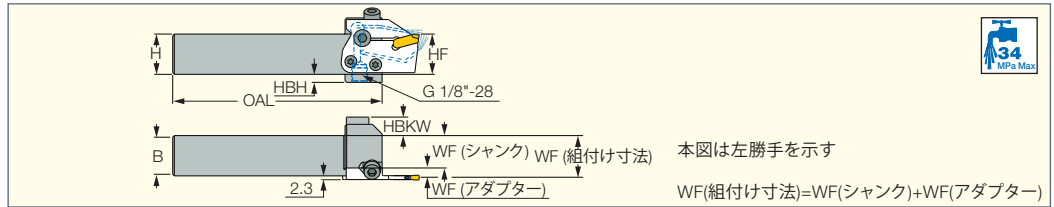
型番	スクリュー	ホルクス	スクリュー	スクリュー	レンチ	スクリュー
MAHR/L	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519	SR M6X20-XT <sup>(a)</sup>	HW 5.0	SR M6X6 DIN551 14H/22H

(a) CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPADアダプター取付時に使用します。

## ISCAR

**MAHR/L-JHP**

高圧クーラント対応  
モジュラーグリップ  
アダプター交換式ホルダー



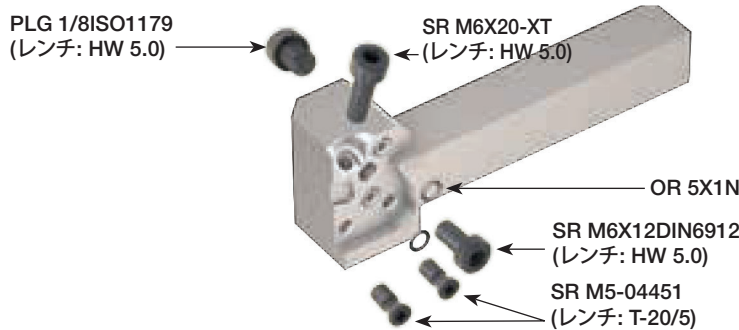
型番	在庫		H	B	OAL	HBH	WF (シャンク)	HBKW	HF
	R	L							
MAHR/L 20-JHP	●	●	20.0	20.0	130.00	10.0	15.1	16.50	20.0
MAHR/L 25-JHP	●	●	25.0	25.0	130.00	5.0	20.1	11.50	25.0
MAHR/L 32-JHP	●	ⓘ	32.0	32.0	140.00	-	27.1	4.50	32.0

• ユーザーガイド・関連部品は、B148-B168頁をご参照下さい。

- 適合アダプター： CGPAD-JHP (B33頁) • DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • CGPAD (B33頁)  
 DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁) • HGPAD (B18頁) • TGPAD-JHP (B23頁)  
 PCADR/L (B69頁) • SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁) • TGAD (C41頁) • TGPAD (B23頁)  
 TTADR/L-JHP (F50頁)

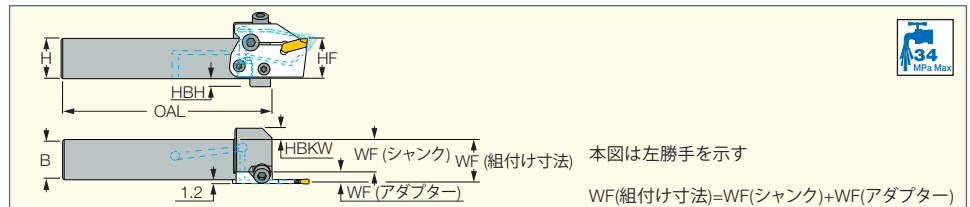
部品

型番	スクリュー	トルクス キー	スクリュー	スクリュー	レンチ	リング	プラグ
MAHR/L-JHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	PLG 1/8ISO1179



**MAHR/L-JHP-MC**

高圧クーラント対応  
モジュラーグリップアダプター交換式ホルダー  
(ホルダー底部に注入口)



型番	在庫		H	B	OAL	HBH	WF (シャンク)	HBKW	HF
	R	L							
MAHR/L 20-JHP-MC	●	●	20.0	20.0	98.00	10.0	14.0	6.00	20.0
MAHR/L 25-JHP-MC	●	●	25.0	25.0	98.00	5.0	19.0	-	25.0

• 最大溝入深さは、アダプターにより異なります。

- 適合アダプター： CGPAD-JHP (B33頁) • DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • CGPAD (B33頁)  
 DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁) • HGPAD (B18頁) • TGPAD-JHP (B23頁)  
 PCADR/L (B69頁) • SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁) • TGAD (C41頁) • TGPAD (B23頁)  
 TTADR/L-JHP (F50頁)

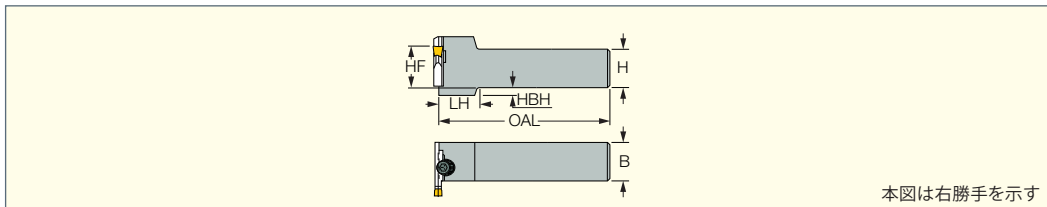
部品

型番	スクリュー	レンチ	スクリュー	トルクス キー	スクリュー	リング
MAHR/L-JHP-MC	SR M6X20-XT	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N



**MODULARGRIP**

**MAHPR/L**  
モジュラグリップ、  
アダプター交換式ホルダー  
(直角タイプ)



本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	B	HF	OAL	LH	HBH
	R	L						
MAHPR/L 20	●	●	20.0	20.0	20.0	140.00	25.0	10.0
MAHPR/L 25	●	●	25.0	25.0	25.0	140.00	25.0	5.0
MAHPR/L 32	●	●	32.0	32.0	32.0	150.00	25.0	-

適合アダプター: CGPAD (B33頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁)  
 • HGPAD (B18頁) • PCADR/L (B69頁) • SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁) • TGAD (C41頁)  
 • TGPAD (B23頁) • TTADR/L-JHP (F50頁)

**部品**

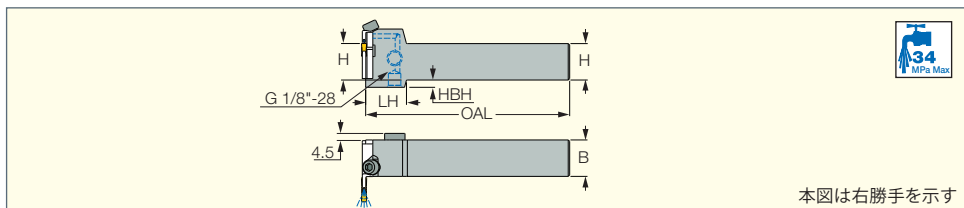
型番	スクリュー	トルクス キー	スクリュー	スクリュー	レンチ	スクリュー
MAHPR/L	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519	SR M6X20-XT <sup>(a)</sup>	HW 5.0	SR M6X6 DIN551 14H/22H

<sup>(a)</sup> CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPADアダプター取付に使用します。

**MODULARGRIP**

**JETCUT**

**MAHPR/L-JHP**  
高圧クーラント対応  
モジュラグリップ、アダプター交換式ホルダー  
(直角タイプ、ホルダー底部に注入口)



本図は右勝手を示す

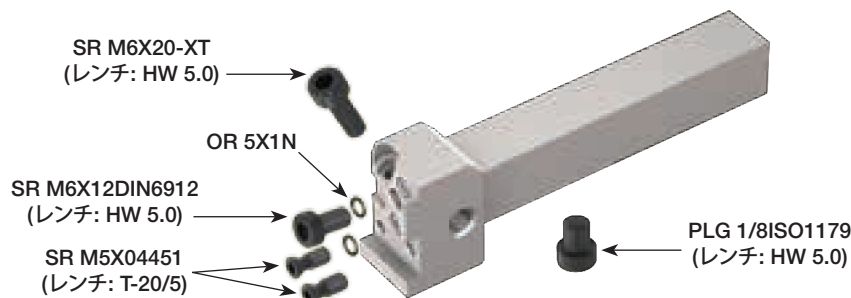
型番	在庫		H	B	OAL	LH	HBH
	R	L					
MAHPR/L 20-JHP	●	●	20.0	20.0	140.00	28.0	10.0
MAHPR/L 25-JHP	●	●	25.0	25.0	140.00	28.0	5.0
MAHPR/L 32-JHP	●	●	32.0	32.0	150.00	-	-

• ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合アダプター: CGPAD-JHP (B33頁) • DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • CGPAD (B33頁)  
 • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁) • HGPAD (B18頁) • TGPAD-JHP (B23頁)  
 • PCADR/L (B69頁) • SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁) • TGAD (C41頁) • TGPAD (B23頁)  
 • TTADR/L-JHP (F50頁)

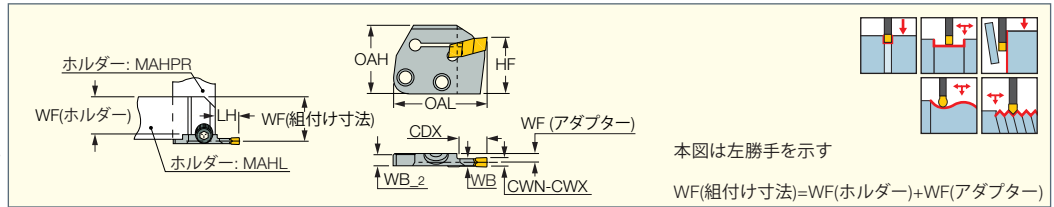
**部品**

型番	スクリュー	トルクス キー	スクリュー	スクリュー	レンチ	リング	プラグ
MAHPR/L-JHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	PLG 1/8ISO1179



CGPAD

モジュラーグリップ、  
カットグリップチップ用アダプター



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	LH	WF(アダプター)	WB	WB_2	OAL	OAH	HF
	R	L										
CGPAD 3R/L-T16	●	●	2.80	4.00	16.00	17.3	4.00	2.40	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 3R/L-T22	●	●	2.80	4.00	22.00	23.0	4.00	2.40	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 4R/L-T16	●	●	4.00	5.00	16.00	17.3	3.60	3.50	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 4R/L-T22	●	●	4.00	5.00	22.00	23.0	3.50	3.50	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 5R/L-T16	●	●	5.00	6.40	16.00	17.3	3.10	4.50	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 5R/L-T22	●	●	5.00	6.40	22.00	23.0	3.00	4.50	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 8R/L-T16	ⓘ	ⓘ	6.40	8.00	16.00	17.3	3.00	6.00	6.0	42.00	30.0	24.0
CGPAD 8R/L-T22	●	ⓘ	6.40	8.00	22.00	23.0	3.00	6.00	6.0	47.70	30.0	24.0

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

- TIP / GIPM等、使用するチップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要な場合があります。
- ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GIF (B50頁) • GIF (フルR) (B51頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=4-6) (B43頁) • GIM-C (C59頁) • GIM-J (C59頁) • GIM-J-RA/LA (C60頁) • GIM-UT (C61頁) • GIM-UT-RA (C61頁) • GIM (C60頁) • GIM-RA/LA (C61頁) • GIMF (B39頁) • GIMM 8CC (D34頁) • GIMN (B40頁) • GIMT (B39頁) • GIMY (B40頁) • GIMY (フルR) (B41頁) • GIMY-F (B42頁) • GIP (B48頁) • GIP (フルR) (B48頁) • GIP-E (B44頁) • GIP-E (フルR) (B46頁) • GIP-UN (B56頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (B54頁) • GIPA (CW=3-6) (B53頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (B126頁) • GIPY (B53頁) • GITM (B52頁) • GITM (フルR) (B52頁) • TIP (B59-B62頁)

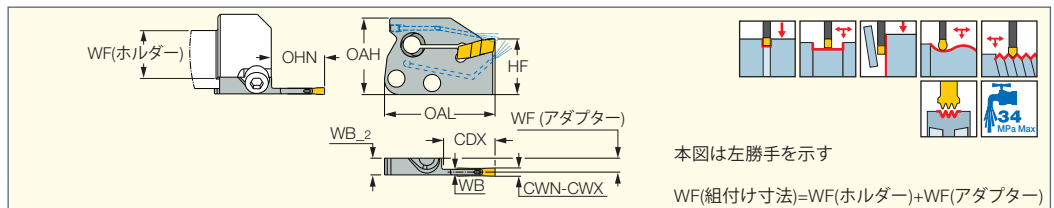
適合ホルダー: C#-MAHD-JHP (E9頁) • C#-MAHPD-JHP (E9頁) • MAHR/L-JHP-MC (B31頁) • MAHPR/L-JHP (B32頁) • MAHR/L-JHP (B31頁) • MAHR/L (B30頁) • MAHPR/L (B32頁) • C#-MAHD (E8頁) • C#-MAHPD (E9頁) • C#-MAHUR/L (E8頁) • C#-MAHDR-45 (E7頁) • HSK A63WH-MAHUR/L (E14頁) • HSK A63WH-MAHDR-45 (E13頁) • HSK A63WH-MAHDOR (E13頁) • IM-MAHD (E15頁) • IM-MAHPD (E15頁)

CUTGRIP JETCUT

MODULARGRIP

CGPAD-JHP

モジュラーグリップ、  
高圧クーラント対応、  
カットグリップチップ用アダプター



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	OHN <sup>(4)</sup>	WF(アダプター)	WB	WB_2	OAL	OAH	HF
	R	L										
CGPAD 3R/L-T16-JHP	●	●	2.80	4.00	16.00	17.3	6.00	2.40	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 3R/L-T22-JHP	●	●	2.80	4.00	22.00	23.0	6.00	2.40	7.2	47.70	33.0	24.0
CGPAD 4R/L-T16-JHP	●	●	4.00	5.00	16.00	17.3	5.45	3.50	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 5R/L-T16-JHP	●	●	5.00	6.40	16.00	17.3	4.95	4.50	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 8R/L-T22-JHP	●	ⓘ	6.40	8.00	22.00	23.0	4.20	6.00	7.2	47.00	33.0	24.0

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

(4) 最小突出し量

- TIP / GIPM等、使用するチップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要な場合があります。
- ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (B51頁) • GIF (B50頁) • GIF (フルR) (B51頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=4-6) (B43頁) • GIM-C (C59頁) • GIM-J (C59頁) • GIM-J-RA/LA (C60頁) • GIM-UT (C61頁) • GIM-UT-RA (C61頁) • GIM (C60頁) • GIM-RA/LA (C61頁) • GIMF (B39頁) • GIMM 8CC (D34頁) • GIMN (B40頁) • GIMT (B39頁) • GIMY (B40頁) • GIMY (フルR) (B41頁) • GIMY-F (B42頁) • GIP (B48頁) • GIP (フルR) (B48頁) • GIP-E (B44頁) • GIP-E (フルR) (B46頁) • GIP-UN (B56頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (B54頁) • GIPA (CW=3-6) (B53頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (B126頁) • GIPY (B53頁) • GITM (B52頁) • GITM (フルR) (B52頁) • GPV (B57頁) • TIP (B59-B62頁)

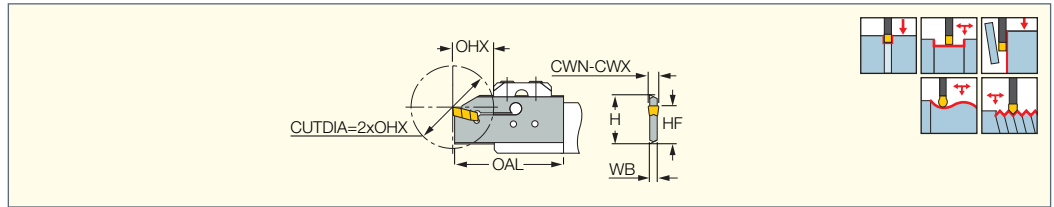
適合ホルダー: C#-MAHD-JHP (E9頁) • C#-MAHPD-JHP (E9頁) • MAHR/L-JHP-MC (B31頁) • MAHPR/L-JHP (B32頁) • MAHR/L-JHP (B31頁) • 旋盤/多軸自動盤向け (C82-C113頁)

圧力/流量

型番	7 MPa クーラント流量 (ℓ/分)			10 MPa クーラント流量 (ℓ/分)			14 MPa クーラント流量 (ℓ/分)		
CGPAD 3R/L-T16-JHP	6-8			7-9			8-10		
CGPAD 3R/L-T22-JHP	5-7			6-8			7-9		
CGPAD 4R/L-T16-JHP	10-12			11-13			12-14		
CGPAD 5R/L-T16-JHP	12-14			16-18			19-21		

**CUTGRIP**

**CGHN-S**  
外径加工用ブレード  
(1ポケット)



型番	在庫	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHN <sup>(3)</sup>	OHX <sup>(4)</sup>	HF	OAL	WB
CGHN 32-3S	●	32.0	2.80	4.00	10.0	19.0	24.8	51.00	2.40
CGHN 32-4S	●	32.0	3.50	5.00	12.0	21.0	24.8	53.00	3.20
CGHN 32-5S	●	32.0	4.40	6.40	12.0	25.0	24.8	56.00	4.00
CGHN 32-6S	●	32.0	5.50	6.40	12.0	25.0	24.8	56.00	5.20

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最小突出し量

(4) 最大突出し量

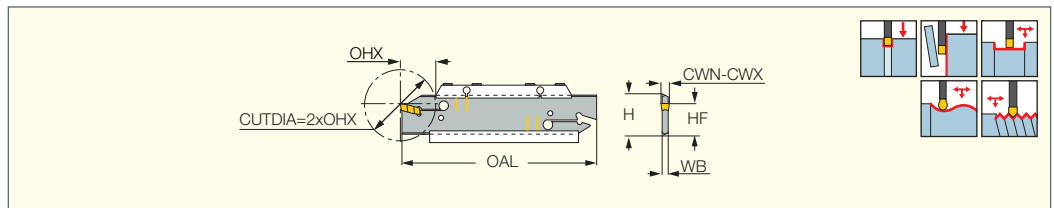
- ・2コーナー使いチップをご使用の場合、溝入深さはチップによって制限されます。
- ・ユーザーガイドは、B148-C163頁をご参照下さい。

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (B51頁) • GIF (B50頁) • GIF (フルR) (B51頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=4-6) (B43頁) • GIM-C (C59頁) • GIM-J (C59頁) • GIM-J-RA/LA (C60頁) • GIM-UT (C61頁) • GIM-UT-RA (C61頁) • GIM (C60頁) • GIM-RA/LA (C61頁) • GIMF (B39頁) • GIMN (B40頁) • GIMT (B39頁) • GIMY (B40頁) • GIMY (フルR) (B41頁) • GIMY-F (B42頁) • GIP (B48頁) • GIP (フルR) (B48頁) • GIP-E (B44頁) • GIP-E (フルR) (B46頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (B54頁) • GIPA (CW=3-6) (B53頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (B126頁) • GIPY (B53頁) • GITM (B52頁) • GITM (フルR) (B52頁) • TIP (B59-B62頁)

適合ツールブロック: C#-TBU (E7頁) • IM-TBU (E14頁) • UBHCR/L (E3頁)

**CUTGRIP**

**CGHN-D**  
外径溝入・旋削用ブレード  
(2ポケット)



型番	在庫	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHN <sup>(3)</sup>	OHX <sup>(4)</sup>	HF	OAL	WB
CGHN 26-3D	●	26.0	2.80	4.00	10.0	15.0	21.4	110.00	2.40
CGHN 26-4D	●	26.0	3.50	4.50	10.0	15.0	21.4	110.00	3.20
CGHN 26-5D	●	26.0	4.40	6.40	10.0	20.0	21.4	110.00	4.00
CGHN 32-3D	●	32.0	2.80	4.00	10.0	19.0	24.8	150.00	2.40
CGHN 32-4D	●	32.0	3.50	5.00	12.0	21.0	24.8	150.00	3.20
CGHN 32-5D	●	32.0	4.40	6.40	12.0	26.0	24.8	150.00	4.00
CGHN 32-6D	●	32.0	5.50	6.40	12.0	26.0	24.8	150.00	5.20

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最小突出し量

(4) 最大突出し量

- ・2コーナー使いチップをご使用の場合、溝入深さはチップによって制限されます。
- ・ユーザーガイドは、B148-C163頁をご参照下さい。

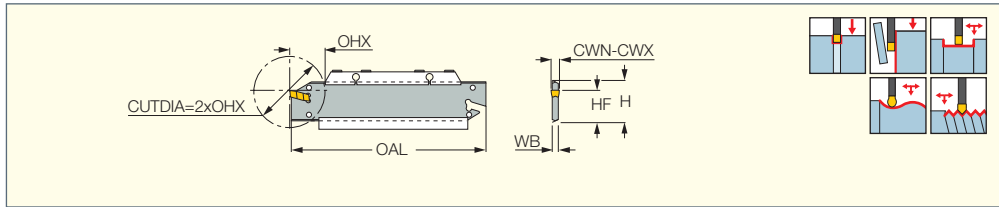
適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (B51頁) • GIF (B50頁) • GIF (フルR) (B51頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=4-6) (B43頁) • GIM-C (C59頁) • GIM-J (C59頁) • GIM-J-RA/LA (C60頁) • GIM-UT (C61頁) • GIM-UT-RA (C61頁) • GIM (C60頁) • GIM-RA/LA (C61頁) • GIMF (B39頁) • GIMN (B40頁) • GIMT (B39頁) • GIMY (B40頁) • GIMY (フルR) (B41頁) • GIMY-F (B42頁) • GIP (B48頁) • GIP (フルR) (B48頁) • GIP-E (B44頁) • GIP-E (フルR) (B46頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (B54頁) • GIPA (CW=3-6) (B53頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (B126頁) • GIPY (B53頁) • GITM (B52頁) • GITM (フルR) (B52頁) • TIP (B59-B62頁)

適合ツールブロック: SGTBU/SGTBN (E2頁) • UBHCR/L (E3頁)

**CUTGRIP**

**CGHN-DG**

外径溝入・旋削用ブレード(2ポケット)、  
自己拘束式ドゥーグリッパクランプ



型番	在庫	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHX <sup>(3)</sup>	OHX_2 <sup>(4)</sup>	HF	OAL	WB	影響 レシテ
CGHN 32-3DG	●	32.0	2.80	4.00	50.0	25.0	24.8	150.00	2.40	EDG 44A*
CGHN 32-4DG	●	32.0	3.50	5.00	50.0	30.0	24.8	150.00	3.20	EDG 44A*
CGHN 32-5DG	●	32.0	4.40	6.40	60.0	33.0	24.8	150.00	4.00	EDG 44A*
CGHN 32-6DG	●	32.0	5.50	6.40	60.0	35.0	24.8	150.00	5.20	EDG 44A*

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大突出し量(溝入加工時)

(4) 最大突出し量(旋削加工時)

- 自己拘束式ドゥーグリッパクランプで、長い突き出し加工にも対応します。
- TIP / GIPM等、使用するチップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要な場合があります。
- 2コーナー使いチップをご使用の場合、溝入深さはチップによって制限されます。
- ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- \* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

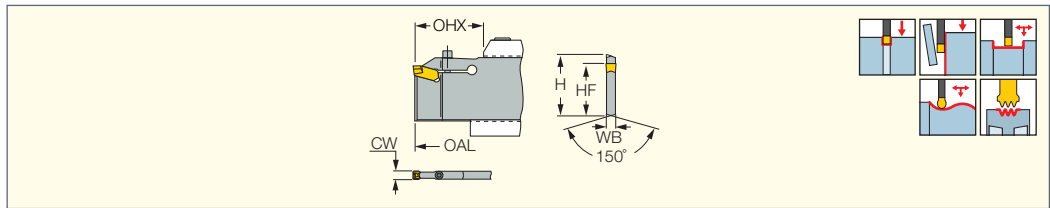
適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (B51頁) • GIF (B50頁) • GIF (フルR) (B51頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=4-6) (B43頁) • GIM-C (C59頁) • GIM-J (C59頁) • GIM-J-RA/LA (C60頁) • GIM-UT (C61頁) • GIM-UT-RA (C61頁) • GIM (C60頁) • GIM-RA/LA (C61頁) • GIMF (B39頁) • GIMN (B40頁) • GIMT (B39頁) • GIMY (B40頁) • GIMY (フルR) (B41頁) • GIMY-F (B42頁) • GIP (B48頁) • GIP (フルR) (B48頁) • GIP-E (B44頁) • GIP-E (フルR) (B46頁) • GIP-UN (B56頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (B54頁) • GIPA (CW=3-6) (B53頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (B126頁) • GIPY (B53頁) • GIMT (B52頁) • GIMT (フルR) (B52頁) • TIP (B59-B62頁)

適合ツールブロック: C#-TBK-R/L (E7頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (E14頁) • SGTBU/SGTBN (E2頁) • UBHCR/L (E3頁)

**CUTGRIP**

**CGHN-P8**

深溝入・旋削用ブレード



型番	在庫	CW	OHX <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	WB	HF	H	OAL	スクリュー	レンチ
CGHN 52-P8 <sup>(3)</sup>	●	8.00	50.0	43.00	7.40	45.0	52.6	190.00	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 53-P8 <sup>(4)</sup>	●	8.00	70.0	63.00	7.40	45.0	52.6	260.00	SR 76-1637	HW 4.0

(1) 最大突出し量

(2) 最大溝入深さ

(3) ワーク径≤200mmの時は最大溝入深さ=48mm、ワーク径>200mmの時は最大溝入深さ=43mm

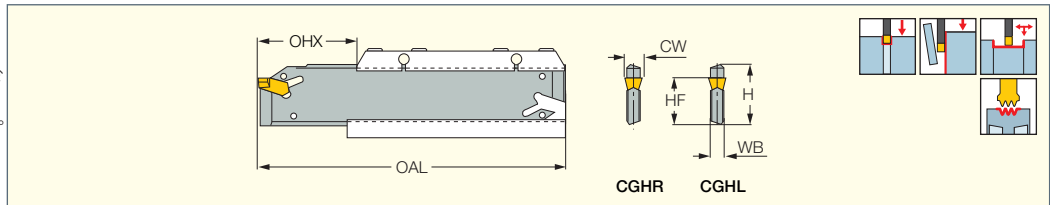
(4) ワーク径≤200mmの時は最大溝入深さ=68mm、ワーク径>200mmの時は最大溝入深さ=63mm

- ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合チップ: GIMF (B39頁) • GIMM 8CC (D34頁) • GIMY (B40頁) • GIMY (フルR) (B41頁) • GIMY-F (B42頁) • GIPY (B53頁)
- 適合ツールブロック: SGTBK (E3頁) • SGTBU/SGTBN (E2頁)

**CUTGRIP**

**CGHR/L-P8DG**

重切削対応、溝入・旋削用ブレード  
(2ポケット)、  
自己拘束式ドゥーグリッパクランプ



型番	在庫		CW	OHX <sup>(1)</sup>	WB	HF	H	OAL	影響 レシテ
	R	L							
CGHR/L 32-P8DG	●	●	8.00	40.0	6.80	24.8	32.0	150.00	EDG 44A*

(1) 最大突出し量

- \* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。
- ワーク径≤200mmの時は最大溝入深さ=48mm、ワーク径>200mmの時は最大溝入深さ=43mm
- ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GIMF (B39頁) • GIMM 8CC (D34頁) • GIMY (B40頁) • GIMY (フルR) (B41頁) • GIMY-F (B42頁) • GIPY (B53頁)

適合ツールブロック: C#-TBK-R/L (E7頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (E14頁) • SGTBK (E3頁) • SGTBU/SGTBN (E2頁) • UBHCR/L (E3頁)



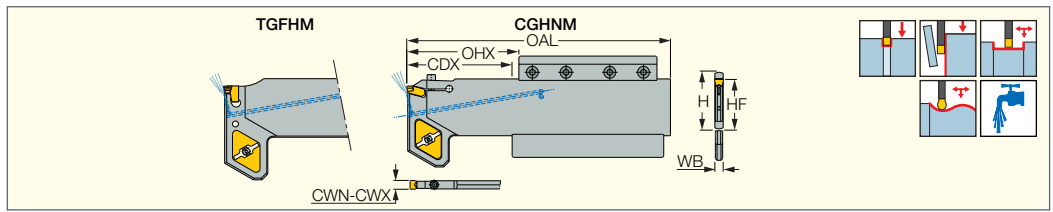
**CUTGRIP**

**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

**CGHNM**

**TGFHM**

防振機構、  
深溝・旋削加工用ブレード



型番	在庫	CWN (1)	CWX (2)	OHX (3)	CDX (4)	WB	HF	H	OAL	適合チップ	クランプ用 ネジ	レンチ	調整 ネジ
<b>CGHNM 53-6DG-AV</b>	●	5.50	6.40	100.0	93.00	5.20	45.0	52.6	235.00	GIMF/N/T/Y 6, GIM 6	SGCU 341*		EDG 44A*
<b>TGFHM 53K-8-AV</b>	●	7.70	9.00	100.0	93.00	7.40	45.0	52.6	235.00	TAG/TAGB 8	SGCU 341*		ETG 8-12*
<b>CGHNM 53-P8-AV</b>	●	8.00	8.00	100.0	93.00 (5)	7.40	45.0	52.6	235.00	GIMY/F/MM 8	SGCU 341*	HW 4.0	

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大突出し量

(4) 最大溝入深さ

(5) ワーク径 ≤ 200mm の時は最大溝入深さ = 98mm

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (B51頁) • GIF (フルR) (B51頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=4-6) (B43頁) • GIM-C (C59頁) • GIMF (B39頁)

• GIMM 8CC (D34頁) • GIMN (B40頁) • GIMT (B39頁) • GIMY (B40頁) • GIMY (フルR) (B41頁) • GIMY-F (B42頁) • GIP (B48頁) • GIP-E (B44頁)

• GIPA (フルR CW=3-6) (B54頁) • GIPA (CW=3-6) (B53頁) • GIPY (B53頁) • GITM (B52頁) • GIMT (フルR) (B52頁) • TAG N-C/W/M (C49頁) • TAGB/TAGBA (B86頁)

適合ツールブロック: SGTBK (E3頁) • SGTBU/SGTBN (E2頁)

調整ねじの使用法 (右図)

ねじの調整前に、防振プレート間の幅を測定して下さい。

調整後、加工が改善されない場合は、元の距離に戻して下さい。

- 突出し長さが100mmより短い場合、調整ねじを時計回りに回して、プレートがOリングを押し付けるように調整して下さい。
- 突出し長さが100mmより長い場合、調整ねじを反時計回りに回して、Oリングへの押し付けを緩めて下さい。(防振プレート間の幅を狭くします)
- 突出し長さが30mm変わること、調整ねじを時計回りに半回転させる必要があります。(上記1.の調整。)

**部品**

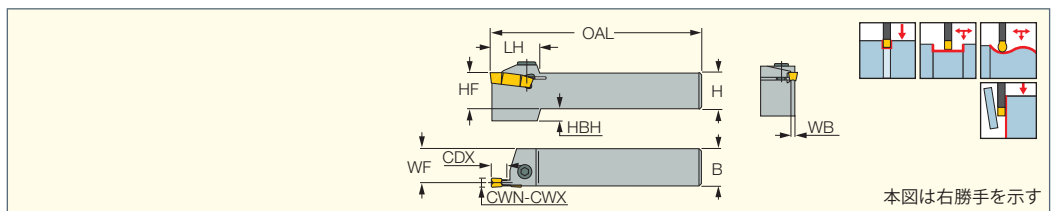
型番	防振プレート	調整ねじ
<b>CGHNM 53-6DG-AV</b>	PLATE 5.2-4LT-AV PLATE 5.2-4RT-AV	SR M4-DSLRL-AV
<b>TGFHM 53K-8-AV</b>	PLATE 6.5-5LT-AV	SR 76-1401-DSLRL
<b>CGHNM 53-P8-AV</b>	PLATE 6.5-5RTH-AV	SR 76-1401-DSLRL



**CUTGRIP**

**GHDR/L (ロングポケット)**

外径溝入・旋削・突切用ホルダー



型番	在庫		CWN (1)	CWX (2)	CDX (3)	H	B	OAL	WF	WB	LH	HBH	HF	スクリュー	レンチ
<b>GHDR/L 25-8</b>	●	●	6.60	8.30	25.00	25.0	25.0	150.00	22.00	6.00	40.0	7.6	25.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
<b>GHDR/L 3225-8</b>	●	ⓘ	6.60	8.30	25.00	32.0	25.0	168.50	22.00	5.90	40.0	-	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
<b>GHDR/L 25-812</b>	●	ⓘ	6.60	8.30	12.00	25.0	25.0	140.00	22.00	5.90	33.0	-	25.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
<b>GHDR/L 32-8</b>	●	●	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	29.00	6.00	40.0	-	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
<b>GHDR/L 32-812</b>	ⓘ	ⓘ	6.60	8.30	12.00	32.0	32.0	160.00	29.00	5.90	33.0	-	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
<b>GHDR/L 32-836 (4)</b>	●	●	7.00	8.30	36.00	32.0	32.0	170.00	28.90	6.30	56.0	8.0	32.0	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
<b>GHDR/L 25-10</b>	●	●	8.60	11.10	25.00	25.0	25.0	150.00	21.30	7.40	43.0	7.6	25.0	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
<b>GHDR/L 32-10</b>	●	●	8.60	11.10	25.00	32.0	32.0	170.00	28.30	7.40	43.0	-	32.0	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
<b>GHDR/L 40-10</b>	●	ⓘ	8.60	11.10	25.00	40.0	40.0	200.00	36.30	7.40	43.0	-	40.0	SR M8X20 DIN912	HW 6.0

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

(4) CDX値の加工を行うには1コーナー使いGDMMチップの使用、又は2コーナー使いチップを1コーナー使いに追加加工が必要です。

• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GDMF (B39頁) • GDMM-CC (D34頁) • GDMN (B41頁) • GDMU (B41頁) • GDMY (B40頁) • GDMY (フルR) (B42頁) • GDMY-F (B43頁)

• GDPY (B45頁) • GIA-K (ロングポケット) (B51頁) • GIF (ロングポケット) (B50頁) • GIF-E (CW=8,10 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=8,10) (B44頁)

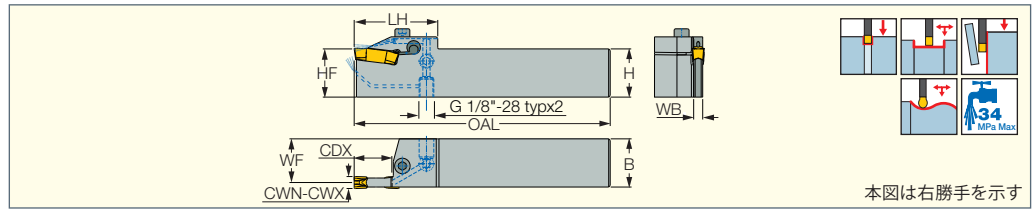
• GIPA/GIDA 8 (フルR) (B55頁)



# CUTGRIP JETCUT

## GHDR/L-JHP (ロングポケット)

高圧クーラント対応、  
溝入・旋削加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	H	B	OAL	LH	WF	WB	HF
	R	L										
GHDR/L 32-8-JHP	●	●	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	55.0	29.00	6.00	32.0

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合チップ: GDMF (B39頁) • GDMM-CC (D34頁) • GDMN (B41頁) • GDMU (B41頁) • GDMY (B40頁) • GDMY (フルR) (B42頁) • GDMY-F (B43頁)

• GIA-K (ロングポケット) (B51頁) • GIF (ロングポケット) (B50頁) • GIF-E (CW=8,10 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=8,10) (B44頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (B55頁)

### 圧力/流量

型番	7 MPa	10 MPa	14 MPa
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
GHDR/L 32-8-JHP	13-16	19-21	22-24

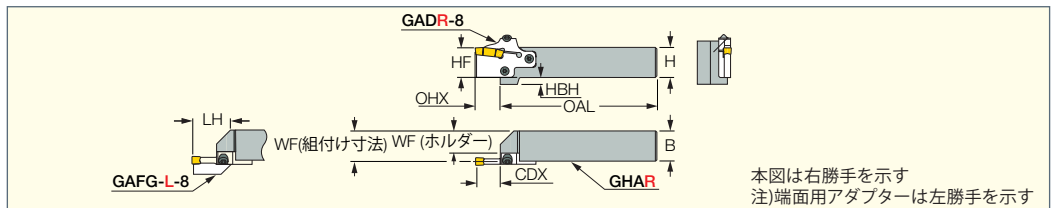
### 部品

型番	スクリュー	レンチ	プラグ
GHDR/L 32-8-JHP	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PLG 1/8ISO1179

# CUTGRIP

## GHAR/L-8

外径旋削・溝入加工用  
アダプター交換式ホルダー



本図は右勝手を示す  
注)端面用アダプターは左勝手を示す

型番	在庫		H	HF	B	WF <sup>(1)</sup>	OAL	LH	OHX <sup>(2)</sup>	HBH	CDX <sup>(3)</sup>	アダプター用 スクリュー	トルクス キー	チップ スクリュー	レンチ
	R	L										SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
GHAR/L 25-8	●	●	25.0	25.0	25.0	16.0	124.50	45.0	25.50	14.0	25.50	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
GHAR/L 32-8	●	●	32.0	32.0	32.0	23.0	144.50	45.0	25.50	7.0	25.50	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

(1) WF (ホルダー)

(2) 最大突出し量

(3) 最大溝入深さは、使用アダプターにより異なります。

・アダプターの勝手にご注意ください。

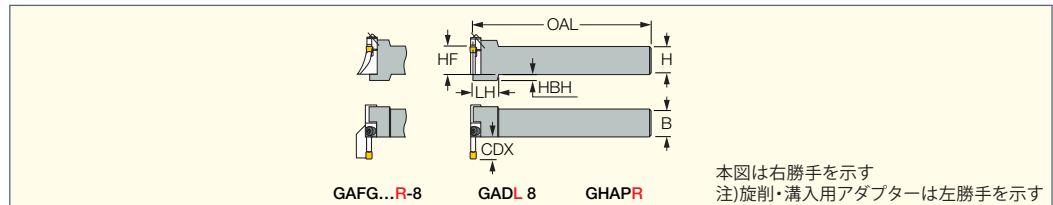
・GADR/L-8アダプターは旋削・溝入加工用、GAFG-R/L-8アダプターは端面溝入加工用、PCADR/L 34N-REは旋削・溝入加工用。(アダプターは別途ご注文下さい。)

適合アダプター: GADR/L-8 (B37頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • PCADR/L 34N-RE (B70頁)

# CUTGRIP

## GHAPR/L-8

外径旋削・溝入加工用  
アダプター対応ホルダー  
(直角タイプ)



本図は右勝手を示す  
注)旋削・溝入用アダプターは左勝手を示す

型番	在庫		H	HF	B	OAL	LH	HBH	CDX <sup>(1)</sup>	アダプター用 スクリュー	トルクス キー	チップ スクリュー	レンチ
	R	L								SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
GHAPR/L 32-8	●	●	32.0	32.0	32.0	155.00	30.0	7.0	25.50	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

(1) 最大溝入深さは、使用アダプターにより異なります。

・アダプターの勝手にご注意ください。

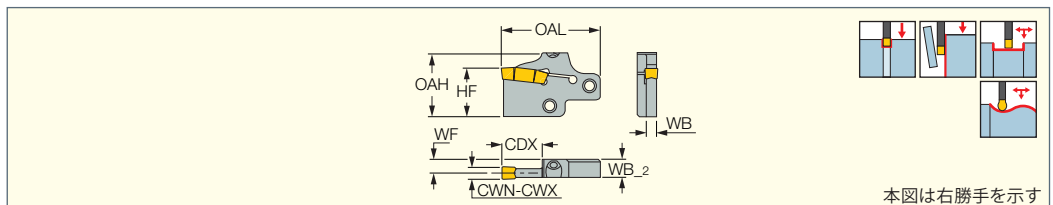
・GADR/L-8アダプターは旋削・溝入加工用、GAFG-R/L-8アダプターは端面溝入加工用、PCADR/L 34N-REは旋削・溝入加工用。(アダプターは別途ご注文下さい。)

適合アダプター: GADR/L-8 (B37頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • PCADR/L 34N-RE (B70頁)

# CUTGRIP

## GADR/L-8

深溝加工用アダプター



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	WB	HF	OAH	OAL	WB_2	WF
	R	L									
GADR/L 8	●	●	6.60	8.30	25.50	6.00	32.0	42.0	63.00	12.0	9.00

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GDMA (B53頁) • GDMF (B39頁) • GDMM-CC (D34頁) • GDMN (B41頁) • GDMU (B41頁) • GDMY (B40頁) • GDMY (フルR) (B42頁)

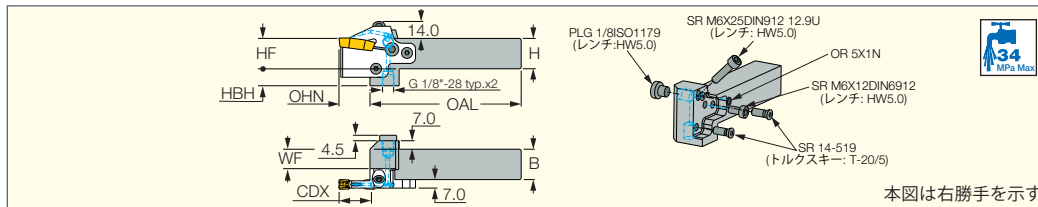
• GDMY-F (B43頁) • GIA-K (ロングポケット) (B51頁) • GIF-E (CW=8,10 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=8,10) (B44頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (B55頁)

適合ホルダー: C#-GHAD-8 (E10頁) • C#-GHAPR/L-8 (E10頁) • GHAPR/L-8 (B37頁) • GHAR/L-8 (B37頁) • IM-GHAD-8 (E15頁) • IM-GHAPR/L-8 (E16頁)

## CUTGRIP JETCUT

### GHAR/L-JHP

高圧クーラント対応、  
アダプター交換式ホルダー



本図は右手を示す

型番	在庫		H	HF	B	WF	OAL	OHN <sup>(1)</sup>	HBH	CDX <sup>(2)</sup>
	R	L								
GHAR/L 25-8-JHP	●	●	25.0	25.0	25.0	16.0	124.50	25.00	14.0	25.50

(1) 最小突出し量

(2) 最大溝入深さはアダプターにより異なります。

・ユーザーガイド・関連部品は、B148-B168頁をご参照下さい。

適合アダプター: GADR/L-JHP (B38頁)

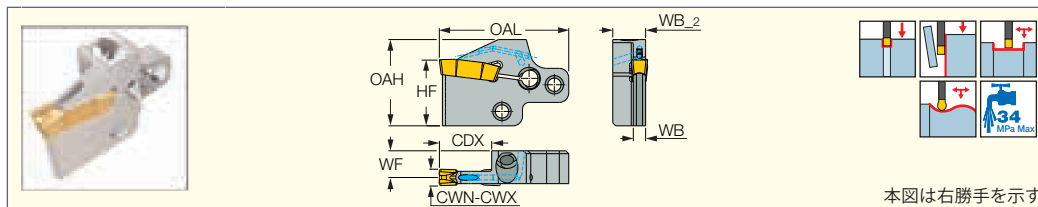
### 部品

型番	アダプターホルダー	トルクス	Oリング	スクリュー	チップ	プラグ	レンチ
GHAR/L-JHP	SR 14-519	T-20/5	OR 5X1N	SR M6X12DIN6912	SR M6X25 DIN912	PLG 1/8ISO1179	HW 5.0X120 MM

## CUTGRIP JETCUT

### GADR/L-JHP

高圧クーラント対応、  
溝入・旋削加工用アダプター



本図は右手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	WB	HF	OAH	OAL	WB_2	WF
	R	L									
GADR/L 8-JHP	●	●	6.60	8.30	25.50	6.00	32.0	42.0	63.00	17.0	14.00
GADR/L 10-JHP	●	●	8.60	10.30	25.50	7.40	32.0	42.0	63.00	17.7	14.00

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

・ユーザーガイド・関連部品は、B148-B168頁をご参照下さい。

適合チップ: GDMA (B53頁) • GDMF (B39頁) • GDMM-CC (D34頁) • GDMN (B41頁) • GDMU (B41頁) • GDMY (B40頁) • GDMY (フルR) (B42頁)

• GDMY-F (B43頁) • GDPY (B45頁) • GIA-K (ロングポケット) (B51頁) • GIF (ロングポケット) (B50頁) • GIF-E (CW=8,10 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=8,10) (B44頁)

• GIPA/GIDA 8 (フルR) (B55頁)

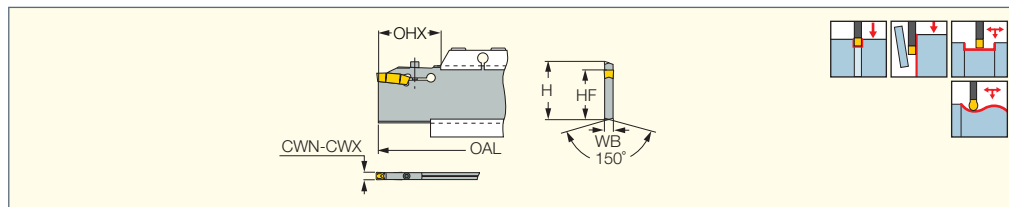
### 圧力/流量

型番	7 MPa	10 MPa	14 MPa
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
GADR/L-JHP	15-17	23-25	27-29

## CUTGRIP

### CGHN 8D/10D

重切削対応、深溝入・旋削用ブレード



型番	在庫	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OAH <sup>(3)</sup>	WB	HF	H	OAL	スクリュー	レンチ
									SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 52-8D	●	8.00	8.30	50.0	7.40	45.0	52.6	190.00	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 53-8D	●	8.00	8.30	70.0	7.40	45.0	52.6	260.00	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 52-10D	●	10.00	11.00	70.0	9.20	45.0	52.6	190.00	SR 76-1289	HW 5.0
CGHN 53-10D	●	10.00	11.00	100.0	9.20	45.0	52.6	260.00	SR 76-1289	HW 5.0

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最小突出し量

・2コーナー使いチップ使用時、溝入深さは使用チップによって制限されます。

・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GDMF (B39頁) • GDMN (B41頁) • GDMU (B41頁) • GDMY (B40頁) • GDMY (フルR) (B42頁) • GDMY-F (B43頁) • GDPY (B45頁)

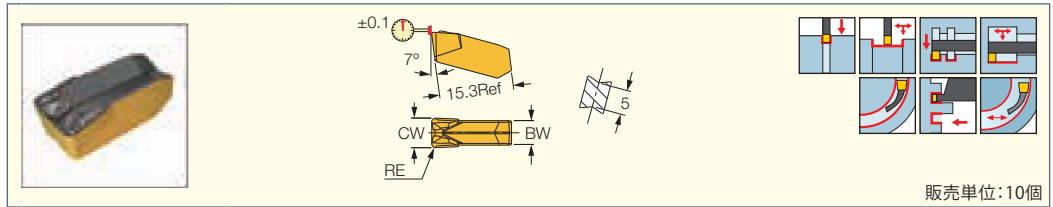
• GIA-K (ロングポケット) (B51頁) • GIF (ロングポケット) (B50頁) • GIF-E (CW=8,10 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=8,10) (B44頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (B55頁)

適合ツールブロック: SGTBK (E3頁) • SGTBU/SGTBN (E2頁)

**CUTGRIP**

**GIMT**

1コーナー使い  
溝入・旋削用チップ



販売単位：10個

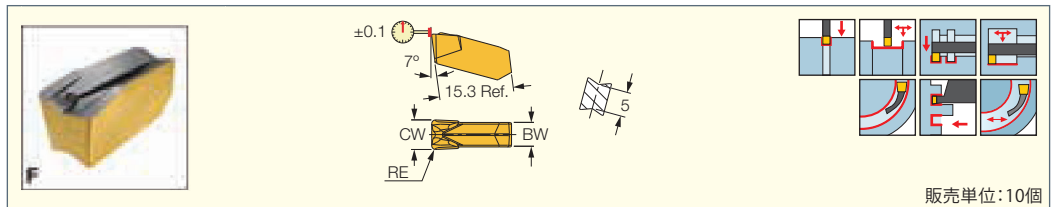
型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件		
	CW±0.05	RE±0.05	BW	PVDコーティング			CVDコーティング	超微粒子超硬	ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
				IC830	IC808	IC806	IC8250				
<b>GIMT 302</b>	3.00	0.20	2.40	●	●	⚡	●	●	0.50-1.80	0.10-0.22	0.07-0.15
<b>GIMT 304</b>	3.00	0.40	2.40	●	●	●	●	●	0.50-1.80	0.10-0.22	0.07-0.15
<b>GIMT 402</b>	4.00	0.20	3.40	●	●	●	●	⚡	0.50-2.40	0.15-0.25	0.09-0.20
<b>GIMT 404</b>	4.00	0.40	3.40	●	●	⚡	●	⚡	0.50-2.40	0.15-0.25	0.09-0.20
<b>GIMT 508</b>	5.00	0.80	4.00	⚡	●	●	●	●	1.00-3.00	0.20-0.35	0.11-0.22
<b>GIMT 608</b>	6.00	0.80	5.00	●	●	⚡	●	⚡	1.00-3.60	0.22-0.40	0.13-0.25

- 内径加工時の最小加工径：70 mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具：CGHNM-AV (B36頁) • C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁)

**CUTGRIP**

**GIMF**

1コーナー使い、  
溝入・旋削用チップ



販売単位：10個

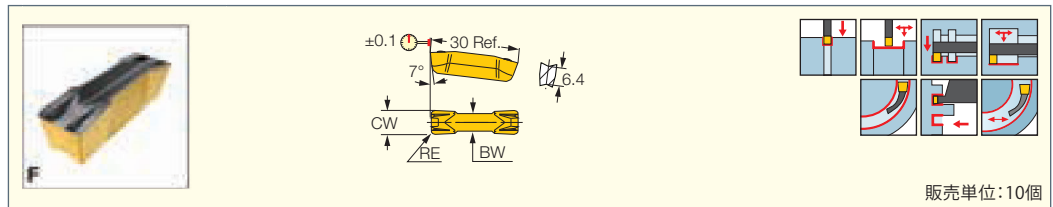
型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性									推奨加工条件					
	CW±0.05	RE±0.05	BW	PVDコーティング					CVDコーティング			超硬	ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)			
				IC328	IC830	IC808	IC908	IC806	IC907	IC804	IC8250					IC5010	IC428	IC20
<b>GIMF 406</b>	4.00	0.60	3.40	●	●	●	●	●	●	⚡	●	●	●	●	⚡	0.75-2.40	0.19-0.25	0.09-0.16
<b>GIMF 502</b>	5.00	0.20	4.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.25-3.00	0.18-0.26	0.11-0.18
<b>GIMF 508</b>	5.00	0.80	4.00	●	●	●	●	●	●	⚡	●	●	●	●	⚡	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
<b>GIMF 605</b>	6.00	0.50	5.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23
<b>GIMF 608</b>	6.00	0.80	5.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	⚡	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
<b>GIMF 808</b>	8.00	0.80	6.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	⚡	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

- 内径加工時の最小加工径：70mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具：CGHNM-AV (B36頁) • C#-GHDR/L (B27頁) • CGFG 51-P8 (D32頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-P8 (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGHR/L-P8DG (B35頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁)

**CUTGRIP**

**GDMF**

2コーナー使い、  
溝入・旋削用チップ



販売単位：10個

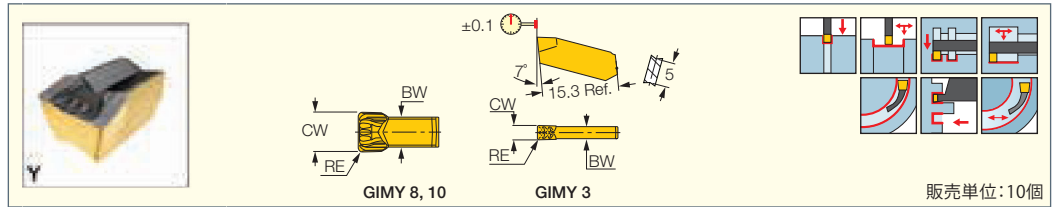
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件		
	CW±0.05	RE±0.05	CDX	BW	PVDコーティング			CVDコーティング		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
					IC830	IC808	IC8250	IC5010	IC428			
<b>GDMF 808</b>	8.00	0.80	27.00	6.00	●	●	●	●	⚡	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

- 内径加工時の最小加工径：65mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具：C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-8-10D (B38頁) • GADR/L-8 (B37頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDR/L (ロングポケット) (B36頁) • GHDR/L-JHP (ロングポケット) (B37頁) • GHFG-R/L-8 (D30頁) • GHFGR/L-8 (D30頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (B107頁)

## CUTGRIP

### GIMY

1コーナー使い、  
溝入・旋削加工用チップ



販売単位: 10個

型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件			
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	BW	PVDコーティング					CVDコーティング	超硬		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	
				IC830	IC808	IC908	IC806	IC804	IC8250	IC20	IC4				
GIMY 304	3.00	0.40	2.40	●			●		⚡	●	●	⚡	0.50-1.80	0.16-0.20	0.07-0.12
GIMY 808	8.00	0.80	6.00	●	●		●			●	●		1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIMY 1008	10.00	0.80	8.00	●	●								1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40

• 内径加工時の最小加工径: 70mm

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具: CGHNM-P8-AV (B36頁) • C#-GHDR/L (B27頁) • CGFG 51-P8 (D32頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁)

• CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-P8 (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGHR/L-P8DG (B35頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁)

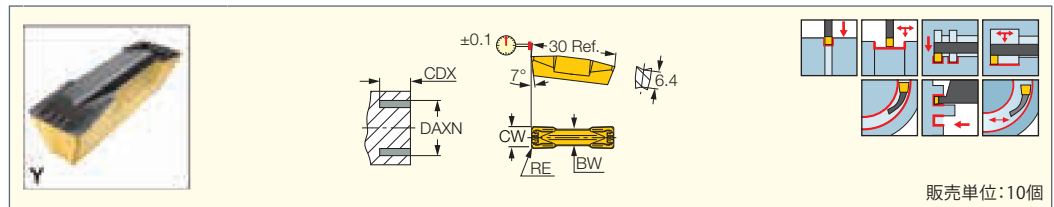
• GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁)

• GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

## CUTGRIP

### GDMY

2コーナー使い、  
溝入・旋削加工用チップ



販売単位: 10個

型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件		
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	BW	DAXN <sup>(1)</sup>	CDX	PVDコーティング			CVDコーティング		超硬		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
						IC830	IC808	IC908	IC8250	IC5010	IC428	IC20			
GDMY 808	8.00	0.80	6.00	50.0	27.00	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

<sup>(1)</sup> 端面加工時の最小加工径。内径溝入・旋削加工時の最小加工径は65mm。

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

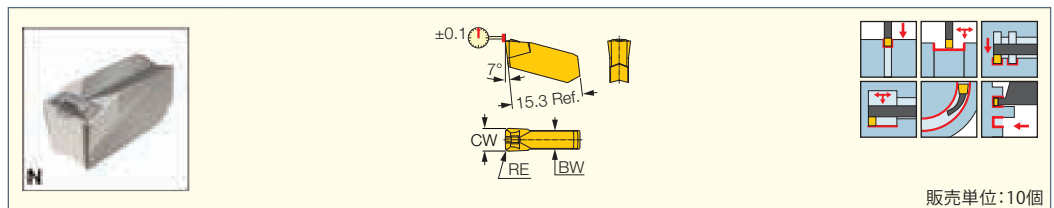
適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-8-10D (B38頁) • GADR/L-8 (B37頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDR/L (ロングポケット) (B36頁)

• GHDR/L-JHP (ロングポケット) (B37頁) • GHFG-R/L-8 (D30頁) • GHFGR/L-8 (D30頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (B107頁)

## CUTGRIP

### GIMN

1コーナー使い、  
溝入・旋削加工用チップ、  
延性材料の加工に適す



販売単位: 10個

型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件		
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	BW	PVDコーティング		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
				IC908	IC907			
GIMN 302	3.00	0.20	2.40		●	0.30-1.20	0.07-0.11	0.04-0.09
GIMN 406	4.00	0.60	3.40		●	0.75-1.60	0.11-0.18	0.05-0.14
GIMN 508	5.00	0.80	4.10	●	●	1.00-2.00	0.15-0.25	0.06-0.18
GIMN 608	6.00	0.80	5.00		●	1.00-2.40	0.18-0.30	0.07-0.22

• 内径加工時の最小加工径: 70mm

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具: CGHNM 53-6DG-AV (B36頁) • C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁)

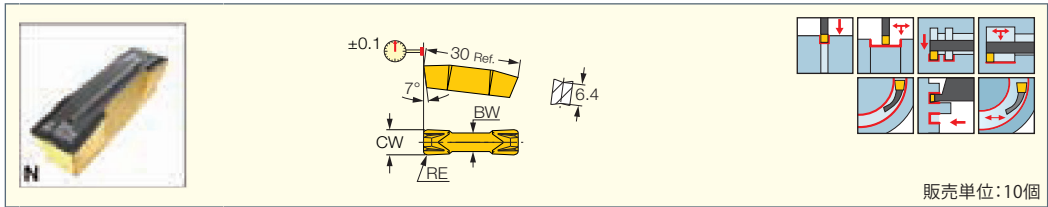
• CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)

• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁)

**CUTGRIP**

**GDMN**

2コーナー使い、  
溝入・旋削加工用チップ、  
延性材料の加工に適す



販売単位：10個

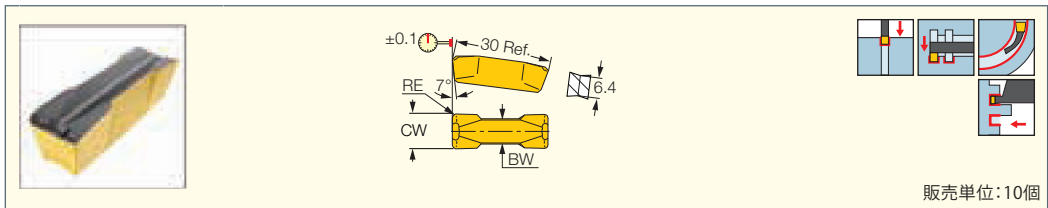
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件		
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	CDX	BW	PVDコーティング			CVDコーティング	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
					IC830	IC808	IC907				
<b>GDMN 808</b>	8.00	0.80	27.00	6.00	●	●	ⓘ	●	1.00-3.20	0.20-0.35	0.10-0.30

- 内径加工時の最小加工径：65mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具：C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-8-10D (B38頁) • GADR/L-8 (B37頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDR/L (ロングポケット) (B36頁)
- GHDR/L-JHP (ロングポケット) (B37頁) • GHFG-R/L-8 (D30頁) • GHFGR/L-8 (D30頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (B107頁)

**CUTGRIP**

**GDMU**

高負荷の溝入加工用チップ、  
延性材料の加工に適す



販売単位：10個

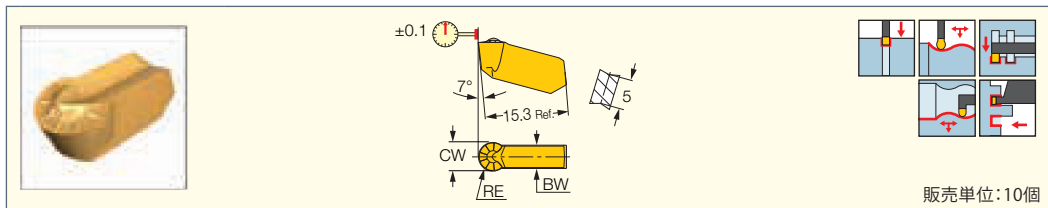
型番	寸法			PVDコーティング	CVDコーティング	推奨加工条件
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	BW	IC830	IC8250	f 溝入 (mm/rev)
<b>GDMU 808</b>	8.00	0.80	6.00	●	●	0.10-0.24

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具：C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-8-10D (B38頁) • GADR/L-8 (B37頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDR/L (ロングポケット) (B36頁)
- GHDR/L-JHP (ロングポケット) (B37頁) • GHFG-R/L-8 (D30頁) • GHFGR/L-8 (D30頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (B107頁)

**CUTGRIP**

**GIMY (フルR)**

1コーナー使い、  
溝入・ぬい加工用チップ



販売単位：10個

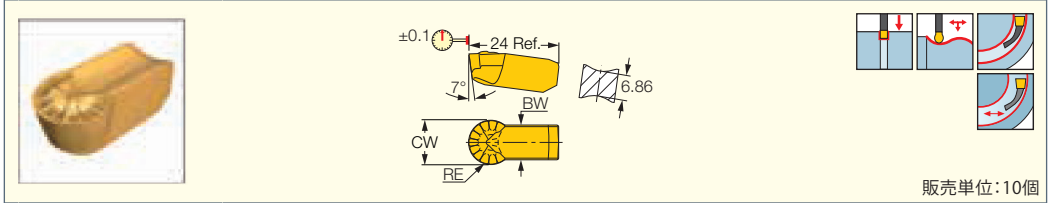
型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件				
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	BW	PVDコーティング					CVDコーティング	超硬	サーメット	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
				IC830	IC808	IC908	IC806	IC804						
<b>GIMY 315</b>	3.00	1.50	2.40	●	●	●	●	ⓘ	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
<b>GIMY 420</b>	4.00	2.00	3.20	●	●	●	●	ⓘ	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.28	0.09-0.17
<b>GIMY 525</b>	5.00	2.50	3.90	●	●	●	●	ⓘ	●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
<b>GIMY 630</b>	6.00	3.00	5.00	●	●	●	●	ⓘ	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25
<b>GIMY 635-318</b>	6.35	3.18	5.10	ⓘ	ⓘ	●	●	●	●	ⓘ	●	0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27
<b>GIMY 840</b>	8.00	4.00	5.60	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

- 内径加工時の最小加工径：70mm
- 切刃の円弧250°まで使用可能です。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具：CGHNM-AV (B36頁) • C#-GHDR/L (B27頁) • CGFG 51-P8 (D32頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁)
- CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-P8 (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGHR/L-P8DG (B35頁) • CGPAD (B33頁)
- CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁)
- GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSLR/L (B125頁) • GHSLR/L-JHP-SL (B126頁)

**CUTGRIP**

**GIMY 1260**

1コーナー使い、  
外径溝入・ぬい加工用チップ



販売単位：10個

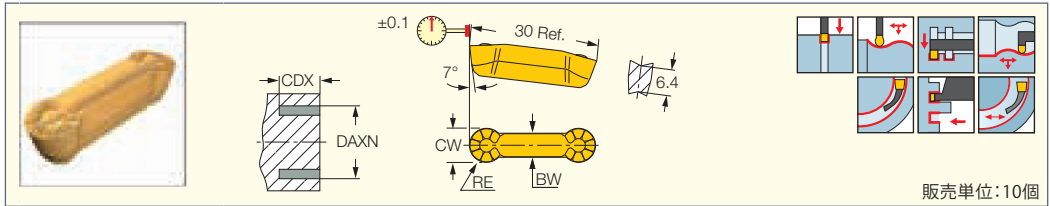
型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件		
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	BW	PVDコーティング		CVDコーティング		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
				IC830	IC808	IC8250	IC20			
<b>GIMY 1260</b>	12.00	6.00	9.50	●	●	●	ⓘ	0.00-6.00	0.42-0.86	0.26-0.45

- チップ形状に合わせてホルダーアゴに追加加工が必要な場合があります。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具：CGHR/L-12-14D (B87頁) • GHDR/L/N 12/14 (B87頁)

**CUTGRIP**

**GDMY (フルR)**

2コーナー使い、  
溝入・ぬい加工用チップ



販売単位：10個

型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件			
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	BW	DAXN (1)	CDX	PVDコーティング			CVDコーティング				a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	
						IC830	IC808	IC908	IC806	IC8250	IC5010	IC428				IC20
<b>GDMY 840</b>	8.00	4.00	5.60	50.0	25.00	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

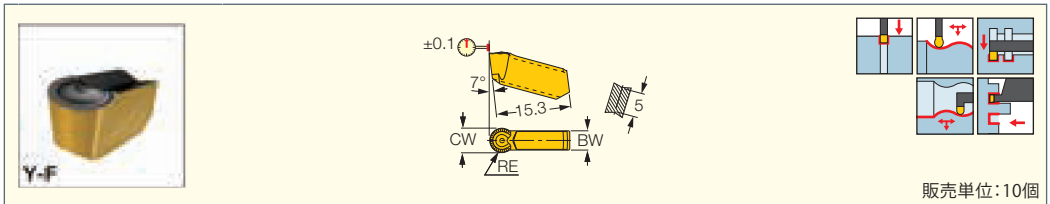
(1) 端面加工時の最小加工径。内径溝入・旋削加工時の最小加工径は65mm。

- 切刃の円弧250°まで使用可能です。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具：C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-8-10D (B38頁) • GADR/L-8 (B37頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDKR/L (B175頁) • GHDR/L (ロングポケット) (B36頁) • GHDR/L-JHP (ロングポケット) (B37頁) • GHFG-R/L-8 (D30頁) • GHFGR/L-8 (D30頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (B107頁)

**CUTGRIP**

**GIMY-F**

1コーナー使い、  
溝入・ぬい加工用チップ、  
延性材料の加工に適す



販売単位：10個

型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件		
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	BW	PVDコーティング				CVDコーティング	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
				IC808	IC908	IC806	IC804	IC8250			
<b>GIMY 315F</b>	3.00	1.50	2.40	●	●				0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
<b>GIMY 420F</b>	4.00	2.00	3.20	●	●				0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17
<b>GIMY 525F</b>	5.00	2.50	3.90	●	●	ⓘ			0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
<b>GIMY 630F</b>	6.00	3.00	5.00	ⓘ	●	ⓘ	ⓘ		0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25
<b>GIMY 840F</b>	8.00	4.00	5.60	●	●			ⓘ	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

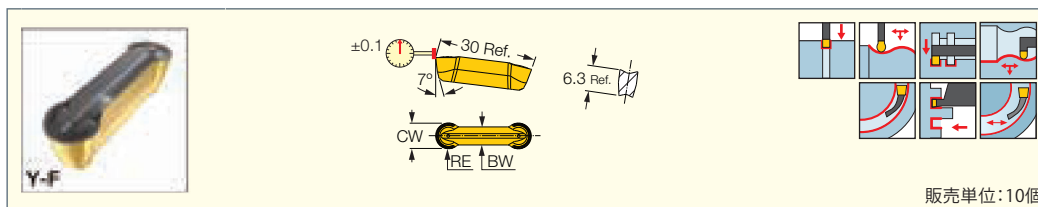
- 内径加工時の最小加工径：70mm
- 切刃の円弧250°まで使用可能です。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具：CGHNM-AV (B36頁) • C#-GHDR/L (B27頁) • CGFG 51-P8 (D32頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-P8 (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGHR/L-P8DG (B35頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSR/L-JHP-SL (B126頁)



### CUTGRIP

#### GDMY-F

2コーナー使い、  
溝入・倣い加工用チップ、  
延性材料の加工に適す



販売単位：10個

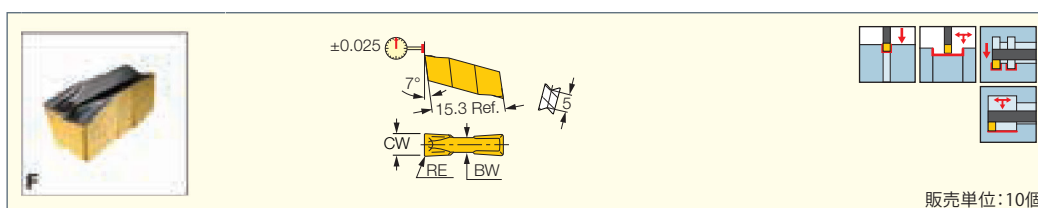
型番	寸法				PVDコーティング		推奨加工条件		
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	BW	CDX	IC808	IC908	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
					●	⚡			
<b>GDMY 840F</b>	8.00	4.00	5.60	25.00	●	⚡	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

- 内径加工時の最小加工径：65mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具：C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-8-10D (B38頁) • GADR/L-8 (B37頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDR/L (ロングポケット) (B36頁) • GHDR/L-JHP (ロングポケット) (B37頁) • GHFG-R/L-8 (D30頁) • GHFGR/L-8 (D30頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (B107頁)

### CUTGRIP

#### GIF-E (CW=4-6)

2コーナー使い、  
溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位：10個

型番	寸法					PVDコーティング						推奨加工条件		
	CW $\pm 0.02$	RE	RE $\pm$ 公差	BW	CDX	PVDコーティング				CVDコーティング	超硬	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
						IC830	IC808	IC908	IC807	IC8250				
<b>GIF 4.00E-0.40</b>	4.00	0.40	0.03	3.20	13.00	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15
<b>GIF 4.00E-0.60</b>	4.00	0.60	0.05	3.20	13.00	●	●	●	●	●	⚡	0.75-2.40	0.19-0.25	0.09-0.16
<b>GIF 4.00E-0.80</b>	4.00	0.80	0.05	3.20	13.00	●	●	●	⚡	●	⚡	1.00-2.40	0.20-0.28	0.09-0.17
<b>GIF 5.00E-0.40</b>	5.00	0.40	0.03	4.00	13.00	●	●	●	●	●	●	0.50-3.00	0.20-0.30	0.11-0.19
<b>GIF 5.00E-0.60</b>	5.00	0.60	0.05	4.00	13.00	●	●	●	●	●	⚡	0.75-3.00	0.21-0.32	0.11-0.20
<b>GIF 5.00E-0.80</b>	5.00	0.80	0.05	4.00	13.00	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
<b>GIF 6.00E-0.40</b>	6.00	0.40	0.03	4.80	13.00	●	●	●	●	●	●	0.50-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23
<b>GIF 6.00E-0.80</b>	6.00	0.80	0.05	4.80	13.00	●	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
<b>GIF 6.00E-1.20</b>	6.00	1.20	0.05	4.80	13.00	●	●	●	●	●	⚡	1.45-3.60	0.24-0.46	0.13-0.25

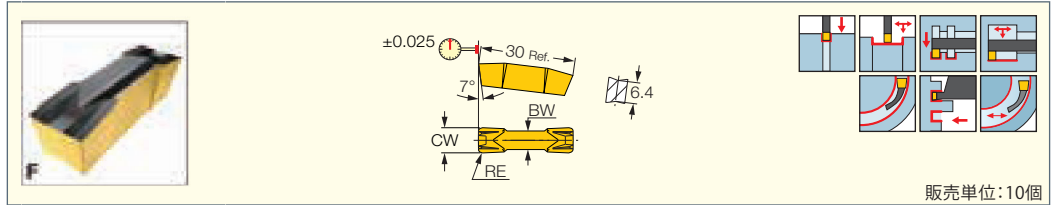
- 内径加工時の最小加工径：70mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具：CGHNM 53-6DG-AV (B36頁) • C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁)



**CUTGRIP**

**GIF-E (CW=8,10)**

2コーナー使い、  
溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位:10個

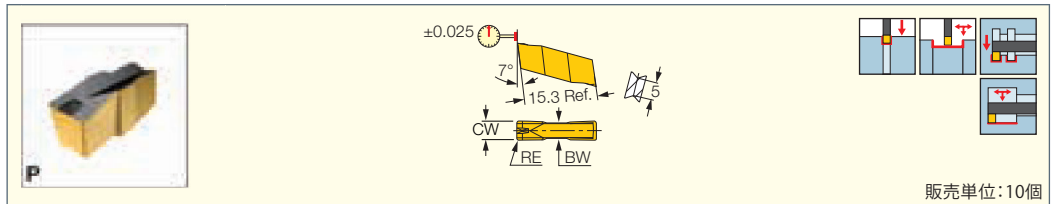
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件			
	CW±0.02	RE	RE±公差	BW	CDX	PVDコーティング					CVDコーティング			超硬	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
						IC830	IC808	IC908	IC806	IC807	IC8250	IC5010	IC428				
GIF 8.00E-0.40	8.00	0.40	0.03	6.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-4.80	0.29-0.48	0.18-0.31
GIF 8.00E-0.80	8.00	0.80	0.05	6.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34	
GIF 8.00E-1.20	8.00	1.20	0.05	6.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	1.45-4.80	0.32-0.62	0.18-0.34	
GIF 10.00E-0.80	10.00	0.80	0.05	8.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40	
GIF 10.00E-1.20	10.00	1.20	0.05	8.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	1.45-6.00	0.35-0.72	0.22-0.40	

- 内径加工時の最小加工径: 65mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具: < GIF 8 > C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-8-10D (B38頁) • GADR/L-8 (B37頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDR/L (ロングポケット) (B36頁) • GHDR/L-JHP (ロングポケット) (B37頁) • GHFG-R/L-8 (D30頁) • GHFGR/L-8 (D30頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (B107頁)
- < GIF 10 > CGHN-8-10D (B38頁) • GHDR/L (ロングポケット) (B36頁) • GADR/L-JHP (B38頁)

**CUTGRIP**

**GIP-E**

2コーナー使い、  
溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位:10個

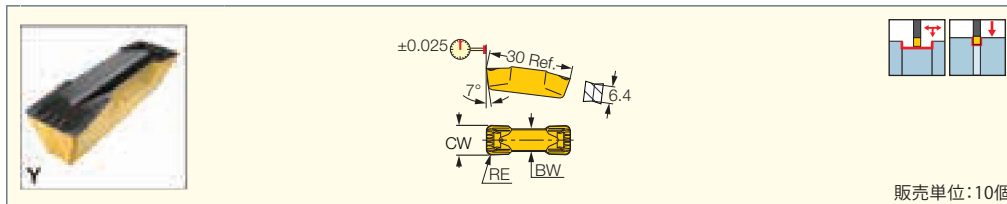
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性										推奨加工条件		
	CW±0.02	RE	RE±公差	BW	CDX	PVDコーティング					CVDコーティング			超硬	サーメット	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
						IC328	IC830	IC808	IC908	IC806	IC807	IC8250	IC5010					
GIP 3.00E-0.00	3.00	0.00	0.03	2.40	13.00		●									0.00-1.80	0.12-0.16	0.07-0.11
GIP 3.00E-0.20	3.00	0.20	0.03	2.40	13.00		●	●	●	●	●	●			●	0.25-1.80	0.15-0.20	0.08-0.13
GIP 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.03	2.40	13.00		●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-1.80	0.17-0.22	0.08-0.14
GIP 3.00E-0.80	3.00	0.80	0.05	2.40	13.00		●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-1.80	0.19-0.26	0.08-0.15
GIP 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.03	3.20	13.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.19-0.26	0.10-0.18
GIP 4.00E-0.60	4.00	0.60	0.05	3.20	13.00		●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.75-2.40	0.21-0.28	0.10-0.19
GIP 4.00E-0.80	4.00	0.80	0.05	3.20	13.00		●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-2.40	0.22-0.31	0.10-0.20
GIP 4.78E-0.55	4.78	0.55	0.05	4.00	13.00		●	●			●	●	●	●	●	0.70-2.80	0.21-0.31	0.12-0.20
GIP 5.00E-0.40	5.00	0.40	0.03	4.00	13.00		●	●		●	●	●	●	●	●	0.50-3.00	0.22-0.33	0.13-0.21
GIP 5.00E-0.60	5.00	0.60	0.05	4.00	13.00		●	●			●	●	●	●	●	0.75-3.00	0.23-0.35	0.13-0.22
GIP 5.00E-0.80	5.00	0.80	0.05	4.00	13.00		●	●			●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.24-0.39	0.13-0.23
GIP 5.55E-0.55	5.55	0.55	0.05	4.80	13.00						●	●	●	●	●	0.70-3.30	0.21-0.36	0.14-0.23
GIP 6.00E-0.80	6.00	0.80	0.05	4.80	13.00			●			●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.26-0.46	0.15-0.27
GIP 6.00E-1.20	6.00	1.20	0.05	4.80	13.00						●	●	●	●	●	1.45-3.60	0.26-0.51	0.15-0.27
GIP 6.35E-0.80	6.35	0.80	0.05	4.80	13.00		●	●			●	●	●	●	●	1.00-3.80	0.27-0.49	0.16-0.29

- 内径加工時の最小加工径: 70mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具: CGHNM 53-6DG-AV (B36頁) • C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

## CUTGRIP

### GDPY

2コーナー使い、  
重切削外径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位：10個

型番	寸法			PVD コーティング	CVD コーティング	超硬	推奨加工条件		
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.05$	BW	IC830	IC8250	IC20	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GDPY 10.00-0.80	10.00	0.80	8.00	●	●	⚡	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GDPY 10.00-1.20	10.00	1.20	8.00	●			1.45-6.00	0.45-0.80	0.22-0.40
GDPY 10.00-2.00	10.00	2.00	8.00	●			2.40-6.00	0.35-0.78	0.22-0.40
GDPY 11.00-1.20	11.00	1.20	8.00	●			1.45-6.60	0.39-0.73	0.24-0.41
GDPY 11.00-2.00	11.00	2.00	8.00	●			2.40-6.60	0.39-0.79	0.24-0.41

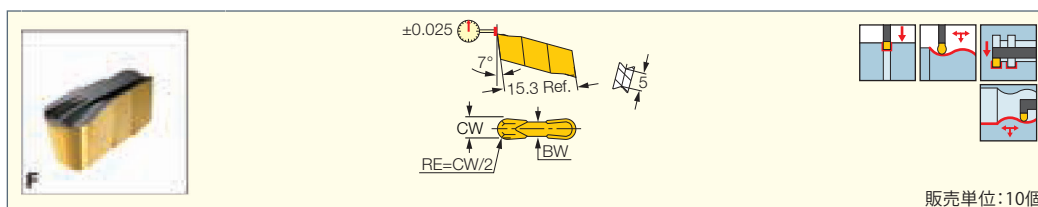
・推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具：CGHN-8-10D (B38頁)・GADR/L-JHP (B38頁)・GHDR/L (ロングポケット) (B36頁)

## CUTGRIP

### GIF-E (CW=4-6 フルR)

2コーナー使い、  
溝入・ぬい加工用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位：10個

型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件		
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.05$	BW	CDX	PVDコーティング		CVD コーティング	超硬	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
					IC830	IC808	IC8250	IC20			
GIF 4.00E-2.00	4.00	2.00	3.20	11.80	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17
GIF 5.00E-2.50	5.00	2.50	4.00	11.30	●	●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
GIF 6.00E-3.00	6.00	3.00	4.80	10.80	●			⚡	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25

・内径加工時の最小加工径：70mm

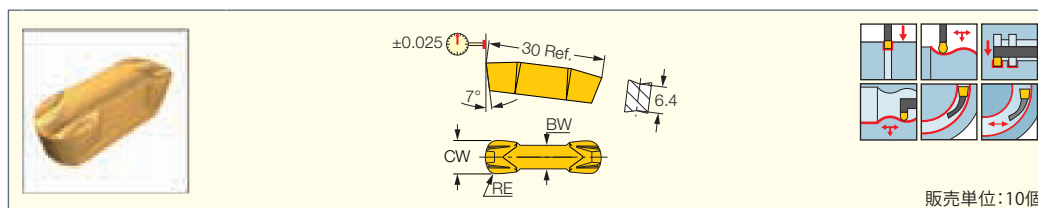
・推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具：CGHNM 53-6DG-AV (B36頁)・C#-GHDR/L (B27頁)・CGHN 26-M (B108頁)・CGHN 32-DGM (B110頁)・CGHN 32-M (B109頁)・CGHN-D (B34頁)  
 ・CGHN-DG (B35頁)・CGHN-S (B34頁)・CGPAD (B33頁)・CGPAD-JHP (B33頁)・GHDR/L (ショートポケット) (B27頁)・GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)  
 ・GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁)・GHGR/L (B30頁)・GHMPR/L (B26頁)・GHMR/L (B26頁)

## CUTGRIP

### GIF-E (CW=8,10 フルR)

2コーナー使い、  
溝入・ぬい加工用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位：10個

型番	寸法			PVD コーティング	CVD コーティング	推奨加工条件		
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.05$	BW	IC830	IC8250	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIF 8.00E-4.00	8.00	4.00	6.00		●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34
GIF 10.00E-5.00	10.00	5.00	8.00	●	●	0.00-5.00	0.35-0.78	0.22-0.40

・内径加工時の最小加工径：65mm

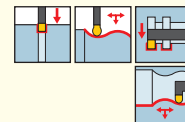
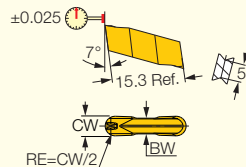
・推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具：< GIF 8 > C#-GHDR/L (B27頁)・CGHN-8-10D (B38頁)・GADR/L-8 (B37頁)・GADR/L-JHP (B38頁)・GAFG-R/L-8 (D31頁)・GHDR/L (ロングポケット) (B36頁)  
 ・GHDR/L-JHP (ロングポケット) (B37頁)・GHFG-R/L-8 (D30頁)・GHFGR/L-8 (D30頁)・GHIR/L (CW=7.0-8.3) (B107頁)  
 < GIF 10 > CGHN-8-10D (B38頁)・GHDR/L (ロングポケット) (B36頁)・GADR/L-JHP (B38頁)

**CUTGRIP**

**GIP-E (フルR)**

2コーナー使い、  
溝入・ぬい加工用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位：10個

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件			
	CW±0.02	RE±0.05	BW	CDX	PVDコーティング				CVDコーティング				超硬	ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
					IC830	IC808	IC908	IC807	IC8250	IC5010	IC428	IC20				
<b>GIP 3.00E-1.50</b>	3.00	1.50	2.40	12.30	●	●	●	●	●				●	0.00-1.50	0.18-0.28	0.08-0.15
<b>GIP 4.00E-2.00</b>	4.00	2.00	3.20	11.80	●	●	●	●	●	↓	↓		●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.10-0.20
<b>GIP 5.00E-2.50</b>	5.00	2.50	4.00	11.30					●	↓			●	0.00-2.50	0.25-0.42	0.13-0.23
<b>GIP 6.00E-3.00</b>	6.00	3.00	4.80	10.80					●				●	0.00-3.00	0.27-0.54	0.15-0.27
<b>GIP 6.35E-3.18</b>	6.35	3.18	4.80	10.63					●			↓	●	0.00-3.10	0.29-0.57	0.16-0.29

• 内径加工時の最小加工径：70mm

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具：CGHNM-AV (B36頁) • C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁)

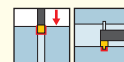
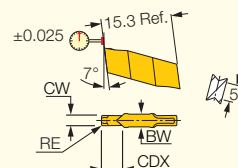
• CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)

• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

**CUTGRIP**

**GIP (フラットトップ CW<BW)**

2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位：10個

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件	
	CW±0.02	RE±0.03	CDX	BW	PVDコーティング				超硬	サーメット	f 溝入 (mm/rev)	
					IC830	IC808	IC908	IC807				IC20
<b>GIP 0.50-0.00</b>	0.50	0.00	1.00	2.20		●				●		0.02-0.04
<b>GIP 0.80-0.00</b>	0.80	0.00	1.60	2.20		●				●		0.02-0.04
<b>GIP 1.04-0.00</b>	1.04	0.00	2.00	2.20	●	●	●	●	●	●		0.02-0.05
<b>GIP 1.20-0.00</b>	1.20	0.00	2.00	2.20	●	●	●	●	↓	↓		0.03-0.05
<b>GIP 1.40-0.00</b>	1.40	0.00	2.00	2.20	●	●	●		↓			0.03-0.06
<b>GIP 1.47-0.00</b>	1.47	0.00	2.50	2.20	●	●	●		●			0.03-0.06
<b>GIP 1.57-0.15</b>	1.57	0.15	2.70	2.20	●	●	●	●	●			0.04-0.06
<b>GIP 1.70-0.10</b>	1.70	0.10	3.00	2.20	●	●	●		●	↓		0.04-0.07
<b>GIP 1.78-0.18</b>	1.78	0.18	3.00	2.20	●	●	●		↓			0.04-0.07
<b>GIP 1.96-0.15</b>	1.96	0.15	3.00	2.20	●	●	●	●	●	●		0.04-0.08

• 内径加工時の最小加工径：70mm

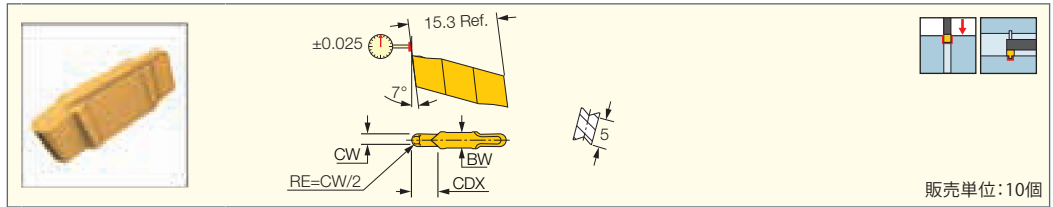
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合工具：GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁)

# CUTGRIP

## GIP (フルR CW<BW)

2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位: 10個

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.05$	CDX	BW	PVDコーティング					超硬	
					IC830	IC808	IC908	IC806	IC807		
GIP 1.00-0.50	1.00	0.50	2.00	2.20		●	●			●	0.03-0.06
GIP 1.40-0.70	1.40	0.70	2.00	2.20		●	●			●	0.04-0.07
GIP 1.57-0.79	1.57	0.79	2.70	2.20		●	●			●	0.04-0.08
GIP 2.00-1.00	2.00	1.00	3.00	2.20	●	●	●	●		●	0.05-0.11
GIP 2.39-1.20	2.39	1.20	4.70	2.40		●	●			●	0.06-0.12

• 内径加工時の最小加工径: 70mm

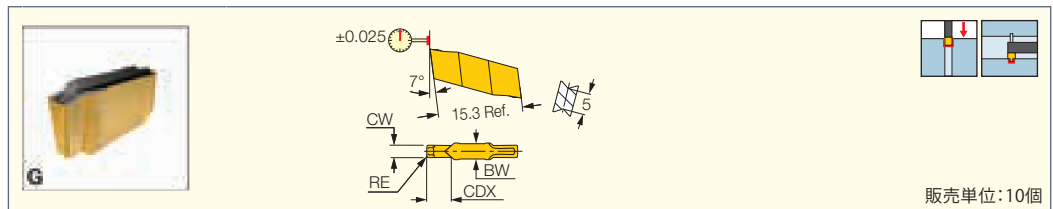
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具: GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

# CUTGRIP

## GIG

2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位: 10個

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.03$	CDX	BW	PVDコーティング		超硬	
					IC830	IC808		
GIG 1.04-0.00	1.04	0.00	2.00	2.20		●		0.02-0.03
GIG 1.20-0.00	1.20	0.00	2.00	2.20		●		0.02-0.03
GIG 1.25-0.10	1.25	0.10	2.00	2.20	●	●		0.02-0.04
GIG 1.40-0.00	1.40	0.00	2.00	2.20		●		0.02-0.04
GIG 1.45-0.10	1.45	0.10	2.00	2.20	●	●		0.02-0.04
GIG 1.47-0.00	1.47	0.00	2.50	2.20		●		0.02-0.04
GIG 1.50-0.10	1.50	0.10	2.50	2.20	●	●		0.02-0.04
GIG 1.57-0.15	1.57	0.15	2.70	2.20		●		0.03-0.05
GIG 1.70-0.10	1.70	0.10	3.00	2.20		●		0.03-0.05
GIG 1.78-0.18	1.78	0.18	3.00	2.20		●		0.03-0.05
GIG 1.85-0.15	1.85	0.15	3.00	2.20	●	●		0.03-0.05
GIG 1.86-0.15	1.86	0.15	3.00	2.20		●	●	0.03-0.05
GIG 1.96-0.15	1.96	0.15	3.00	2.20		●		0.03-0.06
GIG 2.00-0.20	2.00	0.20	3.00	2.20	●	●	●	0.04-0.06
GIG 2.22-0.15	2.22	0.15	3.50	2.20		●		0.04-0.06
GIG 2.30-0.20	2.30	0.20	3.50	2.20	●	●		0.04-0.07

• 内径加工時の最小加工径: 70mm

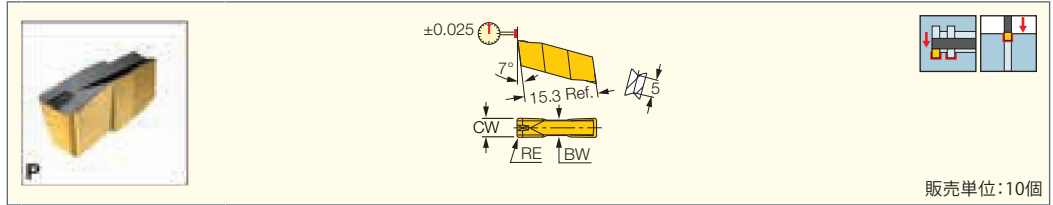
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具: GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

**CUTGRIP**

**GIP**

2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位:10個

型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)	
	CW±0.02	RE	RE±公差	CDX	BW	PVDコーティング					CVDコーティング	超硬		サーメット
						IC830	IC808	IC908	IC806	IC807				
GIP 2.22-0.15	2.22	0.15	0.03	3.50	2.20	●	●	●		●		●		0.05-0.09
GIP 2.39-0.15	2.39	0.15	0.03	4.70	2.40	●	●	●		●		⚡	⚡	0.05-0.09
GIP 2.47-0.20	2.47	0.20	0.03	5.00	2.40	●	●	●		●		●	⚡	0.06-0.10
GIP 2.70-0.10	2.70	0.10	0.03	13.00	2.40	●	●	●		●		●		0.06-0.10
GIP 2.70-0.20	2.70	0.20	0.03	13.00	2.40		●					●		0.07-0.11
GIP 2.87-0.20	2.87	0.20	0.03	13.00	2.40	●	●	●				●		0.07-0.12
GIP 3.00-0.00	3.00	0.00	0.03	13.00	2.40	●	●					●		0.07-0.11
GIP 3.00-0.20	3.00	0.20	0.03	13.00	2.40	●	●	●	●	●		●		0.08-0.13
GIP 3.00-0.40	3.00	0.40	0.03	13.00	2.40							●		0.08-0.14
GIP 3.15-0.15	3.15	0.15	0.03	13.00	2.40	●	●	⚡			●	⚡	⚡	0.07-0.12
GIP 3.18-0.20	3.18	0.20	0.03	13.00	2.40	⚡	●	⚡		⚡	●	⚡		0.08-0.13
GIP 3.30-0.10	3.30	0.10	0.03	13.00	2.40	●	●				●	⚡		0.07-0.12
GIP 3.48-0.20	3.48	0.20	0.03	13.00	3.20						●	⚡		0.09-0.15
GIP 3.56-0.20	3.56	0.20	0.03	13.00	3.20						●	●		0.09-0.15
GIP 3.74-0.20	3.74	0.20	0.03	13.00	3.20		●				●	●		0.09-0.16
GIP 3.98-0.20	3.98	0.20	0.03	13.00	3.20	●	●	●		●	●	⚡		0.10-0.17
GIP 4.00-0.80	4.00	0.80	0.05	13.00	3.20							⚡		0.10-0.20
GIP 4.23-0.10	4.23	0.10	0.03	13.00	3.20	●	●				●	⚡		0.10-0.16
GIP 5.00-0.40	5.00	0.40	0.03	13.00	4.00							●		0.13-0.21
GIP 6.00-0.40	6.00	0.40	0.03	13.00	4.80							⚡		0.15-0.25
GIP 6.00-0.80	6.00	0.80	0.05	13.00	4.80							⚡		0.15-0.27

• 内径加工時の最小加工径: 70mm

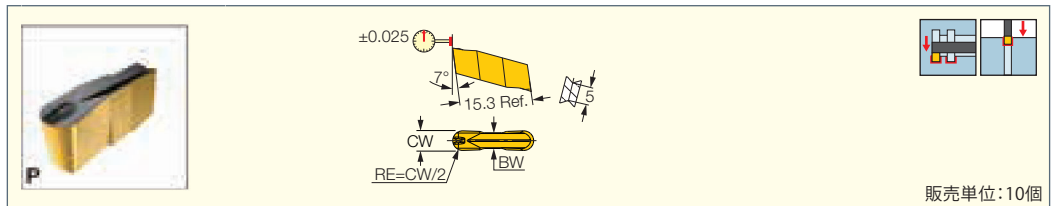
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具: CGHNM 53-6DG-AV (B36頁) • C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁)  
 • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)  
 • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

**CUTGRIP**

**GIP (フルR)**

2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位:10個

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.02	RE±0.05	CDX	BW	PVDコーティング		CVDコーティング	超硬	
					IC830	IC808			
GIP 3.00-1.50	3.00	1.50	12.30	2.40				●	0.08-0.15
GIP 3.18-1.59	3.18	1.59	12.20	2.40	●	⚡	⚡	●	0.08-0.16
GIP 3.98-1.99	3.98	1.99	11.80	3.20			⚡	⚡	0.10-0.20
GIP 4.78-2.39	4.78	2.39	11.40	4.80			⚡	⚡	0.12-0.22
GIP 5.00-2.50	5.00	2.50	11.30	4.00				⚡	0.13-0.23

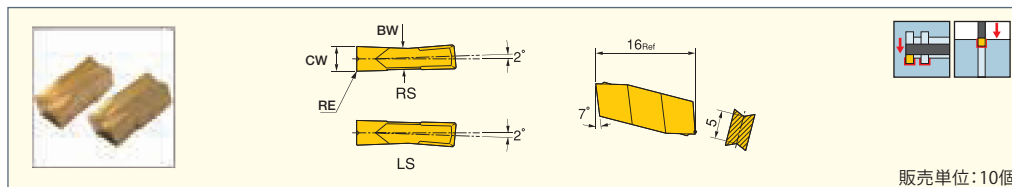
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁)

• CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)  
 • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

**CUTGRIP**

**GIP...RS/LS**  
2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
スラントタイプ



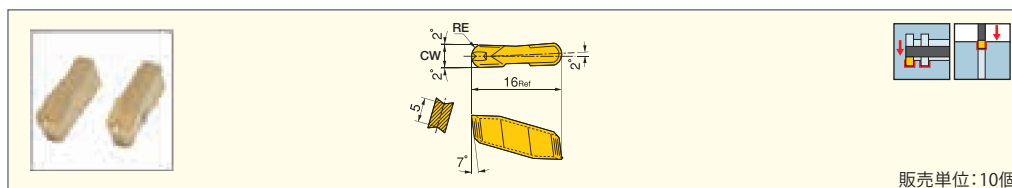
販売単位：10個

型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性				
	CW±0.02	RE±0.05	BW	PVDコーティング			CVDコーティング	超硬
				IC830	IC354	IC808	IC656	IC20
GIP 3.00E-0.20RS	3.00	0.20	2.40			↕	↕	
GIP 3.00-0.20RS	3.00	0.20	2.40					●
GIP 3.00E-0.40RS	3.00	0.40	2.40	↕		↕	●	●
GIP 3.00E-0.40LS	3.00	0.40	2.40			↕	●	
GIP 3.00-0.40RS	3.00	0.40	2.40					●
GIP 4.00E-0.40RS	4.00	0.40	3.20	↕	↕	●	↕	
GIP 4.00-0.40RS	4.00	0.40	3.20					●
GIP 4.00E-0.40LS	4.00	0.40	3.20					↕
GIP 4.00E-0.80RS	4.00	0.80	3.20			↕	●	
GIP 4.00E-0.80LS	4.00	0.80	3.20			↕	↕	
GIP 5.00E-0.40RS	5.00	0.40	4.00			●	↕	
GIP 5.00E-0.80RS	5.00	0.80	4.00			↕	↕	

• ...Eはホーニング大チップです。  
適合工具：GHDRS/LS (B28頁)

**CUTGRIP**

**GIP...RS (フルR)**  
2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
スラントタイプ



販売単位：10個

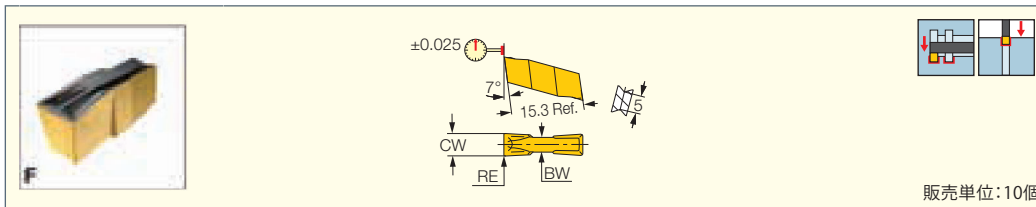
型番	寸法		PVDコーティング	CVDコーティング
	CW±0.02	RE	IC808	IC656
GIP 3.00E-1.50RS	3.00	1.50	↕	↕
GIP 4.00E-2.00RS	4.00	4.00	↕	↕

• ...Eはホーニング大チップです。  
適合工具：GHDRS/LS (B28頁)

カットグリッパスラントタイプは、多機能工具ヘリグリッパ及びカットグリッパストレートタイプへ移行を予定しております。ご検討お願い申し上げます。

**CUTGRIP**

**GIF**  
2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
高精度研削仕様



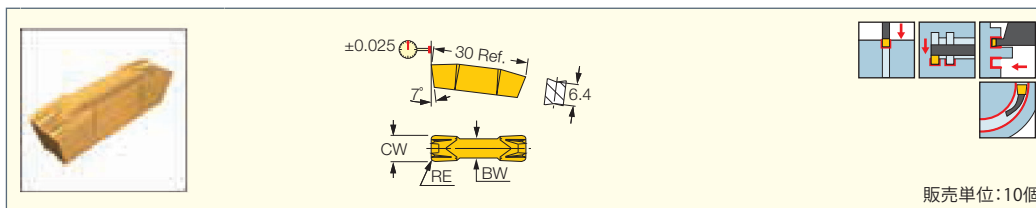
販売単位：10個

型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.02	RE	RE±公差	BW	CDX	PVDコーティング		CVDコーティング	超硬	
						IC830	IC808	IC8250	IC20	
GIF 3.48-0.20	3.48	0.20	0.03	3.20	13.00	●	●	●	⬇	0.08-0.12
GIF 3.56-0.20	3.56	0.20	0.03	3.20	13.00		●	●	⬇	0.08-0.13
GIF 3.74-0.20	3.74	0.20	0.03	3.20	13.00		●	●		0.08-0.13
GIF 3.98-0.20	3.98	0.20	0.03	3.20	13.00	⬇	●	●	●	0.09-0.14
GIF 4.23-0.10	4.23	0.10	0.03	3.20	13.00	⬇	●	●		0.08-0.13
GIF 4.45-0.15	4.45	0.15	0.03	4.00	13.00	●	●	●	⬇	0.09-0.14
GIF 4.78-0.55	4.78	0.55	0.05	4.00	13.00		●	⬇	⬇	0.11-0.18
GIF 4.86-0.30	4.86	0.30	0.03	4.00	13.00		●	●	⬇	0.11-0.18
GIF 5.28-0.20	5.28	0.20	0.03	4.00	13.00		●	●	⬇	0.12-0.18
GIF 5.39-0.20	5.39	0.20	0.03	4.00	13.00		●	⬇	⬇	0.12-0.19
GIF 5.90-0.20	5.90	0.20	0.03	4.80	13.00		⬇	●		0.12-0.21
GIF 6.35-0.50	6.35	0.50	0.05	4.80	13.00		●	●	●	0.14-0.24
GIF 6.35-0.55	6.35	0.55	0.05	4.80	13.00		⬇	⬇		0.14-0.24

- 内径加工時の最小加工径：70mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具：CGHNM 53-6DG-AV (B36頁) • C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁)
- CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)
- GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁)

**CUTGRIP**

**GIF (ロングポケット)**  
2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
高精度研削仕様



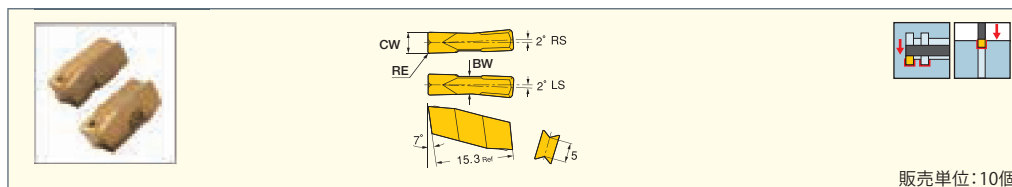
販売単位：10個

型番	寸法					PVDコーティング	超硬	推奨加工条件	
	CW±0.02	RE	RE±公差	BW	CDX	IC806	IC20	f 溝入 (mm/rev)	f 端面溝入 (mm/rev)
GIF 8.00-0.40	8.00	0.40	0.03	6.00	27.00	●	●	0.18-0.31	0.14-0.23
GIF 8.00-0.80	8.00	0.80	0.05	6.00	27.00	⬇	●	0.18-0.34	0.14-0.25

- 内径加工時の最小加工径：65mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具：C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-8-10D (B38頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDR/L (ロングポケット) (B36頁)
- GHDR/L-JHP (ロングポケット) (B37頁) • GHFG-R/L-8 (D30頁) • GHFGR/L-8 (D30頁)

**CUTGRIP**

**GIF...RS**  
2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
スラントタイプ



販売単位：10個

型番	寸法			PVDコーティング	CVDコーティング
	CW±0.02	RE±0.05	BW	IC808	IC656
GIF 5.00E-0.80RS	5.00	0.80	4.00	⬇	⬇

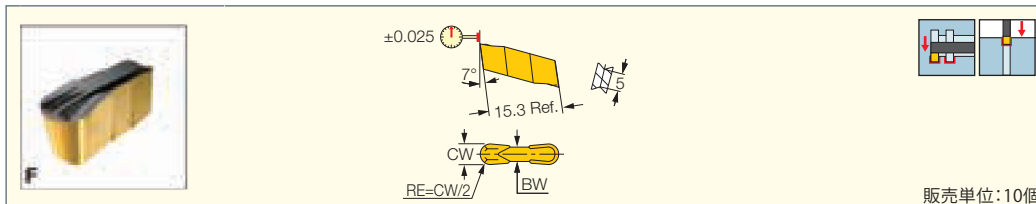
適合工具：GHDRS/LS (B28頁)

カットグリッパ スラントタイプは、多機能工具ヘリグリッパ及びカットグリッパ ストレートタイプへ移行を予定しております。ご検討お願い申し上げます。



**CUTGRIP**

**GIF (フルR)**  
2コーナー使い、  
溝入用チップ、  
高精度研削仕様



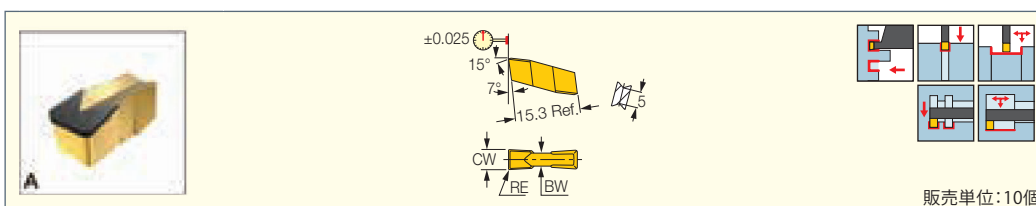
販売単位: 10個

型番	寸法				PVD コーティング	CVD コーティング	超硬	推奨加工条件
	CW±0.02	RE±0.05	BW	CDX	IC808	IC8250	IC20	f 溝入 (mm/rev)
<b>GIF 4.78-2.39</b>	4.78	2.39	4.00	11.40	●	⬇		0.11-0.20
<b>GIF 6.35-3.18</b>	6.35	3.18	4.80	10.60			⬇	0.14-0.27

- 内径加工時の最小加工径: 70mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具: CGHNM 53-6DG-AV (B36頁) • C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPRL (B26頁) • GHMR/L (B26頁)

**CUTGRIP**

**GIA-K (CW=3-6)**  
2コーナー使い、フラットトップ、  
Tランド付、鋳鉄加工用



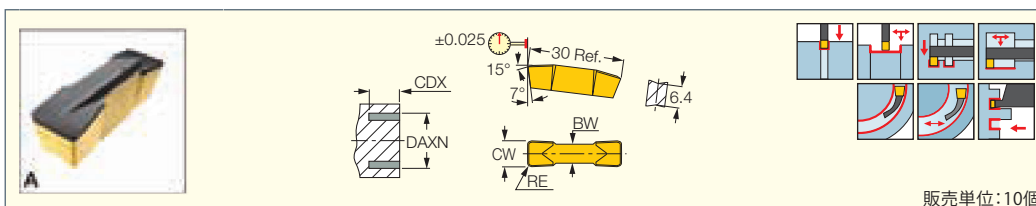
販売単位: 10個

型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件		
	CW±0.02	RE	RE±公差	BW	CDX	CVDコーティング		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
						IC5010	IC428			
<b>GIA 3.00K-0.40</b>	3.00	0.40	0.03	2.40	13.00	●	●	0.50-1.80	0.12-0.20	0.07-0.13
<b>GIA 4.00K-0.40</b>	4.00	0.40	0.03	3.20	13.00	●	●	0.50-2.40	0.16-0.27	0.09-0.18
<b>GIA 4.00K-0.80</b>	4.00	0.80	0.05	3.20	13.00	●	●	1.00-2.40	0.18-0.32	0.09-0.19
<b>GIA 5.00K-0.80</b>	5.00	0.80	0.05	4.00	13.00	⬇	⬇	1.00-3.00	0.23-0.40	0.11-0.24
<b>GIA 6.00K-0.80</b>	6.00	0.80	0.05	4.80	13.00	●	●	1.00-3.60	0.27-0.48	0.14-0.29

- 内径加工時の最小加工径: 70mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具: CGHNM 53-6DG-AV (B36頁) • C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPRL (B26頁) • GHMR/L (B26頁)

**CUTGRIP**

**GIA-K (ロングポケット)**  
2コーナー使い、フラットトップ、  
Tランド付、鋳鉄加工用、  
高精度研削仕様



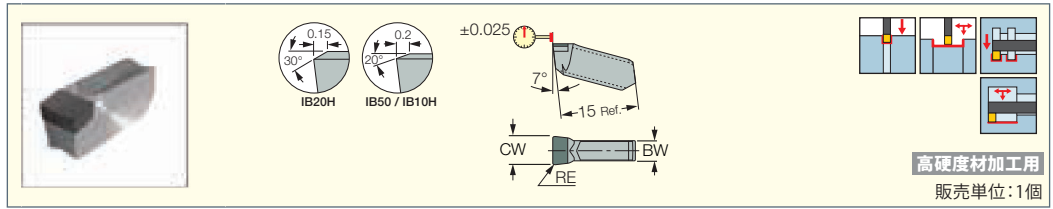
販売単位: 10個

型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件		
	CW±0.02	RE±0.05	BW	CDX (1)	DAXN (2)	CVDコーティング		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
						IC5010	IC428			
<b>GIA 8.00K-0.80</b>	8.00	0.80	6.00	25.00	160.0	●	●	1.00-4.80	0.36-0.64	0.18-0.38
<b>GIA 8.00K-1.20</b>	8.00	1.20	6.00	25.00	160.0	⬇	●	1.45-4.80	0.36-0.70	0.18-0.38

- (1) 最大溝入深さ  
(2) 端面加工時の最小加工径。内径加工時の最小加工径は65mm。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
  - 適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 8-10D (B38頁) • GADR/L-8 (B37頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDR/L (ロングポケット) (B36頁) • GHDR/L-JHP (ロングポケット) (B37頁) • GHFG-R/L-8 (D30頁) • GHFGR/L-8 (D30頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (B107頁)

**CUTGRIP**

**GITM**  
CBN付、  
旋削・溝入用チップ、  
高硬度材用

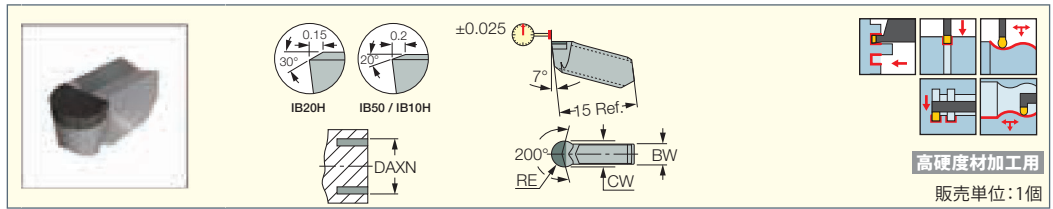


型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件		
	CW±0.02	RE±0.05	BW	CBN	PCBN		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
				IB50	IB20H	IB10H			
<b>GITM 3.00K-0.20</b>	3.00	0.20	2.40	●	●	●	0.00-0.30	0.02-0.07	0.02-0.05
<b>GITM 4.00K-0.20</b>	4.00	0.20	3.20	●	●	●	0.00-0.40	0.03-0.09	0.02-0.07
<b>GITM 5.00K-0.40</b>	5.00	0.40	4.00	●	⬇	⬇	0.00-0.50	0.05-0.13	0.03-0.10
<b>GITM 6.00K-0.40</b>	6.00	0.40	4.95	●	●	⬇	0.00-0.60	0.05-0.15	0.04-0.12
<b>GITM 8.00K-0.40</b>	8.00	0.40	6.00	⬇			0.00-0.80	0.07-0.20	0.05-0.16

- 内径加工時の最小加工径: 70mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具: CGHNM-AV (B36頁) • C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁)
- CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)
- GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

**CUTGRIP**

**GITM (フルR)**  
CBN付、  
溝入・旋削用チップ、  
高硬度材用



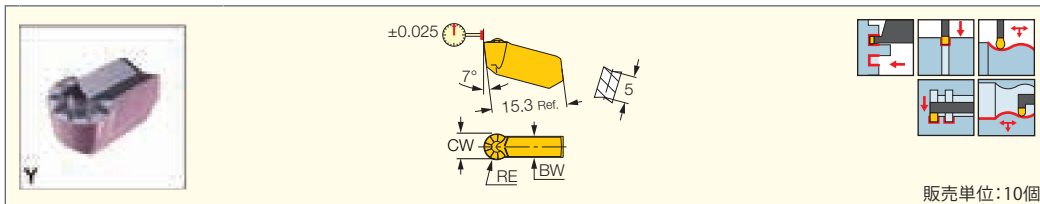
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件		
	CW±0.02	RE±0.05	BW	DAXN (1)	CBN	PCBN		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
					IB50	IB20H	IB10H			
<b>GITM 3.00K-1.50</b>	3.00	1.50	2.40	160.0	●	●	●	0.00-0.30	0.03-0.10	0.02-0.06
<b>GITM 4.00K-2.00</b>	4.00	2.00	3.20	160.0	●	⬇	●	0.00-0.40	0.04-0.14	0.02-0.09
<b>GITM 5.00K-2.50</b>	5.00	2.50	3.90	160.0	●	⬇	⬇	0.00-0.50	0.05-0.18	0.03-0.11
<b>GITM 6.00K-3.00</b>	6.00	3.00	5.00	160.0	●	⬇	⬇	0.00-0.60	0.06-0.22	0.04-0.13
<b>GITM 8.00K-4.00</b>	8.00	4.00	5.60	160.0	⬇			0.00-0.80	0.08-0.29	0.05-0.17

- (1) 端面加工時の最小加工径。内径加工時の最小加工径は70mm。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
  - 適合工具: CGHNM-AV (B36頁) • C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁)
  - CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)
  - GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

## CUTGRIP

### GIPY

1コーナー使い、シャープ切刃、  
高精度研削フルRチップ、  
耐熱合金の微加工用



販売単位：10個

型番	寸法			PVDコーティング			超硬			超微粒子超硬		推奨加工条件	
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.05$	BW	IC320	IC806	IC907	IC804	IC20	IC4	IC07	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	
													韌性 ← 耐摩耗性
GIPY 3.00-1.50	3.00	1.50	2.40	●	●	●	↓	●	↓	↓	0.19-0.28	0.08-0.15	
GIPY 4.00-2.00	4.00	2.00	3.20	●	●	●	↓	●	↓	↓	0.22-0.37	0.10-0.20	
GIPY 5.00-2.50	5.00	2.50	3.90	↓	●	●	↓	●	↓	↓	0.24-0.46	0.13-0.23	
GIPY 6.00-3.00	6.00	3.00	5.00	↓	●	●	↓	●	↓	↓	0.26-0.55	0.15-0.27	
GIPY 8.00-4.00	8.00	4.00	5.60	↓	●	●	↓	●	↓	↓	0.34-0.74	0.20-0.36	

• 切刃の円弧250°まで使用可能です。

• 内径加工時の最小加工径：70mm

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具：CGHNM-AV (B36頁) • C#-GHDR/L (B27頁) • CGFG 51-P8 (D32頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁)

• CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-P8 (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGHR/L-P8DG (B35頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁)

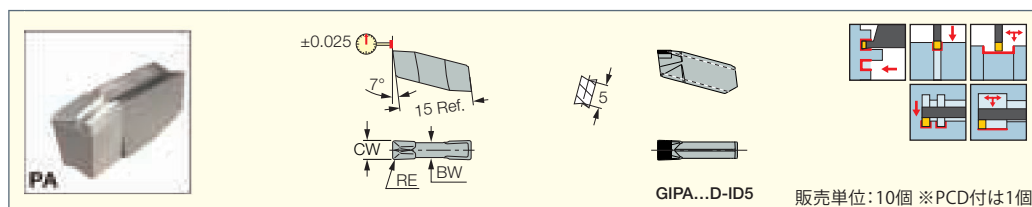
• GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁)

• GHMR/L (B26頁) • GHSLR/L (B125頁) • GHSLR/L-JHP-SL (B126頁)

## CUTGRIP

### GIPA (CW=3-6)

2コーナー使い、高精度研削チップ、  
チップ上面のすくい面に  
鏡面ポリッシュ処理、  
アルミニウム加工用



GIPA...D-ID5

販売単位：10個 ※PCD付は1個

型番	寸法			超硬	PCD	推奨加工条件		
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.03$	BW	IC20	ID5	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIPA 3.00-0.20	3.00	0.20	2.40	●		0.25-1.80	0.12-0.20	0.08-0.14
GIPA 3.00-0.20-D <sup>(1)</sup>	3.00	0.20	2.40		●	0.25-1.80	0.12-0.25	0.09-0.16
GIPA 4.00-0.40	4.00	0.40	3.20	●		0.50-2.40	0.14-0.31	0.10-0.20
GIPA 5.00-0.40	5.00	0.40	4.00	●		0.50-3.00	0.16-0.34	0.11-0.23
GIPA 6.00-0.40	6.00	0.40	4.80	●		0.50-3.60	0.19-0.41	0.11-0.26

<sup>(1)</sup> 1コーナータイプ、PCD付

• 内径加工時の最小加工径：70mm

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具：CGHNM 53-6DG-AV (B36頁) • C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁)

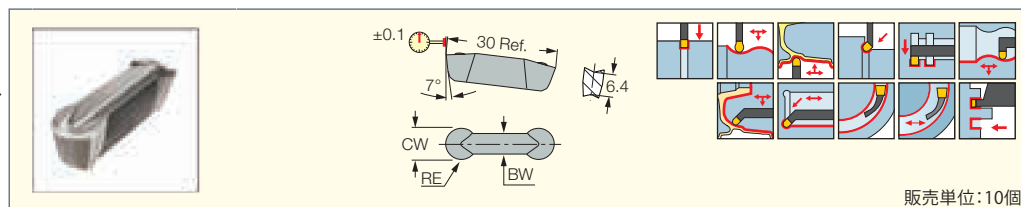
• CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)

• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSLR/L (B125頁) • GHSLR/L-JHP-SL (B126頁)

## CUTGRIP

### GDMA

2コーナー使い、アルミ加工用チップ、  
チップ上面のすくい面に  
鏡面ポリッシュ加工



販売単位：10個

型番	寸法			PVDコーティング	超微粒子超硬	推奨加工条件		
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	BW	IC507	IC07	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GDMA 840	8.00	4.00	5.60	●	↓	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

• 重切削加工用

• 内径加工時の最小加工径：65mm

• 切刃の円弧250°まで使用可能です。

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

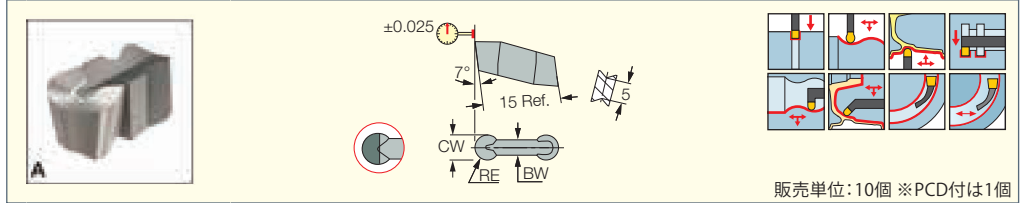
適合工具：GADR/L-8 (B37頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDKR/L (B175頁) • GHIFR/L-A (B174頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (B107頁)

• GHIUR/L-C-A (15°& 27.5°) (B174頁) • GHIUR/L-UC (B174頁)

**CUTGRIP**

**GIPA (フルR CW=3-6)**

2コーナー使い、アルミ加工用チップ、  
チップ上面のすくい面に  
鏡面ポリッシュ加工、  
高精度研削仕様



型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件		
	CW <sup>±0.02</sup>	RE <sup>±0.05</sup>	BW	PVD コーティング	超硬		PCD	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
				IC806	IC20	IC4				
GIPA 3.00-1.50	3.00	1.50	2.40		●			0.00-1.50	0.15-0.30	0.08-0.16
GIPA 3.00-1.50-D <sup>(1)</sup>	3.00	1.50	2.40				●	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 3.00-1.50YZ-D <sup>(2)</sup>	3.00	1.50	2.40				●	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 4.00-2.00	4.00	2.00	3.20	●	●			0.00-2.00	0.20-0.43	0.10-0.22
GIPA 4.00-2.00-D <sup>(1)</sup>	4.00	2.00	3.20				●	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 4.00-2.00YZ-D <sup>(2)</sup>	4.00	2.00	3.20				●	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 5.00-2.50	5.00	2.50	3.90	●	●			0.00-2.50	0.21-0.48	0.09-0.24
GIPA 5.00-2.50-D <sup>(1)</sup>	5.00	2.50	3.90				●	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 5.00-2.50YZ-D <sup>(2)</sup>	5.00	2.50	3.90				●	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 6.00-3.00	6.00	3.00	4.80		●	●		0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00-D <sup>(1)</sup>	6.00	3.00	4.80				●	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00YZ	6.00	3.00	4.80		●			0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00YZ-D <sup>(2)</sup>	6.00	3.00	4.80				●	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00CB <sup>(3)</sup>	6.00	3.00	4.80				●	0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29

<sup>(1)</sup> 1コーナータイプ、PCD付

<sup>(2)</sup> 1コーナータイプ、金型成形、PCD付、ブレード付

<sup>(3)</sup> 1コーナータイプ、PCD付、ブレード付

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具： CGHNM 53-6DG-AV (B36頁) ● C#-GHDR/L (B27頁) ● CGHN 26-M (B108頁) ● CGHN 32-DGM (B110頁) ● CGHN 32-M (B109頁) ● CGHN-D (B34頁)

● CGHN-DG (B35頁) ● CGHN-S (B34頁) ● CGPAD (B33頁) ● CGPAD-JHP (B33頁) ● GHDKR/L (B175頁) ● GHDR/L (ショートポケット) (B27頁)

● GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) ● GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) ● GHGR/L (B30頁) ● GHMPR/L (B26頁) ● GHMR/L (B26頁) ● GHSR/L (B125頁)

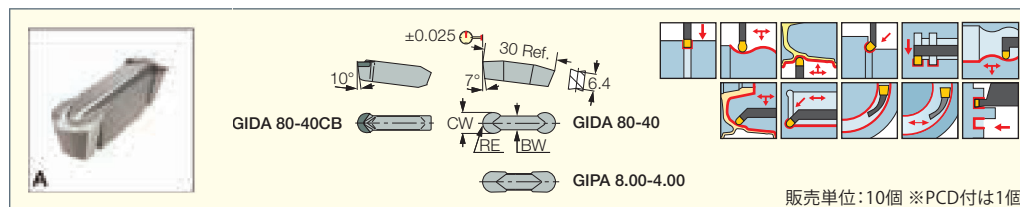
● GHSR/L-JHP-SL (B126頁) ● GHIFR/L-A (B174頁) ● GHIUR/L-C-A (15°& 27.5°) (B174頁) ● GHIUR/L-UC (B174頁)



## CUTGRIP

### GIPA/GIDA 8 (フルR)

2コーナー使い、アルミ加工用チップ  
チップ上面のすくい面に  
鏡面ポリッシュ加工、  
高精度研削仕様



販売単位: 10個 ※PCD付は1個

型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件		
	CW=0.02	RE=0.05	BW	超硬		PCD	ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
				IC20	IC4				
GIDA 80-40	8.00	4.00	5.60	●	●		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40-D	8.00	4.00	5.60			●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40CB-D (1)	8.00	4.00	5.60			●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ	8.00	4.00	5.60	●	ⓘ		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ-D	8.00	4.00	5.60			●	0.00-4.00	0.35-0.96	0.18-0.48
GIPA 8.00-4.00	8.00	4.00	6.00	●			0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

(1) GHDR/L-8A, GHIFR/L-A, GHIVR/L-C-Aホルダーではご使用になれません。

● ID5: 1コーナータイプ、PCD付

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-8-10D (B38頁) • GADR/L-8 (B37頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDKR/L (B175頁)

● GHDR/L (ロングポケット) (B36頁) • GHDR/L-8A (B175頁) • GHDR/L-JHP (ロングポケット) (B37頁) • GHFGR/L-8 (D30頁) • GHIFR/L-A (B174頁)

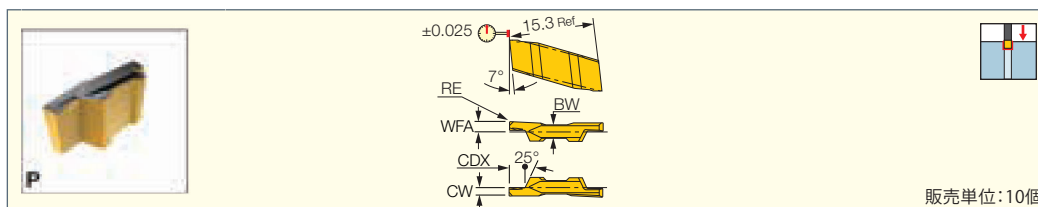
● GHIR/L (CW=7.0-8.3) (B107頁) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (B174頁) • GHIUR/L-UC (B174頁)



## CUTGRIP

### GIP-RX/LX

2コーナー使い、  
壁際の外径溝入加工用、  
高精度研削仕様



販売単位: 10個

型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW=0.02	RE	RE±公差	CDX	BW	WFA	PVDコーティング				
							IC830		IC808		
						R	L	R	L		
GIP 0.80-0.00R/LX	0.80	0.00	0.03	1.60	2.40	1.6	●	●			0.02-0.04
GIP 1.00-0.00R/LX	1.00	0.00	0.03	2.00	2.40	1.6	●	●			0.02-0.05
GIP 1.19-0.1RX	1.19	0.10	0.03	2.00	2.40	1.6			ⓘ		0.03-0.05
GIP 1.57-0.15 R/LX	1.57	0.15	0.03	2.70	2.40	1.7	●	●			0.04-0.06
GIP 1.57-0.79RX	1.57	0.79	0.03	2.80	2.40	1.7			●		0.04-0.08
GIP 2.00-0.15 R/LX	2.00	0.15	0.03	3.00	2.40	1.7	●	●			0.05-0.08
GIP 2.39-0.15 RX	2.39	0.15	0.03	3.50	2.40	1.7	●				0.05-0.09
GIP 2.39-1.19RX	2.39	1.19	0.05	3.90	2.40	1.7			ⓘ		0.06-0.12

● チップ形状に合わせてホルダーアゴに追加加工が必要な場合があります。

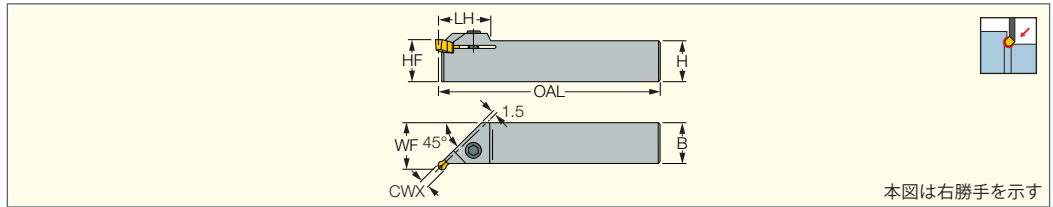
● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具: GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁)

**CUTGRIP**

**GHMUR/L**

外径45°ぬすみ加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CW <sup>(1)</sup>	H	HF	B	OAL	LH	WF	スクリュー	レンチ
	R	L									
<b>GHMUR/L 16</b>	●	●	4.80	16.0	16.0	16.0	112.00	25.0	19.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
<b>GHMUR/L 20</b>	●	●	6.40	20.0	20.0	20.0	122.00	25.0	23.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
<b>GHMUR/L 25</b>	●	●	6.40	25.0	25.0	25.0	137.00	25.0	28.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

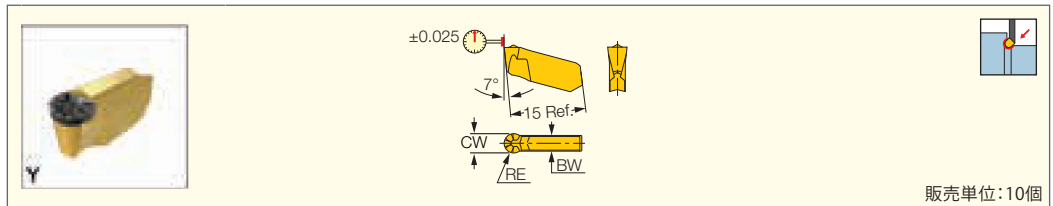
(1) 最大切削幅

- 加工径がΦ100mm以上の時は、GIP/GIFチップを使用可能です。
- 適合チップ：GIMY-UN (B56頁) • GIP-UN (B56頁)

**CUTGRIP**

**GIMY-UN**

1コーナー使い、  
外径ぬすみ加工用チップ



販売単位：10個

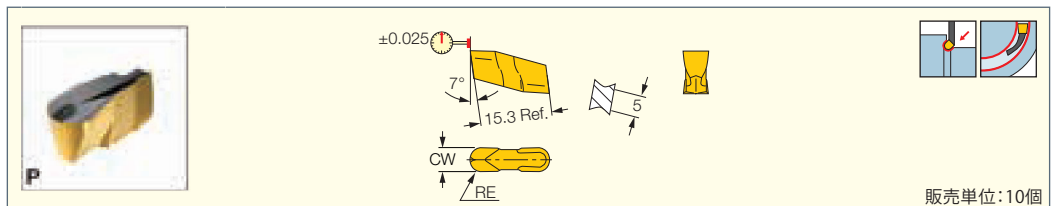
型番	寸法				CVD コーティング	推奨加工条件
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	BW	CDX	IC8250	
<b>GIMY 315-UN</b>	3.00	1.50	2.40	2.00	●	f 溝入 (mm/rev) 0.05-0.15
<b>GIMY 420-UN</b>	4.00	2.00	3.20	2.50	●	0.05-0.15

- 加工径がΦ100mmの45°ぬすみ加工時は、通常のGIMYチップを使用可能です。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具：GHMUR/L (B56頁)

**CUTGRIP**

**GIP-UN**

2コーナー使い、  
外径ぬすみ加工用、  
高精度研削チップ



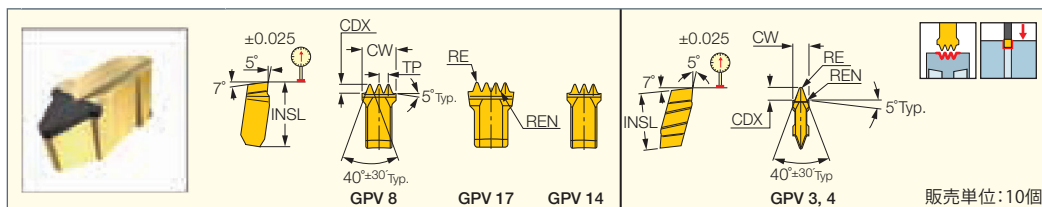
販売単位：10個

型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	DMIN	BW	CDX	PVDコーティング		CVD コーティング	超硬	
						IC830	IC808	IC8250	IC20	
<b>GIP 3.00-1.50UN</b>	3.00	1.50	35.00	2.40	4.00	●	●	●	●	f 溝入 (mm/rev) 0.05-0.15
<b>GIP 4.00-2.0UN</b>	4.00	2.00	35.00	3.20	4.00	●	●	●	●	0.05-0.15

- 旋削加工には推奨しません。
- 加工径がΦ100mmの45°ぬすみ加工時は、他のGIPチップも使用可能です。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具：C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHMUR/L (B56頁)

### CUTGRIP

**GPV**  
ブリーV溝加工用チップ、  
高精度研削仕様

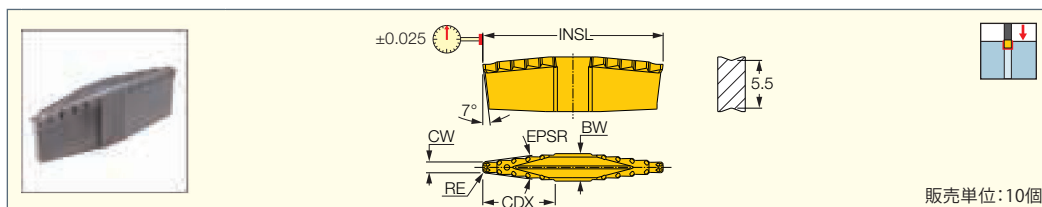


型番	寸法							CVDコーティング				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	TP±0.03	CDX	RE±0.05	REN±0.05	NT	INSL	CVDコーティング				
								IC8250	IC9054	IC5010	IC428	
GPV 3-2.34-1 (1)	2.80	2.34	2.21	0.32	0.20	1	15.30	●		●		0.06-0.15
GPV 4-3.56-1 (1)	4.03	3.56	3.42	0.45	0.30	1	15.30		●	●		0.06-0.15
GPV 8-2.34-3 (2)	7.48	2.34	2.21	0.32	0.20	3	15.30	●			⚡	0.06-0.15
GPV 14-2.34-4 (3)	9.82	2.34	2.21	0.32	0.20	4	24.00	●		⚡	●	0.06-0.15
GPV 14-3.56-3 (3)	11.14	3.56	3.42	0.45	0.30	3	24.00	●		⚡	●	0.06-0.15
GPV 17-3.56-4 (4)	14.68	3.56	3.42	0.45	0.30	4	24.00	●		⚡	●	0.06-0.15

- (1) GIP 3 / GIP 4チップの適合ホルダーをご使用下さい。  
 (2) GIMY 808チップの適合ホルダーをご使用下さい。  
 (3) TIGER 14チップの適合ホルダーをご使用下さい。  
 (4) TIGER 17チップの適合ホルダーをご使用下さい。  
 ・チップ形状に合わせてホルダーホルダーアゴに追加加工が必要な場合があります。  
 ・推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-168頁をご参照下さい。  
 適合工具：C#-GHDR/L (B27頁) ・CGPAD-JHP (B33頁) ・GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) ・GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)  
 ・GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) ・GHDR/L/N 12/14 (B87頁) ・GHMPR/L (B26頁) ・GHMR/L (B26頁)

### CUTGRIP

**GDK**  
ピストンV溝粗加工用チップ

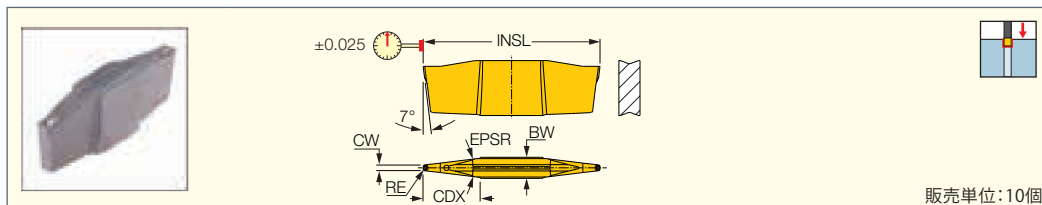


型番	寸法						PVDコーティング	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.02	RE	CDX	EPSR	INSL	BW	IC808	
GDK 1.5-MS	1.50	0.50	8.40	14.0	21.00	3.50	⚡	0.15-0.25

・鋼の溝加工用

### CUTGRIP

**GDP**  
高精度ピストンV溝加工用チップ



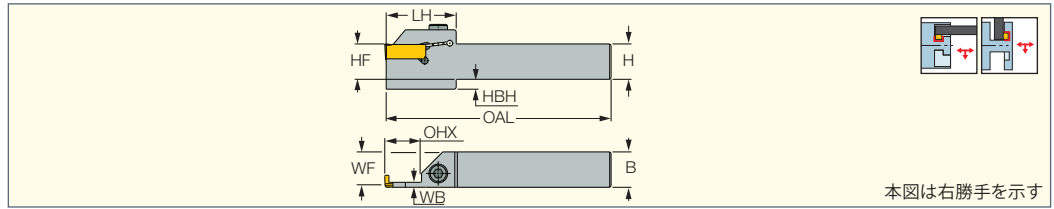
型番	寸法						PVDコーティング		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.02	RE	CDX (1)	EPSR	INSL	BW	PVDコーティング		
							IC308	IC908	
GDP 1.55-0.30-1404Q	1.55	0.30	6.50	10.0	20.90	3.50		⚡	0.12-0.18
GDP 1.75-1406Q	1.75	0.30	7.50	- (2)	20.95	3.50			0.12-0.18

- (1) 最大溝入深さ  
 (2) 左切刃 7.17° + 右切刃 7.83°



**CUTGRIP**

**HLPGR/L**  
LPGIR/Lチップ用ホルダー



本図は右勝手を示す

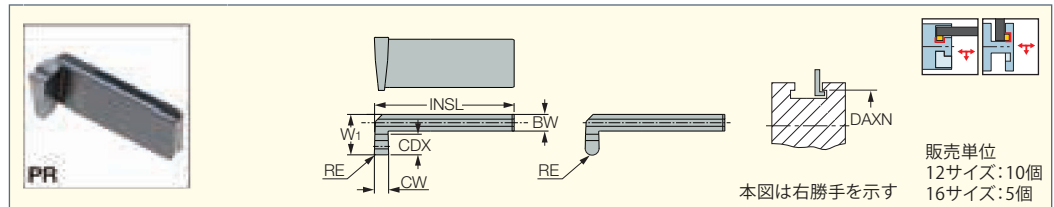
型番	在庫		OHX <sup>(1)</sup>	H	HF	HBH	B	WB	WF	OAL	LH	適合チップ	スクリュー	レンチ
	R	L												
HLPGR/L 2525-12-A3.5-T25	●	●	25.00	25.0	25.0	7.0	25.0	3.50	23.30	160.00	50.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-12-A3.5-T25	●	●	25.00	32.0	32.0	-	25.0	3.50	23.30	160.00	50.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 2525-12-A4.5-T30	●	●	30.00	25.0	25.0	7.0	25.0	4.50	22.80	160.00	55.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-12-A4.5-T30	●	●	30.00	32.0	32.0	-	25.0	4.50	22.80	160.00	55.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 2525-16-A6-T30	●	●	30.00	25.0	25.0	7.0	25.0	6.00	22.00	160.00	55.0	LPGIR/L 16	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-16-A6-T30	●	ⓘ	30.00	32.0	32.0	-	25.0	6.00	22.00	160.00	55.0	LPGIR/L 16	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

<sup>(1)</sup> 最大加工深さ

- ラジアル方向から溝入加工を行う前に、ホルダーのチップサポート下部がワークの溝入外径に干渉しないようご注意ください。
- 適合チップ：LPGIR/L (B58頁)

**CUTGRIP**

**LPGIR/L**  
L字/T字溝加工用チップ



販売単位  
12サイズ:10個  
16サイズ:5個

型番	寸法								PVD コーティング	
	CW <sup>±0.02</sup>	RE <sup>±0.03</sup>	BW	CDX	INSL	W <sub>1</sub>	DAXN <sup>(1)</sup>	IC907		
								R	L	
LPGIR/L 12-8-2T4PR	2.00	0.20	4.00	3.50	30.00	8.00	200.0	●	●	
LPGIR/L 12-8-210T4	2.00	1.00	4.00	3.50	30.00	8.00	200.0	●	●	
LPGIR/L 12-8.5-3T5PR	3.00	0.30	3.50	4.50	30.00	8.50	200.0	●	●	
LPGIR/L 12-8.5-315T5	3.00	1.50	3.50	4.50	30.00	8.50	200.0	●	●	
LPGIR/L 12-9.5-4T6PR	4.00	0.40	3.50	5.50	30.00	9.50	200.0	●	●	
LPGIR/L 12-9.5-420T6	4.00	2.00	3.50	5.50	30.00	9.50	200.0	ⓘ	●	
LPGIR/L 12-11-5T6.5PR	5.00	0.40	4.50	6.00	30.00	11.00	200.0	●	●	
LPGIR/L 12-11-525T6.5	5.00	2.50	4.50	6.00	30.00	11.00	200.0	ⓘ	ⓘ	
LPGIR/L 16-15.5-3T9PR	3.00	0.30	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●	●	
LPGIR/L 16-15.5-315T9	3.00	1.50	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	ⓘ	ⓘ	
LPGIR/L 16-15.5-4T9PR	4.00	0.40	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●	ⓘ	
LPGIR/L 16-15.5-420T9	4.00	2.00	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	ⓘ	ⓘ	
LPGIR/L 16-15.5-5T9PR	5.00	0.40	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●	●	
LPGIR/L 16-15.5-525T9	5.00	2.50	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	ⓘ	ⓘ	

<sup>(1)</sup> 外径溝内の溝加工時の最小加工径 (上図参照)

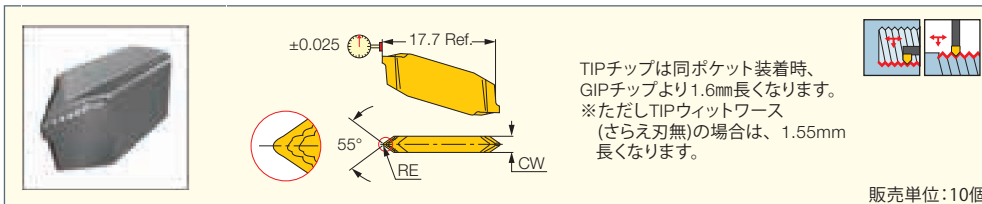
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具：HLPGR/L (B58頁)

## ISCARTHREAD

### CUTGRIP

#### TIP-WT

2コーナー使い55°ねじ切りチップ(外径)、  
仕上刃(さらえ刃)無  
高精度研削タイプ、チップブレーカー付



販売単位:10個

型番	寸法				PVD コーティング	超微粒子 超硬
	CW	RE±0.03	TPIX (1)	TPIN (2)	IC908	IC08
TIP 2WT-0.05	2.40	0.05	54.00	6.40	●	⚡
TIP 4WT-0.15	4.00	0.15	19.00	6.40	●	⚡
TIP 5WT-0.25	5.50	0.25	12.00	6.40	●	⚡

(1) 1インチあたりの最大山数

(2) 1インチあたりの最小山数

• アゴ付きホルダーで使用する場合、加工するピッチにより、ホルダーに追加加工が必要となります。

• TPIN=D/6.4 D=ねじ径(インチ)

適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁)

• CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)

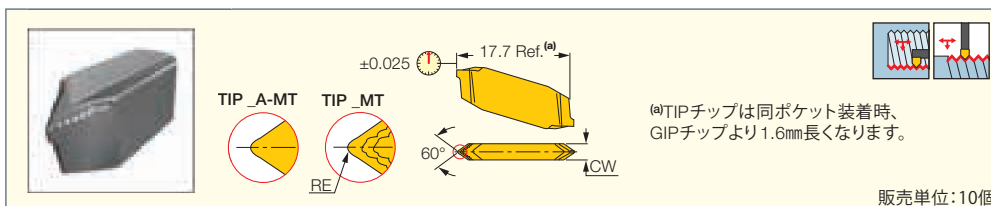
• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSLR/L (B125頁) • GHSLR/L-JHP-SL (B126頁)

## ISCARTHREAD

### CUTGRIP

#### TIP-MT

2コーナー使い60°ねじ切りチップ、  
仕上刃(さらえ刃)無  
高精度研削タイプ、チップブレーカー付



販売単位:10個

型番	寸法						PVD コーティング	超微粒子 超硬
	CW	RE±0.03	TPN (1)	TPX (2)	TPIX (3)	TPIN (4)	IC908	IC08
TIP 2A-MT-0.05 (5)	2.40	0.05	0.45	2.12	56	12	●	
TIP 2MT-0.05	2.40	0.05	0.45	2.12	56	12	●	●
TIP 2MT-0.14	2.40	0.14	1.11	2.12	23	12	●	⚡
TIP 4A-MT-0.15 (5)	4.00	0.15	1.25	3.63	20	7	●	
TIP 4MT-0.15	4.00	0.15	1.25	3.63	20	7	●	⚡
TIP 4MT-0.20	4.00	0.20	1.63	3.63	16	7	●	⚡
TIP 5MT-0.25	5.50	0.25	1.94	5.10	13	5	●	⚡

(1) 最小ピッチ

(2) 最大ピッチ

(3) 1インチあたりの最大山数

(4) 1インチあたりの最小山数

(5) フラットすくい角(ブレーカーなし)

• アゴ付きホルダーで使用する場合、加工するピッチにより、ホルダーに追加加工が必要となります。

適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁)

• CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)

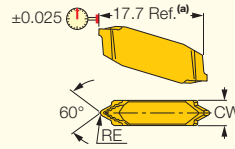
• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSLR/L (B125頁) • GHSLR/L-JHP-SL (B126頁)

**ISCAR THREAD**

**CUTGRIP**

**TIP-P-ISO**

2コーナー使いISOメートルねじ切りチップ(外径)、仕上刃(さらえ刃)付、高精度研削タイプ、チップブレーカー付



(a)TIPチップは同ポケット装着時、GIPチップより1.6mm長くなります。

販売単位:10個

型番	寸法					PVDコーティング	
	TP	CW	RE	RE±公差	IC908	超微粒子超硬 IC08	
TIP 2P0.5-ISO	0.500	2.40	0.08	0.03	●	●	
TIP 2P0.75-ISO	0.750	2.40	0.11	0.03	●	●	
TIP 2P0.8-ISO	0.800	2.40	0.12	0.03	●	●	
TIP 2P1.0-ISO	1.000	2.40	0.14	0.03	●	●	
TIP 2P1.25-ISO	1.250	2.40	0.18	0.03	●	●	
TIP 2P1.5-ISO	1.500	2.40	0.22	0.03	●	●	
TIP 2P1.75-ISO	1.750	2.40	0.25	0.03	●	●	
TIP 4P2.0-ISO	2.000	4.00	0.28	0.03	●	●	
TIP 4P2.5-ISO	2.500	4.00	0.35	0.05	●	●	
TIP 4P3.0-ISO	3.000	4.00	0.42	0.05	●	●	
TIP 4P3.5-ISO	3.500	4.00	0.48	0.05	●	●	
TIP 5P4.0-ISO	4.000	5.50	0.55	0.05	ⓘ		
TIP 5P5.0-ISO	5.000	5.50	0.68	0.05	ⓘ		

• アゴ付きホルダーで使用する場合、加工するピッチにより、ホルダーに追加加工が必要となります。

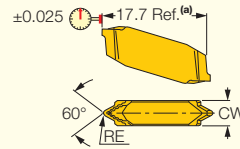
- 適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSLR/L-JHP-SL (B126頁)

**ISCAR THREAD**

**CUTGRIP**

**TIP-P-UN**

2コーナー使いユニファイねじ切りチップ UN<UNC, UNF, UNEF> (外径)、仕上刃(さらえ刃)付、高精度研削タイプ



(a)TIPチップは同ポケット装着時、GIPチップより1.6mm長くなります。

販売単位:10個

型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性		
	CW	RE	RE±公差	TPI	PVDコーティング			
					IC808	IC908	超微粒子超硬 IC08	
TIP 2P32-UN	2.40	0.10	0.03	32.0		●	●	
TIP 2P28-UN	2.40	0.11	0.03	28.0		●	●	
TIP 2P24-UN	2.40	0.13	0.03	24.0		●	ⓘ	
TIP 2P20-UN	2.40	0.16	0.03	20.0		●	●	
TIP 2P18-UN	2.40	0.18	0.03	18.0		●	ⓘ	
TIP 2P16-UN	2.40	0.20	0.03	16.0		●	ⓘ	
TIP 2P14-UN	2.40	0.23	0.03	14.0		●	●	
TIP 2P13-UN	2.40	0.25	0.03	13.0		ⓘ	●	
TIP 2P12-UN	2.40	0.27	0.03	12.0		●	ⓘ	
TIP 4P11-UN	4.00	0.30	0.03	11.0		ⓘ		
TIP 4P10-UN	4.00	0.33	0.05	10.0	ⓘ	ⓘ		
TIP 4P08-UN	4.00	0.41	0.05	8.0		ⓘ		

• アゴ付きホルダーで使用する場合、加工するピッチにより、ホルダーに追加加工が必要となります。

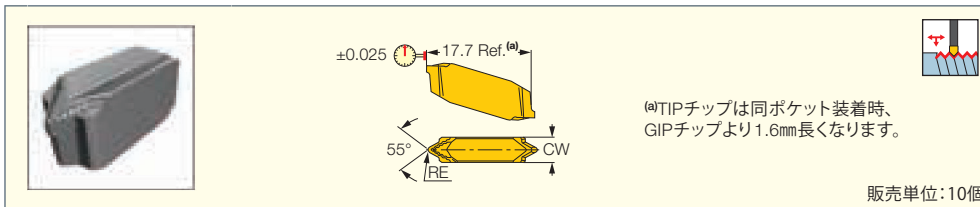
- 適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSLR/L-JHP-SL (B126頁)

**ISCARTHREAD**

**CUTGRIP**

**TIP-P-BSW**

2コーナー使いBSW, BSF, BSP  
ねじ切りチップ(外径)  
仕上刃(さらえ刃)付、  
高精度研削タイプ、チップブレーカー付



販売単位:10個

型番	寸法			PVD コーティング	超微粒子 超硬
	CW	RE	TPI	IC908	IC08
TIP 2P28-BSW	2.40	0.11	28.0	●	●
TIP 2P26-BSW	2.40	0.12	26.0	↓	↓
TIP 2P24-BSW	2.40	0.12	24.0	↓	↓
TIP 2P20-BSW	2.40	0.16	20.0	↓	↓
TIP 2P19-BSW	2.40	0.16	19.0	●	●
TIP 2P18-BSW	2.40	0.17	18.0	●	↓
TIP 2P16-BSW	2.40	0.19	16.0	↓	↓
TIP 2P14-BSW	2.40	0.22	14.0	●	●
TIP 4P12-BSW	4.00	0.25	12.0	↓	●
TIP 4P11-BSW	4.00	0.28	11.0	●	↓
TIP 4P10-BSW	4.00	0.31	10.0	↓	↓

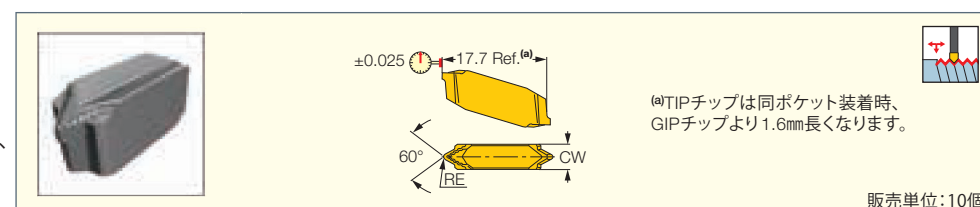
- アゴ付きホルダーで使用する場合、加工するピッチにより、ホルダーに追加加工が必要となります。
- 適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁)
- GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSL/L (B125頁)
- GHSL/L-JHP-SL (B126頁)

**ISCARTHREAD**

**CUTGRIP**

**TIP-P-NPT**

2コーナー使いNPTねじ切りチップ(外径)、  
仕上刃(さらえ刃)付、  
高精度研削タイプ、チップブレーカー付



販売単位:10個

型番	寸法			PVD コーティング	超微粒子 超硬
	CW	RE±0.03	TPI (1)	IC908	IC08
TIP 2P27-NPT	2.40	0.05	27.0	●	●
TIP 2P18-NPT	2.40	0.07	18.0	●	↓
TIP 2P14-NPT	2.40	0.09	14.0	●	↓
TIP 4P11.5-NPT	4.00	0.10	11.5	●	●
TIP 4P8-NPT	4.00	0.13	8.0	↓	↓

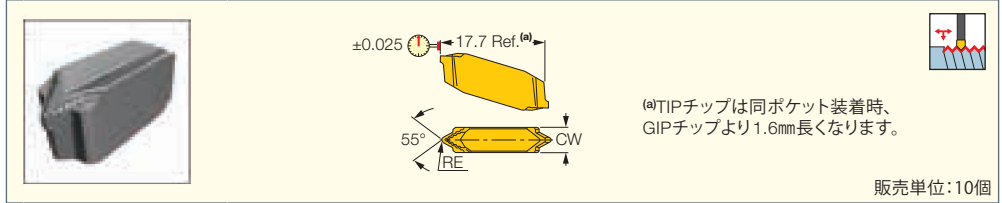
- (1) 1インチあたりの山数
- アゴ付きホルダーで使用する場合、加工するピッチにより、ホルダーに追加加工が必要となります。
- 適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁)
- GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSL/L (B125頁)
- GHSL/L-JHP-SL (B126頁)

**ISCAR THREAD**

**CUTGRIP**

**TIP-P-BSPT**

2コーナー使い、  
BSPTねじ切りチップ(外径)、  
仕上刃(さらえ刃)付、  
高精度研削タイプ、チップブレーカー付



販売単位:10個

型番	寸法			PVD コーティング	超微粒子 超硬
	CW	RE <sup>±0.03</sup>	TPI (1)	IC908	IC8
TIP 2P28-BSPT	2.40	0.11	28.0	●	●
TIP 2P19-BSPT	2.40	0.16	19.0	●	●
TIP 2P14-BSPT	2.40	0.22	14.0	●	●
TIP 4P11-BSPT	4.00	0.28	11.0	●	●

(1) 1インチあたりの山数

・アゴ付きホルダーで使用する場合、加工するピッチにより、ホルダーに追加加工が必要となります。

適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁)

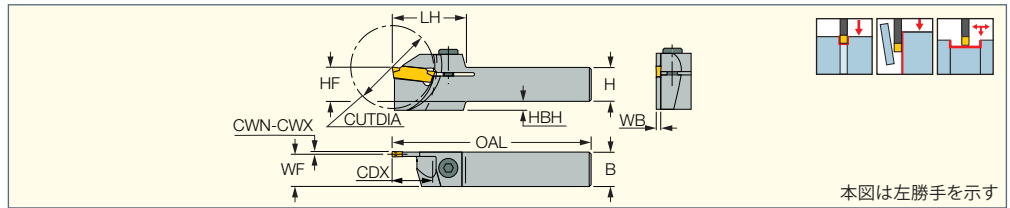
・GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁)

・GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

**CUTGRIP**

**PHGR/L**

外径旋削・溝入・突切加工用ホルダー



型番	在庫		CWN (1)	CWX (2)	CUTDIA (3)	CDX (4)	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH	WB	適合チップ	スクリュー	レンチ
	R	L														スクリュー	レンチ
PHGR/L 16-2.4	●	●	2.40	3.18	34.0	17.00	16.0	16.0	16.0	110.00	33.0	15.10	5.5	1.90	GDMW 2.4	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
PHGR/L 20-2.4	●	●	2.40	3.18	34.0	17.00	20.0	20.0	20.0	120.00	33.0	19.10	-	1.90	GDMW 2.4	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
PHGR/L 25-2.4	●	●	2.40	3.18	34.0	17.00	25.0	25.0	25.0	140.00	33.0	24.10	-	1.90	GDMW 2.4	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大突切径

(4) 最大溝入深さ

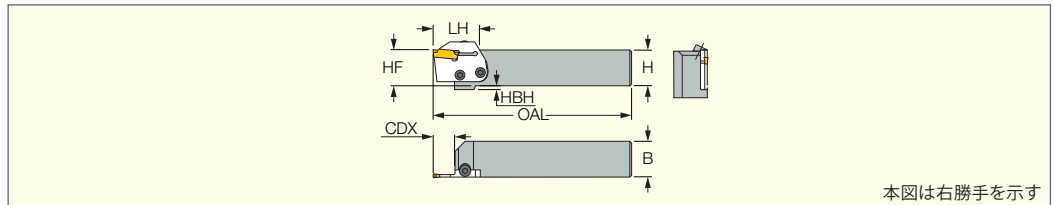
・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GDMW 2.4 (B63頁)

**CUTGRIP**

**PHAR/L**

外径加工用  
アダプター交換式ホルダー



型番	在庫		CDX (1)	H	HF	B	OAL	HBH	スクリュー	レンチ	スクリュー	トルクス キー
	R	L							スクリュー	レンチ	スクリュー	トルクス キー
PHAR/L 20	●	●	16.30	20.0	20.0	20.0	140.00	10.0	SR 76-1368	HW 4.0	SR M5-04451	T-20/5
PHAR/L 25	●	●	16.30	25.0	25.0	25.0	140.00	5.0	SR 76-1368	HW 4.0	SR M5-04451	T-20/5

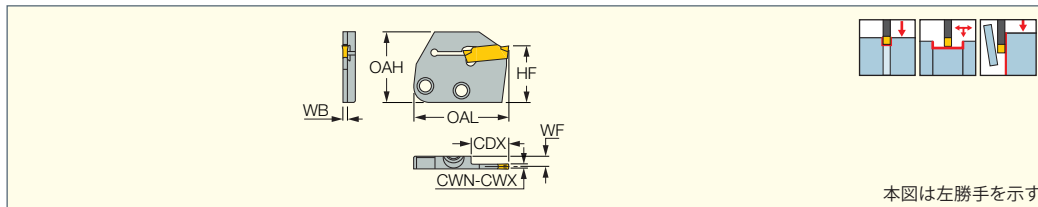
(1) 最大溝入深さ

・ホルダーと同勝手のアダプターをご使用下さい。

適合アダプター: PADR/L (B63頁)

# CUTGRIP

**PADR/L**  
溝入・旋削加工用  
アダプター



本図は左勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX	OAL	WB	HF	OAH	WF
	R	L								
<b>PADR/L 2.4</b>	●	●	2.40	3.18	16.30	41.00	1.90	24.0	30.0	4.20

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

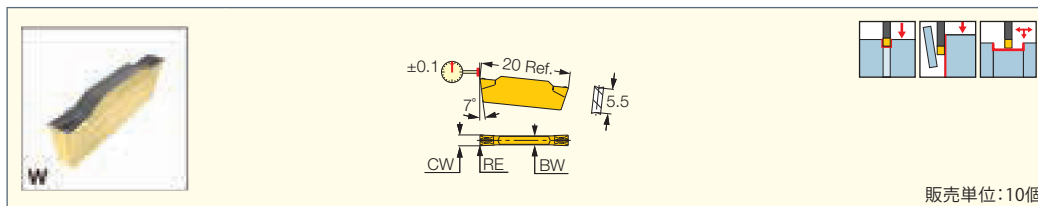
• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ：GDMW 2.4 (B63頁)

適合工具：PHAR/L (B62頁)

# CUTGRIP

**GDMW 2.4**  
2コーナー使い、  
外径旋削・溝入・突切用チップ



販売単位：10個

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件		
	CW=0.04	RE=0.03	BW	CDX	PVDコーティング			超硬	サーメット	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
					IC830	IC808	IC908					
<b>GDMW 2.4</b>	2.40	0.18	2.00	18.00	●	●	●	●	●	0.25-1.50	0.07-0.12	0.05-0.08

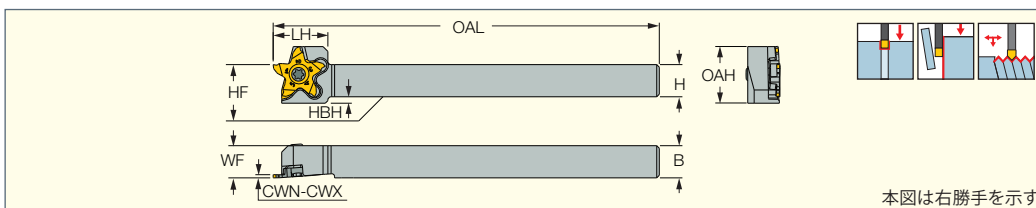
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合工具：PADR/L (B63頁) • PHGR/L (B62頁) • PHSR/L (B125頁)

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PCHRS/LS-17**

溝入・突切・旋削加工対応、  
5コーナー使い  
ペンタカッタチップ用  
スラントタイプホルダー  
高い壁際の加工に対応



本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WF	OAL	LH	HBH	OAH	HF
	R	L										
PCHRS/LS 0810-17	●	↓	8.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	4.0	13.6	8.0
PCHRS/LS 10-17	●	●	10.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	2.0	15.6	10.0
PCHRS/LS 12-17	●	●	12.0	12.0	0.25	3.18	12.00	120.00	17.0	-	17.6	12.0
PCHRS/LS 16-17	●	●	16.0	16.0	0.25	3.18	16.00	120.00	17.0	-	21.6	16.0
PCHRS/LS 20-17	●	●	20.0	20.0	0.25	3.18	20.00	120.00	17.0	-	25.6	20.0
PCHRS/LS 25-17	●	●	25.0	25.0	0.25	3.18	25.00	120.00	17.0	-	30.6	25.0

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

● 右勝手ホルダーには右勝手チップ、左勝手ホルダーには左勝手チップをご使用下さい。  
適合チップ: PENTA 17 (B64-B66頁)

高圧クーラント対応のJHPホルダーもラインナップ



部品

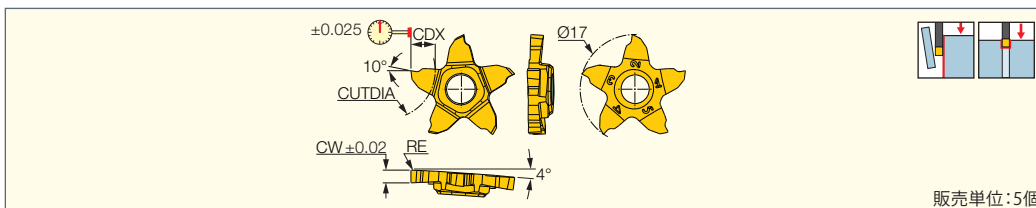
型番	スクリュー	トルクス キ
PCHLS 0810-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 0810-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 10-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 10-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 12-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 12-17	SR M4-39432L	T-1508/5

型番	スクリュー	トルクス キ
PCHLS 16-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 16-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 20-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 20-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 25-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 25-17	SR M4-39432L	T-1508/5

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 17N-P-RS/LS**

突切・溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
軟鋼、小径/薄肉部品加工対応



販売単位: 5個

型番	寸法				PVD コーティング		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CDX	CUTDIA	IC1008		
					R	L	
PENTA 17N025P000RS/LS	0.25	0.00	0.60	1.2	●	↓	0.02-0.03
PENTA 17N030P000RS/LS	0.30	0.00	0.60	1.2	●	↓	0.02-0.03
PENTA 17N033P000RS/LS	0.33	0.00	0.60	1.2	●	↓	0.02-0.03
PENTA 17N043P000RS/LS	0.43	0.00	1.00	2.0	●	●	0.02-0.04
PENTA 17N050P000RS/LS	0.50	0.00	2.00	4.0	●	●	0.02-0.04
PENTA 17N075P000RS/LS	0.75	0.00	2.50	5.0	●	●	0.02-0.04
PENTA 17N080P000RS/LS	0.80	0.00	2.50	5.0	●	●	0.02-0.04
PENTA 17N095P000RS/LS	0.95	0.00	3.00	6.0	●	↓	0.02-0.05
PENTA 17N100P010RS/LS	1.00	0.10	3.00	6.0	●	●	0.02-0.05
PENTA 17N120P010RS/LS	1.20	0.10	3.00	6.0	●	●	0.02-0.05
PENTA 17N140P010RS/LS	1.40	0.10	3.00	6.0	●	●	0.02-0.05
PENTA 17N150P010RS/LS	1.50	0.10	4.00	8.0	●	●	0.02-0.07
PENTA 17N157P010RS/LS	1.57	0.10	4.00	8.0	●	↓	0.02-0.07
PENTA 17N170P010RS/LS	1.70	0.10	4.00	8.0	↓	●	0.02-0.07
PENTA 17N178P010RS/LS	1.78	0.10	4.00	8.0	●	↓	0.02-0.07
PENTA 17N196P010RS/LS	1.96	0.10	4.00	8.0	↓	↓	0.02-0.08
PENTA 17N200P010RS/LS	2.00	0.10	4.00	8.0	●	●	0.02-0.08
PENTA 17N222P010RS/LS	2.22	0.10	4.00	8.0	●	●	0.02-0.08
PENTA 17N230P010RS/LS	2.30	0.10	4.00	8.0	↓	↓	0.02-0.08
PENTA 17N239P010RS/LS	2.39	0.10	4.00	8.0	●	↓	0.02-0.08
PENTA 17N247P010RS/LS	2.47	0.10	4.00	8.0	↓	↓	0.02-0.08
PENTA 17N250P010RS/LS	2.50	0.10	4.00	8.0	●	↓	0.02-0.08
PENTA 17N270P010RS/LS	2.70	0.10	4.00	8.0	↓	↓	0.02-0.09
PENTA 17N287P010RS/LS	2.87	0.10	4.00	8.0	↓	↓	0.02-0.10
PENTA 17N300P010RS/LS	3.00	0.10	4.00	8.0	●	●	0.02-0.10
PENTA 17N318P010RS/LS	3.18	0.10	4.00	8.0	↓	↓	0.02-0.10

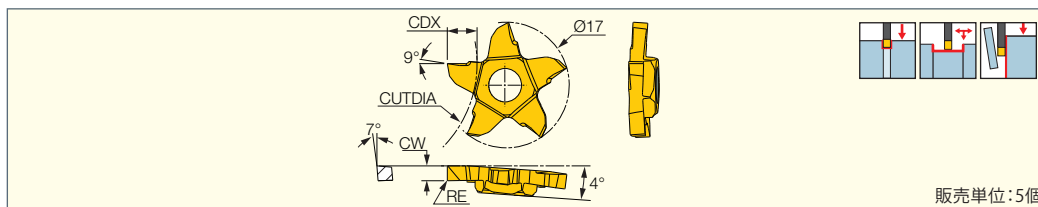
● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合工具: PCHRS/LS-17 (B64頁)



**PENTA 17-NP-RS/LS**

5コーナー使い  
突切・高精度溝入加工用チップ、  
壁際の加工に対応



販売単位: 5個

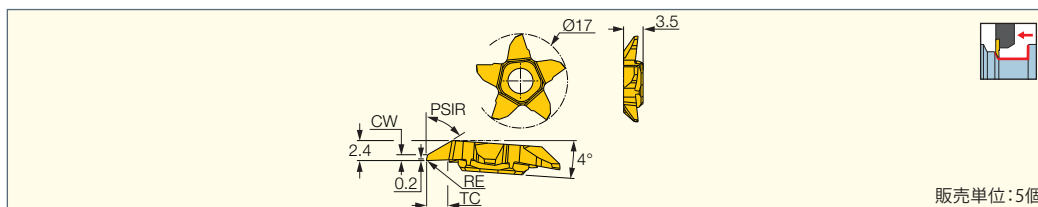
型番	寸法				PVD コーティング		推奨加工条件		
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.02$	CDX	CUTCIA	IC1008		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
					R	L			
PENTA 17-100NP08RS/LS	1.00	0.08	3.00	6.0	●	●	0.05-0.70	0.02-0.06	0.03-0.06
PENTA 17-200NP08RS/LS	2.00	0.08	4.00	8.0	●	●	0.05-2.50	0.05-0.15	0.05-0.09
PENTA 17-300NP08RS/LS	3.00	0.08	4.00	8.0	●	●	0.05-3.10	0.05-0.19	0.05-0.11

- チップブレードの逆側での旋削加工時、最大切込深さは0.5 mmです。
  - 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具: PCHRS/LS-17 (B64頁)

型番	ワーク径と溝入深さ				
	CDX $\leq 2.5$	CDX $\leq 3.0$	CDX $\leq 3.5$	CDX $\leq 3.8$	CDX $\leq 4.0$
PENTA 17-100NP08-RS/LS	制限なし	100	-	-	-
PENTA 17-200NP08-RS/LS	制限なし	100	75	45	32
PENTA 17-300NP08-RS/LS	制限なし	100	75	45	32

**PENTA 17ER/EL**

5コーナー使い、  
後挽き用チップ、  
脆性材料対応



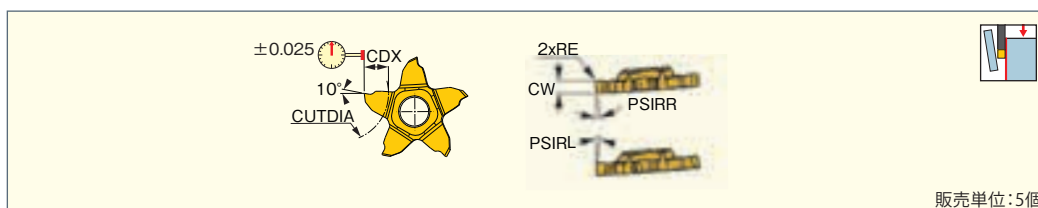
販売単位: 5個

型番	寸法				PVD コーティング		推奨加工条件	
	CW	RE	PSIR	TC	IC1008		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)
					R	L		
PENTA 17EL00-07K0LS	0.70	0.00	60.0	4.0	ⓘ	●	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER00-07K0RS	0.70	0.00	60.0	4.0	●	●	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17EL08-07K0LS	0.70	0.08	60.0	4.0	●	●	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER08-07K0RS	0.70	0.08	60.0	4.0	●	●	0.05-2.50	0.01-0.15

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具: PCHRS/LS-17 (B64頁)

**PENTA 17R/L-P-RS**

5コーナー使い、  
突切加工用チップ、  
軟鋼、小径/薄肉部品加工対応



販売単位: 5個

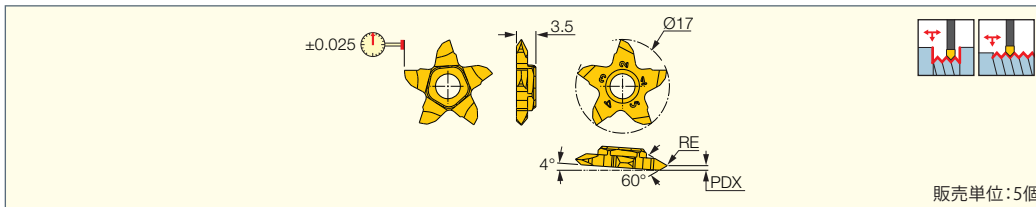
型番	寸法						PVD コーティング		推奨加工条件
	CW	RE	CDX	CUTCIA	PSIRL	PSIRR	IC1008		f 突切 (mm/rev)
							R	L	
PENTA 17R100P-15D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	-	15.0	●	●	0.02-0.03
PENTA 17L100P-15D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	15.0	-	ⓘ	●	0.02-0.03
PENTA 17R100P-6D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	-	6.0	ⓘ	●	0.02-0.04
PENTA 17L100P-6D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	6.0	-	ⓘ	●	0.02-0.04
PENTA 17R150P-15D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	-	15.0	●	●	0.02-0.03
PENTA 17L150P-15D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	15.0	-	●	●	0.02-0.03
PENTA 17R150P-6D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	-	6.0	ⓘ	●	0.02-0.04
PENTA 17L150P-6D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	6.0	-	●	●	0.02-0.04
PENTA 17R200P-15D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	-	15.0	●	●	0.02-0.03
PENTA 17L200P-15D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	15.0	-	ⓘ	●	0.02-0.03
PENTA 17R200P-6D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	-	6.0	ⓘ	●	0.02-0.04
PENTA 17L200P-6D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	6.0	-	●	●	0.02-0.04

適合工具: PCHRS/LS-17 (B64頁)

**PENTACUT**  
THREADING LINE

**PENTA 17-MT-RS/LS**

5コーナー使い、  
60°外径ねじ切りチップ  
仕上刃無  
高精度研削仕様



販売単位：5個

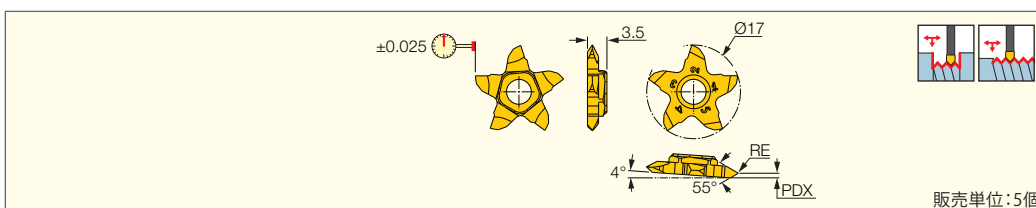
型番	寸法						PVD コーティング
	TPIN (1)	TIPIX (2)	TPN (3)	TPX (4)	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-MTL003LS	17.00	80.00	0.30	1.50	0.03	0.8	●
PENTA 17-MTR003RS	17.00	80.00	0.30	1.50	0.03	0.8	●
PENTA 17-MTL008LS	8.00	36.00	0.70	3.00	0.08	1.4	●
PENTA 17-MTR008RS	8.00	36.00	0.70	3.00	0.08	1.4	●

(1) 1インチあたりの最小山数 (2) 1インチあたりの最大山数 (3) 最小ピッチ (mm) (4) 最大ピッチ (mm)  
適合工具：PCHRS/LS-17 (B64頁)

**PENTACUT**  
THREADING LINE

**PENTA 17-WT-RS/LS**

5コーナー使い、  
55°外径ねじ切りチップ  
仕上刃無  
高精度研削仕様



販売単位：5個

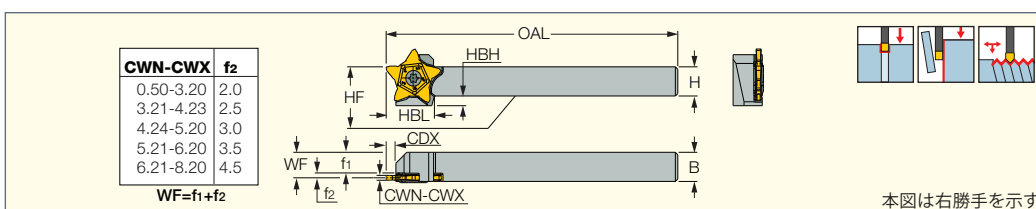
型番	寸法				PVD コーティング
	TPIN (1)	TIPIX (2)	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-WTL003LS	16.00	72.00	0.03	0.8	●
PENTA 17-WTR003RS	16.00	72.00	0.03	0.8	●
PENTA 17-WTL008LS	8.00	31.00	0.08	1.4	●
PENTA 17-WTR008RS	8.00	31.00	0.08	1.4	●

(1) 1インチあたりの最小山数 (2) 1インチあたりの最大山数  
適合工具：PCHRS/LS-17 (B64頁)

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PCHR/L-24**

溝入・突切・横引き加工対応  
5コーナー使い  
ペンタカットチップ用ホルダー



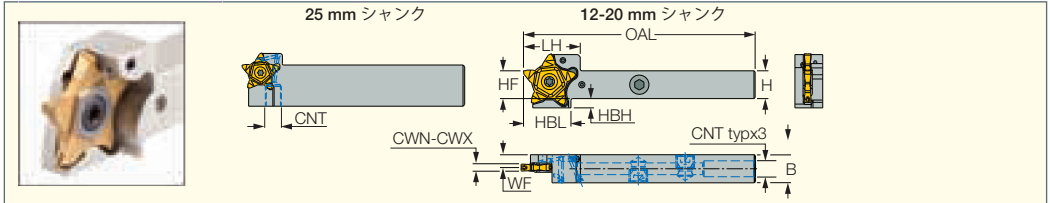
本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	HF	B	CWN (1)	CWX (2)	f <sub>1</sub>	CDX (3)	OAL	HBL	HBH	スクリュー	トルクス キー
	R	L												
PCHR/L 10-24	●	●	10.0	10.0	10.0	0.50	3.20	6.5	6.50	120.00	19.5	6.0	(a)	T-2010/5
PCHR/L 12-24	●	●	12.0	12.0	12.0	0.50	3.20	8.5	6.50	120.00	19.5	4.0	(a)	T-2010/5
PCHR/L 16-24	●	●	16.0	16.0	16.0	0.50	3.20	12.5	6.50	120.00	19.5	-	(a)	T-2010/5
PCHR/L 20-24	●	●	20.0	20.0	20.0	0.50	3.20	16.5	6.50	120.00	19.5	-	(a)	T-2010/5
PCHR/L 25-24	●	●	25.0	25.0	25.0	0.50	3.20	21.5	6.50	135.00	19.5	-	(a)	T-2010/5
PCHR/L 16-24-5 (4)	●	●	16.0	16.0	16.0	3.21	5.20	11.5	6.40	120.00	21.5	4.0	SR PCHL-8-06642	T-15/5
PCHR/L 20-24-5 (4)	●	●	20.0	20.0	20.0	3.21	5.20	15.5	6.40	120.00	21.5	-	SR PCHL-8-06642	T-15/5
PCHR/L 25-24-5 (4)	●	●	25.0	25.0	25.0	3.21	5.20	20.5	6.40	135.00	21.5	-	SR PCHL-8-06642	T-15/5
PCHR/L 25-24-8 (5)	●	●	25.0	25.0	25.0	5.21	8.20	18.5	6.50	135.00	19.5	-	SR PCHL-8-06642	T-15/5
PCHR 12-24-LHS	●	●	12.0	12.0	12.0	0.50	3.20	8.5	6.50	120.00	19.5	4.0	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHL 12-24-RHS	●	●	12.0	12.0	12.0	0.50	3.20	8.5	6.50	120.00	19.5	4.0	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR 16-24-LHS	●	●	16.0	16.0	16.0	0.50	3.20	12.5	6.50	120.00	19.5	-	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR 20-24-LHS	●	●	20.0	20.0	20.0	0.50	3.20	16.5	6.50	120.00	19.5	-	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR 25-24-LHS	●	●	25.0	25.0	25.0	0.50	3.20	21.5	6.50	135.00	19.5	-	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHL 25-24-RHS	●	●	25.0	25.0	25.0	0.50	3.20	21.5	6.50	135.00	19.5	-	SR 16-212-01397	T-2010/5

(1) 最小切削幅 (2) 最大切削幅 (3) チップのCDX値をご確認下さい。  
(4) CW=3.21-5.20mmチップ用 (5) CW≥5.20mmチップ用  
(a) PCHR：SR 16-212-01397, PCHL：SR 16-212-01397Lが付属致します。  
• WF=f<sub>1</sub>+f<sub>2</sub> (使用チップ幅(CW)により異なります)  
適合チップ：PENTA 24N (B72-B75頁) • PENTA 24R/L (C71-C73頁) • PENTA 24 <ねじ切り> (B77-B78, F32頁)

**PCHR/L-24-JHP**

高圧クーラント対応、  
溝入・突切・旋削加工対応、  
5コーナー使い  
ペンタカットチップ用ホルダー



型番	在庫		H	HF	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	WF	OAL	LH	HBL	HBH	CNT
	R	L												
PCHR/L 12-24-JHP	●	●	12.0	12.0	12.0	0.50	3.20	6.50	5.50	100.00	24.5	20.50	4.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 16-24-JHP	●	●	16.0	16.0	16.0	0.50	3.20	6.50	9.50	120.00	24.5	-	-	UNF 5/16-24
PCHR/L 20-24-JHP	●	●	20.0	20.0	20.0	0.50	3.20	6.50	13.50	135.00	24.5	-	-	G 1/8-28
PCHR/L 25-24-JHP	●	●	25.0	25.0	25.0	0.50	3.20	6.50	18.50	135.00	24.5	-	-	G 1/8-28

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップのCDX値をご確認下さい。

● 最大チップ幅6.2mm迄(受注生産)

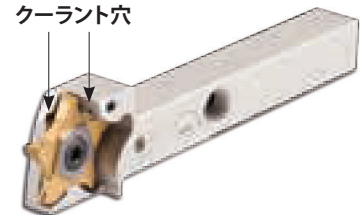
● ユーザーガイド・関連部品は、B148-B168頁をご参照下さい。

適合チップ: PENTA 24N (B72-B75頁) • PENTA 24R/L (C71-C73頁) • PENTA 24 <ねじ切り> (B77-B78, F32頁)

**圧力/流量**

型番	7 MPa	10 MPa	14 MPa
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
PCHR/L 12-24-JHP	5-8	9-11	11-13
PCHR/L 16/20/25-24-JHP	12-14	14-16	16-18

クーラント穴

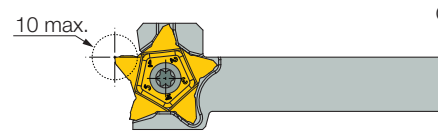


**(2) ワーク径と加工深さ**

CDX	3.5	4	4.5	5
Dmax	制限なし	210	135	50

突切径

10 max.



溝入範囲

CUTDIA

CDX

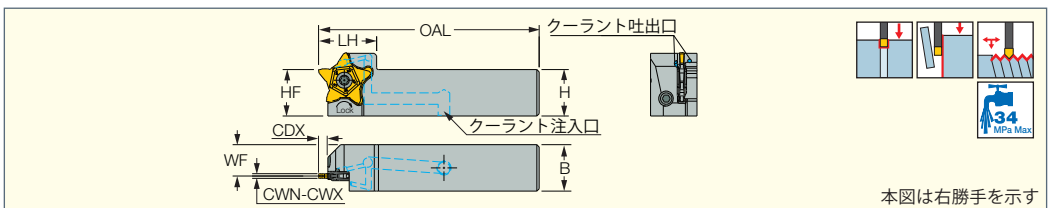


**部品**

型番	スクリュー	トルクス キー	プラグ	レンチ
PCHL 12-24-JHP	SR 16-212-01397L-L8.5	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR 12-24-JHP	SR 16-212-01397-L8.5	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHL 16-24-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR 16-24-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHL 20-24-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHR 20-24-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHL 25-24-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5		
PCHR 25-24-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5		

**PCHR/L-24-JHP-MC**

高圧クーラント対応、  
溝入・突切・旋削加工対応、  
5コーナー使い  
ペンタカットチップ用ホルダー  
(ホルダー底部に注入口)



型番	在庫		H	HF	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	WF	OAL	LH
	R	L									
PCHR/L 20-24-JHP-MC	●	●	20.0	20.0	20.0	0.50	3.20	6.50	13.50	95.00	25.0
PCHR/L 25-24-JHP-MC	●	●	25.0	25.0	25.0	0.50	3.20	6.50	18.50	110.00	25.0

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップのCDX値をご確認下さい。

● 最大チップ幅6.2mm迄(受注生産)

● ユーザーガイド・関連部品は、B148-B168頁をご参照下さい。

適合チップ: PENTA 24N (B72-B75頁) • PENTA 24R/L (C71-C73頁) • PENTA 24 <ねじ切り> (B77-B78, F32頁)

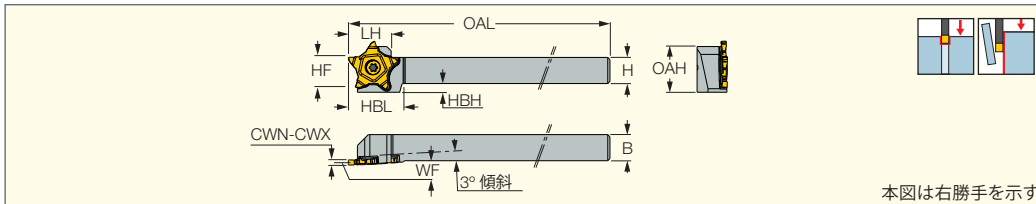
**部品**

型番	スクリュー	トルクス キー
PCHL 20-24-JHP-MC	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR 20-24-JHP-MC	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHL 25-24-JHP-MC	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR 25-24-JHP-MC	SR 16-212-01397	T-2010/5

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PCHRS/LS-24**

溝入・突切・旋削加工対応、  
5コーナー使い  
ペンタカットチップ用  
スラントタイプホルダー  
高い壁際の加工に対応



本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	HF	B	CWN (1)	CWX (2)	OAL	LH	HBL	HBH	OAH	スクリュー	トルクスキー
	R	L												
PCHR/LS 12-24	●	ⓘ	12.0	12.0	12.0	0.80	4.80	120.00	19.5	24.50	4.0	21.0	(a)	T-2010/5
PCHR/LS 16-24	●	ⓘ	16.0	16.0	16.0	0.80	4.80	120.00	19.5	-	-	21.0	(a)	T-2010/5
PCHR/LS 20-24	●	●	20.0	20.0	20.0	0.80	4.80	120.00	19.5	-	-	25.0	(a)	T-2010/5
PCHR/LS 25-24	●	●	25.0	25.0	25.0	0.80	4.80	135.00	19.5	-	-	30.0	(a)	T-2010/5

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(a) PCHRS : SR 16-212-01397RS, PCHLS : SR 16-212-01397LSが付属致します。

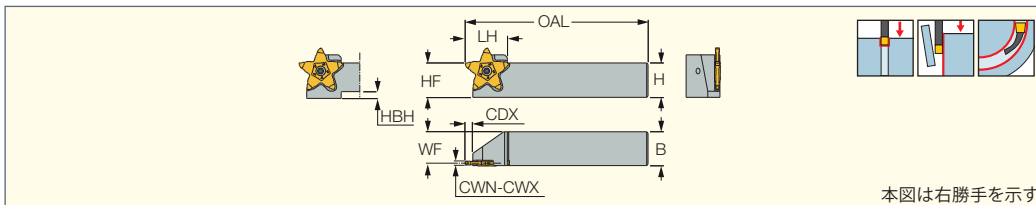
適合チップ: PENTA 24N-RS/LS (B76頁)



**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PCHR/L-34**

溝入・突切加工対応  
5コーナー使い  
ペンタカットチップ用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	HF	B	CWN (1)	CWX (2)	WF	CDX (3)	OAL	LH	HBH	スクリュー	トルクスキー
	R	L												
PCHR/L 16-34	●	●	16.0	16.0	16.0	1.50	4.00	14.20	10.00	120.00	31.0	9.0	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 20-34	●	●	20.0	20.0	20.0	1.50	4.00	18.20	10.00	120.00	31.0	6.0	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 25-34	●	●	25.0	25.0	25.0	1.50	4.00	23.20	10.00	135.00	31.0	-	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 25-34-8 (4)	ⓘ	ⓘ	25.0	25.0	25.0	3.19	8.20	22.50	10.00	135.00	31.0	-	SR PCHR-8-06642	T-15/5
PCHR 25-34-LHS-37465	ⓘ	ⓘ	25.0	25.0	25.0	1.50	4.00	23.2	10.00	135.00	31.0	-	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR/L 32-34	●	●	32.0	32.0	32.0	1.50	4.00	30.10	10.00	135.00	31.0	-	SR 16-212-01397	T-2010/5

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップのCDX値をご確認下さい。

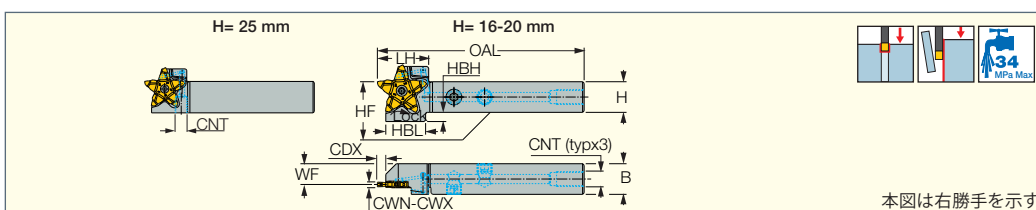
(4) CW≥5.20 mmチップ用

適合チップ: PENTA 34N (B79-B80頁) • PENTA 34R/L (C73-C74頁) • PENTA 34F <端面> (D40頁)

**PENTACUT JETCUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PCHR/L-34-JHP**

高圧クーラント対応、  
溝入・突切加工用  
5コーナー使い  
ペンタカットチップ用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	HF	B	CWN (1)	CWX (2)	CDX (3)	WF	OAL	LH	HBH	CNT
	R	L											
PCHR/L 16-34-JHP	●	●	16.0	16.0	16.0	1.50	4.00	10.00	9.60	120.00	33.5	9.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 20-34-JHP	●	ⓘ	20.0	20.0	20.0	1.50	4.00	10.00	13.60	135.00	33.5	6.0	G1/8-28
PCHR/L 25-34-JHP	●	ⓘ	25.0	25.0	25.0	1.50	4.00	10.00	18.60	135.00	33.5	-	G1/8-28

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップのCDX値をご確認下さい。

• ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

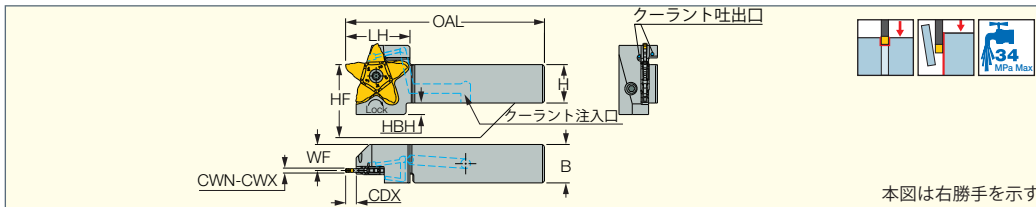
適合チップ: PENTA 34N (B79-B80頁) • PENTA 34R/L (C73-C74頁) • PENTA 34F <端面> (D40頁)

部品

型番	スクリュー	トルクスキー	プラグ	レンチ
PCHR/L 16-34-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR/L 20-34-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHR/L 25-34-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5		

**PCHR/L-34-JHP-MC**

高圧クーラント対応、  
溝入・突切加工用  
5コーナー使い  
ペンタカッタチップ用ホルダー  
(ホルダー底部に注入口)



本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	HF	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	WF	OAL	LH	HBH	スクリュー	トルクス キー
	R	L												
PCHR/L 20-34-JHP-MC	●	●	20.0	20.0	20.0	1.50	4.00	10.00	13.55	103.50	33.5	6.0	(a)	T-20/5
PCHR/L 25-34-JHP-MC	●	●	25.0	25.0	25.0	1.50	4.00	10.00	18.55	118.50	33.5	-	(a)	T-20/5

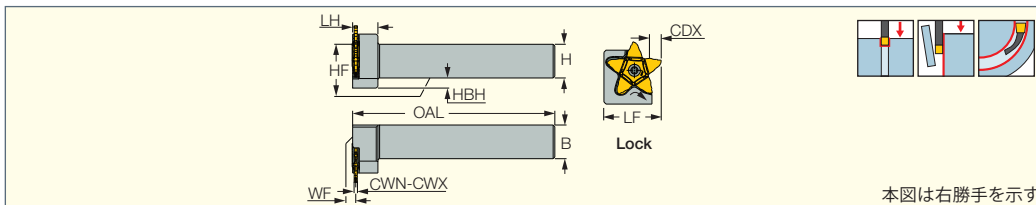
- (1) 最小切削幅  
(2) 最大切削幅  
(3) チップのCDX値をご確認ください。  
• ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。  
適合チップ：PENTA 34N (B79-B80頁) • PENTA 34R/L (C73-C74頁) • PENTA 34F <端面> (D40頁)

部品

型番	スクリュー	トルクス キー
PCHR/L-34-JHP-MC	SR 16-212-01397	T-2010/5

**PCHPR/L**

溝入・突切加工対応  
5コーナー使い  
ペンタカッタチップ用  
直角タイプホルダー



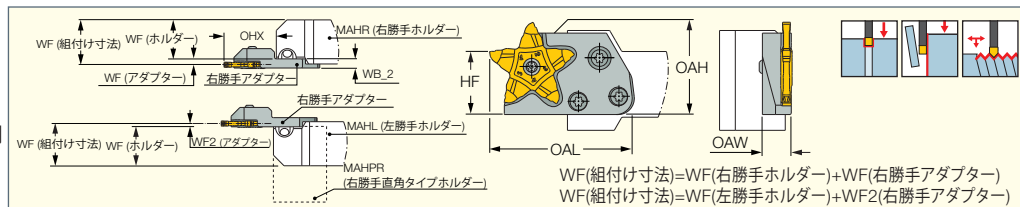
本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	HF	WF	LF	OAL	LH	HBH	スクリュー	トルクス キー
	R	L													
PCHPR/L 16-24	●	●	16.0	16.0	0.50	3.20 <sup>(4)</sup>	6.50	16.0	1.50 <sup>(5)</sup>	23.5	120.00	11.5	-	(a)	T-20/5
PCHPR/L 20-24	●	●	20.0	20.0	0.50	3.20 <sup>(4)</sup>	6.50	20.0	1.50 <sup>(5)</sup>	28.0	120.00	11.5	-	(a)	T-20/5
PCHPR/L 25-24	●	●	25.0	25.0	0.50	3.20 <sup>(4)</sup>	6.50	25.0	1.50 <sup>(5)</sup>	33.0	135.00	11.5	-	(a)	T-20/5
PCHPR/L 20-34	●	●	20.0	20.0	1.40	4.00	10.00	20.0	1.90	34.0	120.00	15.0	6.0	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-34	●	●	25.0	25.0	1.40	4.00	10.00	25.0	1.90	34.0	135.00	15.0	-	SR 16-212-01397	T-20/5

- (1) 最小切削幅  
(2) 最大切削幅  
(3) チップのCDX値をご確認ください。  
(4) 最大チップ幅6.2mm迄(受注生産)  
(5) CW<3.2mmのチップ取付時寸法  
(a) PCHPR：SR 16-212-01397L, PCHPL：SR 16-212-01397Lが付属致します。  
適合チップ：PENTA 24N (B72-B75頁) • PENTA 24R/L (C71-C73頁) • PENTA 24 <ねじ切り> (B77-B78, F32頁)  
PENTA 34N (B79-B80頁) • PENTA 34R/L (C73-C74頁) • PENTA 34F <端面> (D40頁)

**PCADR/L**

5コーナー使いペンタカッタチップ用  
アダプター

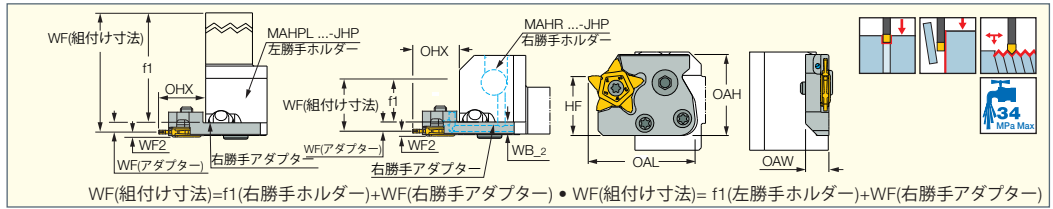


型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHX <sup>(3)</sup>	OAL	WF <sup>(4)</sup>	WF <sub>2</sub>	OAW	WB <sub>2</sub>	HF	H	スクリュー	トルクス キー
	R	L												
PCADR/L 24N	●	●	0.50	3.18 <sup>(5)</sup>	17.00	41.50	3.20	2.00	9.00	5.2	24.0	30.3	(a)	T-2010/5
PCADR/L 34N	●	●	1.50	4.00	29.60	54.20	3.35	1.85	11.00	5.2	24.0	31.0	SR 16-212-01397	T-2010/5

- (1) 最小切削幅  
(2) 最大切削幅  
(3) 最大突出し量  
(4) WF(アダプター)  
(5) 最大チップ幅6.2mm迄(受注生産)  
(a) PCADR：SR 16-212-01397, PCADL：SR 16-212-01397Lが付属致します。  
• 最大溝入深さ(CDX)・最大加工径(CUTDIA)はチップにより異なります。  
適合チップ：PENTA 24N (B72-B75頁) • PENTA 24R/L (C71-C73頁) • PENTA 24 <ねじ切り> (B77-B78, F32頁)  
PENTA 34N (B79-B80頁) • PENTA 34R/L (C73-C74頁) • PENTA 34F <端面> (D40頁)  
適合工具：C#-MAHD-JHP (E9頁) • C#-MAHPD-JHP (E9頁) • MAHR/L-JHP-MC (B31頁) • MAHPR/L-JHP (B32頁) • MAHR/L-JHP (B31頁) • MAHR/L (B30頁)  
• MAHPR/L (B32頁) • C#-MAHD (E8頁) • C#-MAHPD (E9頁) • C#-MAHUR/L (E8頁) • C#-MAHDR-45 (E7頁) • HSK A63WH-MAHUR/L (E14頁)  
• HSK A63WH-MAHDR-45 (E13頁) • HSK A63WH-MAHDOR (E13頁) • IM-MAHD (E15頁) • IM-MAHPD (E15頁)

**PENTACUT JETCUT**  
PARTING & GROOVING LINE  
**MODULAR GRIP**

**PCADR/L-JHP**  
高圧クーラント対応  
5コーナー使い  
ペンタカットチップ用アダプター



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHX <sup>(3)</sup>	OAL	WF <sup>(4)</sup>	WF <sub>2</sub>	OAW	WB_2	HF	OAH	スクリュー	トルクス キー
	R	L												
PCADR/L 24-JHP	●	●	0.50	3.18 <sup>(5)</sup>	19.30	43.80	5.20	2.00	10.00	7.2	24.0	33.0	(a)	T-2010/5
PCADR/L 34-JHP	●	●	1.50	4.00	27.80	54.20	5.35	2.15	11.00	7.2	24.0	33.0	SR 16-212-01397	T-2010/5

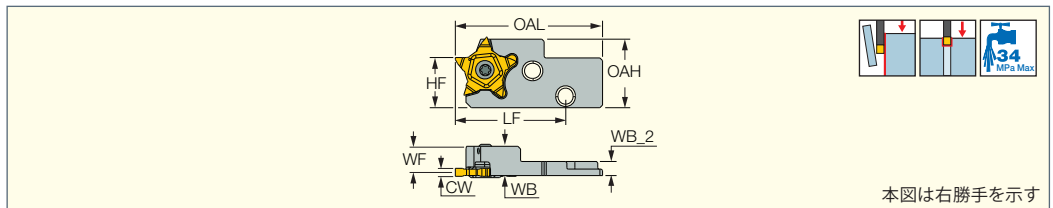
- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 最大突出し量
- (4) WF (アダプター)
- (5) 最大チップ幅6.2mm迄、受注生産にて承ります。
- (a) PCADR : SR 16-212-01397, PCADL : SR 16-212-01397Lが付属致します。
- 最大溝入深さ(CDX)・最大加工径(CUTDIA)はチップにより異なります。
- ユーザーガイド・関連部品は、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合チップ: PENTA 24N (B72-B75頁) • PENTA 24R/L (C71-C73頁) • PENTA 24 <ねじ切り> (B77-B78, F32頁)  
PENTA 34N (B79-B80頁) • PENTA 34R/L (C73-C74頁) • PENTA 34F <端面> (D40頁)
- 適合工具: C#-MAHD-JHP (E9頁) • C#-MAHPD-JHP (E9頁) • MAHR/L-JHP-MC (B31頁) • MAHPR/L-JHP (B32頁) • MAHR/L-JHP (B31頁)
- 旋盤/多軸自動盤向け (C82-C113頁)

**圧力/流量**

型番	7 MPa	10 MPa	14 MPa
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
PCADR/L 24-JHP	9-11	11-13	12-14

**PENTACUT JETCUT**  
PARTING & GROOVING LINE  
**MODUGRIP**  
MODULAR GRIP CARTRIDGES

**PCAD 24RE/LE-JHP**  
高圧クーラント対応  
5コーナー使い  
ペンタカットチップ用アダプター



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF
	R	L									
PCAD 24RE/LE-JHP	●	●	0.50	3.18	5.20	11.00	5.3	41.40	55.30	25.8	18.9

- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- ユーザーガイド・関連部品は、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合チップ: PENTA 24N (B72-B75頁) • PENTA 24R/L (C71-C73頁) • PENTA 24 <ねじ切り> (B77-B78, F32頁)
- 適合工具: NMAHR/L-JHP (C44頁)

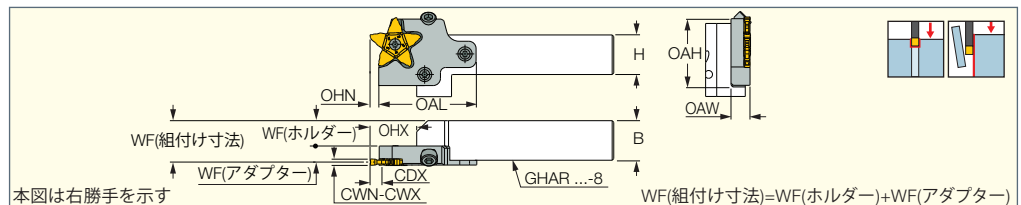
**部品**

型番	スクリュー	トルクス キー
PCAD 24LE-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCAD 24RE-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5

推奨締付トルク: 2.5 Nm

**PENTACUT JETCUT**  
PARTING & GROOVING LINE  
**PCADR/L 34N-RE**

5コーナー使いペンタカットチップ用、  
強化タイプアダプター



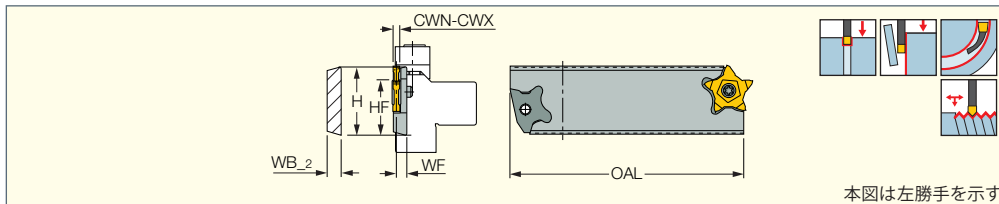
型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHN <sup>(3)</sup>	OHX <sup>(4)</sup>	OAL	WF <sup>(5)</sup>	OAH	OAW	スクリュー	トルクス キー
	R	L										
PCADR/L 34N-RE	●	●	1.50	4.00	5.50	29.50	61.50	10.15	42.0	12.00	SR 16-212-01397	T-2010/5

- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 最小突出し量
- (4) 最大突出し量
- (5) WF(アダプター)
- 最大溝入深さ(CDX)・最大加工径(CUTDIA)はチップにより異なります。
- H, B, WF(ホルダー)寸法は、ホルダーにより異なります。
- 適合チップ: PENTA 34N (B79-B80頁) • PENTA 34R/L (C73-C74頁) • PENTA 34F <端面> (D40頁)
- 適合ホルダー: C#-GHAD-8 (E10頁) • C#-GHAPR/L-8 (E10頁) • GHAPR/L-8 (B37頁) • GHAR/L-8 (B37頁) • IM-GHAD-8 (E15頁) • IM-GHAPR/L-8 (E16頁)



**PCHBR/L**

突切・溝入加工用ブレード(2ポケット)  
5コーナ使用ペンタカッタチップ用



型番	在庫		H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	HF	WF <sup>(3)</sup>	OAL	WB_2	適合チップ	スクリュー	トルクス キー
	R	L										
PCHBR/L 26-24R	●	④	26.0	0.50	6.20	21.4	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHBL 32-24R	●		32.0	0.50	6.20	24.8	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHBR 26-24L	●		26.0	0.50	6.20	21.4	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBR 32-24L	④		32.0	0.50	6.20	24.8	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBR/L 26-34R <sup>(4)</sup>	④	④	26.0	1.50	4.00	21.4	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBL 32-34R	④		32.0	1.50	4.00	24.8	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBR 26-34L <sup>(4)</sup>	④		26.0	1.50	4.00	21.4	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBR 32-34L	④		32.0	1.50	4.00	24.8	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397	T-2010/5

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップ幅中心までの寸法(CW≤4.15mm)

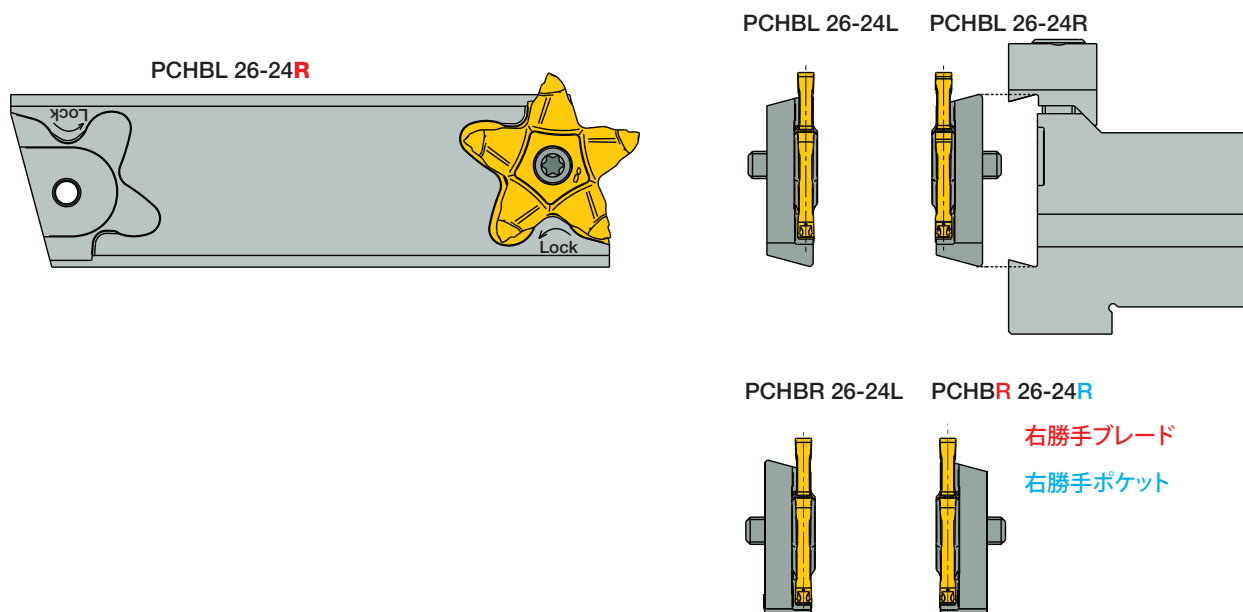
(4) チップポケット=1

• チップの装着は、チップポケットに押し込みながらスクリューを締めて下さい。

適合チップ: PENTA 24N (B72-B75頁) • PENTA 24R/L (C71-C73頁) • PENTA 24 <ねじ切り> (B77-B78, F32頁)

PENTA 34N (B79-B80頁) • PENTA 34R/L (C73-C74頁) • PENTA 34F <端面> (D40頁)

適合ツールブロック: SGTBU/SGTBN (E2頁) • SGTBR/L (E3頁) • SGTBK (E3頁) • C#-TBK-R/L (E7頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (E14頁)





ペンタカット標準チップ呼称

**PENTA**

ペンタカット

**24**

チップ外周径

**N**

チップ勝手  
N, R, L

**150**

チップ幅

**J**

チップブレイカー  
J, C, Z  
P, PF, PB

**010**

勝手無し:チップコーナーR  
又は  
勝手付き:チップリード角

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

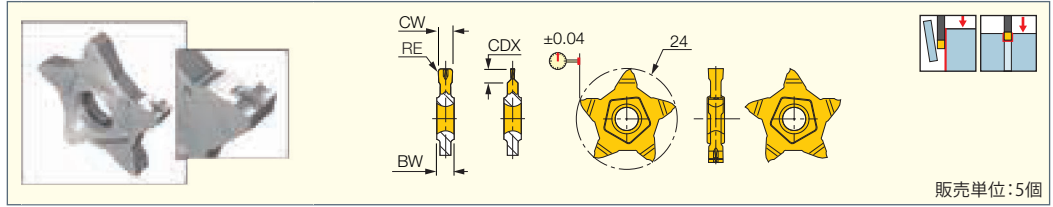
**PENTA 24N-J**

突切・溝入加工用

5コーナー使いチップ

軟鋼/中空材

小径/薄肉部品加工対応



販売単位:5個

型番	寸法					PVDコーティング				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.02	RE	RE±公差	BW	CDX <sup>(1)</sup>	耐性 ↔ 耐摩耗性				
						IC1010	IC1008	IC908	IC807G	
PENTA 24N050J000	0.50	0.00	0.02	4.00	1.00			●		0.02-0.04
PENTA 24N050J004	0.50	0.04	0.02	4.00	2.50		●	●		0.02-0.05
PENTA 24N080J000	0.80	0.00	0.02	4.00	1.60			●		0.02-0.05
PENTA 24N100J004	1.00	0.04	0.02	4.00	3.50			●		0.03-0.07
PENTA 24N100J006	1.00	0.06	0.02	4.00	3.50		●		●	0.03-0.07
PENTA 24N104J000	1.04	0.00	0.02	4.00	2.00			●		0.02-0.07
PENTA 24N120J000	1.20	0.00	0.02	4.00	2.00			●	●	0.03-0.07
PENTA 24N125J010	1.25	0.10	0.02	4.00	2.00			●		0.03-0.07
PENTA 24N140J000	1.40	0.00	0.02	4.00	2.00			●		0.03-0.08
PENTA 24N147J000	1.47	0.00	0.02	4.00	2.50			●		0.03-0.08
PENTA 24N150J010	1.50	0.10	0.02	4.00	5.00	●	●	●	●	0.03-0.10
PENTA 24N157J015	1.57	0.15	0.03	4.00	3.00			●	●	0.00-0.12
PENTA 24N170J010	1.70	0.10	0.03	4.00	3.00			●	↓	0.03-0.12
PENTA 24N178J018	1.78	0.18	0.03	4.00	3.00			●	●	0.04-0.12
PENTA 24N185J015	1.85	0.15	0.03	4.00	3.00			●		0.04-0.12
PENTA 24N196J015	1.96	0.15	0.03	4.00	3.00			●	●	0.04-0.12
PENTA 24N200J020	2.00	0.20	0.03	4.00	6.00	●	●	●	●	0.04-0.12
PENTA 24N222J015	2.22	0.15	0.03	4.00	3.50			●	●	0.04-0.16
PENTA 24N230J020	2.30	0.20	0.03	4.00	3.50			●	↓	0.04-0.16
PENTA 24N239J015	2.39	0.15	0.03	4.00	5.00			●	↓	0.04-0.16
PENTA 24N247J020	2.47	0.20	0.03	4.00	5.00		●	●	↓	0.04-0.16
PENTA 24N250J020	2.50	0.20	0.03	4.00	5.00			●		0.04-0.16
PENTA 24N270J010	2.70	0.10	0.02	4.00	5.00			●		0.04-0.16
PENTA 24N287J020	2.87	0.20	0.03	4.00	6.50			●		0.04-0.16
PENTA 24N300J000	3.00	0.00	0.02	4.00	6.50			●		0.04-0.10
PENTA 24N300J020	3.00	0.20	0.03	4.00	6.50	●		●	●	0.04-0.16
PENTA 24N300J040	3.00	0.40	0.03	4.00	6.50		↓	●	●	0.04-0.16
PENTA 24N315J015	3.15	0.15	0.03	4.00	6.50			●		0.04-0.16
PENTA 24N318J020	3.18	0.20	0.03	4.00	6.50			●	↓	0.04-0.16
PENTA 24N330J010	3.30	0.10	0.03	5.00	6.40			●		0.04-0.16
PENTA 24N348J020	3.48	0.20	0.03	5.00	6.40			↓		0.04-0.18
PENTA 24N356J020	3.56	0.20	0.03	5.00	6.40			●		0.04-0.18
PENTA 24N374J020	3.74	0.20	0.03	5.00	6.40			●		0.04-0.18
PENTA 24N398J020	3.98	0.20	0.03	5.00	6.20			●		0.04-0.18
PENTA 24N400J040	4.00	0.40	0.03	5.00	6.20			●		0.04-0.18
PENTA 24N423J010	4.23	0.10	0.03	5.00	6.20			●		0.04-0.18

(1) 最大切込みとワーク径の関係は、B75頁をご参照下さい。

- 2.39mm幅以上のチップは低切込での旋削加工が可能です。
- CW=3.21-5.20mmチップは、PCHR/L □-24-5ホルダーにてご使用下さい。

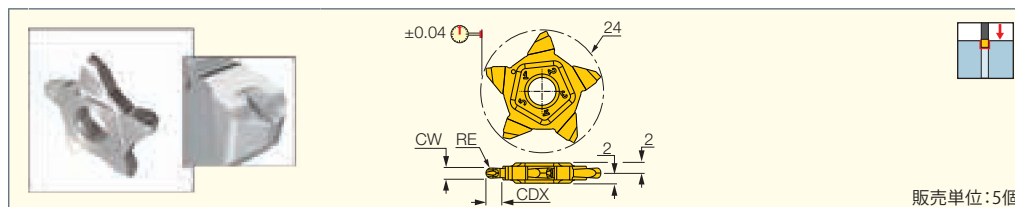
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)

• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

**PENTA 24N-J (フルR)**

高精度溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
軟鋼加工対応



販売単位: 5個

型番	寸法			PVDコーティング		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.05$	CDX <sup>(1)</sup>	IC908	IC807G	
				●	●	
PENTA 24N100J050	1.00	0.50	3.50	●		0.03-0.07
PENTA 24N120J060	1.20	0.60	2.00	●		0.03-0.07
PENTA 24N140J070	1.40	0.70	2.00	●		0.05-0.08
PENTA 24N157J079	1.57	0.79	3.00	●	●	0.05-0.08
PENTA 24N200J100	2.00	1.00	3.00	●	●	0.05-0.12
PENTA 24N239J120	2.39	1.20	5.00	●		0.06-0.16
PENTA 24N300J150	3.00	1.50	6.50	●	ⓘ	0.06-0.20
PENTA 24N318J159	3.18	1.59	6.50	●		0.06-0.20
PENTA 24N400J200	4.00	2.00	6.25	●		0.06-0.20

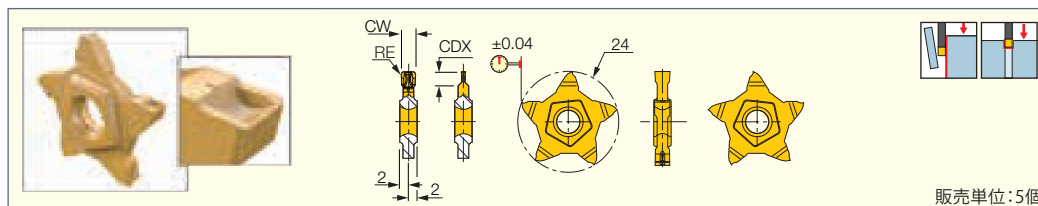
(1) 最大切込みとワーク径の関係は、B75頁をご参照下さい。

- 2.39mm幅以上のチップは低切込での旋削加工が可能です。
- CW=3.21-5.20mmチップは、PCHR/L □-24-5ホルダーにてご使用下さい。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)  
• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

**PENTA 24N-C**

突切・溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
バー材/高硬度材加工  
高負荷加工対応



販売単位: 5個

型番	寸法			PVDコーティング	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.05$	CDX <sup>(1)</sup>	IC908	
PENTA 24N150C010	1.50	0.10	5.00	●	0.05-0.11
PENTA 24N157C015	1.57	0.15	3.00	●	0.05-0.12
PENTA 24N170C010	1.70	0.10	3.00	●	0.05-0.13
PENTA 24N178C018	1.78	0.18	3.00	●	0.05-0.14
PENTA 24N196C015	1.96	0.15	3.00	●	0.05-0.15
PENTA 24N200C020	2.00	0.20	6.00	●	0.05-0.16
PENTA 24N222C015	2.22	0.15	3.50	●	0.05-0.16
PENTA 24N230C020	2.30	0.20	3.50	●	0.06-0.17
PENTA 24N239C015	2.39	0.15	5.00	●	0.07-0.18
PENTA 24N247C020	2.47	0.20	5.00	●	0.08-0.18
PENTA 24N270C010	2.70	0.10	6.20	●	0.09-0.18
PENTA 24N287C020	2.87	0.20	6.20	ⓘ	0.10-0.18
PENTA 24N300C020	3.00	0.20	6.20	●	0.10-0.20
PENTA 24N300C040	3.00	0.40	6.20	●	0.10-0.20
PENTA 24N318C020	3.18	0.20	6.20	●	0.10-0.20
PENTA 24N478C055	4.78	0.55	6.20	●	0.10-0.25
PENTA 24N486C040	4.86	0.40	6.20	ⓘ	0.10-0.25
PENTA 24N500C040	5.00	0.40	6.20	ⓘ	0.10-0.25

(1) 最大切込みとワーク径の関係は、B75頁をご参照下さい。

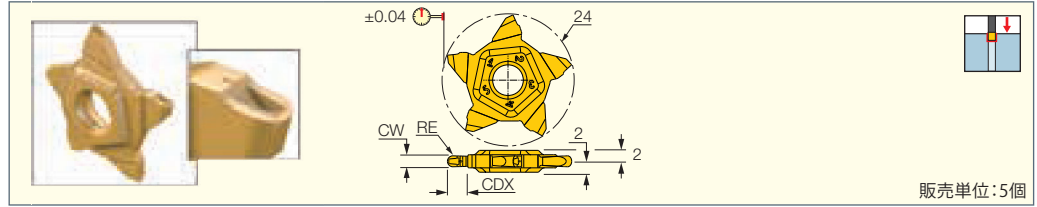
- 2.39mm幅以上のチップは低切込での旋削加工が可能です。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)  
• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 24N-C (フルR)**

溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
高硬度材加工対応



型番	寸法			PVD コーティング	推奨加工条件
	CW $\pm 0.02$	RE	CDX <sup>(1)</sup>	IC908	f 溝入 (mm/rev)
PENTA 24N157C079	1.57	0.79	3.00	●	0.04-0.12
PENTA 24N200C100	2.00	1.00	3.00	●	0.04-0.16
PENTA 24N239C120	2.39	1.20	5.00	●	0.06-0.18
PENTA 24N300C150	3.00	1.50	6.20	●	0.10-0.25

<sup>(1)</sup> 最大切込みとワーク径の関係は、B75頁をご参照下さい。

• 2.39mm幅以上のチップは低切込での旋削加工が可能です。

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

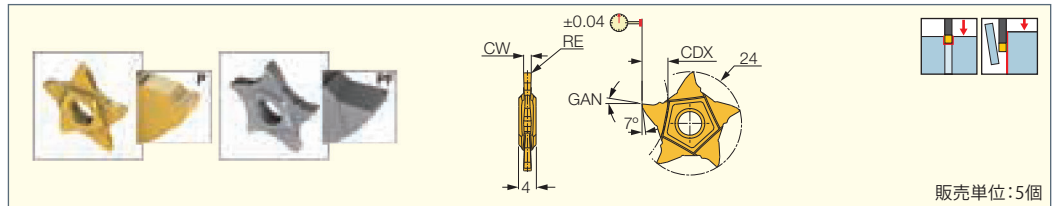
適合工具: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)

• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 24N-PF/P**

突切・高精度溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
ハイポジ、フラットすくい角



型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.02$	RE	RE $\pm$ 公差	CDX <sup>(1)</sup>	GAN	PVDコーティング		サーメット	
						IC1008	IC908	IC30N	
PENTA 24N050PF005	0.50	0.05	0.02	2.50	6.0			●	0.01-0.04
PENTA 24N075PF005	0.75	0.05	0.02	2.50	6.0			●	0.02-0.05
PENTA 24N095PF005	0.95	0.05	0.02	4.00	6.0			●	0.02-0.05
PENTA 24N100PF010	1.00	0.10	0.02	4.00	6.0		●	●	0.03-0.06
PENTA 24N100P005	1.00	0.05	0.02	3.50	12.0	●			0.02-0.05
PENTA 24N125PF020	1.25	0.20	0.02	5.00	6.0			●	0.03-0.06
PENTA 24N145PF020	1.45	0.20	0.02	6.20	6.0			●	0.03-0.06
PENTA 24N150PF020	1.50	0.20	0.03	6.00	6.0		●	●	0.03-0.09
PENTA 24N150P005	1.50	0.05	0.02	5.00	12.0	●			0.02-0.07
PENTA 24N175PF020	1.75	0.20	0.03	6.20	6.0			●	0.02-0.08
PENTA 24N185PF020	1.85	0.20	0.03	6.00	6.0		⚡	●	0.03-0.10
PENTA 24N200PF020	2.00	0.20	0.03	6.50	6.0		●	●	0.04-0.10
PENTA 24N200P005	2.00	0.05	0.02	6.00	12.0	●			0.02-0.08
PENTA 24N230PF020	2.30	0.20	0.03	6.20	6.0			⚡	0.04-0.14
PENTA 24N239PF015	2.39	0.15	0.03	6.50	6.0		●		0.04-0.14
PENTA 24N250PF020	2.50	0.20	0.03	6.50	6.0		●	●	0.04-0.14
PENTA 24N300PF020	3.00	0.20	0.03	6.50	6.0		●	●	0.04-0.14
PENTA 24N300PF030	3.00	0.30	0.03	6.20	6.0			●	0.04-0.15
PENTA 24N400PF020	4.00	0.20	0.03	6.50	6.0		⚡	●	0.04-0.16
PENTA 24N400PF040	4.00	0.40	0.03	6.20	6.0			●	0.04-0.16

<sup>(1)</sup> 最大切込みとワーク径の関係はB75頁をご参照下さい。

• CW=3.21-5.20mmチップは、PCHR/L □-24-5ホルダーにてご使用下さい。

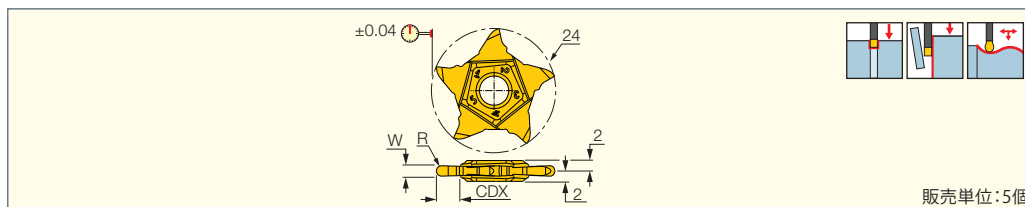
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)

• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

**PENTA 24N-PF (フルR)**

突切・高精度溝加工用  
5コーナー使いチップ  
ハイポジ、フラットすくい角



販売単位：5個

型番	寸法				サーメット	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.02$	RE	CDX <sup>(1)</sup>	GAN	IC30N	
PENTA 24N100PF050	1.00	0.50	4.50	6.0	●	0.03-0.06
PENTA 24N150PF075	1.50	0.75	6.20	6.0	●	0.03-0.06
PENTA 24N200PF100	2.00	1.00	6.20	6.0	●	0.04-0.10
PENTA 24N250PF125	2.50	1.25	6.20	6.0	●	0.04-0.14
PENTA 24N300PF150	3.00	1.50	6.20	6.0	●	0.04-0.15
PENTA 24N400PF200	4.00	2.00	6.20	6.0	●	0.04-0.16

(1) 最大切込みとワーク径の関係は、下表をご参照下さい。

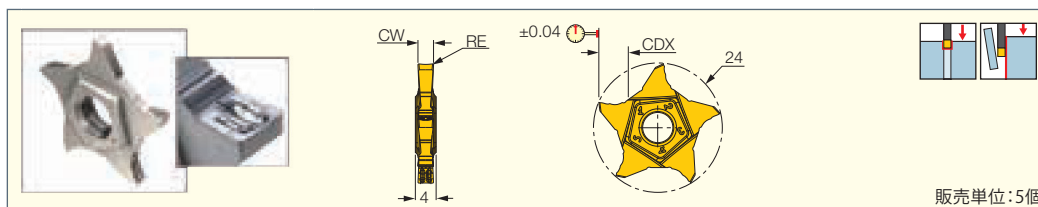
● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具：PCAD RE/LE-JHP (B70頁) ● PCADR/L (B69頁) ● PCADR/L-JHP (B70頁) ● PCHBR/L (B71頁) ● PCHPR/L (B69頁) ● PCHR/L-24 (B66頁)

● PCHR/L-24-JHP (B67頁) ● PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

**PENTA 24N-Z**

突切・溝加工用  
5コーナー使いチップ  
中空材、小径/薄肉部品加工対応



販売単位：5個

型番	寸法			PVD コーティング	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.03$	CDX <sup>(1)</sup>	IC908	
PENTA 24N150Z010	1.50	0.10	5.00	●	0.05-0.08
PENTA 24N200Z020	2.00	0.20	6.40	●	0.04-0.12
PENTA 24N300Z020	3.00	0.20	6.40	●	0.04-0.16

(1) 最大切込みとワーク径の関係は下表をご参照下さい。

● ハイポジ切刃採用で、小径/薄肉部品加工対応

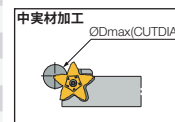
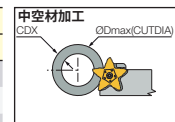
● 低～中送りでの軟鋼・軸受鋼加工対応

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具：PCAD RE/LE-JHP (B70頁) ● PCADR/L (B69頁) ● PCADR/L-JHP (B70頁) ● PCHBR/L (B71頁) ● PCHPR/L (B69頁) ● PCHR/L-24 (B66頁)

● PCHR/L-24-JHP (B67頁) ● PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

CW $\pm 0.02$	CDX <sup>(3)</sup>	CDX / CUTDIA	PENTA 24 チップ使用時の最大切込みとワーク径の関係							
			T $\leq 3.0$	T $\leq 3.5$	T $\leq 4.0$	T $\leq 4.5$	T $\leq 5.0$	T $\leq 5.5$	T $\leq 6.0$	T $\leq 6.4$
CW=0.50 <sup>(1)</sup>	1.0	1.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=0.50 <sup>(2)</sup>	2.5			250						
CW=0.80	1.6	1.6 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.00	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-
1.04 $\leq$ CW $\leq$ 1.40	2.0	2.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.47	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-
1.57 $\leq$ CW $\leq$ 1.96	3.0		N.L.	-	-	-	-	-	-	-
CW=2.00	6.0 <sup>(4)</sup>		N.L.	470	210	130	75	45	20	-
2.22 $\leq$ CW $\leq$ 2.30	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-
2.39 $\leq$ CW $\leq$ 2.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-
2.70 $\leq$ CW $\leq$ 3.18	6.4		N.L.	470	210	135	100	70	40	20



(1) PENTA 24N050J000 (高精度溝入チップ) 使用時

(2) PENTA 24N050J004 (突切加工用チップ) 使用時

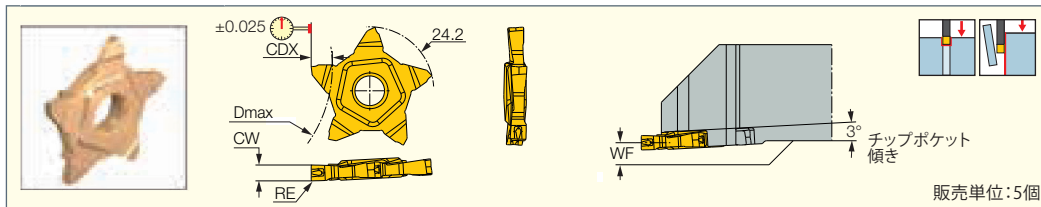
(3) 最大突切径CUTDIA = 2 x CDX

(4) フルRチップ使用時：CDX = 3.0, CUTDIA = 制限無し

● N.L.：制限なし

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 24N-J-RS**  
突切・高精度溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
壁際の加工に対応



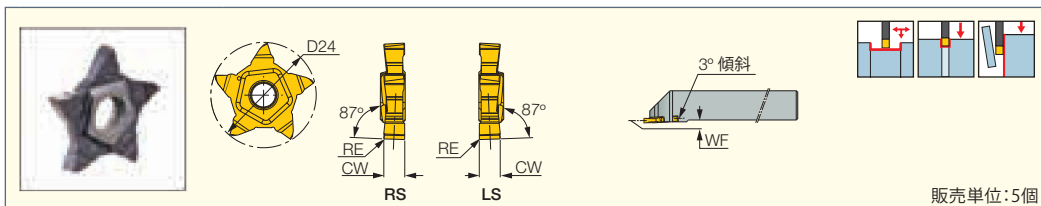
販売単位: 5個

型番	寸法					PVD コーティング		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.02	RE	CDX (1)	D <sub>max</sub> (2)	WF	IC908		
PENTA 24N157J020RS	1.57	0.20	3.00	- (3)	1.20	●	0.03-0.10	
PENTA 24N157J079RS	1.57	0.79	3.00	- (3)	1.20	●	0.04-0.12	
PENTA 24N239J020RS	2.39	0.20	5.00	3.0	0.80	●	0.04-0.14	
PENTA 24N239J119RS	2.39	1.19	5.00	3.0	0.80	●	0.04-0.16	

(1) 最大溝入深さ (2) CDX値の溝入加工が行える最大ワーク径 (3) 制限なし  
適合工具: PCHRS/LS (B68頁)

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 24N-RS/LS**  
突切・高精度溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
壁際の加工に対応



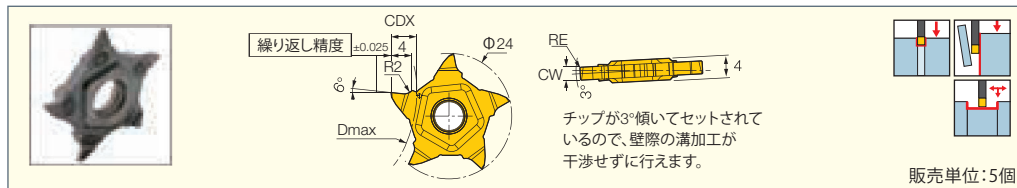
販売単位: 5個

型番	寸法					PVD コーティング		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.02	RE	CDX (1)	D <sub>max</sub> (2)	WF	R	L	
PENTA 24N080NF010RS/LS	0.80	0.10	1.60	- (3)	1.60	●	●	0.03-0.05
PENTA 24N100NF010RS/LS	1.00	0.10	1.80	- (3)	1.50	●	●	0.03-0.06
PENTA 24N119NF010RS/LS	1.19	0.10	2.00	- (3)	1.40	●	●	0.03-0.06
PENTA 24N157NF020RS/LS	1.57	0.20	3.00	- (3)	1.20	●	●	0.03-0.08
PENTA 24N157NF079RS/LS	1.57	0.79	3.00	- (3)	1.20	●	●	0.03-0.08
PENTA 24N200NF020RS/LS	2.00	0.20	3.00	- (3)	1.00	●	●	0.03-0.10
PENTA 24N239NF020RS/LS	2.39	0.20	5.00	40.0	0.80	●	●	0.03-0.12
PENTA 24N239NF119RS/LS	2.39	1.19	5.00	40.0	0.80	●	●	0.03-0.12
PENTA 24N300NF020RS/LS	3.00	0.20	6.20	16.0	0.50	●	●	0.04-0.14
PENTA 24N318NF020RS	3.18	0.20	6.50	13.0	0.40	●	●	0.04-0.14
PENTA 24N318NF159RS	3.18	1.59	6.50	13.0	0.40	●	●	0.04-0.14
PENTA 24N400NF020RS	4.00	0.20	6.50	13.0	1.00	●	●	0.04-0.16
PENTA 24N480NF020RS/LS	4.80	0.20	6.50	13.0	1.60	●	●	0.04-0.16

(1) 最大溝入深さ (2) CDX値の溝入加工が行える最大ワーク径 (3) 制限なし  
• CW=3.21-5.20mmチップは、PCHR/L □-24-5ホルダーにてご使用下さい。  
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。  
適合工具: PCHRS/LS (B68頁)

**PENTACUT**  
THREADING LINE

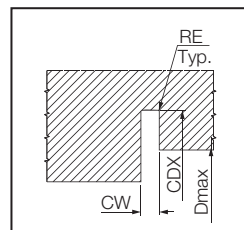
**PENTA 24N...PF...RS**  
突切・高精度溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
スラントタイプ



販売単位: 5個

型番	寸法					PVD コーティング	
	CW±0.025	RE	RE±公差	CDX (1)	D <sub>max</sub> (2)	WF	IC908
PENTA 24N100PF010RS	1.00	0.1	0.02	2.0	- (3)	1.50	●
PENTA 24N150PF020RS	1.50	0.2	0.03	3.0	- (3)	1.25	●
PENTA 24N185PF020RS	1.85	0.2	0.03	3.0	- (3)	1.10	●
PENTA 24N200PF020RS	2.00	0.2	0.03	3.0	- (3)	1.00	●
PENTA 24N250PF020RS	2.50	0.2	0.03	5.0	50	0.75	●
PENTA 24N300PF020RS	3.00	0.2	0.03	5.0	50	0.50	●

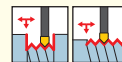
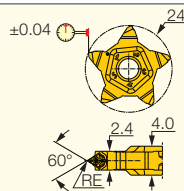
(1) 最大溝入深さ (2) CDX値の溝入加工が行える最大ワーク径 (3) 制限なし  
• 研削フラットPFブレードカー  
• 5コーナー使い、段差溝加工用チップ  
• 左勝手は受注生産  
適合工具: PCHRS/LS (B68頁)



**PENTACUT**  
THREADING LINE

**PENTA 24-ISO**

5コーナー使い、  
ISOメートルねじ切りチップ(外径)、  
仕上刃(さらえ刃)付  
高精度研削タイプ、チップブレーカー付



販売単位: 5個

型番	寸法		PVD コーティング
	TP (1)	RE	IC908
PENTA 24-0.5-ISO	0.50	0.08	●
PENTA 24-0.75-ISO	0.75	0.11	●
PENTA 24-0.8-ISO	0.80	0.12	●
PENTA 24-1.0-ISO	1.00	0.14	●
PENTA 24-1.25-ISO	1.25	0.18	●
PENTA 24-1.5-ISO	1.50	0.22	●
PENTA 24-1.75-ISO	1.75	0.25	●
PENTA 24-2.0-ISO	2.00	0.28	●

(1) ピッチ

• DMIN(mm)=5.435xTP

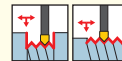
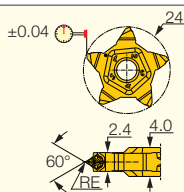
適合工具: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)

• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

**PENTACUT**  
THREADING LINE

**PENTA 24-UN**

5コーナー使いユニファイねじ切りチップ  
UN<UNC, UNF, UNEF> (外径)、  
仕上刃(さらえ刃)付  
高精度研削タイプ、チップブレーカー付



販売単位: 5個

型番	寸法		PVD コーティング
	TPI (1)	RE	IC908
PENTA 24-24-UN	24.0	0.13	●
PENTA 24-20-UN	20.0	0.16	●
PENTA 24-18-UN	18.0	0.18	●
PENTA 24-16-UN	16.0	0.21	●
PENTA 24-14-UN	14.0	0.23	●

(1) 1インチあたりの山数

• DMIN(インチ)=5.435/TPI

• 公差: 等級2A

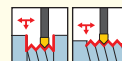
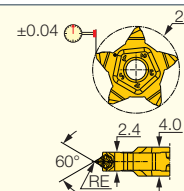
適合工具: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)

• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

**PENTACUT**  
THREADING LINE

**PENTA 24-W**

5コーナー使いウィットワース  
ねじ切りチップ<BSW, BSF, BSP>  
B.S.84-1956 DIN 259 (外径)  
仕上刃(さらえ刃)付、  
高精度研削タイプ、チップブレーカー付



販売単位: 5個

型番	寸法		PVD コーティング
	TPI (1)	RE	IC908
PENTA 24-28-W	28.0	0.09	●
PENTA 24-19-W	19.0	0.15	●
PENTA 24-14-W	14.0	0.21	●

(1) 1インチあたりの山数

• DMIN(インチ)=5.435/TPI

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)

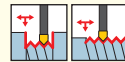
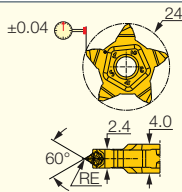
• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)



**PENTACUT**  
THREADING LINE

**PENTA 24-BSPT**

5コーナー使い、  
BSPTねじ切りチップ(外径)、  
仕上刃(さらえ刃)付、  
高精度研削タイプ、チップブレーカー付



販売単位: 5個

型番	寸法			PVD コーティング
	TPI <sup>(1)</sup>	RE		IC908
PENTA 24-19-BSPT	19.0	0.16		●
PENTA 24-14-BSPT	14.0	0.22		●

(1) 1インチあたりの山数

• DMIN(インチ)=5.435/TPI

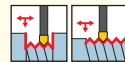
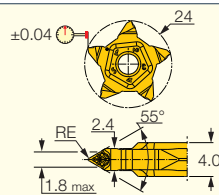
適合工具: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)

• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

**PENTACUT**  
THREADING LINE

**PENTA 24-MT**

5コーナー使い  
60°ねじ切りチップ(外径)、  
仕上刃(さらえ刃)無  
高精度研削タイプ、チップブレーカー付



販売単位: 5個

型番	寸法			PVD コーティング
	TPN <sup>(1)</sup>	TPX <sup>(2)</sup>	RE	IC908
PENTA 24-MT-0.05	0.25	3.50	0.05	●
PENTA 24A-MT-0.05 <sup>(3)</sup>	0.25	3.00	0.05	●
PENTA 24A-MT-0.15	0.80	3.00	0.15	●

(1) 最小ピッチ(mm)

(2) 最大ピッチ(mm)

(3) フラットすくい角 (ブレーカー無し)

• TPX=0.175xD

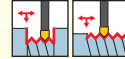
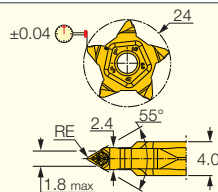
適合工具: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)

• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

**PENTACUT**  
THREADING LINE

**PENTA 24-WT**

5コーナー使いウィットワース  
55°ねじ切りチップ(外径)、  
仕上刃(さらえ刃)無  
高精度研削タイプ、チップブレーカー付



販売単位: 5個

型番	寸法			PVD コーティング
	TPIN <sup>(1)</sup>	TPIX <sup>(2)</sup>	RE	IC908
PENTA 24A-WT-0.15 <sup>(3)</sup>	8	24	0.15	●
PENTA 24A-WT-0.05 <sup>(3)</sup>	8	80	0.05	●

(1) 1インチあたりの最小山数

(2) 1インチあたりの最大山数

(3) フラットすくい角 (ブレーカー無し)

• TPIN=6.4/D(インチ) D:ねじ径(インチ)

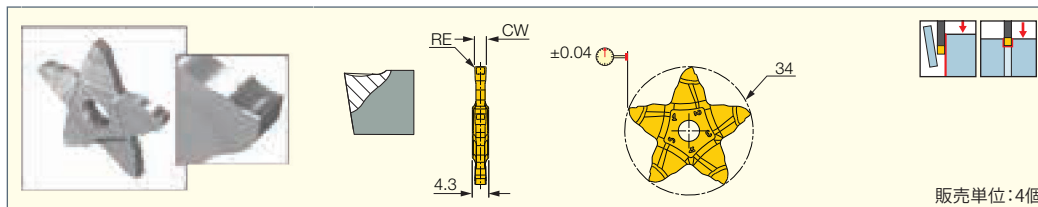
適合工具: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)

• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)





**PENTA 34N-PB**  
 突切・溝入加工用  
 5コーナー使いチップ  
 軸受鋼・延性材料加工用



販売単位：4個

型番	寸法			PVD コーティング	推奨加工条件
	CW±0.02	RE±0.03	CDX (1)	IC908	f 溝入 (mm/rev)
PENTA 34N150PB015	1.50	0.15	8.50	●	0.03-0.06
PENTA 34N200PB020	2.00	0.20	8.50	●	0.03-0.08
PENTA 34N300PB020	3.00	0.20	9.50	●	0.03-0.10

(1) 最大切込みとワーク径の関係は下表をご参照下さい。

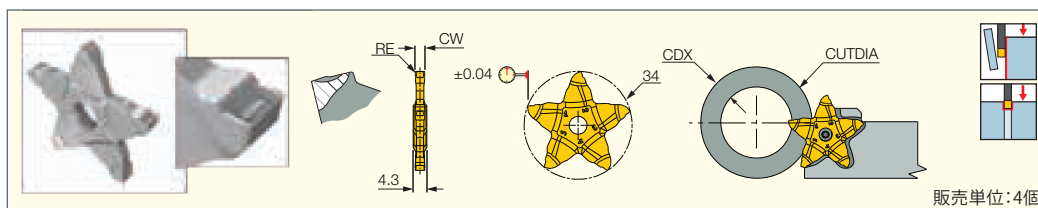
● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具：PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCADR/L 34N-RE (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-34 (B68頁)

● PCHR/L-34-JHP (B68頁) • PCHR/L-34-JHP-MC (B69頁)



**PENTA 34N-C**  
 突切・溝入加工用  
 5コーナー使いチップ  
 高硬度材・汎用～高負荷加工対応



販売単位：4個

型番	寸法				PVD コーティング	推奨加工条件
	CW±0.02	RE	RE±公差	CDX (1)	IC908	f 溝入 (mm/rev)
PENTA 34N150C015	1.50	0.15	0.03	8.00	●	0.03-0.07
PENTA 34N200C020	2.00	0.20	0.03	8.00	●	0.04-0.14
PENTA 34N200C100	2.00	1.00	0.05	8.00	●	0.05-0.16
PENTA 34N222C015	2.22	0.15	0.03	8.00	●	0.05-0.14
PENTA 34N230C020	2.30	0.20	0.03	8.00	●	0.05-0.14
PENTA 34N239C015	2.39	0.15	0.03	8.00	●	0.05-0.15
PENTA 34N239C120	2.39	1.20	0.05	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N247C020	2.47	0.20	0.03	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N250C020	2.50	0.20	0.03	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N270C010	2.70	0.10	0.03	10.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N287C020	2.87	0.20	0.03	10.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N300C000	3.00	0.00	0.00	10.00	●	0.04-0.10
PENTA 34N300C020	3.00	0.20	0.03	10.00	●	0.06-0.22
PENTA 34N300C040	3.00	0.40	0.03	10.00	●	0.06-0.25
PENTA 34N300C150	3.00	1.50	0.05	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N315C015	3.15	0.15	0.03	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N318C020	3.18	0.20	0.03	10.00	●	0.06-0.22
PENTA 34N330C010	3.30	0.10	0.02	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N348C020	3.48	0.20	0.03	10.00	●	0.06-0.25
PENTA 34N350C025	3.50	0.25	0.03	10.00	●	0.06-0.30
PENTA 34N398C020	3.98	0.20	0.03	10.00	●	0.06-0.30
PENTA 34N400C030	4.00	0.30	0.03	10.00	●	0.06-0.30

(1) 最大切込みとワーク径の関係は下表をご参照下さい。

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

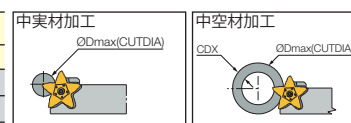
適合工具：PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCADR/L 34N-RE (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-34 (B68頁)

● PCHR/L-34-JHP (B68頁) • PCHR/L-34-JHP-MC (B69頁)

CW±0.02	PENTA 34 チップ使用時の最大切込みとワーク径の関係						
	T ≤ 5.0	T ≤ 6.0	T ≤ 7.0	T ≤ 8.0	T ≤ 8.5	T ≤ 9.0	T ≤ 10.0
1.50 ≤ CW ≤ 2.69	N.L.	350	165	100	55	-	-
2.70 ≤ CW ≤ 4.00						55	20

最大突切径CUTDIA = 2 x CDX

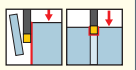
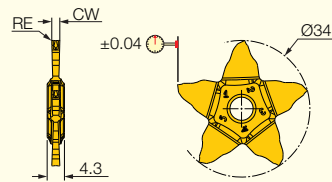
N.L.：制限無し



**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 34N-J**

突切・溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
軟鋼/中空材の加工  
小径/薄肉部品加工対応



販売単位:4個

型番	寸法			PVD コーティング	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.02$	RE	CDX <sup>(1)</sup>	IC908	
PENTA 34N150J015	1.50	0.15	8.50	●	0.03-0.10
PENTA 34N200J020	2.00	0.20	8.50	●	0.04-0.12
PENTA 34N200J100	2.00	1.00	8.50	●	0.05-0.12
PENTA 34N239J015	2.39	0.15	8.50	●	0.04-0.16
PENTA 34N239J120	2.39	1.20	8.50	●	0.06-0.16
PENTA 34N250J020	2.50	0.20	8.50	●	0.04-0.16
PENTA 34N270J010	2.70	0.10	10.00	●	0.04-0.16
PENTA 34N300J000	3.00	0.00	10.00	●	0.04-0.10
PENTA 34N300J020	3.00	0.20	10.00	●	0.04-0.16
PENTA 34N300J040	3.00	0.40	10.00	●	0.04-0.16
PENTA 34N300J150	3.00	1.50	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N318J020	3.18	0.20	10.00	●	0.20-0.16

(1) 最大切込みとワーク径の関係はB79頁をご参照下さい。

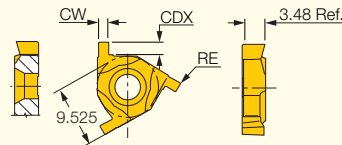
● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具: PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCADR/L 34N-RE (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-34 (B68頁)

● PCHR/L-34-JHP (B68頁) • PCHR/L-34-JHP-MC (B69頁)

**GTGA**

高精度浅溝加工用  
3コーナー使いチップ



販売単位:10個

型番	寸法			PVDコーティング		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.02$	CDX <sup>(1)</sup>	RE $\pm 0.03$	PVDコーティング		
				IC528	IC508	
GTGA 16EL/IR 100	1.00	1.55	0.10	●	●	0.02-0.03
GTGA 16EL/IR 120	1.20	1.60	0.10	●	●	0.02-0.03
GTGA 16EL/IR 140	1.40	1.80	0.10	●	●	0.02-0.04
GTGA 16EL/IR 170	1.70	2.00	0.10	●	●	0.03-0.05
GTGA 16EL/IR 195	1.95	2.00	0.10	●	●	0.03-0.06
GTGA 16EL/IR 225	2.25	2.10	0.10	●	●	0.04-0.06
GTGA 16ER/IL 100	1.00	1.55	0.10	●	●	0.02-0.03
GTGA 16ER/IL 120	1.20	1.60	0.10	●	●	0.02-0.03
GTGA 16ER/IL 140	1.40	1.80	0.10	●	●	0.02-0.04
GTGA 16ER/IL 170	1.70	2.00	0.10	●	●	0.03-0.05
GTGA 16ER/IL 195	1.95	2.00	0.10	●	●	0.03-0.06
GTGA 16ER/IL 225	2.25	2.10	0.10	●	●	0.04-0.06

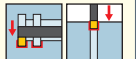
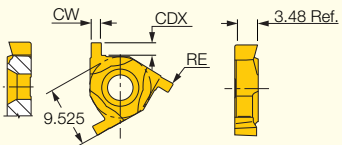
(1) 最大溝入深さ ● 外径加工用右勝手チップは、内径加工用左勝手チップとして使用可能です。 ● 外径用シート: AE 16-0, 内径用シート: AI 16-0

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • C#-SIR/L (F56頁) • SIR/L (F54-F55頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

**GTMA**

浅溝加工用  
3コーナー使いチップ



販売単位:10個

型番	寸法			PVD コーティング	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.05$	CDX <sup>(1)</sup>	RE $\pm 0.05$	IC508	
GTMA 16ER/IL 120	1.20	1.60	0.10	●	0.02-0.03
GTMA 16ER/IL 140	1.40	1.80	0.10	●	0.02-0.04
GTMA 16ER/IL 160	1.60	2.00	0.10	●	0.03-0.05
GTMA 16ER/IL 175	1.75	2.00	0.10	●	0.03-0.05
GTMA 16ER/IL 195	1.95	2.00	0.10	●	0.03-0.06
GTMA 16ER/IL 222	2.22	2.10	0.10	●	0.04-0.06

(1) 最大溝入深さ ● 外径加工用右勝手チップは、内径加工用左勝手チップとして使用可能です。 ● 外径用シート: AE 16-0, 内径用シート: AI 16-0

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

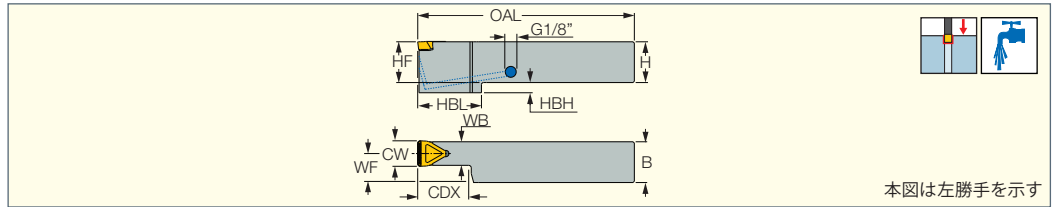
適合工具: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • C#-SIR/L (F56頁) • SIR/L (F54-F55頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

# 重切削加工用工具





**THDR/L-IQ**  
 広幅溝加工チップ用、  
 外径用ホルダー



本図は左勝手を示す

型番	在庫		CW	CDX <sup>(1)</sup>	H	HF	B	OAL	WB	WF	HBH	HBL
	R	L										
THDR/L 2525-10T20-IQ	●	●	10.00	20.00	25.0	25.0	25.0	170.00	9.20	20.40	8.0	30.0
THDR/L 3232-10T20-IQ	●	●	10.00	20.00	32.0	32.0	32.0	170.00	9.20	27.40	8.0	30.0
THDR/L 2525-12T20-IQ	●	●	12.00	20.00	25.0	25.0	25.0	170.00	11.00	19.50	8.0	30.0
THDR/L 3232-12T20-IQ	●	●	12.00	20.00	32.0	32.0	32.0	170.00	11.00	26.50	8.0	30.0
THDR/L 2525-14T20-IQ	●	●	14.00	20.00	25.0	25.0	25.0	170.00	13.00	18.50	8.0	30.0
THDR/L 3232-14T20-IQ	●	●	14.00	20.00	32.0	32.0	32.0	170.00	13.00	25.50	8.0	30.0
THDR/L 3232-16T40-IQ	●	●	16.00	40.00	32.0	32.0	32.0	170.00	14.80	24.60	8.0	48.0
THDR/L 4040-16T50-IQ	●	●	16.00	50.00	40.0	40.0	40.0	180.00	14.80	32.60	-	-
THDR 3232-18T40-IQ	●	●	18.00	40.00	32.0	32.0	32.0	170.00	16.50	23.80	8.0	48.0
THDR 4040-18T50-IQ	●	●	18.00	50.00	40.0	40.0	40.0	180.00	16.50	31.80	-	-
THDR/L 3232-20T40-IQ	●	●	20.00	40.00	32.0	32.0	32.0	170.00	18.00	23.00	8.0	48.0
THDR/L 4040-20T50-IQ	●	●	20.00	50.00	40.0	40.0	40.0	180.00	18.00	31.00	-	-

(1) 最大溝入深さ

- 溝加工専用
- 適合チップ: TIGER-IQ (B83頁)

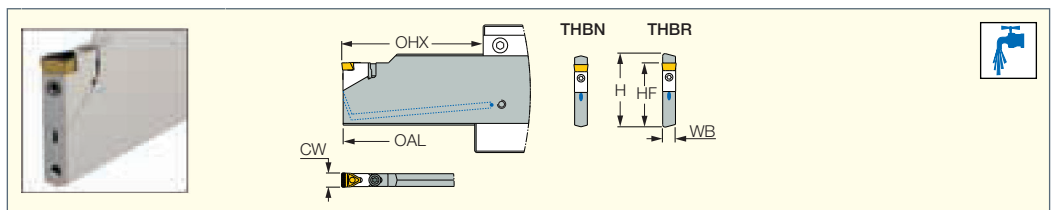


部品

型番	クランプ ピン	スクリュー	トルクス ブレード	ハンドル
THDR/L 2525-10T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-10T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 2525-12T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-12T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 2525-14T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-14T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-16T40-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 4040-16T50-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 3232-18T40-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 4040-18T50-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 3232-20T40-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 4040-20T50-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T



**THBR/L-N-IQ**  
 広幅溝加工チップ用  
 カートリッジ交換式ブレード



型番	在庫		CW	OHX <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	WB	OAL	HF	H
	R	L							
THBN 53K-10-IQ	●	●	10.00	100.0	93.00	9.00	260.00	45.2	52.6
THBR/L 53K-12-IQ ※	●	●	12.00	100.0	93.00	10.80	260.00	45.2	52.6
THBR/L 53K-14-IQ ※	●	●	14.00	100.0	93.00	12.60	260.00	45.2	52.6

(1) 最大突出し量

(2) 最大溝入深さ ワーク径が200mmより小さい場合は、CDX=98。ワーク径が200mmより大きい場合は、CDX=93。

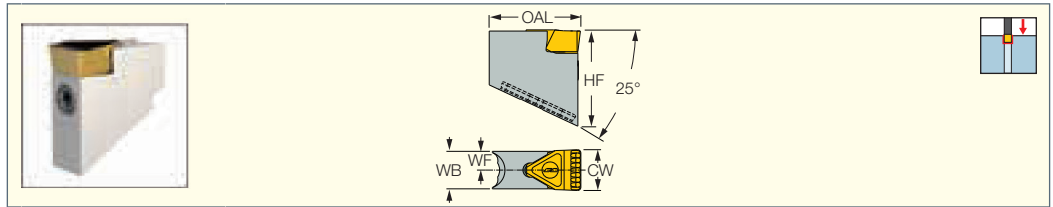
- ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合カートリッジ: CR THDN-IQ (B83頁)
- 適合ツールブロック: SGTBK (E3頁) ● SGTBU (E2頁)
- ※ SGTBU...-14が第一推奨

部品

型番	プラグ	スクリュー	トルクス ブレード	ハンドル	シーリング スクリュー	クランプ用 チューブ
THBN 53K-10-IQ	SR M5X3.5PL	SR M5X23-A90	BLD IP20/S7	SW6-T	SGC 340	SGCU 341*
THBR/L 53K-12-IQ	SR M5X3.5PL	SR M5X23-A90	BLD IP20/S7	SW6-T	SGC 340	SGCU 341*
THBR/L 53K-14-IQ	SR M5X3.5PL	SR M5X23-A90	BLD IP20/S7	SW6-T	SGC 340	SGCU 341*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

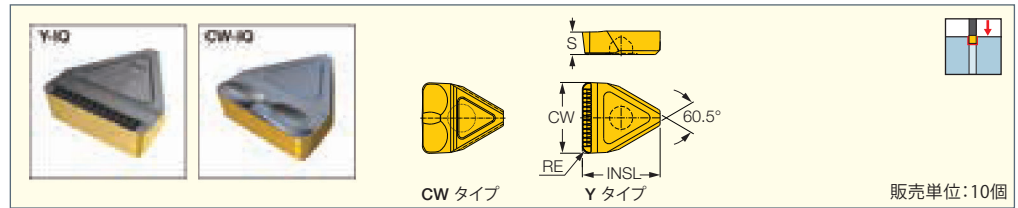
**CR THDN-IQ**  
広幅溝加工チップ用  
カートリッジ



型番	在庫	CW	WF	HF	OAL	WB	ネジ	クランプ ピン	ドリルス リーブ	ハンドル
CR THDN-10-IQ	●	10.00	4.60	24.0	22.60	9.20	SR M6-26392	PIN 5.5 INJ	BLD T15/S7	SW6-T
CR THDN-12-IQ	●	12.00	5.50	23.7	23.60	11.00	SR M6-26392	PIN 5.5 INJ	BLD T15/S7	SW6-T
CR THDN-14-IQ	●	14.00	6.50	23.7	24.20	13.00	SR M6-26392	PIN 5.5 INJ	BLD T15/S7	SW6-T

• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。  
適合チップ: TIGER-IQ (B83頁)  
適合ホルダー: THBR/L/N-IQ (B82頁)

**TIGER-IQ**  
1コーナー使い、  
重切削溝入・深溝加工対応チップ



販売単位: 10個

型番	寸法				PVDコーティング		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.08	RE±0.05	S	INSL	韌性 ← 耐摩耗性		
					IC830	IC808	
TIGER 1008Y-IQ	10.00	0.80	5.05	13.30	●	●	0.20-0.35
TIGER 1212Y-IQ	12.00	1.20	5.05	14.00	●	●	0.20-0.40
TIGER 1415-CW-IQ	14.00	1.50	5.15	16.10	●	●	0.22-0.45
TIGER 1415Y-IQ	14.00	1.50	5.15	16.10	●	●	0.22-0.45
TIGER 1615Y-IQ	16.00	1.50	6.35	20.00	●	●	0.22-0.50
TIGER 1820Y-IQ	18.00	2.00	6.35	20.90	⚡	●	0.25-0.55
TIGER 2020-CW-IQ	20.00	2.00	6.35	22.00		⚡	0.25-0.60
TIGER 2020Y-IQ	20.00	2.00	6.35	22.00	⚡	●	0.25-0.60

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。  
適合工具: CR THDN-IQ (B83頁) • THDR/L-IQ (B82頁)

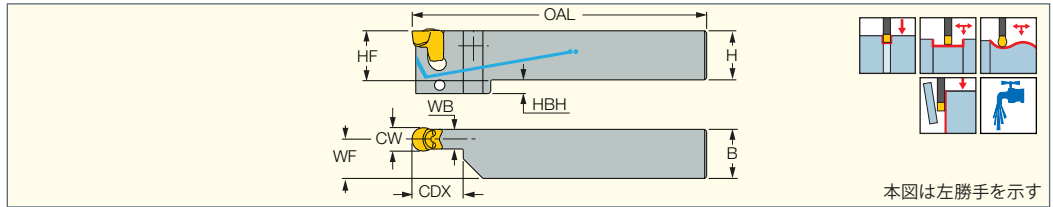




**SUMO GRIP**  
HEAVY DUTY LINE

**TGBHR/L**

溝入・旋削・突切加工対応、  
重切削加工用ホルダー



型番	在庫		CW	H	HF	B	WB	OAL	CDX	WF	HBH
	R	L									
TGBHR/L 20C-6 (1)	●	●	6.00	20.0	20.0	20.0	5.20	135.00	12.00	17.40	5.0
TGBHR/L 25C-6 (1)	●	●	6.00	25.0	25.0	25.0	5.20	135.00	12.00	22.40	-
TGBHR/L 32C-6 (1)	●	●	6.00	32.0	32.0	32.0	5.20	150.00	12.00	29.40	-
TGBHR/L 25C-8	●	●	8.00	25.0	25.0	25.0	7.00	150.00	25.00	21.50	12.0
TGBHR/L 32C-8	●	●	8.00	32.0	32.0	32.0	7.00	170.00	30.00	28.50	5.0
TGBHR/L 25C-10	●	●	10.00	25.0	25.0	25.0	8.00	150.00	25.00	21.00	12.0
TGBHR/L 32C-10	●	●	10.00	32.0	32.0	32.0	8.00	170.00	30.00	28.00	5.0
TGBHR/L 25C-12	●	●	12.00	25.0	25.0	25.0	10.00	150.00	25.00	20.00	12.0
TGBHR/L 32C-12	●	●	12.00	32.0	32.0	32.0	10.00	170.00	30.00	27.00	5.0
TGBHR/L 25C-14T20	●	●	14.00	25.0	25.0	25.0	12.00	140.00	20.00	19.00	12.0
TGBHR/L 32C-14T40	●	●	14.00	32.0	32.0	32.0	12.00	170.00	40.00	26.00	5.0
TGBHR/L 40C-14T40	●	●	14.00	40.0	40.0	40.0	12.00	170.00	40.00	34.00	-

(1) 溝入加工範囲については、下表をご参照下さい。

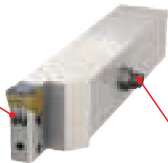
- 14mm幅チップ用ホルダーは、標準クーラントチューブ用1/8"ねじ穴付きです。
- ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ：TAGB/TAGBA (B86頁) • TAG N/R/L (C49-C53頁)

溝入加工範囲 <TGBHR/L...C-6>									
CDX	28	26	24	22	20	18	16	14	12
CUTDIA	35	55	75	100	120	150	200	350	∞

**CW ≥ 14**

クーラント吐出口



1/8" BSPP ねじ継手

**CW = 6-12**

クーラント吐出口



クーラントチューブ  
SGCU 341

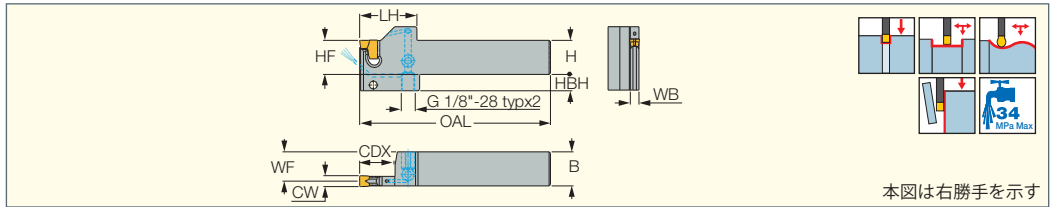
**部品**

型番	脱着 レンチ	クーラント用 チューブ	プラグ	コネクター
TGBHR/L 20C-6	ETG 5-7*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-6	ETG 5-7*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-6	ETG 5-7*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-8	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-8	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-10	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-10	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-12	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-12	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-14T20	ETG 8-12*		PLG 1/8BSP TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*
TGBHR/L 32C-14T40	ETG 8-12*		PLG 1/8BSP TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*
TGBHR/L 40C-14T40	ETG 8-12*		PLG 1/8BSP TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

**TGBHR/L-JHP**

溝入・旋削加工用ホルダー  
高圧クーラントタイプ



本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	CW	HF	B	LH	WB	OAL	CDX <sup>(1)</sup>	WF	HBH	脱着 レンチ	プラグ	レンチ
	R	L													
TGBHR/L 25-8-JHP	🔵	🔵	25.0	8.00	25.0	25.0	42.0	7.00	150.00	25.00	21.50	12.0	ETG 8-12*	PLUG 1/8 ISO1179	HW 5.0
TGBHR/L 32-8-JHP	🔵	🔵	32.0	8.00	32.0	32.0	42.0	7.00	170.00	25.00	28.50	12.0	ETG 8-12*	PLUG 1/8 ISO1179	HW 5.0

(1) 最大溝入深さ

- ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
  - \* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。
- 適合チップ：TAGB/TAGBA (B86頁) • TAG N8C (C49頁)

**圧力/流量**

型番	7 MPa クーラント流量 (ℓ/分)	10 MPa クーラント流量 (ℓ/分)	14 MPa クーラント流量 (ℓ/分)
TGBHR/L-JHP	13-16	19-21	22-24

ETG 8-12 (8-12.7mmチップ用脱着レンチ)

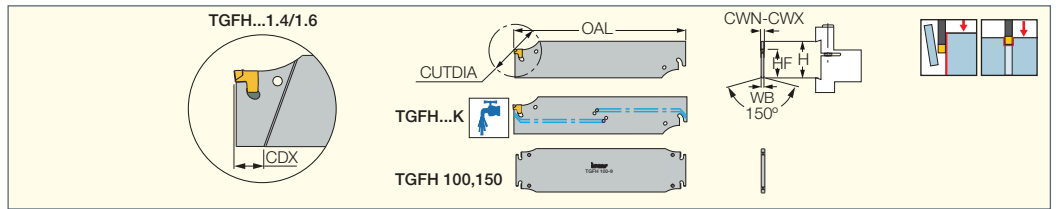




**TANG-GRIP**  
PARTING LINE  
**SUMO-GRIP**  
HEAVY DUTY LINE

**TGFH**  
**TGFHR/L**

1コーナー使い縦置きチップ対応、  
突切・溝入加工用ブレード



型番	在庫		H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	OAL	HF	CUTDIA	CSP <sup>(3)</sup>	適合チップ	販売 単位
	R	L										
TGFH 52K-8 <sup>(4)</sup>	●		52.6	7.70	8.50	7.20	190.00	45.2	190.0	○	TAG 8	ETG 8-12"
TGFH 53K-8 <sup>(4)</sup>	●		52.6	7.70	8.50	7.20	260.00	45.2	215.0	○	TAG 8	ETG 8-12"
TGFH 52K-9 <sup>(4)</sup>	●		52.6	8.70	10.00	8.20	190.00	45.2	190.0	○	TAG 9	ETG 8-12"
TGFH 53K-9 <sup>(4)</sup>	●		52.6	8.70	10.00	8.20	260.00	45.2	215.0	○	TAG 9	ETG 8-12"
TGFHR/L 53K-12 <sup>(4)</sup>	●	●	52.6	11.70	12.70	10.00	260.00	45.2	215.0	○	TAG 12	ETG 8-12"
TGFH 100-9	●		100.0	8.70	10.00	8.20	460.00	92.5	450.0	×	TAG 9	ETG 8-12"
TGFH 100-12	●		100.0	11.70	12.70	10.00	460.00	92.5	450.0	×	TAG 12	ETG 8-12"
TGFH 150-12	●	●	150.0	11.70	12.70	10.00	610.00	142.5	600.0	×	TAG 12	ETG 8-12"

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) クーラント

(4) クーラント穴付。推奨油圧(min)：1MPa

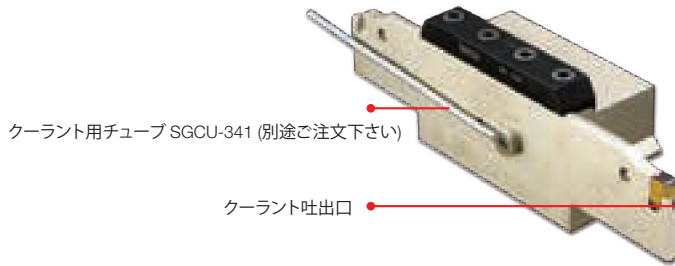
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

• クーラント用チューブSGCU 341は付属しません。別途ご注文下さい。

• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ：TAG N-C/W (C49頁) • TAGB/TAGBA (B86頁)

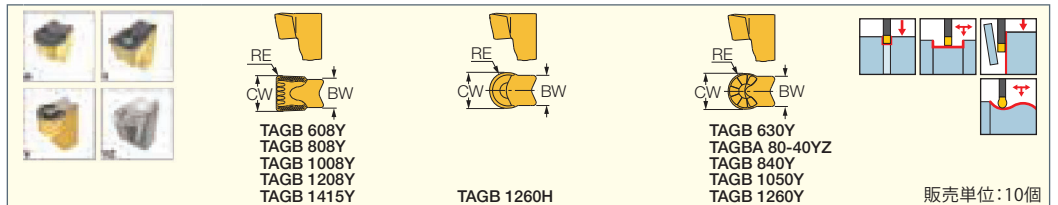
適合ツールブロック：SGTBK (E3頁) • SGTBU (E2頁)



**SUMO-GRIP**  
HEAVY DUTY LINE

**TAGB/TAGBA**

1コーナー使い、  
溝入・旋削・突切加工用チップ



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件		
	CW	CW±公差	RE±0.05	BW	PVDコーティング			CVD コーティング	超微粒子 超硬	ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
					IC808	IC806	IC807					
TAGB 608Y	6.00	0.05	0.80	5.20	●	●				1.00-3.60	0.20-0.60	0.18-0.30
TAGB 630Y	6.00	0.05	3.00	5.20	●	●				0.00-3.00	0.25-0.55	0.18-0.32
TAGB 808Y	8.00	0.05	0.80	6.20	●	●	●	●		1.00-5.60	0.25-0.55	0.18-0.32
TAGB 840Y <sup>(1)</sup>	8.00	0.05	4.00	6.20	●	●	●	●		0.00-4.00	0.24-0.67	0.18-0.32
TAGBA 80-40YZ <sup>(1)</sup>	8.00	0.05	4.00	6.00					●	0.00-4.00	0.40-0.70	0.25-0.40
TAGB 1008Y	10.00	0.05	0.80	8.00	●			●		1.00-7.00	0.30-0.70	0.22-0.40
TAGB 1050Y <sup>(1)</sup>	10.00	0.05	5.00	8.00	●			●		0.00-5.00	0.30-0.85	0.22-0.40
TAGB 1208Y	12.00	0.07	0.80	10.00	●			●		1.00-8.40	0.35-0.85	0.26-0.48
TAGB 1260Y <sup>(1)</sup>	12.00	0.07	6.00	10.00	●			●	●	0.00-6.00	0.35-0.90	0.26-0.48
TAGB 1260H <sup>(1)</sup>	12.00	0.07	6.00	10.00	●			●		0.00-6.00	0.45-1.00	0.35-0.55
TAGB 1415Y	14.00	0.07	1.50	12.00	●			●	●	1.80-8.40	0.35-0.85	0.26-0.50

(1) ホルダーに追加加工が必要です。

• Hブレードは、ネガティブランド付、重断続切削及び鋳鉄部品加工に対応。

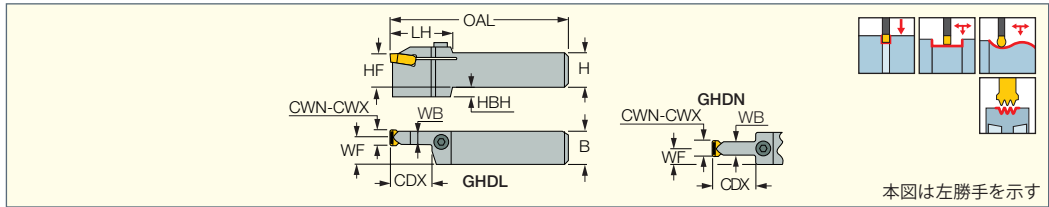
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合工具：TGFHM-AV (B36頁) • TGBHR/L (B84頁) • TGBHR/L-JHP (B85頁) • TGFH-JHP (C37頁) • TGFH/R/L (B86頁) • TGSU (C39頁) • TGTR/L-IQ (C45頁)

**CUTGRIP**

**GHDR/L/N 12/14**

広幅溝入チップ用、  
外径加工用ホルダー



本図は左勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	H	HF	B	OAL	WF	WB	LH	HBH	適合チップ	スクリー	レンチ
	R	L														
GHDR/L 32-12	④	④	12.00	14.53	30.00	32.0	32.0	32.0	170.00	27.30	9.50	60.0	-	GIMY 1260, TIGER 1453	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 2525-14T12	●	●	13.00	17.40	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	19.00	12.00	41.0	-	TIGER 14/16/17, GPV 14/17	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 3232-14T12	④	④	13.00	17.40	12.00	32.0	32.0	32.0	170.00	26.00	12.00	41.0	-	TIGER 14/16/17, GPV 14/17	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 3232-14T38	④	④	13.00	17.40	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	26.00	12.00	59.0	8.0	TIGER 14/16/17	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 3232-14T38	④	④	13.00	17.40	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	16.00	12.00	57.5	8.0	TIGER 14/16/17	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 4040-14T38	④	④	13.00	17.40	38.00	40.0	40.0	40.0	170.00	34.00	12.00	59.0	-	TIGER 14/16/17	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 4040-14T45	④	④	14.50	17.40	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	20.00	12.00	55.5	-	TIGER 14/16/17	SR 76-1289	HW 5.0

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

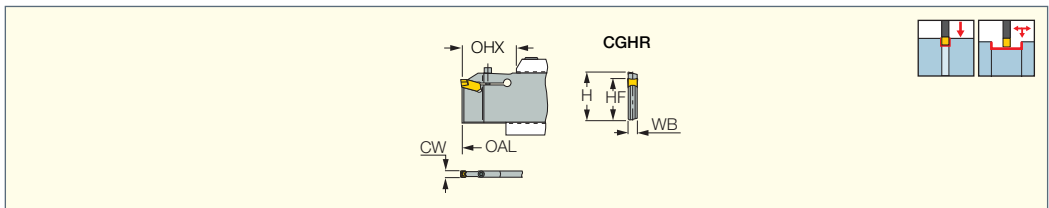
• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GIMY 1260 (B42頁) • GPV (B57頁) • TIGER (B87頁)

**CUTGRIP**

**CGHR/L-12D/14D**

重切削旋削・広幅溝入加工対応、  
深溝加工用スクリークランプ式  
ブレード



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OHX <sup>(3)</sup>	CDX <sup>(4)</sup>	WB	OAL	HF	H	スクリー	レンチ
	R	L										
CGHR/L 53-12D	④	④	12.00	14.50	100.0	93.00	9.50	260.00	45.0	52.6	SR 76-4002	HW 5.0
CGHR/L 53-14D	●	④	12.50	17.40	100.0	93.00	11.10	260.00	45.0	52.6	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大突出し量

(4) ワーク径が200mmより小さい場合は、CDX=98。ワーク径が200mmより大きい場合は、CDX=93。

• 2コーナー使いチップ使用時、溝入深さは使用チップによって制限されます。

• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

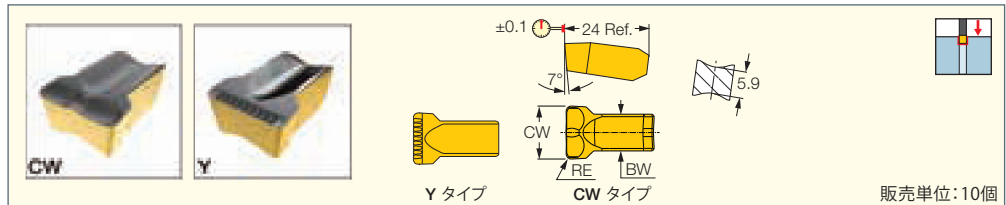
適合チップ: GIMY 1260 (B42頁) • TIGER (B87頁)

適合ツールブロック: SGTBK (E3頁) • SGTBU (E2頁)

**CUTGRIP**

**TIGER**

1コーナー使い、  
外径重切削溝入・深溝加工対応チップ



販売単位: 10個

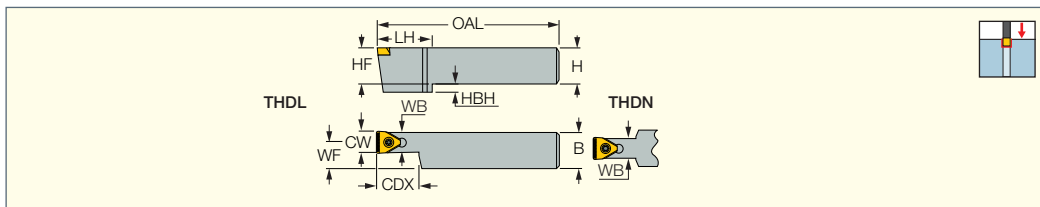
型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	CW±公差	RE	RE±公差	BW	INSL	PVDコーティング			
							IC830	IC808	IC20	
TIGER 1453-152	14.53	0.08	1.52	0.05	10.00	24.00	●	●	④	0.22-0.44
TIGER 1453-152-CW	14.53	0.08	1.52	0.05	10.00	24.00	●	●		0.15-0.50
TIGER 16.63-1.52	16.63	0.02	1.52	0.05	12.70	24.00	●	●		0.25-0.50
TIGER 1740-200	17.40	0.08	2.00	0.10	12.70	24.00		●		0.26-0.52

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合工具: CGHR/L-12-14D (B87頁) • GHDR/L/N 12/14 (B87頁)

**CUTGRIP**

**THDR/L/N**  
 広幅溝加工チップ用、  
 外径用ホルダー

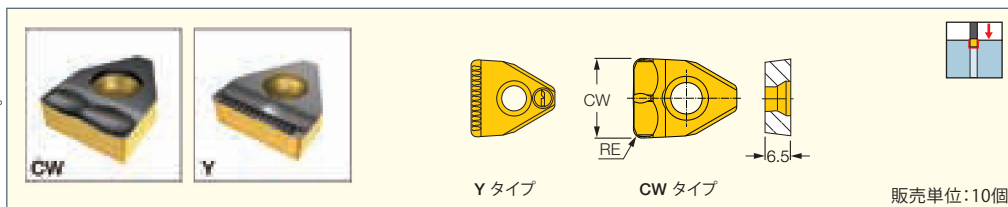


型番	在庫		CW	CDX <sup>(1)</sup>	H	HF	B	OAL	WB	WF	HBH	LH	適合チップ	スクリー	トルクス プレート	ハンドル
	R	L														
THDR/L 4040-17T45	☑	☑	17.00	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	15.00	32.50	-	-	TIGERV 1700	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDR 3232-17T38	☑		17.00	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	16.00	24.00	8.0	50.0	TIGERV 1700	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDR/L 3232-20T38	☑	☑	20.06	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	17.50	23.30	8.0	50.0	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDR/L 4040-20T45	☑	☑	20.06	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	17.50	31.30	-	-	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDN 3232-20T38		☑	20.06	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	17.50	16.00	8.0	50.0	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDN 4040-20T45		☑	20.06	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	17.50	20.00	-	-	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T

(1) 最大溝入深さ  
 ・溝入加工専用  
 適合チップ: TIGERV (B88頁)

**CUTGRIP**

**TIGERV**  
 1コーナー使い、  
 外径重切削溝入・深溝加工対応チップ



型番	寸法		韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件
	CW $\pm 0.08$	RE $\pm 0.05$	PVDコーティング		超硬	
			IC830	IC808		
TIGERV 1700-200-CW	17.00	2.00	●	☑	●	f 溝入 (mm/rev)
TIGERV 2006-152	20.06	1.52	●	●	●	0.20-0.60
						0.30-0.60

・推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。  
 適合工具: THDR/L/N (B88頁)

## MEMO

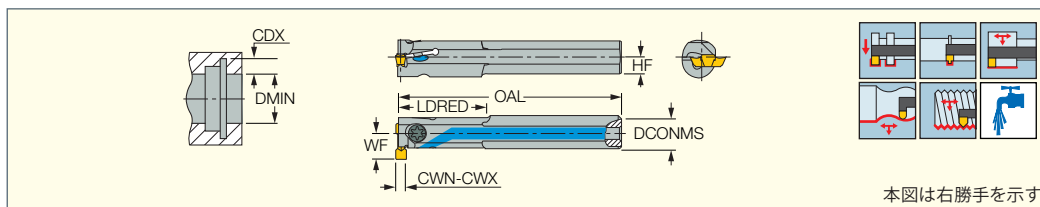

# 内径加工用工具



## CUTGRIP

### GEHIMR/L

内径加工用ホルダー  
クーラント穴付  
適合チップ幅: 1.9mm以下



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	OAL	LDRED	WF	HF	CND <sup>(4)</sup>	スクリュー	トルクス キー	シール
	R	L													
GEHIMR/L 10-13	●	●	0.80	1.90	10.00	12.50	2.50	125.00	25.0	7.60	5.0	3.5 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 12-14	●	●	0.80	1.90	12.00	14.00	2.50	150.00	35.0	9.00	6.0	6.0 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 16-13	●	●	0.80	1.90	16.00	12.50	2.50	125.00	20.0	10.60	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16-14	●	●	0.80	1.90	16.00	14.00	2.50	125.00	25.0	10.90	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16-16	●	●	0.80	1.90	16.00	16.00	2.50	160.00	40.0	10.50	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

(4) クーラント注入口径

(5) プラスチックシールPL16は、M6ねじ付きです。

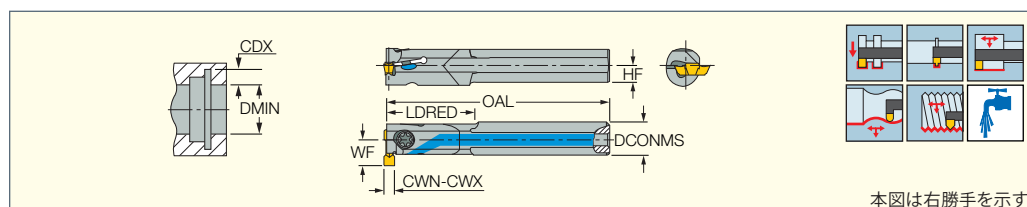
• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GEPI (B95頁) • GEPI (CW<BW) (B95頁) • GEPI-MT (B97頁) • GEPI-RX/LX (B96頁) • GEPI-WT (B97頁)

## CUTGRIP

### GEHIMR/L-SC

内径加工用ホルダー(超硬シャンク)  
クーラント穴付  
適合チップ幅: 1.9mm以下



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	OAL	LDRED	WF	HF	CND <sup>(4)</sup>	スクリュー	トルクス キー	シール
	R	L													
GEHIMR/L 10SC-13	●	ⓘ	0.80	1.90	10.00	12.50	2.50	125.00	30.0	7.60	5.0	3.5 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 12SC-14	●	ⓘ	0.80	1.90	12.00	14.00	2.50	125.00	40.0	9.00	6.0	6.0 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 16SC-13	●	ⓘ	0.80	1.90	16.00	12.50	2.50	125.00	35.0	10.60	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16SC-16	●	ⓘ	0.80	1.90	16.00	16.00	2.50	160.00	70.0	10.50	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

(4) クーラント注入口径

(5) プラスチックシールPL16は、M6ねじ付きです。

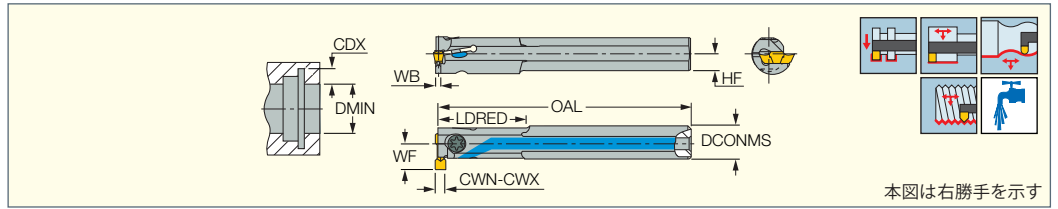
• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GEPI (B95頁) • GEPI (CW<BW) (B95頁) • GEPI-MT (B97頁) • GEPI-RX/LX (B96頁) • GEPI-WT (B97頁)



**CUTGRIP**

**GEHIR/L**  
内径加工用ホルダー  
クーラント穴付



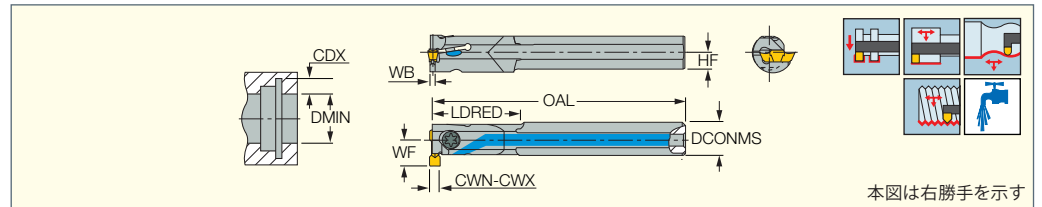
本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	OAL	LDRED	WF	WB	HF	CND <sup>(4)</sup>	スクリュー	トルクス キー	シール
	R	L														
GEHIR/L 10-11.5-2-T3	●	●	1.90	2.40	10.00	11.50	3.00	125.00	25.0	8.80	1.60	5.0	3.5 mm	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 10-13-2-T2.4	●	●	1.90	2.40	10.00	12.50	2.40	125.00	25.0	7.50	1.60	5.0	3.5 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-14-2-T2.6	●	●	1.90	2.40	12.00	14.00	2.60	150.00	35.0	9.10	1.60	6.0	6.0 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-14-2-T4	●	●	1.90	2.40	12.00	14.00	4.00	150.00	35.0	10.30	1.60	6.0	6.0 mm	SR 14-562	T-10/5	
GEHIR/L 12-15-2-T6	●	●	1.90	2.40	12.00	15.00	6.00	150.00	29.0	12.30	1.60	6.0	6.0 mm	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 16-11.5-2-T3	●	●	1.90	2.40	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.60	1.60	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR 14-513	T-8/5	PL 16
GEHIR/L 16-13-2-T2.4	●	●	1.90	2.40	16.00	12.50	2.40	125.00	20.0	10.50	1.60	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-2-T2.6	●	●	1.90	2.40	16.00	14.00	2.60	125.00	25.0	11.00	1.60	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-2-T4	●	●	1.90	2.40	16.00	14.00	4.00	125.00	25.0	12.40	1.60	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR 14-562	T-10/5	PL 16
GEHIR/L 16-16-2-T3	●	●	1.90	2.40	16.00	16.00	3.00	160.00	40.0	11.00	1.60	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 16-20-2-T8	●	●	1.90	2.40	16.00	20.00	8.00	160.00	40.0	16.10	1.60	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 12-14-3-T2.6	●	⚡	2.40	3.20	12.00	14.00	2.60	150.00	35.0	9.10	2.00	6.0	6.0 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-14-3-T4	●	●	2.40	3.20	12.00	14.00	4.00	150.00	35.0	10.30	2.00	6.0	6.0 mm	SR 14-562	T-10/5	
GEHIR/L 12-15-3-T6	●	●	2.40	3.20	12.00	15.00	6.00	150.00	29.0	12.30	2.00	6.0	6.0 mm	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 16-11.5-3-T3	●	●	2.40	3.20	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.60	2.00	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR 14-513	T-8/5	PL 16
GEHIR/L 16-13-3-T2.4	●	●	2.40	3.20	16.00	12.50	2.40	125.00	20.0	10.50	2.00	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-3-T2.6	●	●	2.40	3.20	16.00	14.00	2.60	125.00	25.0	11.00	2.00	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-3-T4	●	●	2.40	3.20	16.00	14.00	4.00	125.00	25.0	12.40	2.00	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR 14-562	T-10/5	PL 16
GEHIR/L 16-16-3-T3	●	●	2.40	3.20	16.00	16.00	3.00	160.00	40.0	11.00	2.00	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 16-20-3-T8	●	●	2.40	3.20	16.00	20.00	8.00	160.00	40.0	16.10	2.00	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

- (1) 最小切削幅  
 (2) 最大切削幅  
 (3) 最大溝入深さ  
 (4) クーラント注入口径  
 (5) プラスチックシールPL16は、M6ねじ付きです。  
 ・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。  
 適合チップ: GEMI (B94頁) ・ GEMI (フルR) (B94頁) ・ GEPI (B95頁) ・ GEPI (フルR) (B96頁) ・ GEPI-MT (B97頁) ・ GEPI-WT (B97頁)

**CUTGRIP**

**GEHIR/L-SC**  
内径加工用ホルダー(超硬シャンク)  
クーラント穴付



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	OAL	LDRED	WF	WB	HF	CND <sup>(4)</sup>	スクリュー	トルクス キー	シール
	R	L														
GEHIR/L 10SC-13-2	●	⚡	1.90	2.40	10.00	12.50	2.40	125.00	30.0	7.50	1.60	5.0	3.5 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12SC-14-2	●	●	1.90	2.40	12.00	14.00	2.60	125.00	40.0	9.10	1.60	6.0	6.0 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 16SC-16-2	●	⚡	1.90	2.40	16.00	16.00	3.00	160.00	70.0	11.00	1.60	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 12SC-14-3	●	●	2.40	3.20	12.00	14.00	2.60	125.00	40.0	9.10	2.00	6.0	6.0 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 16SC-13-3	●	●	2.40	3.20	16.00	12.50	2.40	125.00	35.0	10.50	2.00	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16SC-14-3	⚡	⚡	2.40	3.20	16.00	14.00	2.60	140.00	40.0	11.00	2.00	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16SC-16-3	●	●	2.40	3.20	16.00	16.00	3.00	160.00	70.0	11.00	2.00	7.5	M6 <sup>(5)</sup>	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

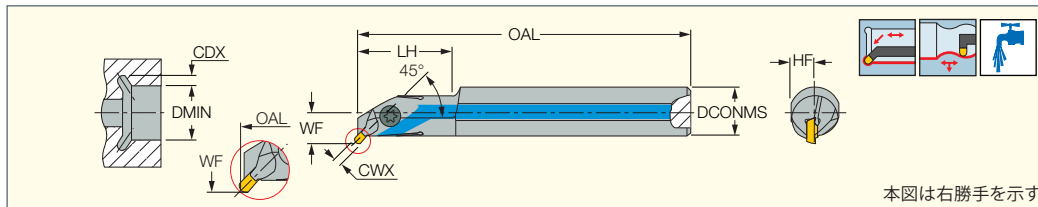
- (1) 最小切削幅  
 (2) 最大切削幅  
 (3) 最大溝入深さ  
 (4) クーラント注入口径  
 (5) プラスチックシールPL16は、M6ねじ付きです。  
 ・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。  
 適合チップ: GEMI (B94頁) ・ GEMI (フルR) (B94頁) ・ GEPI (B95頁) ・ GEPI (フルR) (B96頁) ・ GEPI-MT (B97頁) ・ GEPI-WT (B97頁)



**CUTGRIP**

**GEHIUR/L**

内径加工用ホルダー  
クーラント穴付  
旋削・ぬすみ加工対応



本図は右勝手を示す

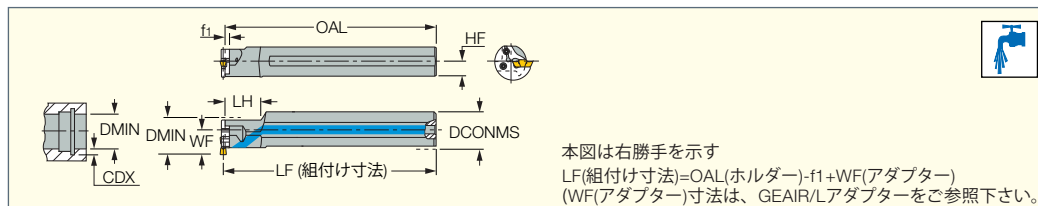
型番	在庫		CWX <sup>(1)</sup>	DCONMS	DMIN	CDX <sup>(2)</sup>	OAL	LH	WF	HF	CND <sup>(3)</sup>	スクリュー	トルクス キー	ワッシャー
	R	L												
GEHIUR/L 12U	●	●	3.20	12.00	14.00	2.00	125.00	20.0	8.70	6.0	6.0 mm	SR 16-236 P	T-15/5	
GEHIUR/L 16U	●	●	3.20	16.00	16.00	2.00	125.00	32.0	9.70	7.5	M6 <sup>(4)</sup>	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

- (1) 最大切削幅
- (2) 最大溝入深さ
- (3) クーラント注入口径
- (4) プラスチックシールPL16は、M6ねじ付きです。
- ・ぬすみ加工には GEPI (フルR)、旋削加工には GEPI - UN/UR/ULチップをご使用下さい。
- 適合チップ：GEPI (フルR) (B96頁) ・ GEPI-UN/UR/UL (B96頁)

**CUTGRIP**

**GHAIR/L □-20/25**

アダプター交換式  
内径加工用ホルダー  
クーラント穴付



本図は右勝手を示す  
LF(組付け寸法)=OAL(ホルダー)-f1+WF(アダプター)  
WF(アダプター)寸法は、GEAIR/Lアダプターをご参照下さい。)

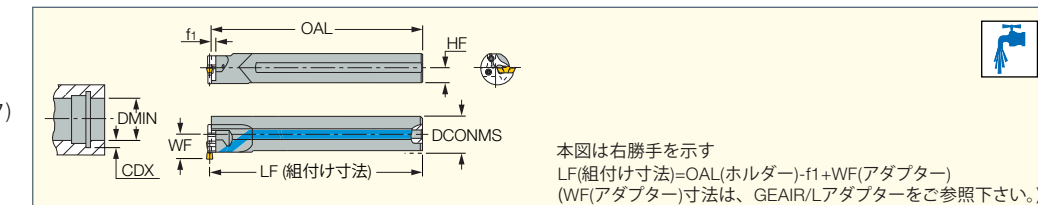
型番	在庫		DCONMS	LH	OAL	WF	HF	f <sub>1</sub>	適合 アダプター	スクリュー	トルクス キー	ワッシャー
	R	L										
GHAIR/L 16-20	●	●	16.00	-	150.00	11.50	7.5	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 16
GHAIR/L 20-20	●	●	20.00	20.0	150.00	13.50	9.0	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 20
GHAIR/L 25-20	●	●	25.00	25.0	200.00	16.00	11.5	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 25
GHAIR/L 32-20	●	●	32.00	32.0	200.00	19.50	14.5	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 32
GHAIR/L 20-25	●	●	20.00	-	150.00	14.50	9.0	2.4	GEAIR/L 25..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 20
GHAIR/L 25-25	●	●	25.00	25.0	200.00	17.00	11.5	2.4	GEAIR/L 25..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25
GHAIR/L 32-25	●	●	32.00	32.0	200.00	20.50	14.5	2.4	GEAIR/L 25..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 32

- ・DMIN/CDXは、GEAIR/Lアダプター情報をご参照下さい。
- 適合アダプター：GEAIR/L (B93頁)

**CUTGRIP**

**GHAIR/L-SC**

アダプター交換式  
内径加工用ホルダー(超硬シャンク)  
クーラント穴付



本図は右勝手を示す  
LF(組付け寸法)=OAL(ホルダー)-f1+WF(アダプター)  
WF(アダプター)寸法は、GEAIR/Lアダプターをご参照下さい。)

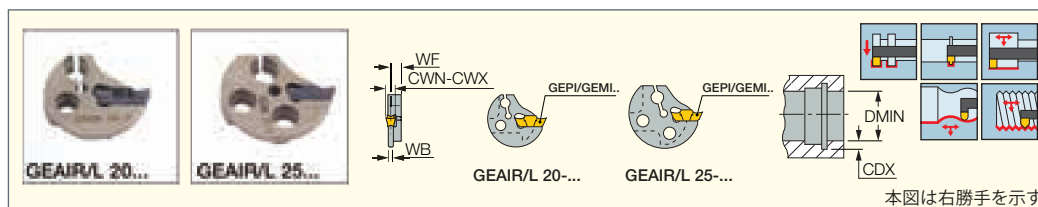
型番	在庫		DCONMS	OAL	WF	HF	f <sub>1</sub>	適合 アダプター	スクリュー	トルクス キー	ワッシャー
	R	L									
GHAIR/L 25SC-25	●	●	25.00	200.00	17.00	11.5	2.4	GEAIR/L 25...	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25

- ・DMIN/CDXは、GEAIR/Lアダプター情報をご参照下さい。
- 適合アダプター：GEAIR/L (B93頁)

**CUTGRIP**

**GEAIR/L**

内径溝入・旋削加工用アダプター



本図は右勝手を示す

型番	在庫		DMIN	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX	WF	WB
	R	L						
GEAIR/L 20-2	●	●	20.00	1.90	2.40	3.00	3.40	1.60
GEAIR/L 20-3	●	●	20.00	2.40	3.00	3.00	3.60	2.00
GEAIR/L 20-4	●	●	20.00	3.00	4.00	3.00	3.90	2.50
GEAIR/L 25-2	●	●	25.00	1.90	2.40	4.00	3.40	1.60
GEAIR/L 25-3	●	●	25.00	2.40	3.00	4.00	3.60	2.00
GEAIR/L 25-4	●	●	25.00	3.00	4.00	4.00	3.90	2.50

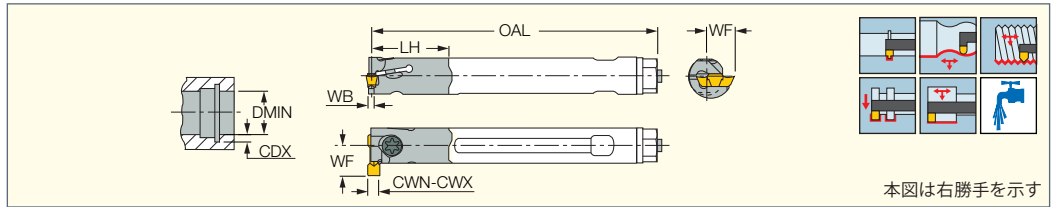
- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- ・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合チップ：GEMI (B94頁) ・ GEMI (フルR) (B94頁) ・ GEPI (B95頁)
- ・ GEPI (フルR) (B96頁) ・ GEPI-MT (B97頁) ・ GEPI-WT (B97頁)
- 適合工具：GHAIR/L-□-20/25 (B93頁) ・ GHAIR/L-SC (B93頁)

防振バーに取付可能なアダプターを新たにラインナップ  
詳細は電子カタログをご参照下さい <AVC-GEAIR/L>  
防振バー詳細はA222-A223頁をご参照下さい



### CUTGRIP

**E-GEHIR / E-GHIR**  
内径加工用ボーリングヘッド、  
溝入・旋削加工対応



本図は右勝手を示す

型番	在庫	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DMIN	CDX	OAL	LH	WF	WB	適合チップ	スクリュー	トルクスキー
E12 GEHIR 16-1	🔵	1.50	1.90	16.00	2.20	174.00	21.0	9.00	1.20	GEPI, GEMI	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
E12 GEHIR 16-2	🔵	1.90	2.40	16.00	2.20	174.00	21.0	9.00	1.60	GEPI, GEMI	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
E12 GEHIR 16-3	🔵	2.40	3.00	16.00	2.20	174.00	21.0	9.00	2.00	GEPI, GEMI	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
E16 GHIR 25-3	🔵	2.40	3.00	25.00	4.00	209.00	28.7	12.80	2.00	GIPI, GIMIY, GINI	SR M5-04451	T-20/5

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

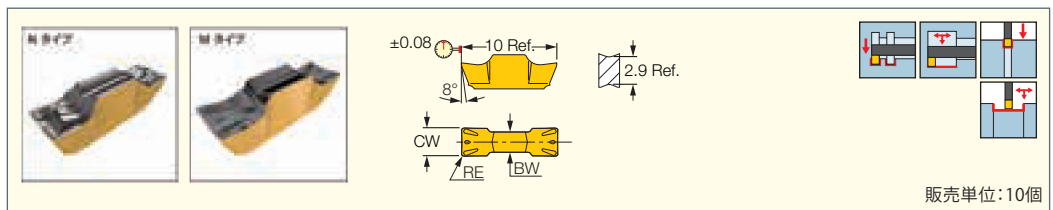
- 左勝手ヘッドは、受注生産品
- ホルダーはヘッドの勝手を問わず取付可能です。
- ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GEMI (B94頁) • GEMI (フルR) (B94頁) • GEPI (B95頁) • GEPI (フルR) (B96頁) • GEPI (CW<BW) (B95頁) • GEPI-MT (B97頁) • GEPI-WT (B97頁) • GIMIY (B100頁) • GINI-E (B102頁) • GIPI (B103頁) • GIPI-E (B101頁)

適合シャンク: E-SHANK (A223頁)

### CUTGRIP

**GEMI**  
2コーナー使い、  
溝入・旋削加工用チップ  
内径/外径対応



販売単位: 10個

型番	寸法			PVDコーティング			推奨加工条件		
	CW $\pm 0.04$	RE $\pm 0.05$	BW	PVDコーティング			a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
				IC808	IC908	IC807			
GEMI 2002N	2.00	0.20	1.60	●	●	●	0.25-0.80	0.05-0.10	0.04-0.08
GEMI 3002M	3.00	0.20	2.20	●	●	●	0.25-1.30	0.10-0.14	0.05-0.09
GEMI 3002N	3.00	0.20	2.20	●	●	●	0.25-1.00	0.07-0.12	0.04-0.08

• GEMI Nチップは、延性材料の低送り加工に適します。

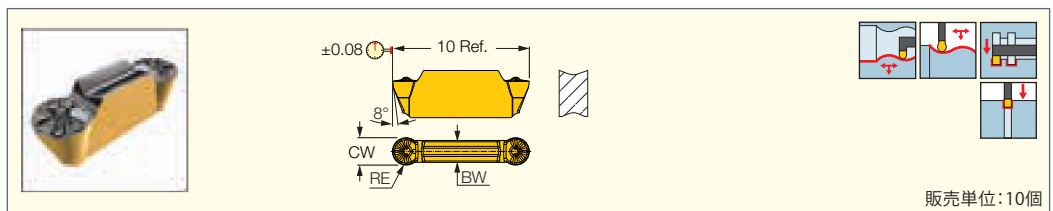
• 内径加工時の最小加工径: 11.5mm

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合工具: E-GEHIR / E-GHIR (B94頁) • GEAIR/L (B93頁) • GEHIR/L (B92頁) • GEHIR/L-SC (B92頁) • GEHSR (B124頁) • GEHSR/L-SL (B124頁)

### CUTGRIP

**GEMI (フルR)**  
2コーナー使い、  
溝入・ぬい加工用チップ  
内径/外径対応



販売単位: 10個

型番	寸法				PVDコーティング	推奨加工条件		
	CW	CW $\pm$ 公差	RE $\pm 0.05$	BW	IC808	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GEMI 2010Y	2.00	0.02	1.00	1.60	●	0.10-1.00	0.06-0.12	0.03-0.08
GEMI 3015Y	3.00	0.04	1.50	2.20	●	0.10-1.50	0.10-0.18	0.05-0.10

• 内径加工時の最小加工径: 11.5mm

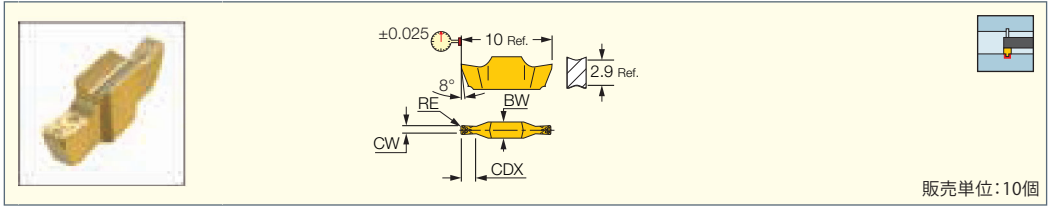
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合工具: E-GEHIR / E-GHIR (B94頁) • GEAIR/L (B93頁) • GEHIR/L (B92頁) • GEHIR/L-SC (B92頁) • GEHSR (B124頁) • GEHSR/L-SL (B124頁)

# CUTGRIP

## GEPI (CW<BW)

2コーナー使い、  
内径溝入加工用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位: 10個

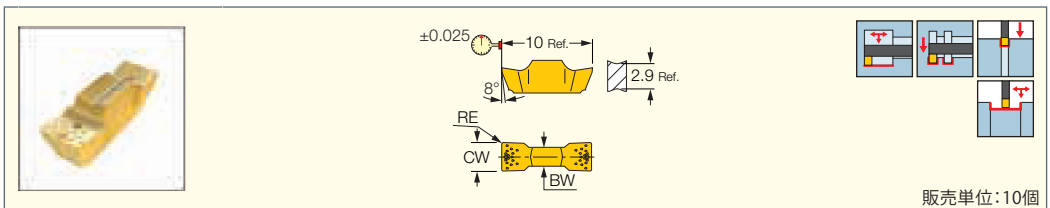
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.02	RE±0.03	CDX	BW	PVDコーティング		超微粒子 超硬	
					IC528	IC908		
GEPI 1.00-0.10	1.00	0.10	1.60	1.80	●	●	●	0.01-0.03
GEPI 1.00-0.50	1.00	0.50	1.60	1.80	●	●	●	0.01-0.04
GEPI 1.04-0.00	1.04	0.00	1.60	1.80	⚡	●	⚡	0.01-0.03
GEPI 1.20-0.00	1.20	0.00	1.80	1.80	●	●	●	0.01-0.03
GEPI 1.25-0.10	1.25	0.10	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.40-0.00	1.40	0.00	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.47-0.00	1.47	0.00	2.00	1.80	⚡	●	⚡	0.02-0.04
GEPI 1.50-0.10	1.50	0.10	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.57-0.15	1.57	0.15	2.00	1.80	⚡	●	●	0.02-0.05
GEPI 1.70-0.05	1.70	0.05	2.50	1.80	●	●	⚡	0.02-0.05
GEPI 1.78-0.15	1.78	0.15	2.50	1.80	⚡	●	⚡	0.02-0.05

- チップ形状に合わせて、ホルダーに追加加工が必要です。
  - 内径加工時の最小加工径: 11.5mm
  - 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具: E-GEHIR (B94頁) • GEHIR/L (B91頁) • GEHIR/L-SC (B91頁)

# CUTGRIP

## GEPI

2コーナー使い、  
溝入加工用チップ、  
内径/外径対応、  
高精度研削仕様



販売単位: 10個

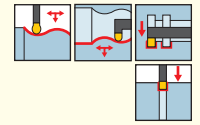
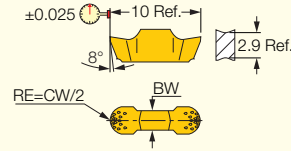
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件		
	CW±0.02	RE±0.03	CDX	BW	PVDコーティング		超微粒子 超硬	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
					IC528	IC908				
GEPI 1.85-0.10 <sup>(1)</sup>	1.85	0.10	2.50	1.80	●	●	⚡	0.15-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 1.96-0.10	1.96	0.10	2.50	1.80	●	●	●	0.15-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 1.96-0.15	1.96	0.15	2.50	1.80	⚡	●	●	0.20-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 2.00-0.10	2.00	0.10	9.00	1.80	●	●	●	0.15-0.60	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 2.22-0.10	2.22	0.10	9.00	1.80	●	●	●	0.15-0.60	0.06-0.08	0.04-0.06
GEPI 2.22-0.15	2.22	0.15	9.00	1.80	●	●	●	0.20-0.60	0.06-0.08	0.04-0.06
GEPI 2.39-0.10	2.39	0.10	9.00	2.20	●	●	●	0.15-1.00	0.07-0.09	0.04-0.06
GEPI 2.39-0.15	2.39	0.15	9.00	2.20	●	●	●	0.20-1.00	0.07-0.09	0.04-0.06
GEPI 2.47-0.20	2.47	0.20	9.00	2.20	●	●	⚡	0.25-1.10	0.08-0.11	0.04-0.07
GEPI 2.50-0.10	2.50	0.10	9.00	2.20	●	●	●	0.15-1.10	0.07-0.09	0.04-0.07
GEPI 2.50-0.20	2.50	0.20	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.10	0.08-0.11	0.05-0.08
GEPI 2.70-0.20	2.70	0.20	9.00	2.20	●	●	⚡	0.25-1.20	0.09-0.12	0.05-0.08
GEPI 3.00-0.20	3.00	0.20	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.30	0.10-0.14	0.05-0.09
GEPI 3.18-0.20	3.18	0.20	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.40	0.11-0.14	0.06-0.10

- <sup>(1)</sup> ホルダーに追加加工が必要です。
- 内径加工時の最小加工径: 11.5mm
  - 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具: E-GEHIR (B94頁) • GEAIR/L (B93頁) • GEHIR/L (B91頁) • GEHIR/L-SC (B91頁) • GEHIR/L (B92頁) • GEHIR/L-SC (B92頁) • GEHSR (B124頁) • GEHSR/L-SL (B124頁)

**CUTGRIP**

**GEPI (フルR)**

2コーナー使い、  
溝入・ぬい加工用チップ、  
内径/外径対応、  
高精度研削仕様



販売単位: 10個

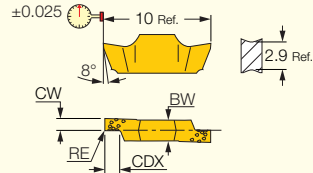
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件		
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.05$	CDX	BW	PVDコーティング		超微粒子 超硬	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
					IC528	IC908				
<b>GEPI 2.00-1.00</b>	2.00	1.00	5.00	1.80	●	●	●	0.00-0.60	0.08-0.12	0.04-0.07
<b>GEPI 3.00-1.50</b>	3.00	1.50	5.00	2.20	●	●	●	0.00-1.50	0.13-0.20	0.05-0.11
<b>GEPI 3.18-1.59</b>	3.18	1.59	5.00	2.20		●	⚡	0.00-1.59	0.13-0.21	0.06-0.11

- 内径加工時の最小加工径: 11.5mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具: E-GEHIR (B94頁) • GEAIR/L (B93頁) • GEHIR/L (B92頁) • GEHIR/L-SC (B92頁) • GEHIR/L (B93頁) • GEHSR (B124頁) • GEHSR/L-SL (B124頁)

**CUTGRIP**

**GEPI-RX/LX**

2コーナー使い、  
内径溝入加工用チップ、  
高精度研削仕様、  
壁際の加工に対応



販売単位: 10個

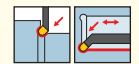
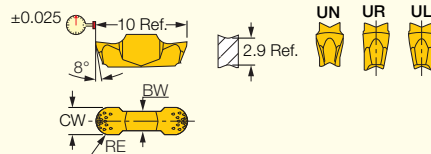
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.03$	CDX	BW	PVDコーティング		
					IC528	IC908	
<b>GEPI 0.80-0.00RX</b>	0.80	0.00	1.50	1.80		●	f 溝入 (mm/rev) 0.01-0.02
<b>GEPI 1.00-0.10 LX</b>	1.00	0.10	1.50	1.80	●		0.01-0.03
<b>GEPI 1.00-0.10 RX</b>	1.00	0.10	1.50	1.80	●		0.01-0.03
<b>GEPI 1.57-0.15RX</b>	1.57	0.15	2.00	1.80		⚡	0.02-0.05

- チップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要です。
- 内径加工時の最小加工径: 11.5mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具: GEHIMR/L (B91頁) • GEHIMR/L-SC (B91頁)

**CUTGRIP**

**GEPI-UN/UR/UL**

2コーナー使い、  
内径ぬすみ加工用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位: 10個

型番	寸法				PVD コーティング	超微粒子 超硬	推奨加工条件
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.05$	CDX	BW	IC528	IC08	
<b>GEPI 3.00-1.50UN</b>	3.00	1.50	2.00	2.20	●		f 溝入 (mm/rev) 0.03-0.12
<b>GEPI 2.00-1.00UR</b>	2.00	1.00	2.00	1.80	●	●	0.03-0.12
<b>GEPI 2.00-1.00UL</b>	2.00	1.00	2.00	1.80	●	⚡	0.03-0.12

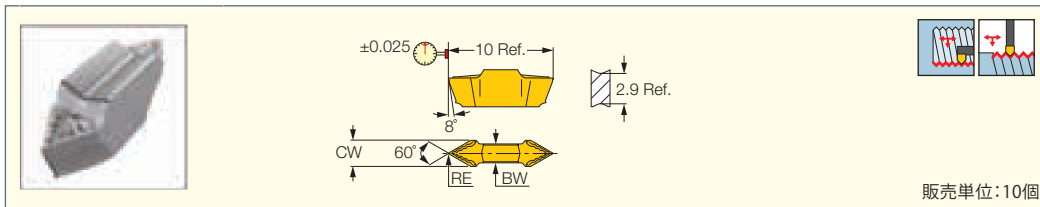
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具: GEHIR/L (B93頁)

**ISCAR THREAD**

**CUTGRIP**

**GEPI-MT**

2コーナー使い、  
60°内径ねじ切りチップ、仕上刃無、  
高精度研削仕様、汎用加工用



販売単位：10個

型番	寸法							PVD コーティング	超微粒子 超硬
	CW	RE <sup>±0.03</sup>	BW	TPN <sup>(1)</sup>	TPX <sup>(2)</sup>	TPIX <sup>(3)</sup>	TPIN <sup>(4)</sup>	IC908	IC08
<b>GEPI 2.5-MT0.05</b>	2.50	0.05	1.80	0.90	2.54	28	10	●	●

(1) 最小ピッチ

(2) 最大ピッチ

(3) 1インチあたりの最大山数

(4) 1インチあたりの最小山数

・アゴ付きホルダーで使用する場合は、加工するピッチにより、ホルダーに追加加工が必要となります。

・TPX=0.187xD、TPIN=D/5.35 D=ねじ径 (TPX≤CW)

適合工具： E-GEHIR (B94頁) ・ GEAIR/L (B93頁) ・ GEHIMR/L (B91頁) ・ GEHIMR/L-SC (B91頁) ・ GEHIR/L (B92頁) ・ GEHIR/L-SC (B92頁) ・ GEHSR (B124頁)

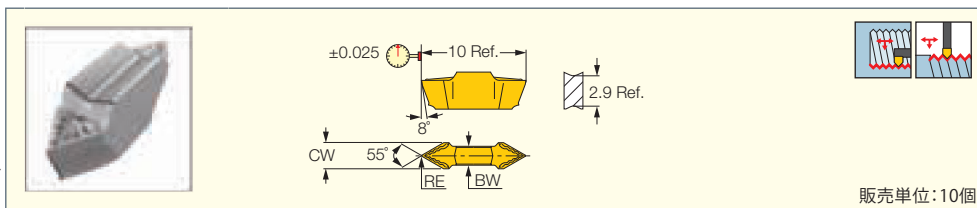
・ GEHSR/L-SL (B124頁)

**ISCAR THREAD**

**CUTGRIP**

**GEPI-WT**

2コーナー使い、仕上刃無、ブレーカー付、  
55°内径ねじ切りチップ、高精度研削仕様、  
最小加工径=11.5mm



販売単位：10個

型番	寸法							PVD コーティング	超微粒子 超硬
	CW	RE <sup>±0.03</sup>	BW	TPIX <sup>(1)</sup>	TPIN <sup>(2)</sup>	TPN <sup>(3)</sup>	TPX <sup>(4)</sup>	IC908	IC08
<b>GEPI 2.5-WT0.05</b>	2.50	0.05	1.80	54	10	0.47	2.54	●	●

(1) 1インチあたりの最大山数

(2) 1インチあたりの最小山数

(3) 最小ピッチ

(4) 最大ピッチ

・アゴ付きホルダーで使用する場合、加工するピッチにより、ホルダーに追加加工が必要となります。

・最大ピッチ 0.167xD、最小山数 D/6.0

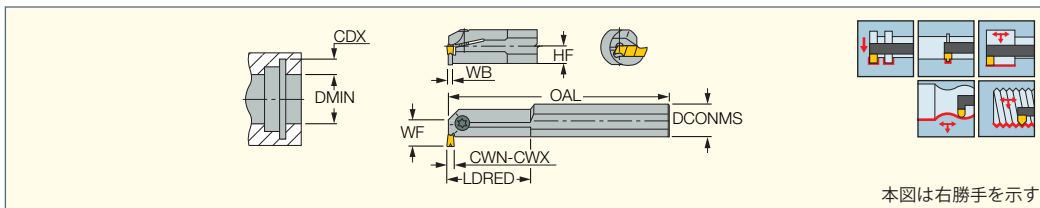
適合工具： E-GEHIR (B94頁) ・ GEAIR/L (B93頁) ・ GEHIMR/L (B91頁) ・ GEHIMR/L-SC (B91頁) ・ GEHIR/L (B92頁) ・ GEHIR/L-SC (B92頁) ・ GEHSR (B124頁)

・ GEHSR/L-SL (B124頁)

**CUTGRIP**

**GHIR/L (CW=1.9-6.4)**

内径溝入・旋削加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	LDRED	WF	HF	WB	スクリュー	トルクス キー
	R	L												
<b>GHIR/L 20-3</b>	●	●	1.90	3.50	20.00	20.00	4.50	160.00	16.0	14.50	9.0	1.55	SR 76-1021	T-20/5
<b>GHIR/L 20-20-3</b>	●	●	2.00	3.50	20.00	20.00	4.50	200.00	40.0	14.50	9.0	1.60	SR 76-1021	T-20/5
<b>GHIR/L 20-4</b>	●	●	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	160.00	25.0	14.50	9.0	2.60	SR 76-1021	T-20/5
<b>GHIR/L 20-20-4</b>	●	●	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	200.00	40.0	14.50	9.0	2.60	SR 76-1021	T-20/5
<b>GHIR/L 25-25-4</b>	●	●	2.50	4.00	25.00	25.00	5.00	200.00	50.0	17.50	11.5	2.10	SR 76-1022	T-20/5
<b>GHIR/L 32-4</b>	●	●	2.50	4.00	32.00	38.00	5.00	250.00	-	21.30	14.5	2.10	SR 76-1021	T-20/5
<b>GHIR/L 25-5</b>	●	●	3.20	5.30	25.00	26.00	6.00	160.00	25.0	18.50	11.5	2.80	SR 76-1022	T-20/5
<b>GHIR/L 25-25-6</b>	●	●	4.00	6.40	25.00	25.00	5.00	200.00	50.0	17.50	11.5	3.60	SR 76-1022	T-20/5
<b>GHIR/L 32-6</b>	●	●	4.00	6.40	32.00	39.00	6.50	250.00	-	22.80	14.5	3.60	SR 76-1022	T-20/5
<b>GHIR/L 40-6</b>	●	●	4.00	6.40	40.00	49.00	8.00	300.00	-	28.30	18.0	3.60	SR 76-1022	T-20/5

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

・TIPIチップ使用時は、チップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要です。

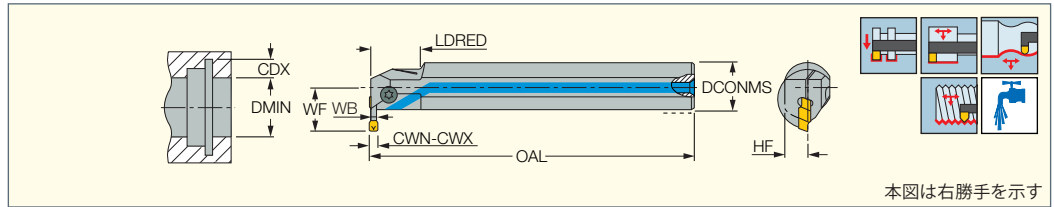
・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ： GIFI (B104頁) ・ GIFI-E (B101頁) ・ GIFI-E (フルR) (B101頁) ・ GIMIY (B100頁) ・ GINI-E (B102頁) ・ GIPI (B103頁) ・ GIPI (フルR CW<BW) (B103頁)

・ GIPI (フルR) (B104頁) ・ GIPI (CW<BW) (B102頁) ・ GIPI-E (B101頁) ・ GIPI-RX/LX (B104頁) ・ TIPI-MT (B105頁) ・ TIPI-WT (B105頁)

### CUTGRIP

**GHIR/L-C (CW=4-6.4)**  
内径溝入・旋削加工用ホルダー  
クーラント穴付



本図は右勝手を示す

型番	在庫		DCONMS	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DMIN	CDX	HF	OAL	LDRED	WF	WB	CNT <sup>(3)</sup>	スクリュー	トルクス キー	ソール
	R	L														
GHIR/L 25C-510	●	●	25.00	4.00	5.30	32.00	10.00	11.5	160.00	25.0	22.50	3.50	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 25
GHIR/L 32C-610	●	●	32.00	4.80	6.40	43.00	10.00	14.5	200.00	-	26.20	4.40	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 32
GHIR/L 40C-612	●	⚡	40.00	4.80	6.40	53.00	12.00	18.0	250.00	-	32.20	4.40	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 40

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

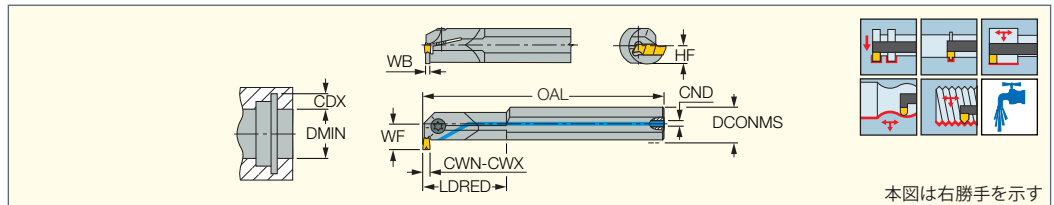
(3) クーラント注入口ねじサイズ

- TIPIチップ使用時は、チップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要です。
- ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GIFL (B104頁) • GIFL-E (B101頁) • GIFL-E (フルR) (B101頁) • GIMIY (B100頁) • GINI-E (B102頁) • GIPI (B103頁) • GIPI (フルR) (B104頁) • GIPI-E (B101頁) • TIPI-MT (B105頁)

### CUTGRIP

**GHIR/L-SC (CW=2-4.8)**  
内径溝入・旋削加工用ホルダー  
(超硬シャンク)  
クーラント穴付



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	LDRED	WF	HF	CND <sup>(3)</sup>	WB	スクリュー	トルクス キー	ソール
	R	L														
GHIR/L 20SC-3	●	●	2.00	3.50	20.00	20.00	4.50	200.00	60.0	14.50	9.0	8.5	1.60	SR 76-1021	T-20/5	PL 20
GHIR/L 20SC-4	●	⚡	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	200.00	60.0	14.50	9.0	8.5	2.60	SR 76-1021	T-20/5	PL 20

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

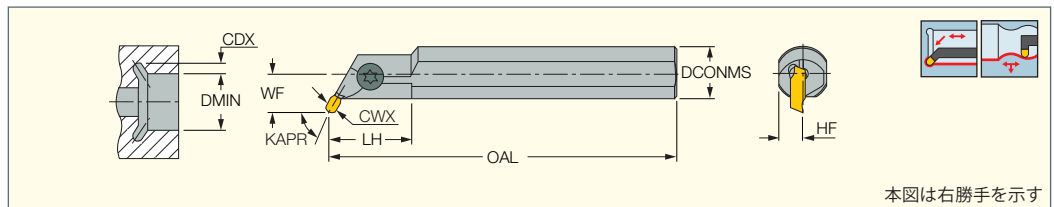
(3) クーラント注入口径

- ヘッド部分はスチール製
- TIPIチップ使用時は、チップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要です。
- ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GIFL (B104頁) • GIFL-E (B101頁) • GIFL-E (フルR) (B101頁) • GIMIY (B100頁) • GINI-E (B102頁) • GIPI (B103頁) • GIPI (フルR CW<BW) (B103頁) • GIPI (フルR) (B104頁) • GIPI-E (B101頁) • GIPI-RX/LX (B104頁) • TIPI-MT (B105頁) • TIPI-WT (B105頁)

### CUTGRIP

**GHIUR/L**  
内径旋削・ぬすみ加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWX <sup>(1)</sup>	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	LH	WF	HF	KAPR	スクリュー	トルクス キー
	R	L											
GHIUR/L 20U	●	●	4.80	20.00	20.00	2.50	160.00	40.0	12.50	9.0	45.0	SR 76-1021	T-20/5
GHIUR/L 20-20-5	●	⚡	4.80	20.00	20.00	3.00	200.00	51.0	13.00	9.0	60.0	SR 76-1021	T-20/5
GHIUR/L 25U	●	●	6.40	25.00	25.00	3.00	160.00	50.0	15.50	11.5	45.0	SR 76-1022	T-20/5
GHIUR/L 25-25-6	●	⚡	6.40	25.00	25.00	3.50	200.00	60.0	16.00	11.5	60.0	SR 76-1022	T-20/5

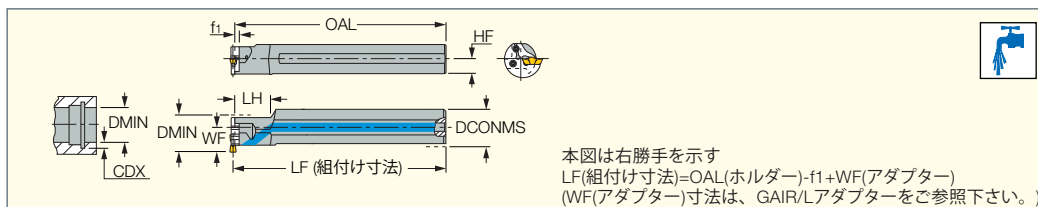
(1) 最大切削幅

適合チップ: GIPI-UR/UL (B105頁)

## CUTGRIP

### GHAIR/L □-32/40

アダプター交換式  
内径加工用ホルダー  
クーラント穴付



本図は右勝手を示す  
LF(組付け寸法)=OAL(ホルダー)-f1+WF(アダプター)  
(WF(アダプター)寸法は、GAIR/Lアダプターをご参照下さい。)

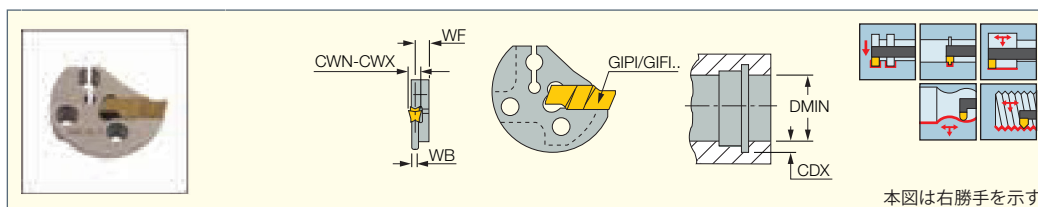
型番	在庫		DCONMS	LH	OAL	WF	HF	f1	適合 アダプター	スクリュー	トルクス キー	ソール	スクリュー
	R	L											
GHAIR/L 25-32	●	⚡	25.00	25.0	200.00	19.70	11.5	3.0	GAIR/L 32..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25	
GHAIR/L 32-32	●	●	32.00	32.0	200.00	23.20	14.5	3.0	GAIR/L 32..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 32	
GHAIR/L 32-40	●	●	32.00	40.0	200.00	24.00	14.5	3.0	GAIR/L 40..	SR 16-212	T-20/5	PL 32	SR 14-519

● DMIN/CDXは、GAIR/Lアダプター情報をご参照下さい。  
適合アダプター：GAIR/L (B99頁)

## CUTGRIP

### GAIR/L

内径溝入・旋削加工用アダプター



本図は右勝手を示す

型番	在庫		DMIN	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX	WF	WB
	R	L						
GAIR/L 32-2	●	●	32.00	1.50	2.10	3.00	3.80	1.20
GAIR/L 32-3	●	●	32.00	2.10	3.00	3.00	4.10	1.80
GAIR/L 32-4	●	●	32.00	3.00	4.50	5.00	4.50	2.50
GAIR/L 32-5	⚡	⚡	32.00	4.50	6.40	5.00	5.20	4.00
GAIR/L 40-2	⚡	⚡	40.00	1.50	2.10	3.00	3.80	1.20
GAIR/L 40-3	●	●	40.00	2.10	3.00	4.00	4.10	1.80
GAIR/L 40-4	●	●	40.00	3.00	4.50	7.00	4.50	2.50
GAIR/L 40-5	⚡	⚡	40.00	4.50	6.40	7.00	5.20	4.00

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

- TIPIチップ使用時は、チップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要です。
- ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ：GIMIY (B100頁) • GIPI-E (B101頁) • GIF-E (B101頁) • GIF-E (フルR) (B101頁)  
• GINI-E (B102頁) • GIPI (CW<BW) (B102頁) • GIPI (B103頁) • GIPI (フルR CW<BW) (B103頁)  
• GIPI (フルR) (B104頁) • GIF (B104頁) • GIPI-RX/LX (B104頁) • TIPI-MT (B105頁) • TIPI-WT (B105頁)

適合工具：GAIR/L□-32/40 (B99頁)

防振バーに取付可能なアダプターを新たにラインナップ

詳細は電子カタログをご参照下さい <AVC-GAIR/L>

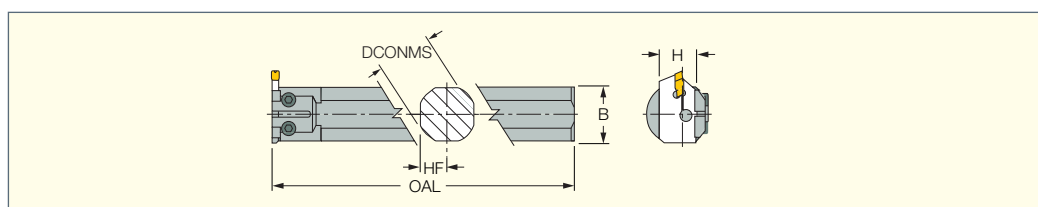
防振バー詳細はA222-A223頁をご参照下さい



## CUTGRIP

### GHIC-50

内径加工用ホルダー、  
溝入・旋削用ブレード対応、  
最小加工径 = 50mm



型番	在庫	H	DCONMS	OAL	HF	B	スクリュー	レンチ
GHIC 32-50	●	26.0	32.00	220.00	14.5	29.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHIC 40-50	●	26.0	40.00	260.00	18.0	36.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

● アダプターの勝手を問わず取付可能

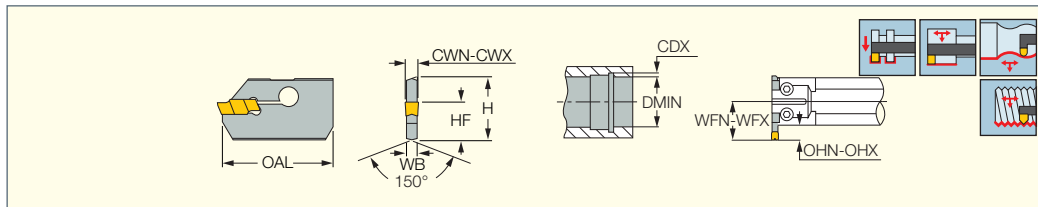
適合工具：CGIN 26 (B100頁)



**CUTGRIP**

**CGIN 26**

内径溝入・旋削加工用ブレード、  
GHIC...-50ホルダー対応



型番	在庫	CWN (1)	CWX (2)	WB	WFN (3)	WFX (3)	OHN (3)	OHX (3)	HF	OAL	H	DMIN
CGIN 26K-3	●	2.80	4.00	2.40	28.0	33.0	10.0	15.0	15.8	45.00	26.0	50.00
CGIN 26K-4	●	3.60	4.50	3.20	28.0	33.0	10.0	15.0	15.8	45.00	26.0	50.00
CGIN 26K-5	●	4.40	6.40	4.00	28.0	33.0	10.0	15.0	15.8	45.00	26.0	54.00
CGIN 26A-3	●	2.80	4.00	2.40	32.5	37.5	14.5	19.5	15.8	49.50	26.0	54.00
CGIN 26A-4	●	3.60	4.50	3.20	32.5	37.5	14.5	19.5	15.8	49.50	26.0	54.00
CGIN 26A-5	●	4.40	6.40	4.00	32.5	37.5	14.5	19.5	15.8	49.50	26.0	54.00

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 調整可能範囲

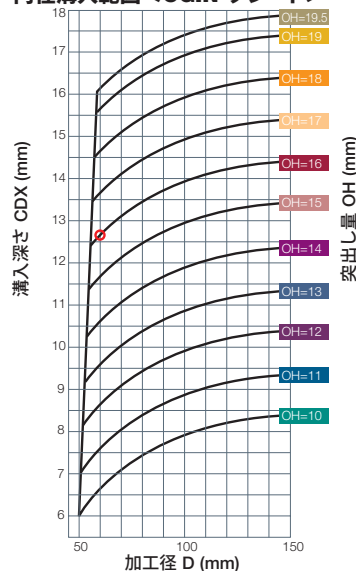
- TIPIチップ使用時は、チップ形状に合わせてブレードの追加工が必要です。
- 2コーナー使いチップ使用時、溝入深さは使用チップによって制限されます。
- ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GIFL (B104頁) • GIFL-E (B101頁) • GIFL-E (フルR) (B101頁) • GIMIY (B100頁) • GINI-E (B102頁) • GIPI (B103頁) • GIPI (フルR) (B103頁) • GIPI-E (B101頁)

• TIPI-MT (B105頁)

適合工具: GHIC-50 (B99頁)

**内径溝入範囲<CGIN ブレード>**

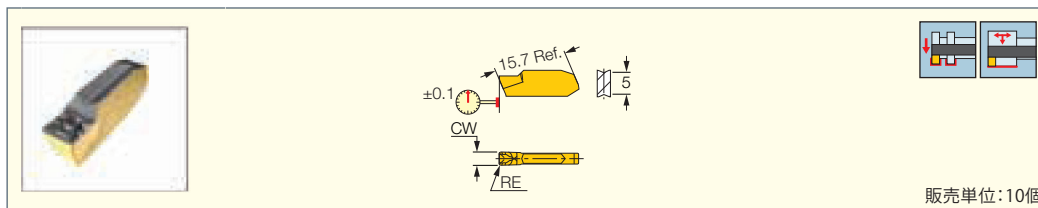


突出し量はOHN-OHXの範囲で調整可能です。  
最大溝入深さCDXは加工径によって変わります。  
例: OH=16mm時、加工径D=60の最大溝入深さは12.7mmです。

**CUTGRIP**

**GIMIY**

1コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ



販売単位: 10個

型番	寸法		靱性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件		
	CW=0.02	RE±0.05	PVDコーティング		a <sub>D</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
			IC880	IC808			
GIMIY 304	3.00	0.40	●	●	0.50-1.50	0.10-0.14	0.05-0.08
GIMIY 404	4.00	0.40	●	●	0.50-2.00	0.13-0.19	0.06-0.11

• 内径加工時の最小加工径 = 20mm

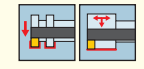
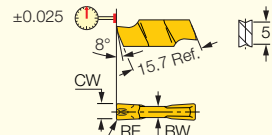
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合工具: CGIN 26 (B100頁) • E-GHIR (B94頁) • GAIR/L (B99頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (B97頁) • GHIR/L-C (CW=4-6.4) (B98頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (B98頁)

### CUTGRIP

#### GIPI-E

2コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位: 10個

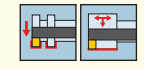
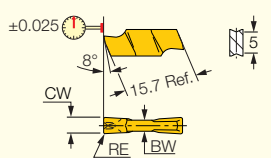
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件		
	CW $\pm 0.02$	RE	RE $\pm$ 公差	BW	CDX	PVDコーティング			CVDコーティング	超硬	サーメット	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
						IC830	IC808	IC908	IC8250					
GIPI 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.03	2.40	15.50	●	●	●	●	●	●	0.50-1.50	0.14-0.18	0.06-0.12
GIPI 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.03	3.20	15.50	●	●	●	●	●	●	0.50-2.00	0.15-0.21	0.08-0.15
GIPI 5.00E-0.50	5.00	0.50	0.05	4.00	15.50	●	●	●	●	●	●	0.70-3.10	0.19-0.33	0.11-0.20
GIPI 6.35E-0.55	6.35	0.55	0.05	4.80	15.50				●	●	●	0.70-3.10	0.23-0.30	0.13-0.21

- 内径加工時の最小加工径 = 20mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具: CGIN 26 (B100頁) • E-GHIR (B94頁) • GAIR/L (B99頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (B97頁) • GHIR/L-C (CW=4-6.4) (B98頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (B98頁)

### CUTGRIP

#### GIFI-E

2コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位: 10個

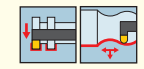
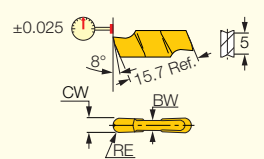
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件		
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.05$	BW	CDX	PVDコーティング			CVDコーティング	超硬	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
					IC830	IC808	IC908	IC8250				
GIFI 4.00E-0.40	4.00	0.40	3.20	15.50	●	●	●	●	●	0.50-2.00	0.13-0.19	0.06-0.11
GIFI 5.00E-0.50	5.00	0.50	4.00	15.50	●			●	●	0.60-2.50	0.16-0.24	0.08-0.14
GIFI 6.00E-0.80	6.00	0.80	4.80	15.50				●		1.00-3.00	0.19-0.34	0.09-0.18

- 内径加工時の最小加工径 = 20mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具: CGIN 26 (B100頁) • GAIR/L (B99頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (B97頁) • GHIR/L-C (CW=4-6.4) (B98頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (B98頁)

### CUTGRIP

#### GIFI-E (フルR)

2コーナー使い、  
内径溝入・微い加工用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位: 10個

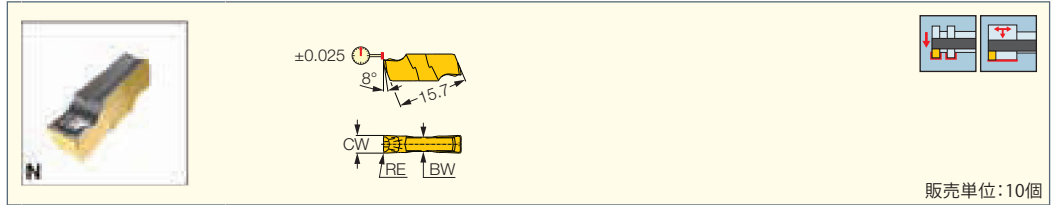
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件		
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.05$	BW	CDX	PVDコーティング			CVDコーティング	超硬	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
					IC830	IC808	IC908	IC8250				
GIFI 4.00E-2.00	4.00	2.00	3.20	14.00	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.14-0.27	0.06-0.12
GIFI 5.00E-2.50	5.00	2.50	4.00	13.50	●	●		●	●	0.00-2.50	0.18-0.34	0.08-0.15

- 内径加工時の最小加工径 = 20mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具: CGIN 26 (B100頁) • GAIR/L (B99頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (B97頁) • GHIR/L-C (CW=4-6.4) (B98頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (B98頁)

**CUTGRIP**

**GINI-E**

2コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
延性材料加工対応



販売単位：10個

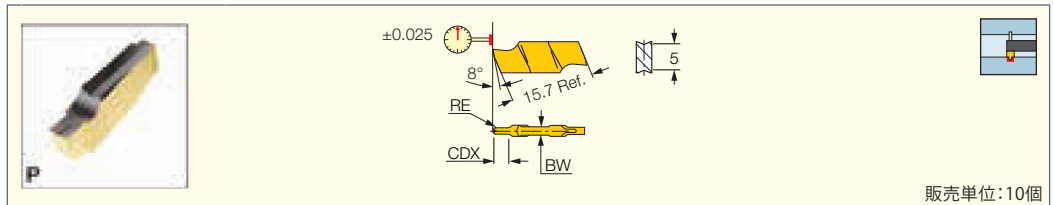
型番	寸法				PVD コーティング IC808	推奨加工条件		
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.05$	BW	CDX		a <sub>D</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>GINI 3.00E-0.40</b>	3.00	0.40	2.40	15.50	●	0.50-1.20	0.08-0.13	0.03-0.09
<b>GINI 4.00E-0.40</b>	4.00	0.40	3.20	15.50	●	0.50-1.60	0.10-0.17	0.04-0.12
<b>GINI 5.00E-0.50</b>	5.00	0.50	4.00	15.50	●	0.50-2.00	0.12-0.20	0.05-0.14

- 内径加工時の最小加工径 = 20mm
  - 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具：CGIN 26 (B100頁) • E-GHIR (B94頁) • GAIR/L (B99頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (B97頁) • GHIR/L-C (CW=4-6.4) (B98頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (B98頁)

**CUTGRIP**

**GIPI (CW < BW)**

2コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位：10個

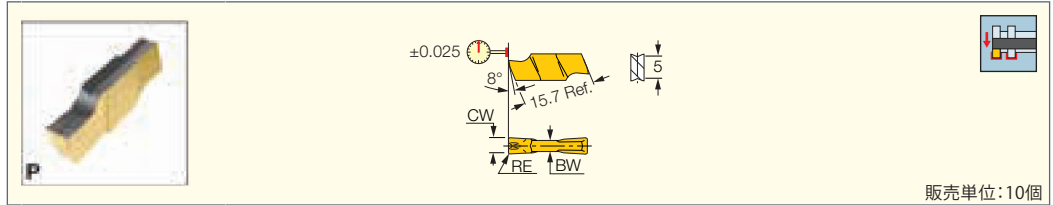
型番	寸法				PVDコーティング				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.03$	CDX	BW	靱性 ↔ 耐摩耗性			超硬	
					IC830	IC808	IC908		IC20
<b>GIPI 1.57-0.15</b>	1.57	0.15	2.50	2.20	●	●		●	0.03-0.05
<b>GIPI 1.70-0.00</b>	1.70	0.00	2.50	2.20	●	●		●	0.03-0.06
<b>GIPI 1.78-0.10</b>	1.78	0.10	2.50	2.20	●	●	●	●	0.03-0.06
<b>GIPI 1.96-0.10</b>	1.96	0.10	2.50	2.20		●	●	●	0.04-0.06
<b>GIPI 1.96-0.15</b>	1.96	0.15	2.50	2.20	●	●	●		0.04-0.06

- ホルダーに追加加工が必要です。
  - 内径加工時の最小加工径 = 20mm
  - 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具：GHIR/L (CW=1.9-6.4) (B97頁) • GAIR/L (B99頁)

**CUTGRIP**

**GIPI**

2コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位:10個

型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.02$	RE	RE $\pm$ 公差	CDX	BW	PVDコーティング			CVDコーティング	超硬	サーメット	
						IC830	IC808	IC908				
GIPI 2.22-0.10	2.22	0.10	0.03	2.50	2.20	●	●	●				0.04-0.07
GIPI 2.22-0.15	2.22	0.15	0.03	2.50	2.20		●	ⓘ				0.04-0.07
GIPI 2.30-0.20	2.30	0.20	0.03	3.00	2.20	●				ⓘ		0.05-0.08
GIPI 2.39-0.15	2.39	0.15	0.03	6.40	2.40	●	●	●				0.04-0.07
GIPI 2.50-0.20	2.50	0.20	0.03	6.00	2.40	●	ⓘ		ⓘ	●		0.05-0.09
GIPI 2.70-0.10	2.70	0.10	0.03	-	2.40	●	●	●		●	ⓘ	0.05-0.08
GIPI 2.70-0.15	2.70	0.15	0.03	-	2.40		●	●				0.05-0.08
GIPI 3.00-0.40	3.00	0.40	0.03	-	2.40					●		0.06-0.11
GIPI 3.18-0.20	3.18	0.20	0.03	-	2.40	●	●	●			●	0.06-0.11
GIPI 3.30-0.10	3.30	0.10	0.03	-	2.40	●	●		●	●		0.06-0.10
GIPI 3.96-0.20	3.96	0.20	0.03	-	3.20				●	●		0.08-0.13
GIPI 4.00-0.40	4.00	0.40	0.03	-	3.20					●		0.08-0.13
GIPI 4.23-0.10	4.23	0.10	0.03	-	3.20				●	●		0.08-0.13
GIPI 4.78-0.55	4.78	0.55	0.05	-	4.00	ⓘ	●		●	ⓘ		0.08-0.15

• 内径加工時の最小加工径 = 20mm

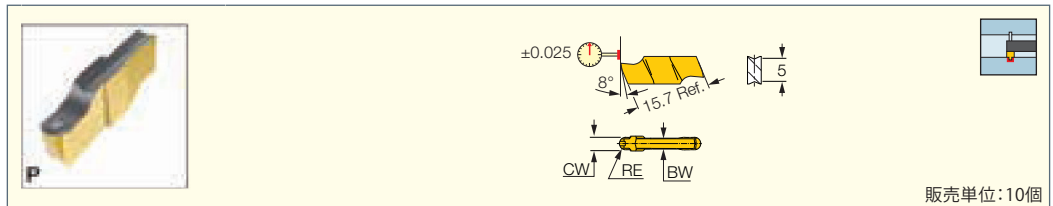
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合工具: CGIN 26 (B100頁) • E-GHIR (B94頁) • GAIR/L (B99頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (B97頁) • GHIR/L-C (CW=4-6.4) (B98頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (B98頁)

**CUTGRIP**

**GIPI (フルR CW<BW)**

2コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位:10個

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.05$	CDX	BW	PVDコーティング			超硬	
					IC830	IC808	IC908		
GIPI 2.39-1.20	2.39	1.20	6.40	2.40	●	ⓘ	●	ⓘ	0.05-0.10

• ホルダーに追加加工が必要です。

• 内径加工時の最小加工径 = 20mm

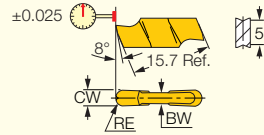
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合工具: GAIR/L (B99頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (B97頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (B98頁)

**CUTGRIP**

**GIPI (フルR)**

2コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位：10個

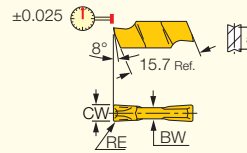
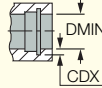
型番	寸法			CVD コーティング	超硬	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.02	RE±0.05	BW	IC8250	IC20	
<b>GIPI 3.18-1.59</b>	3.18	1.59	2.40	●	●	0.06-0.13
<b>GIPI 3.96-1.98</b>	3.96	1.98	3.20	●	●	0.08-0.16
<b>GIPI 4.78-2.39</b>	4.78	2.39	4.00	●	⬇	0.08-0.16
<b>GIPI 6.35-3.18</b>	6.35	3.18	4.80	●	⬇	0.11-0.21

- 内径加工時の最小加工径 = 20mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具：CGIN 26 (B100頁) • GAIR/L (B99頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (B97頁) • GHIR/L-C (CW=4-6.4) (B98頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (B98頁)

**CUTGRIP**

**GIFI**

2コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位：10個

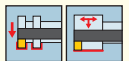
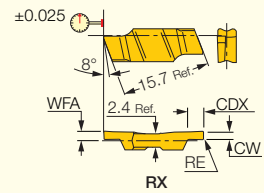
型番	寸法					PVD コーティング	CVD コーティング	超硬	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.02	RE	RE±公差	BW	CDX	IC830	IC8250	IC20	
<b>GIFI 4.78-0.55</b>	4.78	0.55	0.05	4.00	15.50	⬇	●	●	0.07-0.13
<b>GIFI 5.00-0.5</b>	5.00	0.50	0.05	4.00	-	●	●	●	0.07-0.13
<b>GIFI 5.28-0.20</b>	5.28	0.20	0.03	4.00	15.50	●	●	⬇	0.08-0.13

- 内径加工時の最小加工径 = 20mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具：CGIN 26 (B100頁) • GAIR/L (B99頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (B97頁) • GHIR/L-C (CW=4-6.4) (B98頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (B98頁)

**CUTGRIP**

**GIPI-RX/LX**

2コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様、  
壁際の加工に対応



販売単位：10個

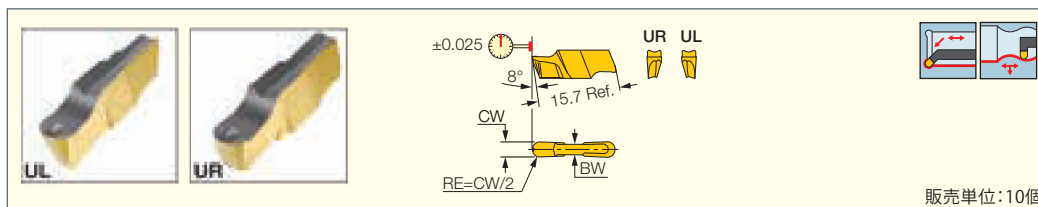
型番	寸法					PVDコーティング				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.02	RE	RE±公差	WFA	CDX	IC830		IC808		
						R	L	R	L	
<b>GIPI 0.78-0.1LX</b>	0.78	0.10	0.03	1.60	1.30				⬇	0.02-0.04
<b>GIPI 1.00-0.00RX/LX</b>	1.00	0.00	0.03	1.60	2.00	●	●			0.02-0.04
<b>GIPI 1.19-0.1LX</b>	1.19	0.10	0.03	1.60	2.00				●	0.03-0.05
<b>GIPI 1.57-0.15LX</b>	1.57	0.15	0.03	1.70	2.80				●	0.03-0.05
<b>GIPI 1.57-0.79LX</b>	1.57	0.79	0.05	1.70	2.80				⬇	0.03-0.06
<b>GIPI 2.00-0.10RX/LX</b>	2.00	0.10	0.03	1.70	2.70	●	●			0.04-0.06
<b>GIPI 2.39-0.2LX</b>	2.39	0.20	0.03	1.70	3.90				⬇	0.05-0.08
<b>GIPI 2.39-1.19LX</b>	2.39	1.19	0.05	1.70	3.90				⬇	0.05-0.10

- ホルダーに追加加工が必要です。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具：GAIR/L (B99頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (B97頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (B98頁)

**CUTGRIP**

**GIPI-UR/UL**

2コーナー使い、  
内径ぬすみ加工用チップ、  
高精度研削仕様



販売単位：10個

型番	寸法			CVD コーティング		超硬		推奨加工条件  f 溝入 (mm/rev)
	CW=0.02	RE=0.05	BW	IC8250		IC20		
				R	L	R	L	
<b>GIPI 3.00-1.5UR/UL</b>	3.00	1.50	2.40	●	●	●	●	0.05-0.15
<b>GIPI 4.00-2.0UR/UL</b>	4.00	2.00	3.20	●	●	●	●	0.05-0.15

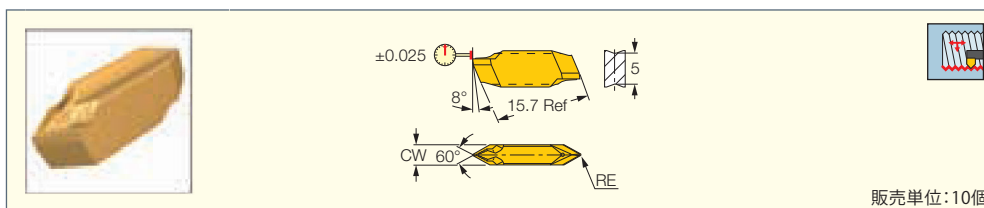
- ホルダーに追加が必要です。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具：GHIUR/L (B98頁)

**ISCARTHREAD**

**CUTGRIP**

**TIPI-MT**

2コーナー使い、仕上刃無、  
プレーカー付、60°内径ねじ切りチップ、  
高精度研削仕様、  
最小加工径=20mm



販売単位：10個

型番	寸法						PVD コーティング	超微粒子 超硬
	CW	RE±0.03	TPN (1)	TPX (2)	TPIX (3)	TPIN (4)	IC908	IC08
							●	●
<b>TIPI 3.4MT-0.10</b>	3.40	0.10	1.80	3.18	14	8	●	●
<b>TIPI 5.4MT-0.20</b>	5.40	0.20	3.19	5.10	8	5	●	⚡

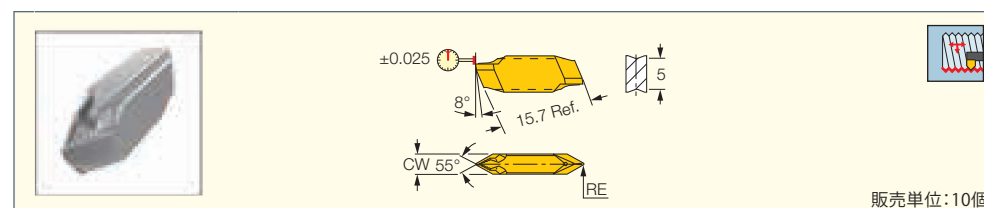
- (1) 最小ピッチ
- (2) 最大ピッチ
- (3) 1インチあたりの最大山数
- (4) 1インチあたりの最小山数
- アゴ付きホルダーで使用する場合は、加工するピッチにより、ホルダーに追加が必要となります。
- TPX=0.205xD、TPIN=D/4.8 D=ねじ径 (TPX≤CW)
- TIPIチップは同ポケット装着時、GIPチップより1.6mm長くなります。
- 適合工具：CGIN 26 (B100頁) • GAIR/L (B99頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (B97頁) • GHIR/L-C (CW=4-6.4) (B98頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (B98頁)

**ISCARTHREAD**

**CUTGRIP**

**TIPI-WT**

2コーナー使い、仕上刃無、  
プレーカー付、55°内径ねじ切りチップ、  
最小加工径=20mm



販売単位：10個

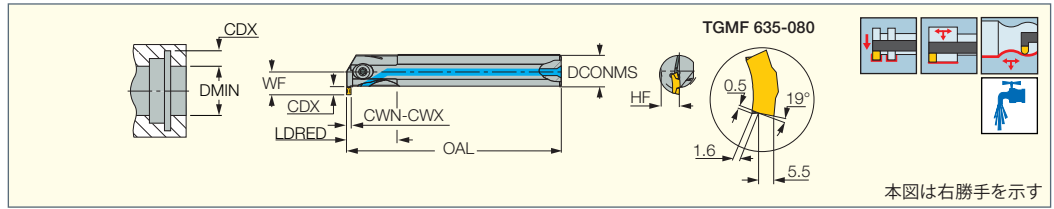
型番	寸法						PVD コーティング	超微粒子 超硬
	CW	RE±0.03	TPIX (1)	TPIN (2)	TPN (3)	TPX (4)	IC908	IC08
							●	⚡
<b>TIPI 3.4WT-0.10</b>	3.40	0.10	27	8	0.95	3.18	●	⚡
<b>TIPI 5.4WT-0.20</b>	5.40	0.20	15	5	1.67	5.10	●	⚡

- (1) 1インチあたりの最大山数
- (2) 1インチあたりの最小山数
- (3) 最小ピッチ
- (4) 最大ピッチ
- アゴ付きホルダーで使用する場合は、加工するピッチにより、ホルダーに追加が必要となります。
- 最大ピッチ 0.187xD、最小山数 D/5.25、D=ねじ径 (最大ピッチ≤CW)
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合工具：GAIR/L (B99頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (B97頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (B98頁)

**TOPGRIP**

**TGIR/L-C**

内径溝入・旋削加工用ホルダー  
クーラント穴付



本図は右勝手を示す

型番	在庫		DCONMS	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	HF	OAL	LDRED	WF	CNT <sup>(4)</sup>	適合チップ
	R	L											
TGIR/L 16C-3	●	●	16.00	3.00	3.00	20.50	5.50	7.5	150.00	25.0	12.00	M6	TGM□ 3
TGIR/L 20C-3	●	●	20.00	3.00	3.00	25.00	5.50	9.0	180.00	32.0	14.20	M6	TGM□ 3
TGIR/L 25C-3	●	●	25.00	3.00	3.00	32.00	8.00	11.5	200.00	40.0	18.80	R1/8	TGM□ 3
TGIR/L 25C-4	●	●	25.00	4.00	5.00	32.50	8.50	11.5	200.00	40.0	19.50	R1/8	TGM□ 4, TGM□ 5
TGIR/L 32C-4	●	●	32.00	4.00	5.00	42.00	11.00	14.5	220.00	50.0	25.50	R1/8	TGM□ 4, TGM□ 5
TGIR/L 32C-6	●	●	32.00	6.00	6.35	57.00 <sup>(5)</sup>	17.50	14.5	220.00	50.0	29.00	R1/8	TGM□ 6
TGIR/L 40C-6	●	●	40.00	6.00	6.35	57.00	17.50	18.0	300.00	60.0	35.20	R1/8	TGM□ 6

- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 最大溝入深さ
- (4) クーラント注入口ねじサイズ
- (5) 上図の様にチップを追加するとDmin = 47mmになります。  
• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。  
適合チップ：TGMF, TGMP, TGMA (B25頁)

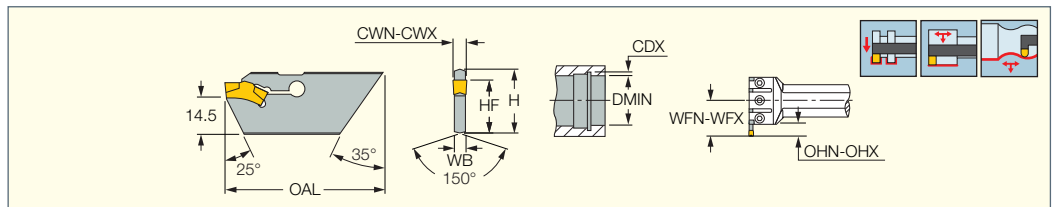
部品

型番	スクリュー	トルクス キー	レンチ	ワッシャー
TGIR/L 16C-3	SR 76-1400	T-20/5		PL 16
TGIR/L 20C-3	SR 76-1400	T-20/5		PL 20
TGIR/L 25C-3	SR M5X16 DIN912		HW 4.0	PL 25
TGIR/L 25C-4	SR M5X16 DIN912		HW 4.0	PL 25
TGIR/L 32C-4	SR M6X20 DIN912		HW 5.0	PL 32
TGIR/L 32C-6	SR M6X20 DIN912		HW 5.0	PL 32
TGIR/L 40C-6	SR M6X25 DIN912		HW 5.0	PL 40

**TOPGRIP**

**TGHN 26-M**

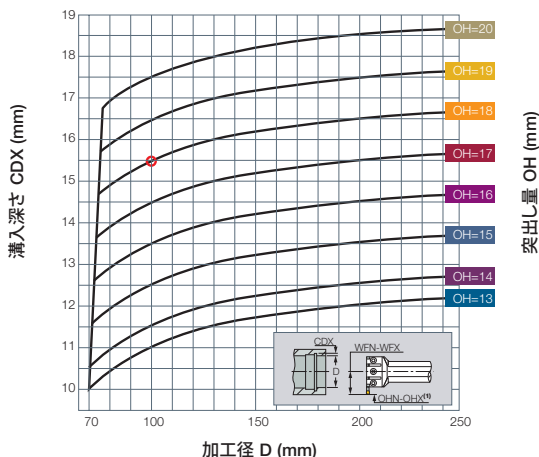
内径溝入・旋削加工用ブレード、  
GHIC...-70ホルダー対応



型番	在庫	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	WFN <sup>(3)</sup>	WFX <sup>(3)</sup>	OHN <sup>(3)</sup>	OHX <sup>(3)</sup>	DMIN	HF	OAL	H
TGHN 26-3M	●	3.00	3.00	2.40	40.0	41.5	13.5	15.0	70.00	21.4	63.00	26.0
TGHN 26-4M	●	4.00	5.00	3.20	40.0	41.5	13.5	15.0	70.00	21.4	63.00	26.0
TGHN 26-5M	●	5.00	5.00	4.00	40.0	46.5	13.5	20.0	70.00	21.4	63.00	26.0

- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) 調整可能範囲
- ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。  
適合チップ：TGMF, TGMP, TGMA (B25頁)  
適合工具：GHIC-70 (B107頁)

内径溝入範囲<TGHNブレード>



突出し量はOHN-OHXの範囲で調整可能です。  
最大溝入深さCDXは加工径によって変わります。  
例：OH=18mmの時、加工径D=100の最大溝入深さは15.5mmです。

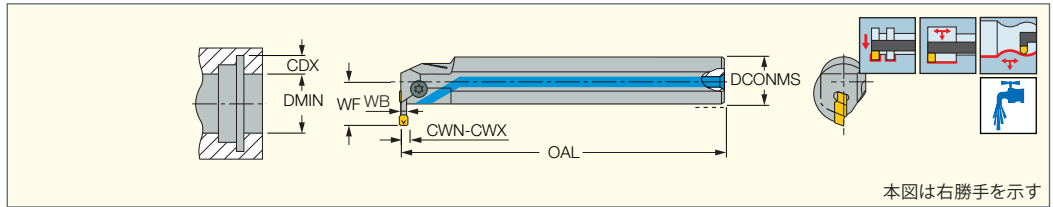


TGHN 26-...M



**HELIIR/L**

内径溝入・旋削加工用ホルダー  
クーラント穴付



本図は右勝手を示す

型番	在庫		DCONMS	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DMIN	CDX <sup>(3)</sup>	OAL	WF	CNT <sup>(4)</sup>	適合チップ <sup>(5)</sup>	スクリュー	ジール	レンチ
	R	L												
HELIIR/L 20C-305	●	●	20.00	3.00	3.18	26.00	5.00	160.00	15.20	M6	GRIP 3	SR 76-1400	PL 20	T-20/5
HELIIR/L 25C-305	●	●	25.00	3.00	3.18	31.00	5.00	160.00	17.70	R1/8	GRIP 3	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 25C-410	●	●	25.00	4.00	4.76	43.00	10.00	160.00	22.70	R1/8	GRIP 4	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 25C-510	●	⚡	25.00	5.00	5.00	43.00	10.00	160.00	22.70	R1/8	GRIP 5	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 25C-610	●	⚡	25.00	6.00	6.35	43.00	10.00	160.00	22.70	R1/8	GRIP 6	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 32C-410	●	●	32.00	4.00	4.76	43.00	10.00	200.00	26.20	R1/8	GRIP 4	SR M5X16 DIN912	PL 32	HW 4.0
HELIIR/L 32C-510	●	●	32.00	5.00	5.00	43.00	10.00	200.00	26.20	R1/8	GRIP 5	SR M5X16 DIN912	PL 32	HW 4.0
HELIIR/L 32C-610	●	⚡	32.00	6.00	6.35	43.00	10.00	200.00	26.20	R1/8	GRIP 6	SR M5X16 DIN912	PL 32	HW 4.0
HELIIR/L 40C-412	●	●	40.00	4.00	4.76	53.00	12.00	250.00	32.20	R1/8	GRIP 4	SR M5X16 DIN912	PL 40	HW 4.0
HELIIR/L 40C-512	●	●	40.00	5.00	5.00	53.00	12.00	250.00	32.20	R1/8	GRIP 5	SR M5X16 DIN912	PL 40	HW 4.0
HELIIR/L 40C-612	●	●	40.00	6.00	6.35	53.00	12.00	250.00	32.20	R1/8	GRIP 6	SR M5X16 DIN912	PL 40	HW 4.0

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

(4) クーラント注入口ねじサイズ

(5) 溝入加工用として、ドゥーグリブチップ(DGN)を使用可能: DGN 4.. (DMIN=51mm), DGN 5.. (DMIN=57mm), DGN 6.. (DMIN=62mm)

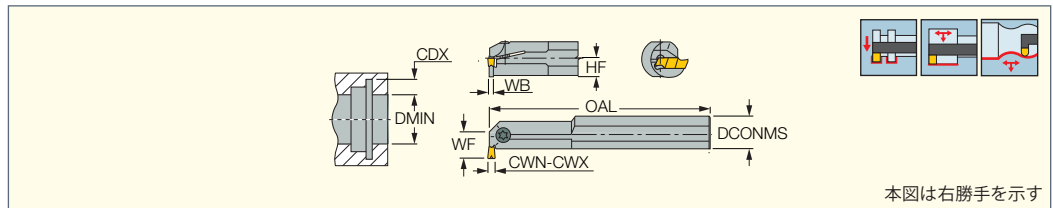
● ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ: GRIP (B21-B22頁)

**CUTGRIP**

**GHIR/L (CW=7.0-8.3)**

内径溝入・旋削加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	WF	HF	WB	スクリュー	レンチ
	R	L											
GHIR/L 40-815	●	⚡	7.00	8.30	40.00	64.00	15.00	300.00	36.00	18.0	6.00	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHIR/L 40-820	●	●	7.00	8.30	40.00	65.00	20.00	300.00	41.00	18.0	6.00	SR M8X20DIN912	HW 6.0

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

● ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

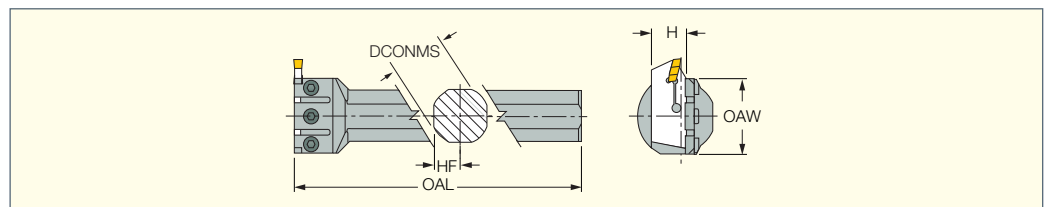
適合チップ: GDMA (B53頁) • GDMF (B39頁) • GDMM-CC (D34頁) • GDMN (B41頁) • GDMU (B41頁) • GDMY (B40頁) • GDMY (フルR) (B42頁) • GDMY-F (B43頁)

• GIA-K (ロングポケット) (B51頁) • GIF-E (CW=8 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=8) (B44頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (B55頁)

**CUTGRIP**

**GHIC-70**

内径溝入・旋削加工用ブレード  
対応ホルダー、最小加工径=70mm



型番	在庫	H	DCONMS	OAL	HF	OAW	スクリュー	レンチ
GHIC 40-70	●	26.0	40.00	260.00	18.0	53.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHIC 50-70	●	26.0	50.00	300.00	23.0	53.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

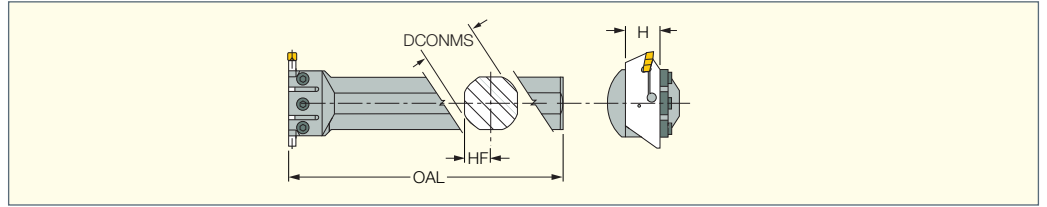
● ブレードの勝手を問わず取付可能です。

適合ブレード: CGHN 26-M (B108頁) • TGHN 26-M (B106頁)

**CUTGRIP**

**GHIC-85**

内径溝入・旋削加工用ブレード  
対応ホルダー、最小加工径=85mm



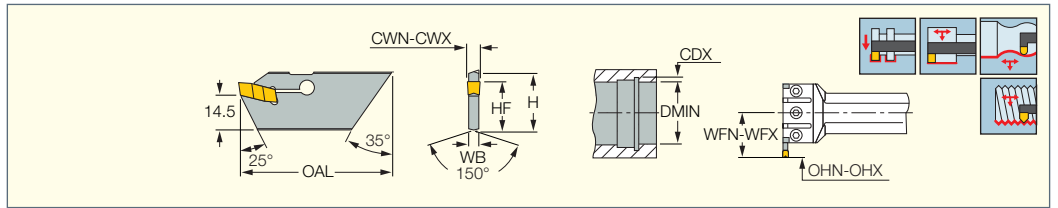
型番	在庫	H	DCONMS	OAL	HF	スクリュー	レンチ
GHIC 40-85	●	32.0	40.00	260.00	18.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHIC 50-85	●	32.0	50.00	300.00	23.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• ブレードの勝手を問わず取付可能です。  
適合ブレード: CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁)

**CUTGRIP**

**CGHN 26-M**

内径溝入・旋削加工用ブレード、  
GHIC...-70ホルダー用



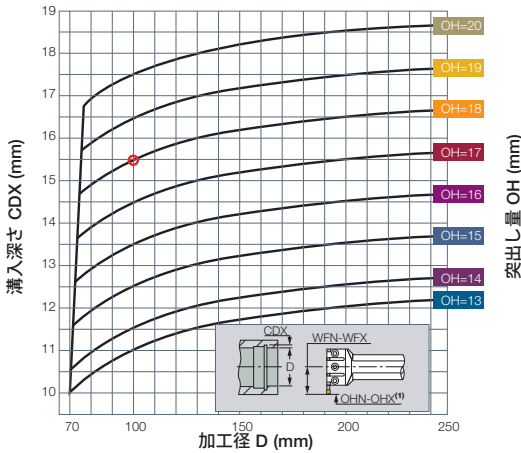
型番	在庫	CWN (1)	CWX (2)	WB	DMIN	WFN (3)	OHN (3)	WFX (3)	OHX (3)	HF	OAL	H
CGHN 26-3M	●	2.80	4.00	2.40	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0
CGHN 26-4M	●	3.60	4.50	3.20	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0
CGHN 26-5M	●	4.40	6.40	4.00	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0

- (1) 最小切削幅  
(2) 最大切削幅  
(3) 調整可能範囲
- 2コーナー使いチップ使用時、溝入深さは使用チップによって制限されます。
  - TIPチップ使用時は、チップ形状に合わせてブレードの追加加工が必要です。
  - ユーザーガイドは、B148-C163頁をご参照下さい。

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (B51頁) • GIF (B50頁) • GIF (フルR) (B51頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=4-6) (B43頁) • GIM-C (C59頁) • GIM-J (C59頁) • GIM-J-RA/LA (C60頁) • GIM-UT (C61頁) • GIM-UT-RA (C61頁) • GIM (C60頁) • GIM-RA/LA (C61頁) • GIMF (B39頁) • GIMN (B40頁) • GIMT (B39頁) • GIMY (B40頁) • GIMY (フルR) (B41頁) • GIMY-F (B42頁) • GIP (B48頁) • GIP (フルR) (B48頁) • GIP-E (B44頁) • GIP-E (フルR) (B46頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (B54頁) • GIPA (CW=3-6) (B53頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (B126頁) • GIPY (B53頁) • GITM (B52頁) • GITM (フルR) (B52頁) • TIP-MT/WT (B59頁)

適合工具: GHIC-70 (B107頁)

内径溝入範囲<CGHN 26ブレード>



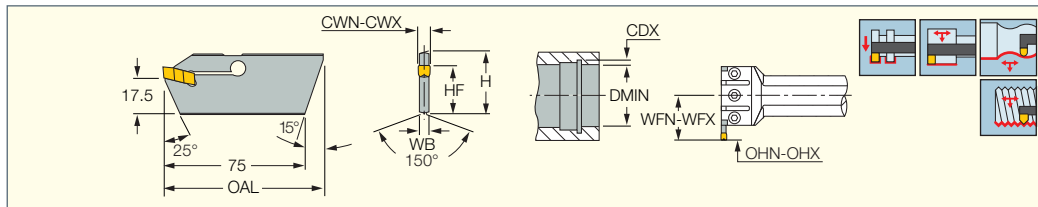
突出量はOHN-OHXの範囲で調整可能です。  
最大溝入深さCDXは加工径によって変わります。  
例: OH=18mmの時、加工径D=100の最大溝入深さは15.5mmです。



CGHN 26-...M

**CGHN 32-M**

内径溝入・旋削加工用ブレード、  
GHIC...-85ホルダー用



型番	在庫	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	WFN <sup>(3)</sup>	WFX <sup>(3)</sup>	OHN <sup>(3)</sup>	OHX <sup>(3)</sup>	HF	OAL	H	DMIN
CGHN 32-3M	●	2.80	4.00	2.40	44.0	48.0	15.0	19.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-4M	●	3.60	5.00	3.20	44.0	50.0	15.0	21.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-5M	●	4.40	6.40	4.00	44.0	55.0	15.0	26.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-6M	●	5.60	6.40	5.20	44.0	55.0	15.0	26.0	24.8	82.00	32.0	85.00

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

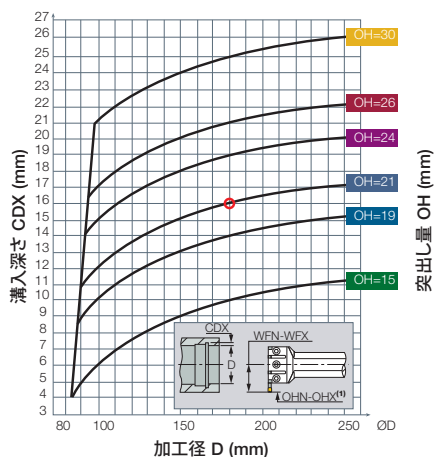
(3) 調整可能範囲

- 2コーナー使いチップ使用時、溝入深さは使用チップによって制限されます。
- TIPチップ使用時は、チップ形状に合わせてブレードの追加加工が必要です。
- ユーザーガイドは、B148-C163頁をご参照下さい。

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (B51頁) • GIF (B50頁) • GIF (フルR) (B51頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=4-6) (B43頁) • GIM-C (C59頁) • GIM-J (C59頁) • GIM-J-RA/LA (C60頁) • GIM-UT (C61頁) • GIM-UT-RA (C61頁) • GIM (C60頁) • GIM-RA/LA (C61頁) • GIMF (B39頁) • GIMN (B40頁) • GIMT (B39頁) • GIMY (B40頁) • GIMY (フルR) (B41頁) • GIMY-F (B42頁) • GIP (B48頁) • GIP (フルR) (B48頁) • GIP-E (B44頁) • GIP-E (フルR) (B46頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (B54頁) • GIPA (CW=3-6) (B53頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (B126頁) • GIPY (B53頁) • GITM (B52頁) • GITM (フルR) (B52頁) • TIP-MT/WT (B59頁)

適合工具: GHIC-85 (B108頁)

内径溝入範囲<CGHN 32ブレード>



突出量はOHN-OHXの範囲で調整可能です。  
最大溝入深さCDXは加工径によって変わります。  
例: OH=21mmの時、加工径D=180の最大溝入深さは16mmです。

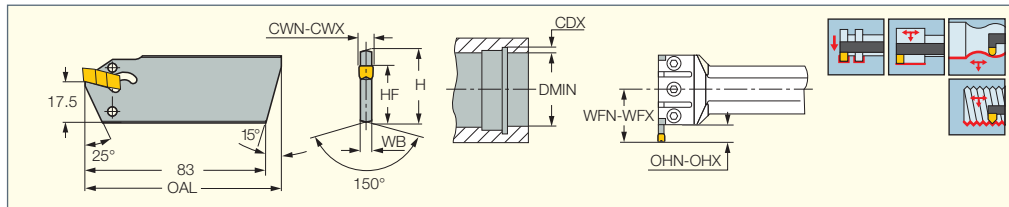


CGHN 32-...M/DGM

**CUTGRIP**

**CGHN 32-DGM**

内径溝入・旋削加工用ブレード、  
GHIC...-85ホルダー用  
自己拘束式(ドゥーグリップクランプ)



型番	在庫	CWN (1)	CWX (2)	WB	WFN (3)	WFX (3)	OHN (3)	OHX (3)	HF	OAL	H	DMIN	参考 シフト
CGHN 32-3DGM	●	2.80	4.00	2.40	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*
CGHN 32-4DGM	●	3.50	5.00	3.20	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*
CGHN 32-5DGM	●	4.40	6.40	4.00	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*
CGHN 32-6DGM	●	5.60	6.40	5.20	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 調整可能範囲

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

● 2コーナー使いチップ使用時、溝入深さは使用チップによって制限されます。

● TIPチップ使用時は、チップ形状に合わせてブレードの追加加工が必要です。

● ユーザーガイドは、B148-C163頁をご参照下さい。

適合チップ: GIA-K (CW=3-6) (B51頁) • GIF (B50頁) • GIF (フルR) (B51頁) • GIF-E (CW=4-6 フルR) (B45頁) • GIF-E (CW=4-6) (B43頁) • GIM-C (C59頁) • GIM-J (C59頁)

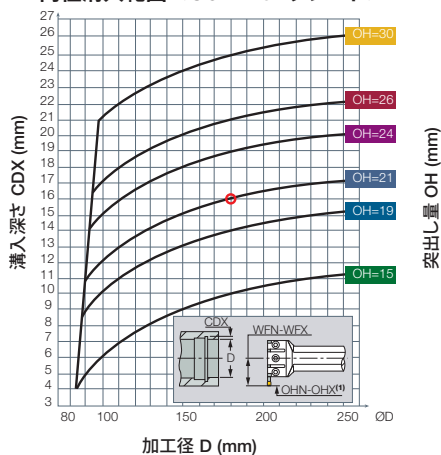
• GIM-J-RA/LA (C60頁) • GIM-UT (C61頁) • GIM-UT-RA (C61頁) • GIM (C60頁) • GIM-RA/LA (C61頁) • GIMF (B39頁) • GIMN (B40頁) • GIMT (B39頁) • GIMY (B40頁)

• GIMY (フルR) (B41頁) • GIMY-F (B42頁) • GIP (B48頁) • GIP (フルR) (B48頁) • GIP-E (B44頁) • GIP-E (フルR) (B46頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (B54頁)

• GIPA (CW=3-6) (B53頁) • GIPM-A46 / GIP-1250 (B126頁) • GIPY (B53頁) • GITM (B52頁) • GITM (フルR) (B52頁) • TIP-MT/WT (B59頁)

適合工具: GHIC-85 (B108頁)

内径溝入範囲<CGHN 32ブレード>



突出し量はOHN-OHXの範囲で調整可能です。  
最大溝入深さCDXは加工径によって変わります。  
例: OH=21mmの時、加工径D=180の最大溝入深さは16mmです。

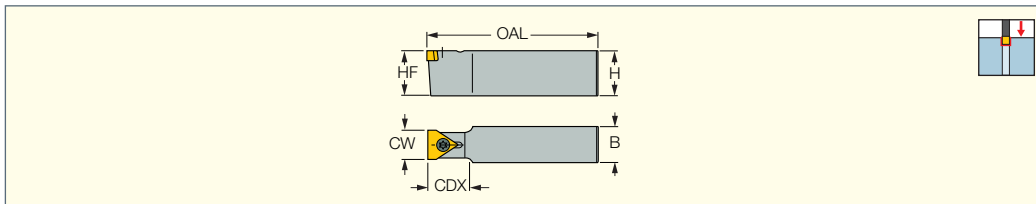


CGHN 32-...M/DGM

## V-LOCK

### SXCNN

外径加工用ホルダー  
総形チップ用



型番	在庫	CW	CDX <sup>(1)</sup>	HF	H	B	OAL	適合チップ	スクリー	トルクス キー
SXCNN 1212 K10-06	●	10.40	17.00	12.0	12.0	12.0	125.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1616 K10-06	●	10.40	17.00	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2020 P10-06	●	10.40	17.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2525 P10-06	④	10.40	17.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1212 K13-05	●	13.00	20.00	12.0	12.0	12.0	125.00	XNUW 13	SR 76-2068	T-20/5
SXCNN 1414 K13-05	④	13.00	23.00	14.0	14.0	14.0	125.00	XNUW 13	SR 76-2068	T-20/5
SXCNN 1616 K13-05	●	13.00	23.00	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 13	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2020 P13-05	●	13.00	23.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 13	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2525 P13-05	●	13.00	23.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 13	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 1212 K14-03	④	14.50	-	12.0	12.0	12.0	125.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1616 K14-03	●	14.50	17.00	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2020 P14-03	④	14.50	17.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2525 P14-03	④	14.50	17.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1616 K20-05	●	20.50	-	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2020 P20-05	●	20.50	24.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2525 P20-05	●	20.50	24.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 3232 P20-05	④	20.50	24.00	32.0	32.0	32.0	170.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2525 P24-05	●	24.50	28.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 24	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 3232 P36-10	●	36.50	-	32.0	32.0	32.0	170.00	XNUW 36	SR 14-591	T-20/5

(1) 最大溝入深さ

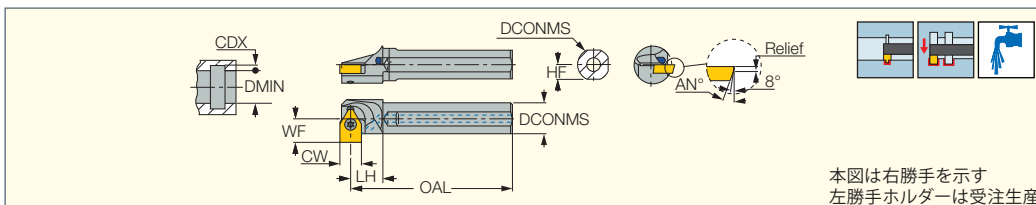
● チップ形状に合わせてホルダーの追加加工が必要です。

適合チップ: XNUW (B112頁)

## V-LOCK

### SXCIR

内径加工用ホルダー  
総形チップ用



型番	在庫	CW	DCONMS	OAL	LH	WF	DMIN	CDX <sup>(1)</sup>	HF	AN <sup>(2)</sup>	Relief <sup>(2)</sup>	スクリー	トルクス キー	ソール
SXCIR 16-10	④	10.40	16.00	125.00	20.0	11.50	25.00	3.00	7.5	15.0	1.5	SR 76-2067	T-15/5	PL 16
SXCIR 20-10 <sup>(3)</sup>	④	10.40	20.00	150.00	25.0	13.00	25.00	3.00	9.0	15.0	1.5	SR 76-2067	T-15/5	PL 20
SXCIR 16-13	④	13.00	16.00	125.00	20.0	13.00	30.00	4.00	7.5	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 16
SXCIR 20-13	④	13.00	20.00	150.00	25.0	14.50	30.00	4.00	9.0	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 20
SXCIR 25-13	④	13.00	25.00	170.00	30.0	17.00	30.50	4.00	11.5	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 25
SXCIR 32-13	④	13.00	32.00	200.00	35.0	20.00	37.00	4.00	14.5	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 32
SXCIR 25-14 <sup>(3)</sup>	④	14.50	25.00	170.00	30.0	15.50	30.00	3.00	11.5	15.0	2.0	SR 76-2067	T-15/5	PL 25
SXCIR 20-20	④	20.50	20.00	150.00	25.0	15.00	40.00	4.00	9.0	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 20
SXCIR 32-20	④	20.50	32.00	200.00	35.0	20.50	40.00	4.00	14.5	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 32
SXCIR 25-24	④	24.50	25.00	170.00	30.0	17.50	40.00	4.00	11.5	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 25
SXCIR 32-24	④	24.50	32.00	200.00	35.0	20.50	40.00	4.00	14.5	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 32

(1) 最大溝入深さ

(2) ブランクチップの寸法

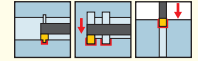
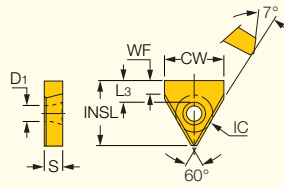
(3) 受注生産

適合チップ: XNUW (B112頁)

**V-LOCK**

**XNUW**

広幅総形ブランクチップ



販売単位: 10個  
※36サイズは5個

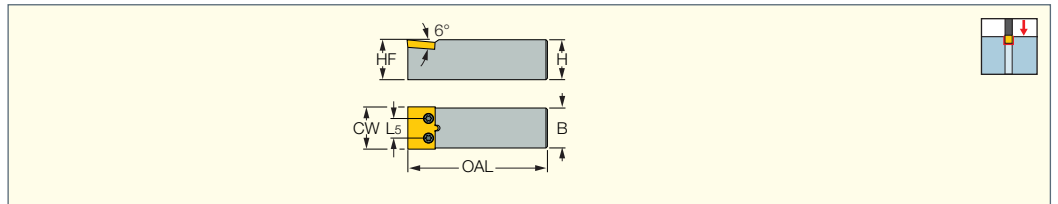
型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性			
	CW	WF	L <sub>3</sub>	IC	S	D <sub>1</sub>	INSL	超硬		超微粒子超硬	
								IC28	IC20	IC08	IC07
XNUW 1003-06	10.40	6.00	10.50	6.35	3.18	4.53	17.00	●	●	●	●
XNUW 1305-05	13.00	5.00	11.40	12.70	5.35	5.50	20.60	⚡	●	●	●
XNUW 14T3-03	14.50	3.00	3.70	9.52	3.97	4.40	14.00	⚡	●	⚡	●
XNUW 2006-05	20.50	4.80	5.00	12.70	6.35	5.50	20.30	●	●	⚡	⚡
XNUW 2406-05	24.50	5.00	6.00	15.87	6.35	5.50	25.00	⚡	●	●	⚡
XNUW 3606-10	36.50	5.40	10.00	19.05	6.35	6.50	34.60	●	●	●	●

- ユーザー様の希望するワーク形状に合わせ、チップを総形に成形できます。
- 溝幅は13.0mmから36.5mmまでレパートリー化。
- 適合工具: SXCIR (B111頁) • SXCNN (B111頁)

**FORMTOOL**

**FTHN**

外径加工用ホルダー  
総形FTBチップ用



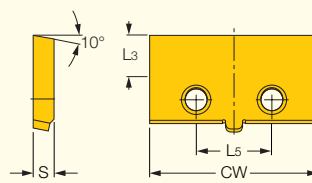
型番	在庫	CW	H	HF	B	OAL	L <sub>5</sub>	スクリュー	トルクス キー
FTNH 2525M-3010	●	30.40	25.0	25.0	25.0	150.00	14.00	SR 14-591	T-20/5
FTNH 2525M-3510	⚡	35.40	25.0	25.0	25.0	150.00	14.00	SR 14-591	T-20/5
FTNH 3232P-3510	⚡	35.40	32.0	32.0	32.0	170.00	14.00	SR 14-591	T-20/5
FTNH 3232P-4510	⚡	45.40	32.0	32.0	32.0	170.00	18.00	SR 14-591	T-20/5
FTNH 3232P-5107	⚡	51.40	32.0	32.0	32.0	170.00	21.90	SR 14-591	T-20/5

適合チップ: FTB (B112頁)

**FORMTOOL**

**FTB**

広幅総形ブランクチップ



販売単位: 5個

型番	寸法				超微粒子 超硬
	CW	L <sub>3</sub>	S	L <sub>5</sub>	IC08
FTB 3010	30.40	10.00	5.00	14.00	●
FTB 3510	35.40	10.00	5.00	14.00	●
FTB 4010	40.40	10.00	5.00	18.00	●
FTB 4510	45.40	10.00	5.00	18.00	●
FTB 5107	51.40	7.00	5.00	21.90	●

適合工具: FTNH (B112頁)

# 小物加工用工具





# 目次

## 外径加工用工具

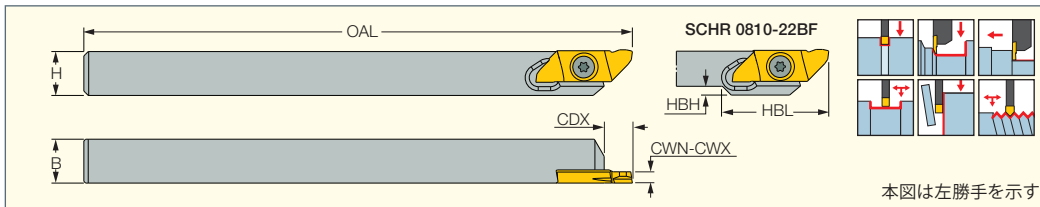
スイスカット .....	B115
カットグリップ .....	B124

## 内径加工用工具

ピコカット .....	B127
ミニカム .....	B140
ミンカット .....	B142
カムグループ .....	B143

**SCHR/L-22BF**

自動盤用スイスカットホルダー、  
正面/背面クランプ可能、  
溝入・旋削加工対応



本図は左勝手を示す

型番	在庫		H	B	OAL	HBH	HBL	CDX (1)	CWN (2)	CWX (3)	スクリュー	トルクス キー
	R	L										
SCHR/L 0810-22BF	●	●	8.0	10.0	125.00	2.0	24.0	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5
SCHR/L 10-22BF	●	●	10.0	10.0	125.00	-	-	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5
SCHR/L 12-22BF	●	●	12.0	12.0	125.00	-	-	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5
SCHR/L 16-22BF	●	●	16.0	16.0	125.00	-	-	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5

(1) チップのCDX値をご確認下さい。

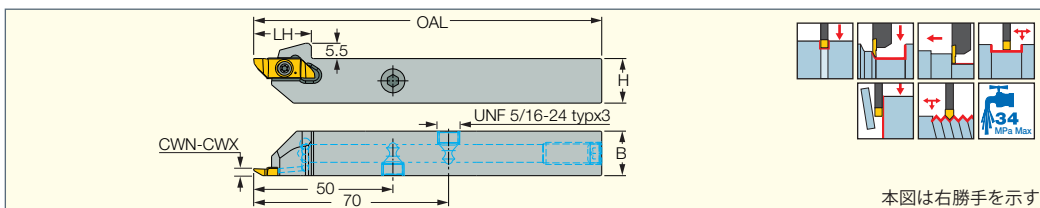
(2) 最小切削幅

(3) 最大切削幅

適合チップ: SCIR/L-22... (B116-B120頁)

**SCHR/L-22BF-JHP**

高圧クーラント対応、  
自動盤用スイスカットホルダー、  
溝入・旋削加工対応



本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	B	OAL	LH	CWN (1)	CWX (2)	CDX (3)	スクリュー	トルクス キー	プラグ	レンチ
	R	L											
SCHR/L 10-22BF-JHP	●	●	10.0	10.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16XUNF-TL-S	HW 5/32"
SCHR/L 12-22BF-JHP	●	●	12.0	12.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16XUNF TL360	HW 5/32"
SCHR/L 16-22BF-JHP	●	●	16.0	16.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16XUNF TL360	HW 5/32"

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップのCDX値をご確認下さい。

• 左勝手ホルダーのクーラント注入口は、右勝手ホルダーと同じ位置にあります。

適合チップ: SCIR/L-22... (B116-B120頁)

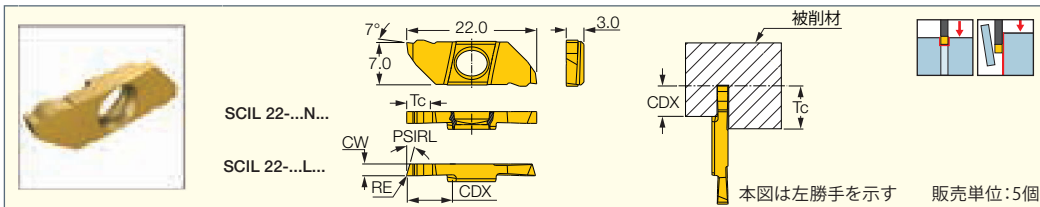
**圧力/流量**

型番	7 MPa	10 MPa	14 MPa
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
SCHR/L 10-22BF-JHP	1-3	2-4	3-5
SCHR/L 12-22BF-JHP	3-5	4-6	5-7
SCHR/L 16-22BF-JHP	6-8	7-9	8-10



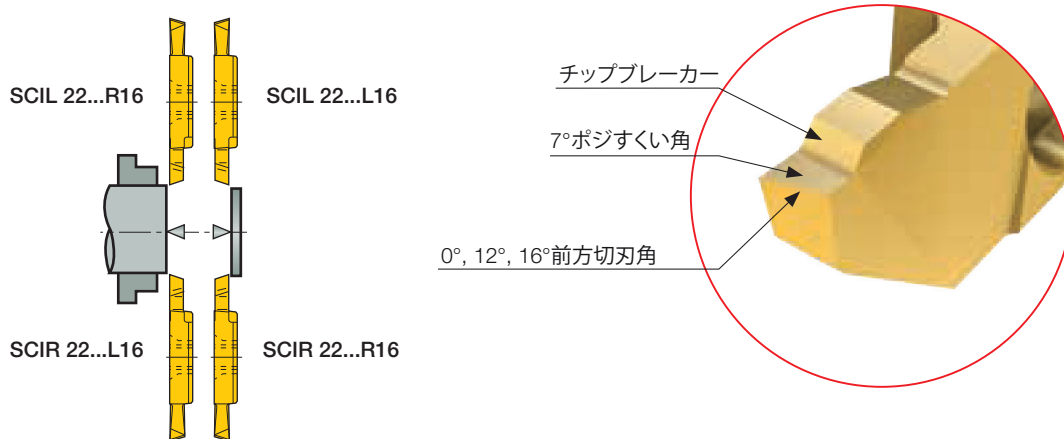
**SWISSCUT**  
INNOVATIVE LINE

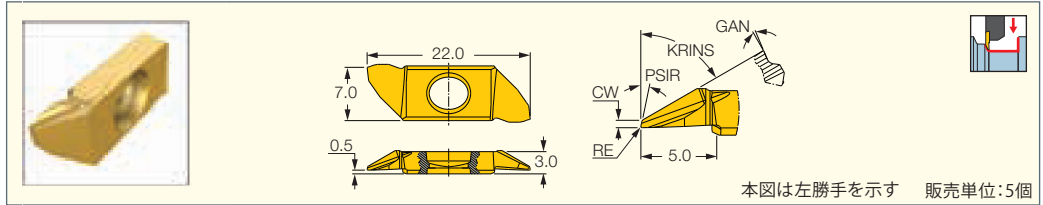
**SCIR/L-22-N/R/L**  
溝入・突切加工用チップ



型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.02	PSIRL	PSIRR	RE±0.03	CDX	Tc	PVDコーティング		超微粒子 超硬	
							IC1008	IC1007		
SCIR 22-050N-00	0.50	-	-	0.00	1.80	5.5	●	ⓘ	ⓘ	0.02-0.04
SCIL 22-050N-00	0.50	-	-	0.00	1.80	5.5	●	ⓘ	ⓘ	0.02-0.04
SCIR 22-100N-00	1.00	-	-	0.00	4.00	5.5	●	ⓘ	ⓘ	0.03-0.05
SCIL 22-100N-00	1.00	-	-	0.00	4.00	5.5	●	ⓘ	ⓘ	0.03-0.05
SCIR 22-150N-00	1.50	-	-	0.00	5.50	8.0	●	ⓘ	ⓘ	0.03-0.07
SCIL 22-150N-00	1.50	-	-	0.00	5.50	8.0	●	ⓘ	ⓘ	0.03-0.07
SCIR 22-200N-10	2.00	-	-	0.10	7.00	8.0	●	ⓘ	ⓘ	0.03-0.09
SCIL 22-200N-10	2.00	-	-	0.10	7.00	8.0	●	ⓘ	ⓘ	0.03-0.09
SCIL 22-050R12-00	0.50	-	12.0	0.00	2.00	5.5	ⓘ			0.01-0.03
SCIL 22-050L12-00	0.50	12.0	-	0.00	2.00	5.5	ⓘ			0.01-0.03
SCIR 22-050R12-00	0.50	-	12.0	0.00	2.00	5.5	●			0.01-0.03
SCIL 22-050L12-00	0.50	12.0	-	0.00	2.00	5.5	ⓘ			0.01-0.03
SCIL 22-100R16-00	1.00	-	16.0	0.00	4.00	5.5	●			0.02-0.04
SCIL 22-100L16-00	1.00	16.0	-	0.00	4.00	5.5	●			0.02-0.04
SCIR 22-100R16-00	1.00	-	16.0	0.00	4.00	5.5	●			0.02-0.04
SCIL 22-100L16-00	1.00	16.0	-	0.00	4.00	5.5	ⓘ			0.02-0.04
SCIL 22-150R16-00	1.50	-	16.0	0.00	5.50	8.0	●			0.03-0.06
SCIL 22-150L16-00	1.50	16.0	-	0.00	5.50	8.0	●			0.03-0.06
SCIR 22-150R16-00	1.50	-	16.0	0.00	5.50	8.0	●			0.03-0.06
SCIR 22-150L16-00	1.50	16.0	-	0.00	5.50	8.0	●			0.03-0.06
SCIR 22-200R16-00	2.00	-	16.0	0.00	7.00	8.0	●			0.03-0.07
SCIL 22-200L16-00	2.00	16.0	-	0.00	7.00	8.0	●			0.03-0.07
SCIR 22-200R16-00	2.00	-	16.0	0.00	7.00	8.0	●			0.03-0.07
SCIL 22-200L16-00	2.00	16.0	-	0.00	7.00	8.0	ⓘ			0.03-0.07

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。  
適合工具: SCHR/L-22BF (B115頁) • SCHR/L-22BF-JHP (B115頁)





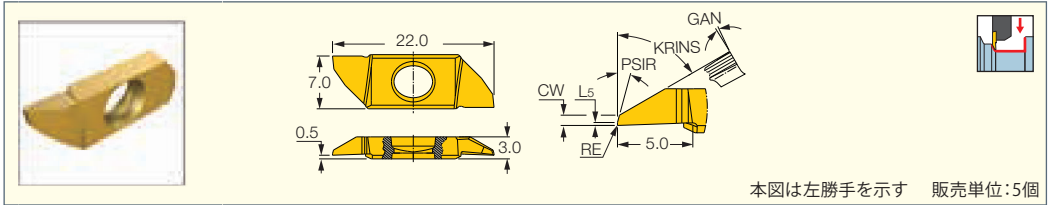
型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	CW	GAN	RE	PSIRL	PSIRR	KRINS	PVDコーティング		超微粒子 超硬	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)
							IC1008	IC1007			
SCIL 22-BLA00-05K8	0.50	8.0	0.00	20.0	-	60.0		☑	☑	0.05-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BLA08-05K8	0.50	8.0	0.08	20.0	-	60.0		☑	☑	0.10-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BL00-05K7	0.50	7.0	0.00	12.0	-	60.0	●			0.05-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BL10-05K7	0.50	7.0	0.10	12.0	-	60.0	●			0.12-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BRA00-05K8	0.50	8.0	0.00	-	20.0	60.0		☑	☑	0.05-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BRA08-05K8	0.50	8.0	0.08	-	20.0	60.0		●	☑	0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR00-05K7	0.50	7.0	0.00	-	12.0	60.0	●			0.05-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR10-05K15	0.50	15.0	0.10	-	12.0	60.0	●			0.12-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR10-05K7	0.50	7.0	0.10	-	12.0	60.0	●			0.12-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BL08-10K7	1.00	7.0	0.08	12.0	-	60.0	☑			0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR08-10K15	1.00	15.0	0.08	-	12.0	60.0	●			0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR08-10K7	1.00	7.0	0.08	-	12.0	60.0	●			0.10-3.00	0.01-0.15

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。  
適合工具：SCHR/L-22BF (B115頁) • SCHR/L-22BF-JHP (B115頁)



**SWISSCUT**  
INNOVAL LINE

**SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA**  
後挽き用チップ、  
脆性材料対応



本図は左勝手を示す 販売単位:5個

型番	寸法							韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	RE	CW	L <sub>5</sub>	GAN	KRINS	PSIRL	PSIRR	PVDコーティング		超微粒子 超硬	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)
								IC1008	IC1007			
SCIR 22-ER00-03K0	0.00	0.30	0.20	0.0	60.0	-	6.0	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 22-EL00-03K0	0.00	0.30	0.20	0.0	60.0	6.0	-	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-EL00-07K0	0.00	0.70	0.20	0.0	60.0	15.0	-	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 22-EL00-07K0	0.00	0.70	0.20	0.0	60.0	15.0	-	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ER00-07K0	0.00	0.70	0.20	0.0	60.0	-	15.0	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ER00-07K10	0.00	0.70	0.20	10.0	60.0	-	3.0	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 22-EL00-07K10	0.00	0.70	0.20	10.0	60.0	3.0	-	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ERA00-08K0	0.00	0.80	0.30	0.0	70.0	-	3.0		●	●	0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 22-ELA00-08K0	0.00	0.80	0.30	0.0	70.0	3.0	-		●	●	0.05-2.50	0.01-0.15

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。  
適合工具: SCHR/L-22BF (B115頁) • SCHR/L-22BF-JHP (B115頁)

**すくい角 (GAN°) 選定ガイド**

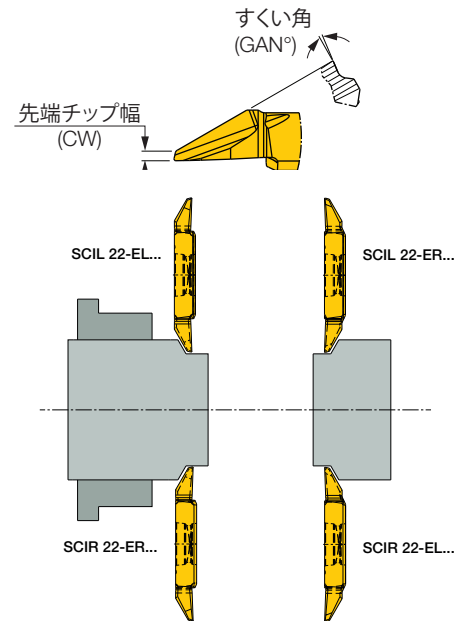
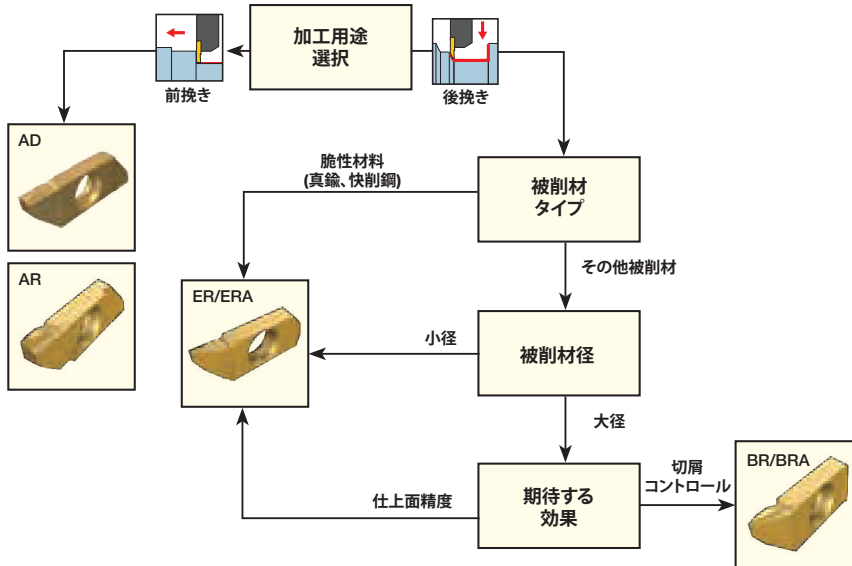
	真鍮	快削鋼	鋼	ステンレス鋼	チタン	アルミ
0°						
8°						
15°						

小径/脆い被削材には GAN=0° が好まれます。

**先端チップ幅選定ガイド**

- 小径/脆い被削材: 小チップ幅(低抵抗)
- 大径被削材: 大チップ幅(高い切刃強度)

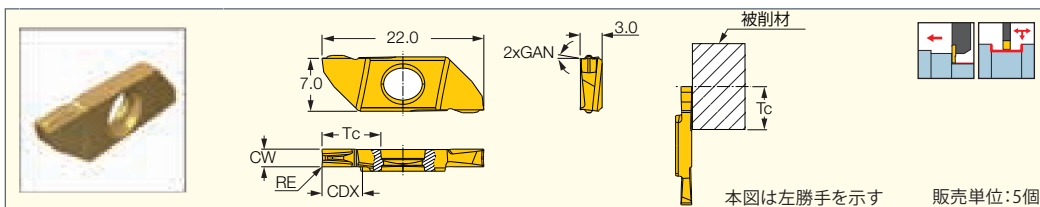
**旋削チップ選定チャート**





**SCIR/L-22-AD**

旋削用チップ(前逃げ角付)



本図は左勝手を示す

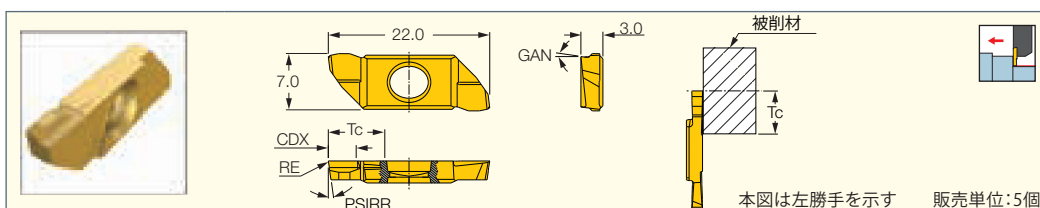
販売単位:5個

型番	寸法						PVDコーティング			推奨加工条件		
	CW	RE	Tc	GAN	CDX	IC1008	耐摩耗性		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	
							IC1007	IC07				
SCIR 22-AD08-24K8	2.40	0.08	8.0	8.0	5.50	●	●	⚡	0.12-3.80	0.01-0.15	0.01-0.06	
SCIL 22-AD08-24K8	2.40	0.08	8.0	8.0	5.50	●	⚡	⚡	0.12-3.80	0.01-0.15	0.01-0.06	

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。  
適合工具: SCHRL-22BF (B115頁) • SCHRL-22BF-JHP (B115頁)

**SCIR/L-22-AR/AL**

旋削用チップ(前逃げ角付)



本図は左勝手を示す

販売単位:5個

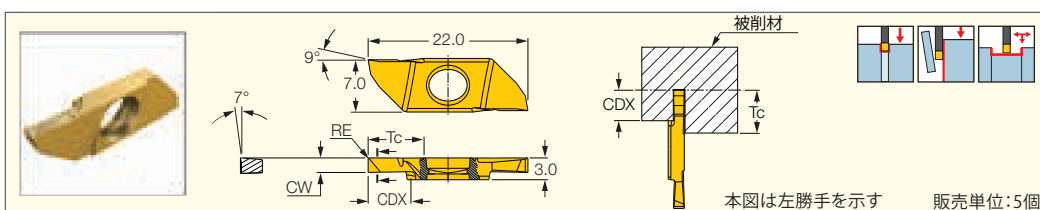
型番	寸法						PVDコーティング			推奨加工条件	
	RE	Tc	PSIRL	PSIRR	GAN	CDX (1)	耐摩耗性		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	
							IC1008	IC1007			IC07
SCIR 22-AR00-25K16	0.00	8.0	-	8.0	16.0	3.80	⚡	⚡	⚡	0.05-3.80	0.01-0.15
SCIL 22-AL00-25K16	0.00	8.0	8.0	-	16.0	3.80	⚡	⚡	⚡	0.05-3.80	0.01-0.15
SCIR 22-AR10-25K8	0.10	8.0	-	12.0	8.0	3.80	●	●	⚡	0.12-3.80	0.01-0.15
SCIL 22-AL10-25K8	0.10	8.0	12.0	-	8.0	3.80	●	⚡	⚡	0.12-3.80	0.01-0.15

(1) 最大溝入深さ

• 推奨加工条件・ユーザーガイドはB148-B168頁をご参照下さい。  
適合工具: SCHRL-22BF (B115頁) • SCHRL-22BF-JHP (B115頁)

**SCIR/L-22-NP**

溝入・旋削・突切用チップ



本図は左勝手を示す

販売単位:5個

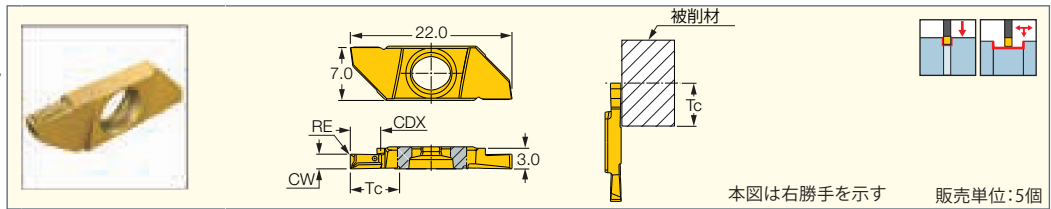
型番	寸法				PVDコーティング			推奨加工条件		
	CW±0.02	RE±0.02	CDX	Tc	耐摩耗性		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	
					IC1008	IC1007				IC07
SCIR 22-080NP00	0.80	0.00	2.50	8.0	●	⚡	⚡	0.05-0.70	0.02-0.06	0.02-0.05
SCIL 22-080NP00	0.80	0.00	2.50	8.0	●	⚡	⚡	0.05-0.70	0.02-0.06	0.02-0.05
SCIR 22-100NP08	1.00	0.08	3.00	8.0	●	●	●	0.05-0.80	0.02-0.08	0.02-0.06
SCIL 22-100NP08	1.00	0.08	3.00	8.0	●	⚡	⚡	0.05-0.80	0.02-0.08	0.02-0.06
SCIR 22-150NP05	1.50	0.05	6.00	8.0	●	●	⚡	0.05-1.80	0.02-0.11	0.02-0.07
SCIL 22-150NP05	1.50	0.05	6.00	8.0	●	⚡	⚡	0.05-1.80	0.02-0.11	0.02-0.07
SCIR 22-200NP05	2.00	0.05	6.00	8.0	●	⚡	⚡	0.05-2.50	0.03-0.15	0.03-0.09
SCIL 22-200NP05	2.00	0.05	6.00	8.0	●	⚡	⚡	0.05-2.50	0.03-0.15	0.03-0.09
SCIR 22-250NP05	2.50	0.05	6.00	8.0	●	⚡	⚡	0.05-3.10	0.03-0.19	0.03-0.11
SCIL 22-250NP05	2.50	0.05	6.00	8.0	●	⚡	⚡	0.05-3.10	0.03-0.19	0.03-0.11

• 推奨加工条件・ユーザーガイドはB148-B168頁をご参照下さい。  
適合工具: SCHRL-22BF (B115頁) • SCHRL-22BF-JHP (B115頁)

**SWISSCUT**  
INNOVAL LINE

**SCIR/L-22-NX**

プレーカー付、溝入・旋削用チップ



本図は右勝手を示す

販売単位: 5個

型番	寸法				PVDコーティング		推奨加工条件		
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.02$	CDX <sup>(1)</sup>	Tc <sup>(2)</sup>	IC1008		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
					R	L			
SCIR/L 22-150NX080	1.50	0.08	4.30	6.8	●	ⓘ	0.05-1.80	0.02-0.11	0.02-0.07
SCIR/L 22-200NX080	2.00	0.08	4.30	6.8	●	ⓘ	0.05-2.50	0.03-0.15	0.03-0.09
SCIR/L 22-250NX080	2.50	0.08	4.30	6.8	●	ⓘ	0.05-3.10	0.03-0.19	0.03-0.11

(1) 最大溝入深さ

(2) 最大Φ32mm端面旋削用逃げ付

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

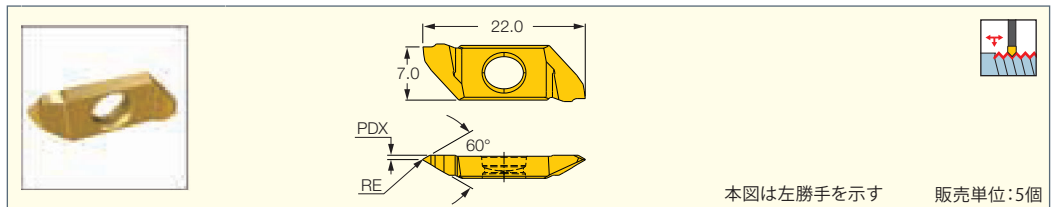
適合工具: SCHR/L-22BF (B115頁) ● SCHR/L-22BF-JHP (B115頁)

**ISCARTHREAD**

**SWISSCUT**  
INNOVAL LINE

**SCIR/L-22-MTR/MTL**

60°ねじ切りチップ、仕上刃無



本図は左勝手を示す

販売単位: 5個

型番	寸法							PVDコーティング		
	RE	RE $\pm$ 公差	PDX	TPN <sup>(1)</sup>	TPX <sup>(2)</sup>	TPIX <sup>(3)</sup>	TPIN <sup>(4)</sup>	PVDコーティング		
								IC1008	IC1007	IC07
SCIR 22-MTR003	0.03	0.015	0.4	0.300	0.900	83.00	28	●	ⓘ	●
SCIL 22-MTL003	0.03	0.015	0.4	0.300	0.900	83.00	28	●	ⓘ	ⓘ
SCIL 22-MTR007	0.07	0.025	0.5	0.700	1.100	36.00	23	●	ⓘ	ⓘ
SCIL 22-MTL007	0.07	0.025	0.5	0.700	1.100	36.00	23	●	ⓘ	ⓘ
SCIR 22-MTR007	0.07	0.025	0.5	0.700	1.100	36.00	23	●	ⓘ	ⓘ
SCIR 22-MTL007	0.07	0.025	0.5	0.700	1.100	36.00	23	●	●	ⓘ
SCIR 22-MTR010	0.10	0.03	0.8	0.900	1.700	28.00	15	●	●	ⓘ
SCIL 22-MTL010	0.10	0.03	0.8	0.900	1.700	28.00	15	●	ⓘ	ⓘ

(1) 最小ピッチ(mm)

(2) 最大ピッチ(mm)

(3) 1インチあたりの最大山数

(4) 1インチあたりの最小山数

● 推奨加工条件は、B148-B168頁をご参照下さい。

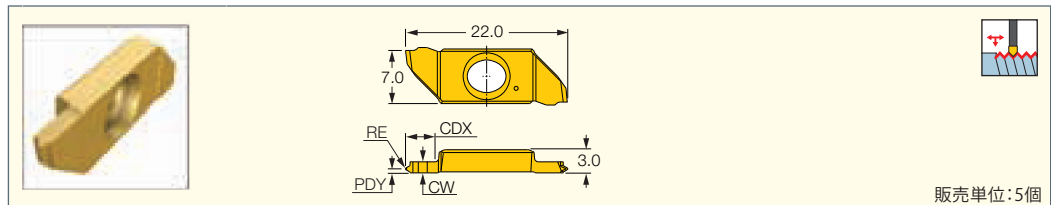
適合工具: SCHR/L-22BF (B115頁) ● SCHR/L-22BF-JHP (B115頁)

**ISCARTHREAD**

**SWISSCUT**  
INNOVAL LINE

**SCIR-22-MTR-ISO**

仕上刃付、  
ISOメートルねじ切りチップ、  
高精度研削仕様



販売単位: 5個

型番	寸法							PVDコーティング
	TP <sup>(1)</sup>	CW	CDX	RE	RE $\pm$ 公差	PDY	IC1008	
SCIR 22-MTR-0.3ISO	0.300	1.00	3.00	0.03	0.01	0.2	ⓘ	
SCIR 22-MTR-0.4ISO	0.400	1.00	3.00	0.04	0.01	0.2	●	
SCIR 22-MTR-0.5ISO	0.500	1.00	3.00	0.06	0.015	0.3	●	
SCIR 22-MTR-0.75ISO	0.750	1.00	3.00	0.10	0.015	0.4	●	
SCIR 22-MTR-1.0ISO	1.000	1.50	4.00	0.14	0.02	0.6	●	
SCIR 22-MTR-1.5ISO	1.500	2.00	4.00	0.20	0.02	0.8	●	

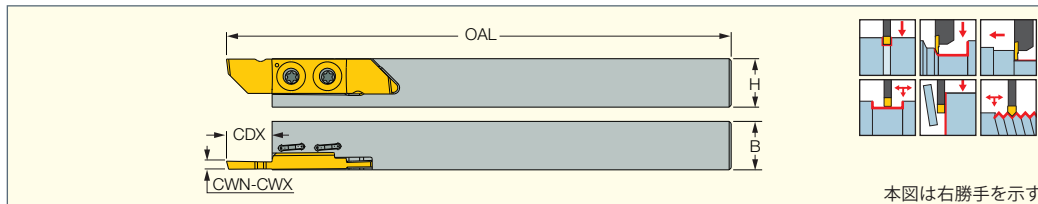
(1) ピッチ(mm)

適合工具: SCHR/L-22BF (B115頁) ● SCHR/L-22BF-JHP (B115頁)



**SCHR/L-41BF**

自動盤用スイスカットホルダー  
正面/背面クランプ式  
旋削・溝加工対応



型番	在庫		CW <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	H	B	OAL	スクリュー	ドリルスプレッド	スクリュー	ドリルスプレッド	ハンドル
	R	L										
SCHR/L 12-41BF	●	●	3.00	11.00	12.0	12.0	125.00	SR M4.5X0.75-L7.9	BLD T15/S7	SR M2X0.4-L3.5	BLD T10/S7	SW6-SD
SCHR/L 16-41BF	●	●	3.00	11.00	16.0	16.0	125.00	SR M4.5X0.75-L7.9	BLD T15/S7	SR M2X0.4-L3.5	BLD T10/S7	SW6-SD

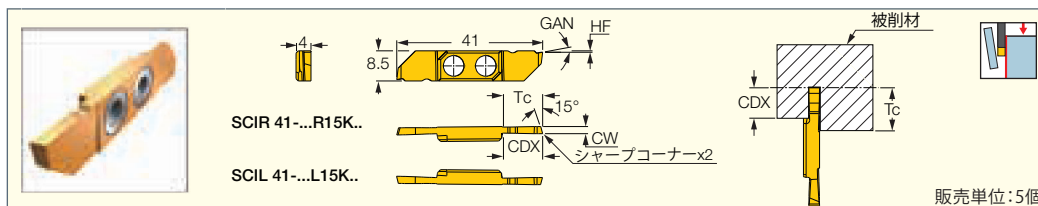
(1) 最大切削幅

(2) チップのCDX値をご確認下さい。

適合チップ: SCIR/L-41 (B121-B123頁)

**SCIR/L-41-R/L**

突切加工用チップ



型番	寸法						PVD コーティング	推奨加工条件
	CW	GAN	HF <sup>(1)</sup>	CDX	Tc	IC1008	f 溝入 (mm/rev)	
SCIL 41-100L15K00	1.00	0.0	0.2	6.00	11.0	↓	0.02-0.04	
SCIR 41-100R15K00	1.00	0.0	0.2	6.00	11.0	●	0.02-0.04	
SCIL 41-150L15K00	1.50	0.0	0.2	8.00	11.0	↓	0.03-0.06	
SCIR 41-150R15K00	1.50	0.0	0.2	8.00	11.0	↓	0.03-0.06	
SCIL 41-150L15K7	1.50	7.0	0.5	8.00	11.0	↓	0.03-0.06	
SCIR 41-150R15K7	1.50	7.0	0.5	8.00	11.0	↓	0.03-0.06	
SCIL 41-200L15K00	2.00	0.0	0.2	10.00	11.0	↓	0.03-0.07	
SCIR 41-200R15K00	2.00	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07	
SCIL 41-200L15K7	2.00	7.0	0.5	10.00	11.0	↓	0.03-0.07	
SCIR 41-200R15K7	2.00	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07	
SCIL 41-250L15K00	2.50	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07	
SCIR 41-250R15K00	2.50	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07	
SCIL 41-250L15K7	2.50	7.0	0.5	10.00	11.0	↓	0.03-0.07	
SCIR 41-250R15K7	2.50	7.0	0.5	10.00	11.0	↓	0.03-0.07	
SCIL 41-300L15K00	3.00	0.0	0.2	10.00	11.0	↓	0.03-0.08	
SCIR 41-300R15K00	3.00	0.0	0.2	10.00	11.0	↓	0.03-0.08	

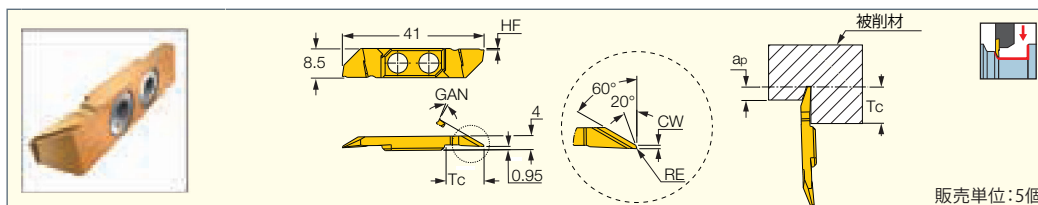
(1) 芯下がり設計

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合工具: SCHR/L-41BF (B121頁)

**SCIR/L-41-BRA/BLA**

後挽き加工用チップ



型番	寸法						PVD コーティング	推奨加工条件	
	CW	RE	Tc	HF <sup>(1)</sup>	GAN	IC1008	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	
SCIL 41-BLA08-05K8	0.50	0.08	11.0	0.5	8.0	↓	0.10-4.20	0.02-0.15	
SCIR 41-BRA08-05K8	0.50	0.08	11.0	0.5	8.0	↓	0.10-4.20	0.02-0.15	
SCIL 41-BLA08-10K8	1.00	0.08	11.0	0.5	8.0	↓	0.10-4.20	0.02-0.15	
SCIR 41-BRA08-10K8	1.00	0.08	11.0	0.5	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15	

(1) 芯下がり設計

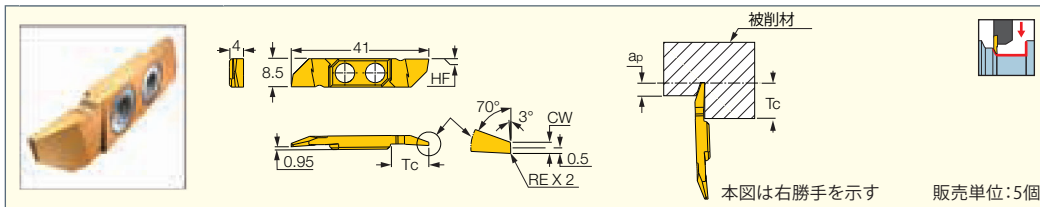
● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合工具: SCHR/L-41BF (B121頁)

**SWISSCUT**  
EXTRA LONG

**SCIR/L-41-ERA/ELA**

後挽き加工用チップ、  
脆性材料対応



型番	寸法					PVD コーティング		推奨加工条件	
	CW	RE	Tc	HF (1)	IC1008		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	
SCIR 41-ERA00-10K0	1.00	0.00	11.0	0.2	●	●	0.05-5.00	0.02-0.15	
SCIL 41-ELA00-10K0	1.00	0.00	11.0	0.2	●	●	0.05-5.00	0.02-0.15	
SCIR 41-ERA08-10K0	1.00	0.08	11.0	0.2	●	●	0.10-5.00	0.02-0.15	
SCIL 41-ELA08-10K0	1.00	0.08	11.0	0.2	●	●	0.10-5.00	0.02-0.15	

(1) 芯下がり設計

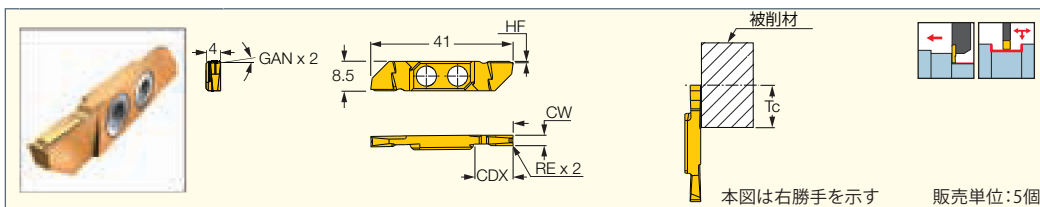
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合工具：SCHRL-41BF (B121頁)

**SWISSCUT**  
EXTRA LONG

**SCIR/L-41-AD**

旋削加工用チップ



型番	寸法						PVD コーティング		推奨加工条件		
	CW	RE	CDX	Tc	HF (1)	GAN	IC1008		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
							R	L			
SCIR/L 41-AD08-30K8	3.00	0.08	11.00	11.0	0.5	8.0	●	●	0.12-4.00	0.02-0.15	0.01-0.06

(1) 芯下がり設計

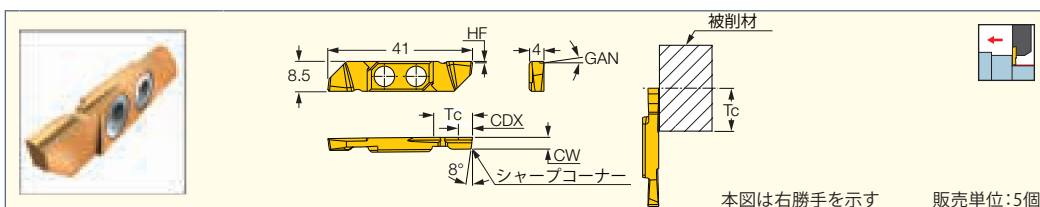
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合工具：SCHRL-41BF (B121頁)

**SWISSCUT**  
EXTRA LONG

**SCIR/L-41-AR/AL**

旋削加工用チップ(前逃げ角付)



型番	寸法					PVD コーティング		推奨加工条件	
	CDX	CW	HF (1)	Tc	GAN	IC1008		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)
SCIR 41-AR00-33K16	4.00	3.30	0.5	11.0	16.0	●	●	0.05-4.00	0.02-0.15
SCIL 41-AL00-33K16	4.00	3.30	0.5	11.0	16.0	●	●	0.05-4.00	0.02-0.15

(1) 芯下がり設計

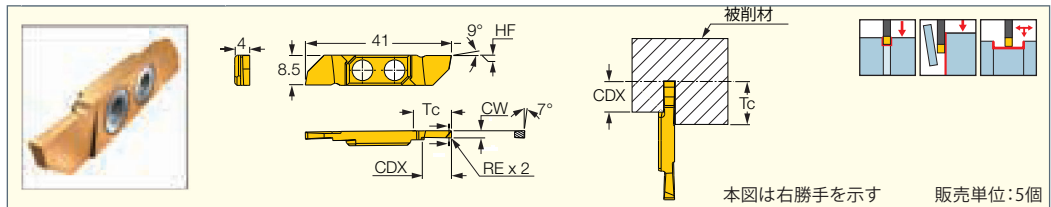
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合工具：SCHRL-41BF (B121頁)

**SWISSCUT**  
EXTRA LONG

**SCIR/L-41-NP**

溝入・旋削・突切加工用チップ



本図は右勝手を示す

販売単位: 5個

型番	寸法					PVD コーティング		推奨加工条件		
	CW	RE	HF (1)	CDX	Tc	IC1008		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
SCIR/L 41-150NP08	1.50	0.08	0.2	8.00	11.0	●	●	0.10-1.80	0.02-0.10	0.02-0.07
SCIR/L 41-200NP08	2.00	0.08	0.2	8.00	11.0	●	●	0.10-2.50	0.02-0.15	0.02-0.09
SCIR/L 41-250NP08	2.50	0.08	0.2	10.00	11.0	●	●	0.10-3.00	0.02-0.17	0.02-0.11
SCIR/L 41-300NP08	3.00	0.08	0.2	10.00	11.0	●	⚡	0.10-4.00	0.02-0.20	0.02-0.12

(1) 芯下がり設計

• チップブレイカーの逆側での旋削加工時、最大切込は0.5 mmです。

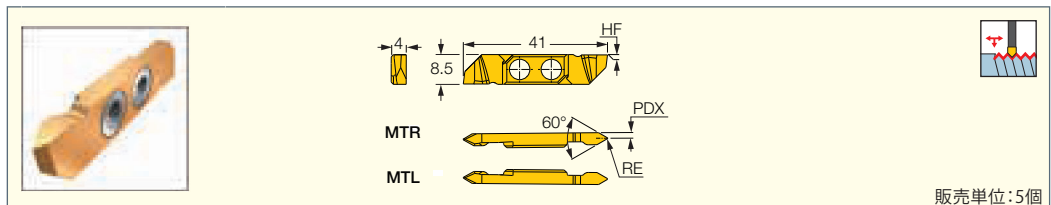
適合工具: SCHR/L-41BF (B121頁)

**SWISSCUT**  
EXTRA LONG

**ISCARTHREAD**

**SCIR/L-41-MTR/MTL**

60°ねじ切りチップ、  
仕上刃(さらえ刃)無



販売単位: 5個

型番	寸法							PVD コーティング
	RE	PDX	TPN (1)	TPX (2)	TPIN (3)	TPIX (4)	HF (5)	IC1008
SCIR 41-MTR006	0.06	0.9	0.400	1.500	17.00	64.00	0.2	⚡
SCIL 41-MTL006	0.06	0.9	0.400	1.500	17.00	64.00	0.2	⚡
SCIR 41-MTR020	0.20	1.6	1.500	2.500	10.00	17.00	0.2	⚡
SCIL 41-MTL020	0.20	1.6	1.500	2.500	10.00	17.00	0.2	⚡

(1) 最小ピッチ(mm)

(2) 最大ピッチ(mm)

(3) 1インチあたりの最小山数

(4) 1インチあたりの最大山数

(5) 芯下がり設計

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

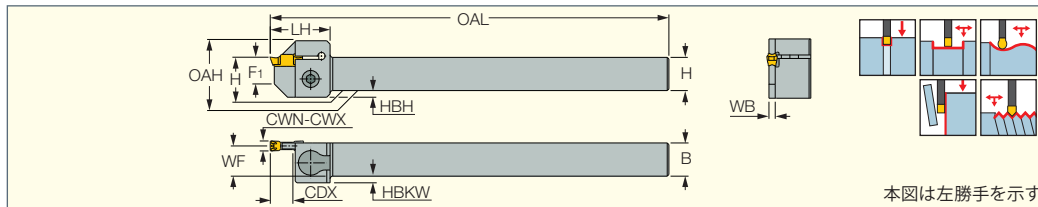
適合工具: SCHR/L-41BF (B121頁)



**CUTGRIP**

**GEHSR/L-SL**

スイス型自動盤用、  
外径加工用ホルダー、  
サイドクランプ構造



本図は左勝手を示す

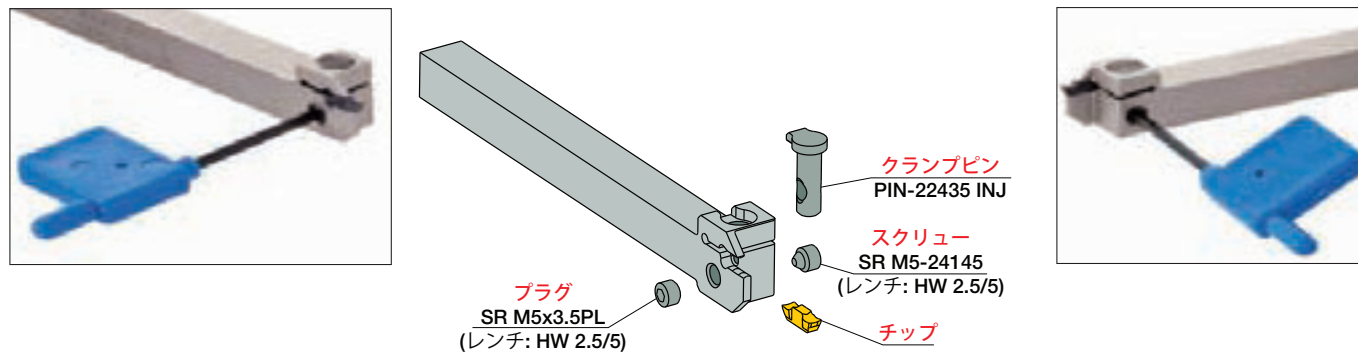
型番	在庫		H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX	B	OAL	WF	HBH	HBKW	WB	LH	F1	OAH
	R	L													
GEHSR/L 10-2-SL	●	●	10.0	2.20	3.20	6.80	10.0	120.00	9.10	2.0	2.00	1.80	18.0	8.0	15.0
GEHSR/L 12-2-SL	●	●	12.0	2.20	3.20	6.80	12.0	120.00	11.10	-	-	1.80	18.0	8.0	17.0
GEHSR/L 16-2-SL	●	●	16.0	2.20	3.20	6.80	16.0	120.00	15.10	-	-	1.80	18.0	8.0	21.0

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ：GEMI (B94頁) • GEMI (フルR) (B94頁) • GEPI (B95頁) • GEPI (フルR) (B96頁) • GEPI-MT (B97頁) • GEPI-WT (B97頁)



**部品**

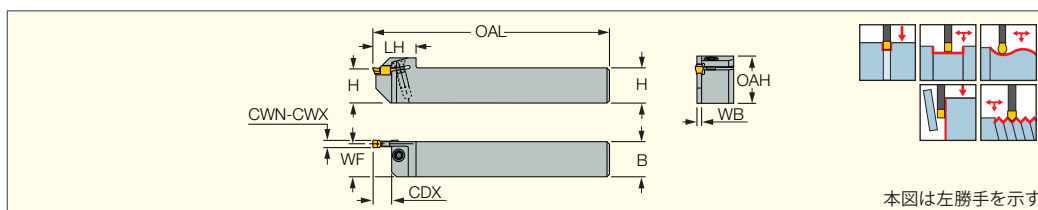
型番	クランプピン	スクリュー	レンチ	プラグ
GEHSR/L-SL	PIN-22435 INJ*	SR M5-24145	HW 2.5/5	SR M5x3.5PL

\* 付属致しません。別途ご注文下さい。

**CUTGRIP**

**GEHSR**

スイス型自動盤用、  
外径加工用ホルダー



本図は左勝手を示す

型番	在庫	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX	B	OAL	WF	WB	LH	OAH	スクリュー	トルクスキー
												SR 16-236 P	T-15/3
GEHSR 20-2	●	20.0	2.20	3.20	6.80	20.0	120.00	19.10	1.80	20.0	24.0	SR 16-236 P	T-15/3
GEHSR 25-2	●	25.0	2.20	3.20	6.80	25.0	120.00	24.10	1.80	20.0	29.0	SR 16-236 P	T-15/3

(1) 最小切削幅

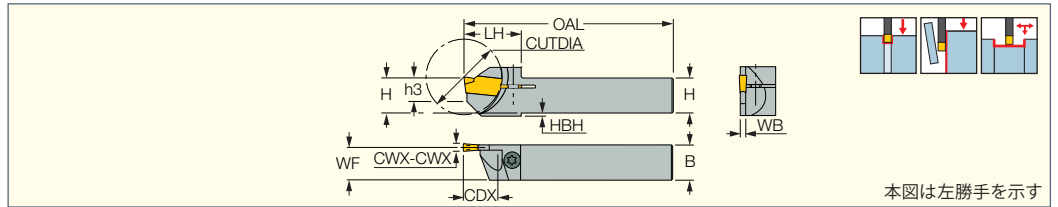
(2) 最大切削幅

• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ：GEMI (B94頁) • GEMI (フルR) (B94頁) • GEPI (B95頁) • GEPI (フルR) (B96頁) • GEPI-MT (B97頁) • GEPI-WT (B97頁)

**PHSR/L**

スイス型自動盤用外径ホルダー



本図は左勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CUTDIA <sup>(3)</sup>	H	B	OAL	WF	h <sub>3</sub>	LH	HBH	WB	スクリュー	トルクス
	R	L													
PHSR/L 10-2.4	●	●	2.40	3.18	20.0	10.0	10.0	150.00	9.00	8.0	18.0	2.0	1.90	SR 16-236 P	T-15/3
PHSR/L 12-2.4	●	●	2.40	3.18	25.0	12.0	12.0	150.00	11.10	7.0	20.0	-	1.90	SR 16-236 P	T-15/3
PHSR/L 16-2.4	●	●	2.40	3.18	32.0	16.0	16.0	150.00	15.10	8.0	24.1	-	1.90	SR 16-236 P	T-15/3

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) ワーク径により制限されます。

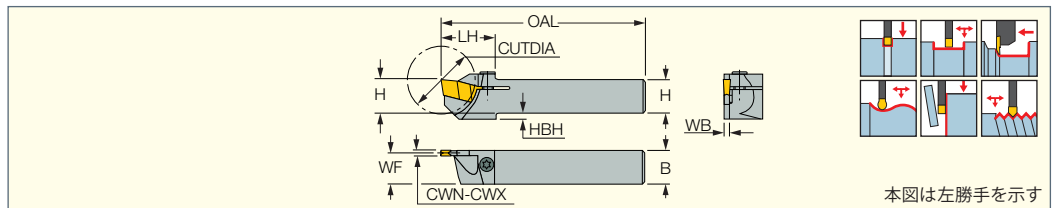
• 最大溝入深さCDXは、下表をご参照下さい。

• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ：GDMW 2.4 (B63頁)

**GHSR/L**

スイス型自動盤用外径ホルダー



本図は左勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CUTDIA <sup>(3)</sup>	H	B	OAL	WF	LH	HBH	WB	スクリュー	トルクス
	R	L												
GHSR/L 10-2	●	●	2.20	3.15	20.0	10.0	10.0	120.00	9.10	18.0	2.0	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 12-2	●	●	2.20	3.15	25.0	12.0	12.0	120.00	11.10	20.0	2.0	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 14-2	●	●	2.20	3.15	26.0	14.0	14.0	120.00	13.10	20.0	-	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 16-2	●	●	2.20	3.15	32.0	16.0	16.0	120.00	15.10	26.0	-	1.80	SR 16-212	T-20/3

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップ幅が2.1mm以上の場合、溝入深さはワーク径により制限されます。

• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ：GIG (B47頁) • GIM-J (C59頁) • GIM-J-RA/LA (C60頁) • GIMY (B40頁) • GIMY (フルR) (B41頁) • GIMY-F (B42頁) • GIP (B48頁)

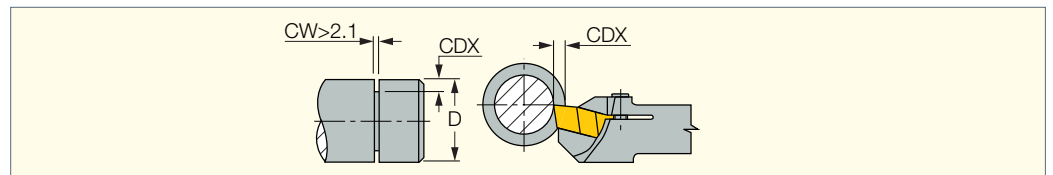
• GIP (フルR CW<BW) (B47頁) • GIP (フルR) (B48頁) • GIP-E (B44頁) • GIP-E (フルR) (B46頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (B54頁) • GIPA (CW=3-6) (B53頁)

• GIPM-A46 / GIP-1250 (B126頁) • GIPY (B53頁) • GITM (B52頁) • GITM (フルR) (B52頁) • TIP (B59-B62頁)

**溝入深さ**

溝入深さ CDX :

チップ幅2.1 mm以上の場合

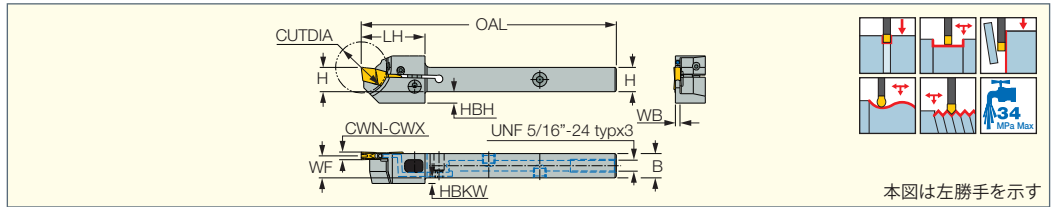


CDX	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.3	2.0	1.7
D	10.5	10.8	11.5	12.6	14.5	17	20	25	34

CDXはチップによって制限されます。

# CUTGRIP JETCUT

**GHSR/L-JHP-SL**  
 高圧クーラント対応、  
 溝入・旋削加工用  
 サイドロック式ホルダー、  
 スイス型・自動盤用



本図は左勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	CUTDIA	OAL	LH	WF	HBKW	WB
	R	L										
GHSR/L 10-2-JHP-SL	●	●	2.20	3.00	10.0	10.0	20.0	100.00	25.0	9.10	2.2	1.80
GHSR/L 12-2-JHP-SL	●	●	2.20	3.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	11.10	-	1.80
GHSR/L 16-2-JHP-SL	●	●	2.20	3.00	16.0	16.0	25.0	120.00	27.0	15.10	-	1.80
GHSR/L 12-3-JHP-SL	●	●	2.80	4.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	10.80	-	2.40
GHSR/L 16-3-JHP-SL	●	●	2.80	4.00	16.0	16.0	25.0	120.00	27.0	14.80	-	2.40

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

・ユーザーガイド・関連部品は、B148-B168頁をご参照下さい。

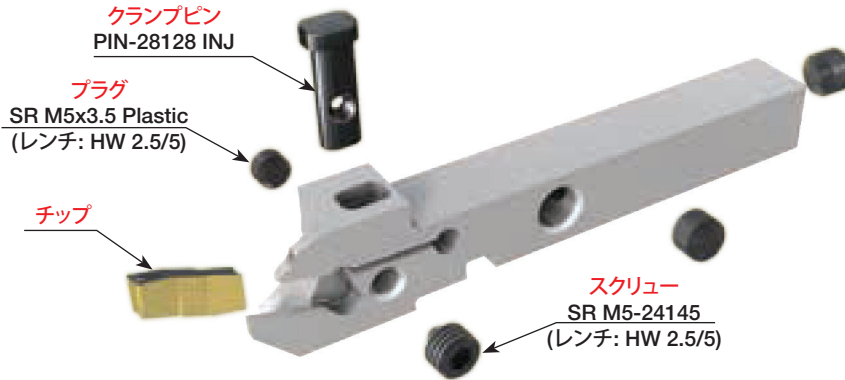
適合チップ：GIG (B47頁)・GIM-J (C59頁)・GIM-J-RA/LA (C60頁)・GIMY (B40頁)・GIMY (フルR) (B41頁)・GIMY-F (B42頁)・GIP (B48頁)

・GIP (フルR CW<BW) (B47頁)・GIP (フルR) (B48頁)・GIP-E (B44頁)・GIP-E (フルR) (B46頁)・GIPA (フルR CW=3-6) (B54頁)・GIPA (CW=3-6) (B53頁)

・GIPM-A46 / GIP-1250 (B126頁)・GIPY (B53頁)・GITM (B52頁)・GITM (フルR) (B52頁)・TIP (B59-B62頁)

## 圧力/油量

型番	7 MPa クーラント流量 (ℓ/分)	10 MPa クーラント流量 (ℓ/分)	14 MPa クーラント流量 (ℓ/分)
GHSR/L...-JHP-SL	4-6	7-9	9-11

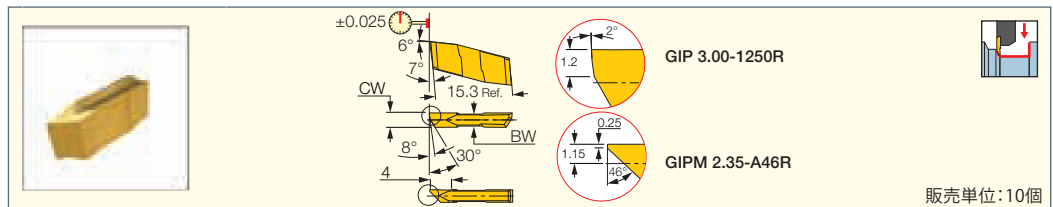


## 部品

型番	クランプ ピン	スクリュー	プラグ	トルクス キー	プラグ	レンチ
GHSR/L 10-2-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF-TL-S	HW 5/32"
GHSR/L 12-2-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSR/L 16-2-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSR/L 12-3-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSR/L 16-3-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSR/L 16-3-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"

# CUTGRIP

**GIPM-A46R/L**  
**GIP-1250R/L**  
 スイス型自動盤用チップ、  
 高精度研削仕様、後挽き用



販売単位: 10個

型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	CW <sup>±0.05</sup>	RE <sup>±0.03</sup>	BW	PVDコーティング		超硬	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)
				IC328	IC908			
GIPM 2.35-A46L	2.35	0.05	2.20	●	●		0.10-1.00	0.02-0.15
GIPM 2.35-A46R	2.35	0.05	2.20	●	●		0.10-1.00	0.02-0.15
GIP 3.00-1250L	3.00	0.00	2.40	●		●	0.10-1.00	0.02-0.15
GIP 3.00-1250R	3.00	0.00	2.40	●		●	0.10-1.00	0.02-0.15

・チップ形状に合わせてホルダーに追加加工が必要です。

・溝入加工時は、切削速度を30%、送りを50%落して下さい。

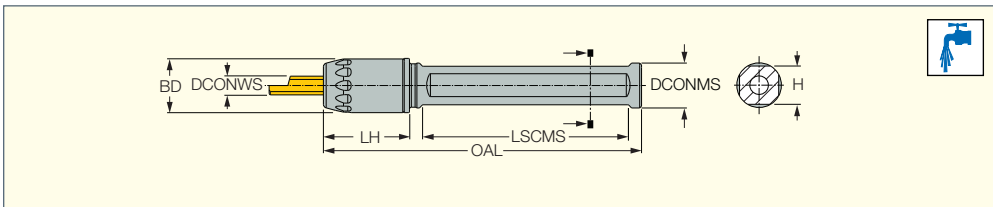
・推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具：C#-GHDR/L (B27頁)・CGHN 26-M (B108頁)・CGHN 32-DGM (B110頁)・CGHN 32-M (B109頁)・CGHN-D (B34頁)・CGHN-DG (B35頁)

・CGHN-S (B34頁)・CGPAD (B33頁)・CGPAD-JHP (B33頁)・GHDR/L (ショートポケット) (B27頁)・GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)

・GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁)・GHGR/L (B30頁)・GHMPR/L (B26頁)・GHMR/L (B26頁)・GHSR/L (B125頁)・GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

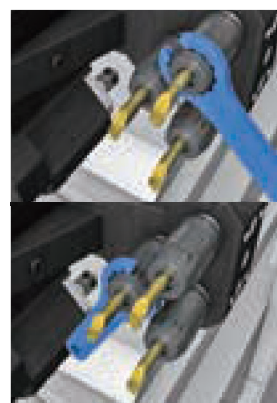
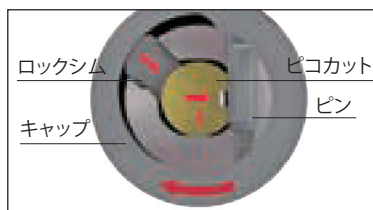
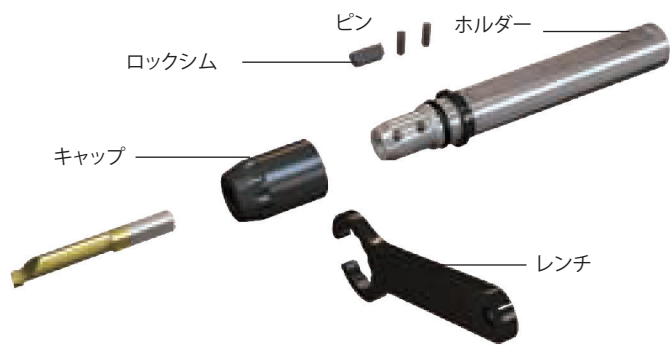




型番	在庫	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LH	LSCMS	H	ソール	レンチ
PICCO ACE 12-4	●	12.00	4.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12-5	●	12.00	5.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12.7-4	●	12.70	4.00	14.50	85.00	23.00	53.00	11.6	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12.7-5	●	12.70	5.00	14.50	85.00	23.00	53.00	11.6	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-4	●	15.90	4.00	14.50	85.00	21.50	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-5	●	15.90	5.00	14.50	85.00	21.50	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-6	●	15.90	6.00	19.90	85.00	23.00	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 15.9-7	●	15.90	7.00	19.90	85.00	23.00	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 16-4	●	16.00	4.00	14.50	85.00	21.50	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-5	●	16.00	5.00	14.50	85.00	21.50	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-6	●	16.00	6.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 16-7	●	16.00	7.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 19-4	●	19.05	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	17.2	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 19-5	●	19.05	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	17.2	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 19-6	●	19.05	6.00	19.90	150.00	23.00	118.00	17.2	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 19-7	●	19.05	7.00	19.90	150.00	23.00	118.00	17.2	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-4	●	20.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-5	●	20.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-6	●	20.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-7	●	20.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-4	●	22.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-5	●	22.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-6	●	22.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-7	●	22.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-4	●	25.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-5	●	25.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-6	●	25.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-7	●	25.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25.4-4	●	25.40	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	23.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25.4-5	●	25.40	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	23.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25.4-6	●	25.40	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	23.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25.4-7	●	25.40	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	23.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7

●ホルダーはピコカットバーの勝手を問わず取付可能です。

注) カムグループホルダーMGCH 06.. は装着できません。

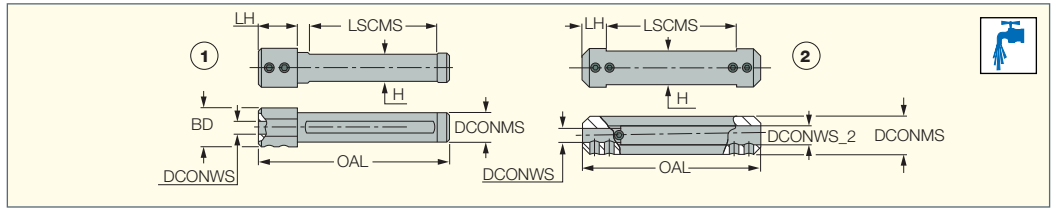




**PICCO CUT**

**PICCO  
MG PCO**

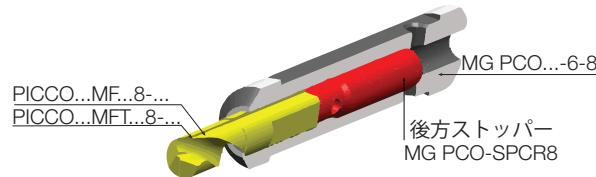
小径ソリッドバー用ホルダー



型番	在庫	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LH	LSCMS	H	BD	図	スクロュー	レンチ	シール	ストッパー
PICCO 12-4-5	●	12.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	10.3	-	2	SR M5X4-PF	HW 2.5		
PICCO 12.7-4-5	●	12.70	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	10.3	-	2	SR M5X4-PF	HW 2.5		
PICCO 15.9-4-5	●	15.88	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 16-4-5	●	16.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 19-4-5	●	19.05	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-4-5	●	20.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-4-5 (1)	●	22.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 25-4-5	●	25.00	4.00	5.00	100.00	10.00	80.00	23.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 25.4-4-5 (1)	●	25.40	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	23.4	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 15.9-6-7	●	15.88	6.00	7.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 16-6-7	●	16.00	6.00	7.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 19-6-7	●	19.05	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-6-7	●	20.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-6-7 (1)	●	22.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 25.4-6-7 (1)	●	25.40	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	23.4	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-12-6	●	12.00	6.00	-	75.00	15.00	50.80	11.0	18.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-12.7-6	●	12.70	6.00	-	75.00	15.00	53.00	11.0	18.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-15.9-6-8	●	15.88	6.00	8.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-6-8	●	16.00	6.00	8.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-19-6-8	●	19.05	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-20-6-8	●	20.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-22-6-8 (1)	●	22.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-25-6-8	●	25.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	23.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-25.4-6-8 (1)	●	25.40	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	23.4	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-9	●	16.00	9.00	-	75.00	15.00	53.00	15.0	20.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16	

(1) スイスタイプCNCマシン用

●ホルダーはピコカットバーの勝手を問わず取付可能です。



PICCO...MF/MFTをMG PCO...-6-8に取付ける際は、  
ストッパーMG PCO-SPCR8(付属品)をご使用下さい。

● 選択

- 加工ワークの加工径に合わせて、ソリッドバーを選択します。  
加工径、加工深さ、溝幅、ピッチ等
- 選択ソリッドバーのシャンク径 (DCONMS) と、使用機械の掴み径に合わせてホルダーを選択します。
- 使用可能な工具のうち、できるだけ突出しの短いソリッドバー、径の太いホルダーを選択します。
- PICCO...6-7、MG...PCO は PICCO CUT と PASSPORT 用 MGCH、MGSIR/L バーが装着できます。
- 注) バーをストッパーに突き当て使用する事で、交換した時も刃先位置を簡単に決められます。
- PICCO : 掴み代一定 (PICCO CUT シリーズ推奨)  
多種多様な標準 PICCO CUT シリーズを取付可能
- MG PCO : 突出し量調整可能 (剛性確保分の掴み代は必要)

呼称

**PICCO 12 - 4-5**

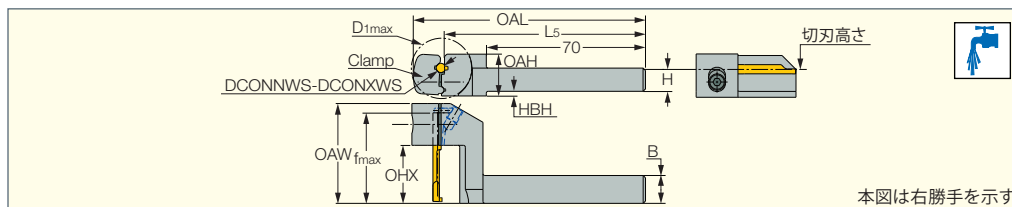
ホルダー径	適合バー径 4-5 $\Phi 4.0$ 、 $5.0$ 6-7 $\Phi 6.0$ 、 $7.0$
-------	---

**MG PCO 12 - 6**

ホルダー径	適合バー径 6 $\Phi 6.0$ 6-8 $\Phi 6.0$ 、 $8.0$ 9 $\Phi 9.0$
-------	---

**GHPCOR**

スイス型自動盤(クロススライド)用、  
小径ソリッドバー用ホルダー  
(直角タイプ)

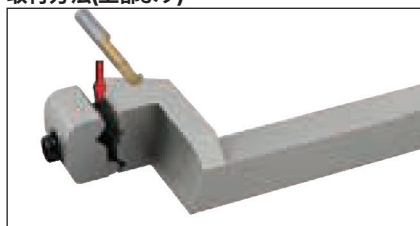


型番	在庫	H	B	OAL	L5	HBH	OAH	OAW	D1 max	OHX (1)	fmax	DCONNWS	DCONXWS
GHPCOR 08-16-4-5	🔍	8.0	8.0	102.00	88.00	4.0	15.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOR 10-16-4-5	🔍	10.0	10.0	102.00	88.00	2.0	18.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOR 12-16-4-6	●	12.0	12.0	102.00	88.00	-	18.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	6.00
GHPCOR 12-25-4-6	●	12.0	12.0	102.00	88.00	-	18.0	43.00	26.0	25.00	39.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-16-4-6	●	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	35.00	36.0	16.00	31.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-25-4-6	🔍	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	44.00	36.0	25.00	40.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-30-7-8	🔍	16.0	16.0	116.00	98.00	-	22.0	49.00	36.0	30.00	45.0	7.00	8.00

(1) 最大突出し量

- ソリッドバーが、OAWの範囲に収まる様に取付けて下さい。
- 左勝手は受注生産
- 給油コネクター: KQ2L06-M5 (Φ6mm用)

取付方法(上部より)



取付方法(前方より)



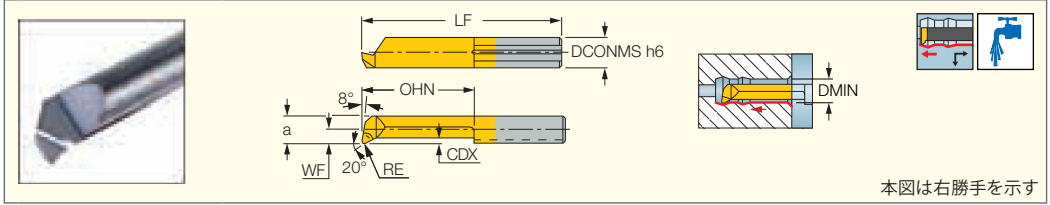
部品

型番	ガイド スライド	スクリュー	レンチ	コネクター
GHPCOR 08-16-4-5	HED 08	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 10-16-4-5	HED 10	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 12-16-4-6	HED 12	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 12-25-4-6	HED 12	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-16-4-6	HED 16-4-6	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-25-4-6	HED 16-4-6	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-30-7-8	HED 16-7-8	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5

**PICCO CUT**

**PICCO R/L 050, 053, 055**

内径旋削・面取加工用  
小径ソリッドバー



本図は右勝手を示す

型番	寸法								PVDコーティング			
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE $\pm 0.05$	CDX	DMIN	PVDコーティング			
									IC228		IC908	
									R	L	R	L
PICCO R 050.06-2 <sup>(1)</sup>	4.00	-	0.50	20.00	2.0	0.04	0.08	0.60	●		●	
PICCO R 050.06-3 <sup>(1)</sup>	4.00	-	0.50	20.00	3.0	0.04	0.08	0.60	●		●	
PICCO R 050.08-4	4.00	-	0.70	20.00	4.0	0.04	0.08	0.80	●		●	
PICCO R/L 050.1-5	4.00	-	0.90	20.00	4.5	0.05	0.10	1.00	●	●	●	●
PICCO R/L 050.1-7	4.00	-	0.90	22.00	6.5	0.05	0.10	1.00	●	●	●	●
PICCO R 050.15-5	4.00	-	1.30	19.00	5.0	0.05	0.10	1.50			●	
PICCO R 050.15-10	4.00	-	1.30	24.00	10.0	0.05	0.10	1.50			●	
PICCO R/L 050.2-5	4.00	-	1.70	19.00	4.0	0.05	0.10	2.00	●	●	●	●
PICCO R 055.2-5	4.00	-	1.70	19.00	5.0	0.05	0.10	2.00			●	
PICCO R/L 050.2-10	4.00	-	1.70	24.00	9.0	0.05	0.10	2.00	●	●	●	●
PICCO R 055.2-10	4.00	-	1.70	24.00	10.0	0.05	0.10	2.00			●	
PICCO R/L 050.2-15	4.00	-	1.70	29.00	14.0	0.05	0.10	2.00	●	●	●	●
PICCO R 055.2-15	4.00	-	1.70	29.00	15.0	0.05	0.10	2.00			●	
PICCO R 050.25-5	4.00	0.20	2.20	19.00	5.0	0.05	0.15	2.50			●	
PICCO R 050.25-10	4.00	0.20	2.20	24.00	10.0	0.05	0.15	2.50			●	
PICCO R 050.25-16	4.00	0.20	2.20	30.00	16.0	0.05	0.15	2.50			●	
PICCO R 053.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.03	0.20	2.80			●	
PICCO R 055.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	10.0	0.05	0.20	2.80			●	
PICCO R/L 050.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●	●	●	●
PICCO R 053.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.03	0.20	2.80			●	
PICCO R 055.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	16.0	0.05	0.20	2.80			●	
PICCO R/L 050.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●	●	●	●
PICCO R 053.3-20	4.00	0.60	2.60	34.00	19.0	0.03	0.20	2.80			●	
PICCO R/L 050.3-20	4.00	0.60	2.60	34.00	19.0	0.10	0.20	2.80	●	●	●	●
PICCO R 050.35-10	4.00	1.10	3.10	24.00	10.0	0.10	0.25	3.50			●	
PICCO R 050.35-16	4.00	1.10	3.10	30.00	16.0	0.10	0.25	3.50			●	
PICCO R 050.35-20	4.00	1.10	3.10	34.00	20.0	0.10	0.25	3.50			●	
PICCO R 050.35-24	4.00	1.10	3.10	38.00	24.0	0.10	0.25	3.50			●	
PICCO R 053.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.03	0.30	4.00			●	
PICCO R 055.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	10.0	0.05	0.30	4.00			●	
PICCO R/L 050.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●	●	●	●
PICCO R 053.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.03	0.30	4.00			●	
PICCO R 055.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.05	0.30	4.00			●	
PICCO R/L 050.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●	●	●	●
PICCO R 053.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	19.0	0.03	0.30	4.00			●	
PICCO R 055.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	0.05	0.30	4.00			●	
PICCO R/L 050.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	19.0	0.10	0.30	4.00	●	●	●	●
PICCO R/L 050.4-24	4.00	1.50	3.50	38.00	23.0	0.10	0.30	4.00	●	●	●	●
PICCO R/L 050.4-28	4.00	1.50	3.50	42.00	27.0	0.10	0.30	4.00	●	●	●	●
PICCO R 055.4-28	4.00	1.50	3.50	42.00	28.0	0.05	0.50	4.00			●	
PICCO R 055.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.05	0.50	5.00			●	
PICCO R/L 050.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●	●	●	●
PICCO R 055.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.05	0.50	5.00			●	
PICCO R/L 050.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●	●	●	●
PICCO R 055.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.05	0.50	5.00			●	
PICCO R/L 050.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●	●	●	●
PICCO R 055.5-25	5.00	1.90	4.40	40.00	24.0	0.05	0.50	5.00			●	
PICCO R/L 050.5-25	5.00	1.90	4.40	40.00	24.0	0.15	0.50	5.00	●	●	●	●
PICCO R 055.5-30	5.00	1.90	4.40	45.00	29.0	0.05	0.50	5.00			●	
PICCO R/L 050.5-30	5.00	1.90	4.40	45.00	29.0	0.15	0.50	5.00	●	●	●	●
PICCO R/L 050.5-35	5.00	1.90	4.40	50.00	34.0	0.15	0.50	5.00	●	●	●	●
PICCO R 055.6-15	6.00	2.30	5.30	30.00	14.0	0.05	0.50	6.00			●	
PICCO R/L 050.6-15	6.00	2.30	5.30	30.00	14.0	0.15	0.50	6.00	●	●	●	●
PICCO R 055.6-22	6.00	2.30	5.30	37.00	21.0	0.05	0.50	6.00			●	
PICCO R/L 050.6-22	6.00	2.30	5.30	37.00	21.0	0.15	0.50	6.00	●	●	●	●
PICCO R 055.6-25	6.00	2.30	5.30	40.00	24.0	0.05	0.50	6.00			●	
PICCO R/L 050.6-25	6.00	2.30	5.30	40.00	24.0	0.15	0.50	6.00	●	●	●	●
PICCO R 055.6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	29.0	0.05	0.50	6.00			●	
PICCO R/L 050.6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	29.0	0.15	0.50	6.00	●	●	●	●
PICCO R/L 050.6-35	6.00	2.30	5.30	50.00	34.0	0.15	0.50	6.00	●	●	●	●
PICCO R/L 050.6-42	6.00	2.30	5.30	57.00	41.0	0.15	0.50	6.00	●	●	●	●

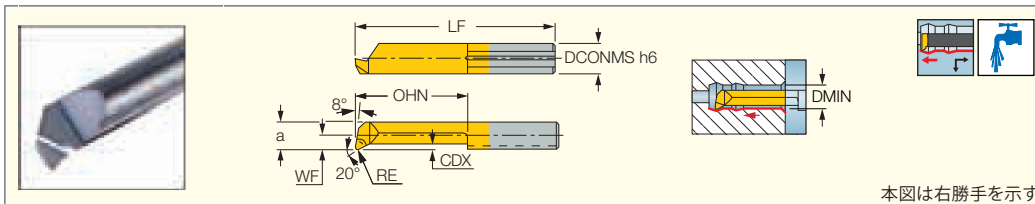
<sup>(1)</sup> 最大切込=0.01-0.03mm、最大送り=0.01mm/rev  
 ・推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。

### PICCO<sup>CUT</sup>

#### PICCO R/L 050, 053, 055

(前頁続き)

内径旋削・面取加工用  
小径ソリッドバー



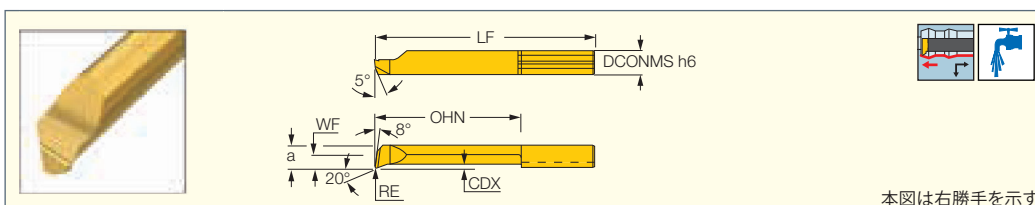
型番	寸法								PVDコーティング			
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE±0.05	CDX	DMIN	IC228		IC908	
									R	L	R	L
PICCO R/L 050.7-20	7.00	2.80	6.30	35.00	19.0	0.15	0.60	6.80	●	●	●	●
PICCO R/L 050.7-25	7.00	2.80	6.30	40.00	24.0	0.15	0.60	6.80	●	●	●	●
PICCO R/L 050.7-30	7.00	2.80	6.30	45.00	29.0	0.15	0.60	6.80	●	●	●	●
PICCO R/L 050.7-35	7.00	2.80	6.30	50.00	34.0	0.15	0.60	6.80	●	●	●	●
PICCO R/L 050.7-40	7.00	2.80	6.30	55.00	39.0	0.15	0.60	6.80	●	●	●	●
PICCO R/L 050.7-45	7.00	2.80	6.30	60.00	44.0	0.15	0.60	6.80	●	●	●	●
PICCO R/L 050.7-50	7.00	2.80	6.30	65.00	49.0	0.15	0.60	6.80	●	●	●	●

• 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。

### PICCO<sup>CUT</sup>

#### PICCO R/L 050-C

内径ボーリング・ぬい加工用  
小径ソリッドバー、  
ブレーカー付



型番	寸法								PVDコーティング	
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE±0.05	CDX	DMIN	IC908	
									R	L
PICCO R/L 050.4-10C	4.00	1.50	3.50	24.00	10.0	0.20	0.30	4.00	●	●
PICCO R/L 050.4-20C	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	0.20	0.30	4.00	●	●
PICCO R/L 050.4-24C	4.00	1.50	3.50	38.00	24.0	0.20	0.30	4.00	●	●
PICCO R/L 050.4-28C	4.00	1.50	3.50	42.00	28.0	0.20	0.30	4.00	●	●
PICCO R 050.4-16C	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.20	0.30	4.00	●	●
PICCO R/L 050.5-10C	5.00	1.90	4.40	25.00	10.0	0.20	0.50	5.00	●	●
PICCO R/L 050.5-15C	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	0.20	0.50	5.00	●	●
PICCO R/L 050.5-20C	5.00	1.90	4.40	35.00	20.0	0.20	0.50	5.00	●	●
PICCO R/L 050.5-25C	5.00	1.90	4.40	40.00	25.0	0.20	0.50	5.00	●	●
PICCO R/L 050.5-30C	5.00	1.90	4.40	45.00	30.0	0.20	0.50	5.00	●	●
PICCO R/L 050.5-35C	5.00	1.90	4.40	50.00	35.0	0.20	0.50	5.00	●	●
PICCO R/L 050.6-15C	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	0.20	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-22C	6.00	2.30	5.30	37.00	22.0	0.20	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-25C	6.00	2.30	5.30	40.00	25.0	0.20	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-30C	6.00	2.30	5.30	45.00	30.0	0.20	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-35C	6.00	2.30	5.30	50.00	35.0	0.20	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-42C	6.00	2.30	5.30	57.00	42.0	0.20	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.7-20C	7.00	2.80	6.30	35.00	20.0	0.20	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-25C	7.00	2.80	6.30	40.00	25.0	0.20	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-30C	7.00	2.80	6.30	45.00	30.0	0.20	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-35C	7.00	2.80	6.30	50.00	35.0	0.20	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-40C	7.00	2.80	6.30	55.00	40.0	0.20	0.60	6.80	●	●
PICCO L 050.7-50C	7.00	2.80	6.30	65.00	50.0	0.20	0.60	6.80	●	●

• 左勝手は受注生産。

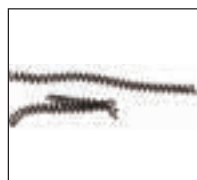
• 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。

#### SUS 316L 加工

##### PICCO R 050.6-35C (ブレーカー付)

f = 0.03 mm/rev

f = 0.05 mm/rev



##### PICCO R 050.6-35 (標準タイプ)

f = 0.03 mm/rev

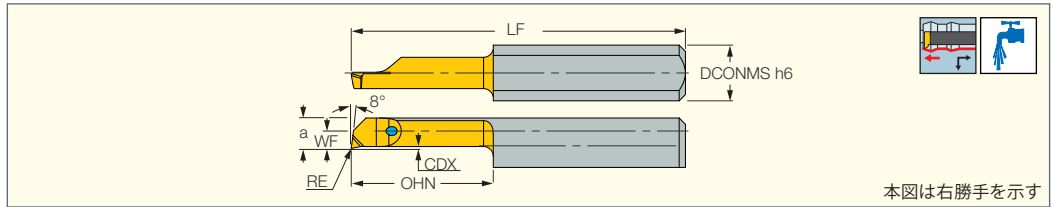
f = 0.05 mm/rev



### PICCO CUT

#### PICCO RM/LM

微細加工用小径ソリッドバー、  
切削油穴付、医療部品加工用



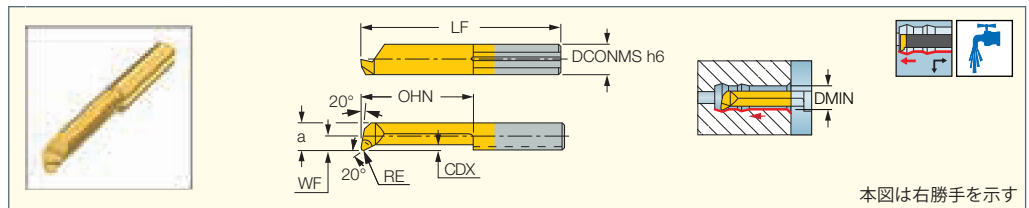
型番	DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE $\pm 0.05$	CDX	DMIN	PVD コーティング	
									R	L
PICCO RM/LM050.05-2	4.00	0.20	0.40	20.00	2.0	0.02	0.02	0.50	●	●
PICCO RM/LM050.08-4	4.00	0.20	0.70	20.00	4.0	0.02	0.03	0.80	●	●
PICCO RM/LM050.1-5	4.00	0.40	0.90	20.00	5.0	0.02	0.05	1.00	●	●
PICCO RM/LM050.1-7	4.00	0.40	0.90	22.00	7.0	0.02	0.05	1.00	●	●
PICCO RM/LM050.15-5	4.00	0.60	1.15	19.00	5.0	0.02	0.08	1.50	●	●
PICCO RM/LM050.15-10	4.00	0.60	1.15	24.00	10.0	0.02	0.08	1.50	●	●
PICCO RM/LM050.2-5	4.00	0.80	1.70	19.00	5.0	0.02	0.08	2.00	●	●
PICCO RM/LM050.2-10	4.00	0.80	1.70	24.00	10.0	0.02	0.08	2.00	●	●
PICCO RM/LM050.25-5	4.00	0.20	2.20	19.00	5.0	0.02	0.10	2.50	●	●
PICCO RM/LM050.25-10	4.00	0.20	2.20	24.00	10.0	0.02	0.10	2.50	●	●
PICCO RM/LM050.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	10.0	0.02	0.15	3.00	●	●
PICCO RM/LM050.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	16.0	0.02	0.15	3.00	●	●
PICCO RM/LM050.35-10	4.00	1.10	3.40	24.00	10.0	0.02	0.17	3.50	●	●
PICCO RM/LM050.35-16	4.00	1.10	3.10	30.00	16.0	0.02	0.17	3.50	●	●
PICCO RM/LM050.35-20	4.00	1.10	3.10	34.00	20.0	0.02	0.17	3.50	●	●
PICCO RM/LM050.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	10.0	0.02	0.20	4.00	●	●
PICCO RM/LM050.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.02	0.20	4.00	●	●
PICCO RM/LM050.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	0.02	0.20	4.00	●	●
PICCO RM/LM050.4-24	4.00	1.50	3.50	38.00	24.0	0.02	0.20	4.00	●	●

●チタン/医療用ステンレス/その他難削材製の医療部品加工に最適な形状・材質を採用。

### PICCO CUT

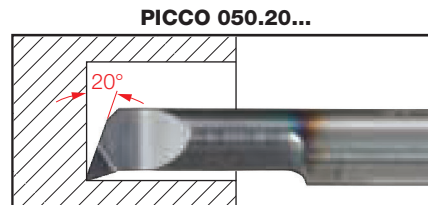
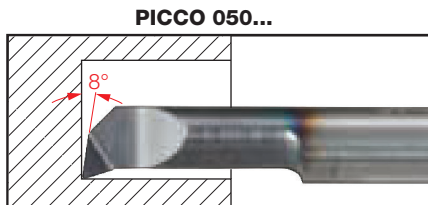
#### PICCO R 050.20

内径旋削・面取加工用  
小径ソリッドバー、  
止まり穴の底面コーナー加工に対応



型番	DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE $\pm 0.05$	CDX	DMIN	PVD コーティング	
									R	L
PICCO R 050.20.2-10	4.00	-	1.70	24.00	10.0	0.05	0.10	2.00	●	●
PICCO R 050.20.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	10.0	0.10	0.20	2.80	●	●
PICCO R 050.20.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R 050.20.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●	●

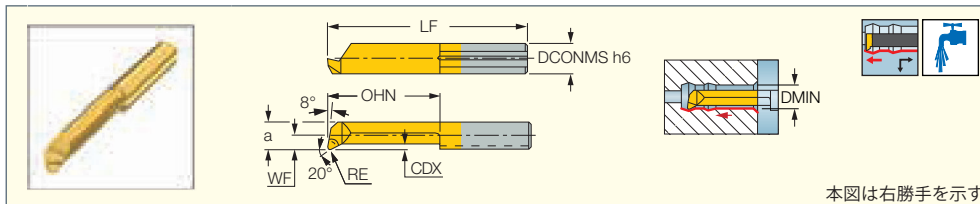
●推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。



# PICCO<sup>CUT</sup>

## PICCO RHD/LHD 050

内径旋削・面取加工用小径ソリッドバー  
高硬度鋼(HRc65迄)対応



本図は右勝手を示す

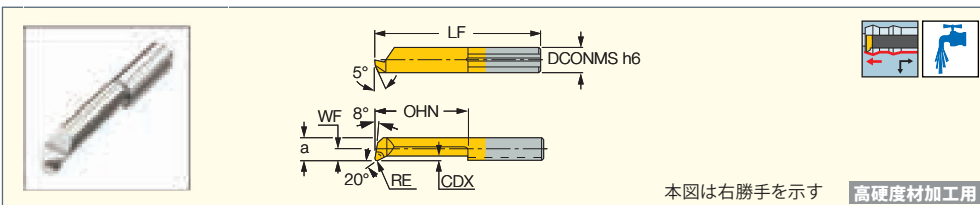
型番	寸法									PVD コーティング	
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE $\pm 0.05$	CDX	DMIN	IC902		
									R	L	
PICCO RHD/LHD 050.2-5	4.00	-	1.70	19.00	4.0	0.05	0.10	2.00	ⓘ	ⓘ	
PICCO RHD/LHD 050.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	ⓘ	ⓘ	
PICCO RHD/LHD 050.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	ⓘ	ⓘ	
PICCO RHD/LHD 050.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	ⓘ	ⓘ	
PICCO RHD/LHD 050.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	19.0	0.10	0.30	4.00	ⓘ	ⓘ	
PICCO RHD/LHD 050.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	ⓘ	ⓘ	
PICCO RHD/LHD 050.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	ⓘ	ⓘ	
PICCO RHD/LHD 050.6-15	6.00	2.30	5.30	30.00	14.0	0.15	0.50	6.00	ⓘ	ⓘ	
PICCO RHD/LHD 050.7-20	7.00	2.80	6.30	35.00	19.0	0.15	0.60	6.80	ⓘ	ⓘ	
PICCO RHD/LHD 050.7-25	7.00	2.80	6.30	40.00	24.0	0.15	0.60	6.80	ⓘ	ⓘ	
PICCO RHD/LHD 050.7-35	7.00	2.80	6.30	50.00	34.0	0.15	0.60	6.80	●	ⓘ	

• 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。

# PICCO<sup>CUT</sup>

## PICCO R 050-B (CBN)

CBNろう付小径ソリッドバー、  
高硬度鋼の内径旋削・倣い・面取加工用



本図は右勝手を示す 高硬度材加工用

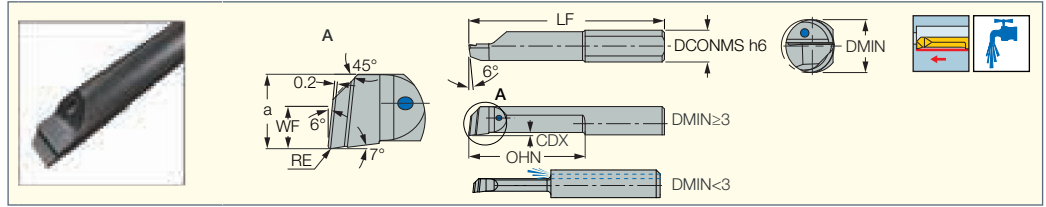
型番	寸法									CBN
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE $\pm 0.05$	CDX	DMIN	IB55	
PICCO R 050.3-10B	4.00	0.60	2.60	25.50	10.0	0.10	0.20	2.80	●	
PICCO R 050.4-10B	4.00	1.50	3.50	25.50	10.0	0.10	0.30	4.00	●	
PICCO R 050.5-15B	5.00	1.90	4.40	31.50	15.0	0.15	0.50	5.00	ⓘ	
PICCO R 050.6-15B	6.00	2.30	5.30	31.50	15.0	0.15	0.50	6.00	●	
PICCO R 050.7-20B	7.00	2.80	6.30	36.50	20.0	0.15	0.60	6.80	ⓘ	

• CBN付小径ソリッドバー使用時、クーラントの使用は非推奨です。  
• 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。

**PICCO<sup>®</sup>CUT**

**PICCO RX/LX**

クーラント穴付、小径ソリッドバー、強化タイプ、ボーリング加工対応



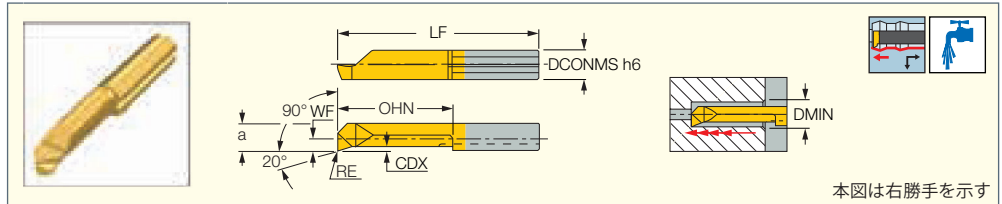
型番	寸法									PVDコーティング	
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE±0.05	CDX	DMIN	IC908		
									R	L	
PICCO RX/LX050.2-5R15	4.00	-	1.80	19.00	5.0	0.15	0.10	2.00	⬇️	⬇️	
PICCO RX/LX050.2-10R05	4.00	-	1.80	24.00	10.0	0.05	0.10	2.00	⬇️	⬇️	
PICCO RX/LX050.2-10R15	4.00	-	1.80	24.00	10.0	0.15	0.10	2.00	⬇️	⬇️	
PICCO RX/LX050.3-16R10	4.00	0.70	2.70	30.00	16.0	0.10	0.15	3.00	⬇️	⬇️	
PICCO RX/LX050.3-16R20	4.00	0.70	2.70	30.00	16.0	0.20	0.15	3.00	●	⬇️	
PICCO RX/LX050.4-10R10	4.00	1.60	3.60	24.00	10.0	0.10	0.20	4.00	⬇️	⬇️	
PICCO RX/LX050.4-10R20	4.00	1.60	3.60	24.00	10.0	0.20	0.20	4.00	⬇️	⬇️	
PICCO RX/LX050.4-16R10	4.00	1.60	3.60	30.00	16.0	0.10	0.20	4.00	⬇️	⬇️	
PICCO RX/LX050.4-16R20	4.00	1.60	3.60	30.00	16.0	0.20	0.20	4.00	⬇️	⬇️	
PICCO RX/LX050.5-15R10	5.00	2.10	4.60	30.00	15.0	0.10	0.30	5.00	⬇️	⬇️	
PICCO RX/LX050.5-15R20	5.00	2.10	4.60	30.00	15.0	0.20	0.30	5.00	⬇️	⬇️	
PICCO RX/LX050.5-25R10	5.00	2.10	4.60	40.00	25.0	0.10	0.30	5.00	⬇️	⬇️	
PICCO RX/LX050.5-25R20	5.00	2.10	4.60	40.00	25.0	0.20	0.30	5.00	⬇️	⬇️	
PICCO RX/LX050.6-15R10	6.00	2.50	5.50	30.00	15.0	0.10	0.40	6.00	⬇️	⬇️	
PICCO RX/LX050.6-15R20	6.00	2.50	5.50	30.00	15.0	0.20	0.40	6.00	⬇️	⬇️	
PICCO RX/LX050.6-22R20	6.00	2.50	5.50	37.00	22.0	0.20	0.40	6.00	⬇️	⬇️	
PICCO RX/LX050.6-35R20	6.00	2.50	5.50	50.00	35.0	0.20	0.40	6.00	⬇️	⬇️	

- 左勝手は受注生産
- 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。

**PICCO<sup>®</sup>CUT**

**PICCO R/L 090**

内径旋削・微い加工用小径ソリッドバー



型番	寸法									PVDコーティング	
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE±0.05	CDX	DMIN	IC228		
									R	L	
PICCO R/L 090.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●	⬇️	
PICCO R/L 090.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●	⬇️	
PICCO R/L 090.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●	⬇️	
PICCO R/L 090.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●	⬇️	
PICCO R/L 090.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●	⬇️	
PICCO R/L 090.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●	⬇️	
PICCO R/L 090.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●	⬇️	

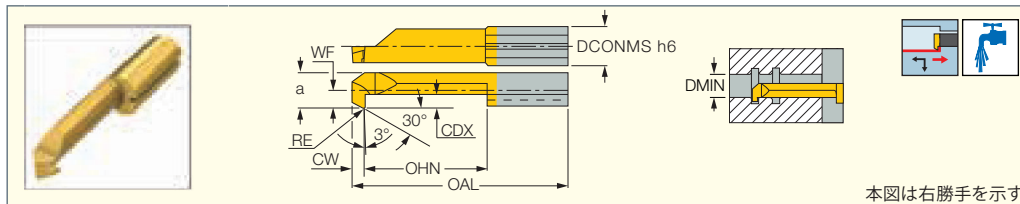
- 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。



**PICCO CUT**

**PICCO R/L 080**

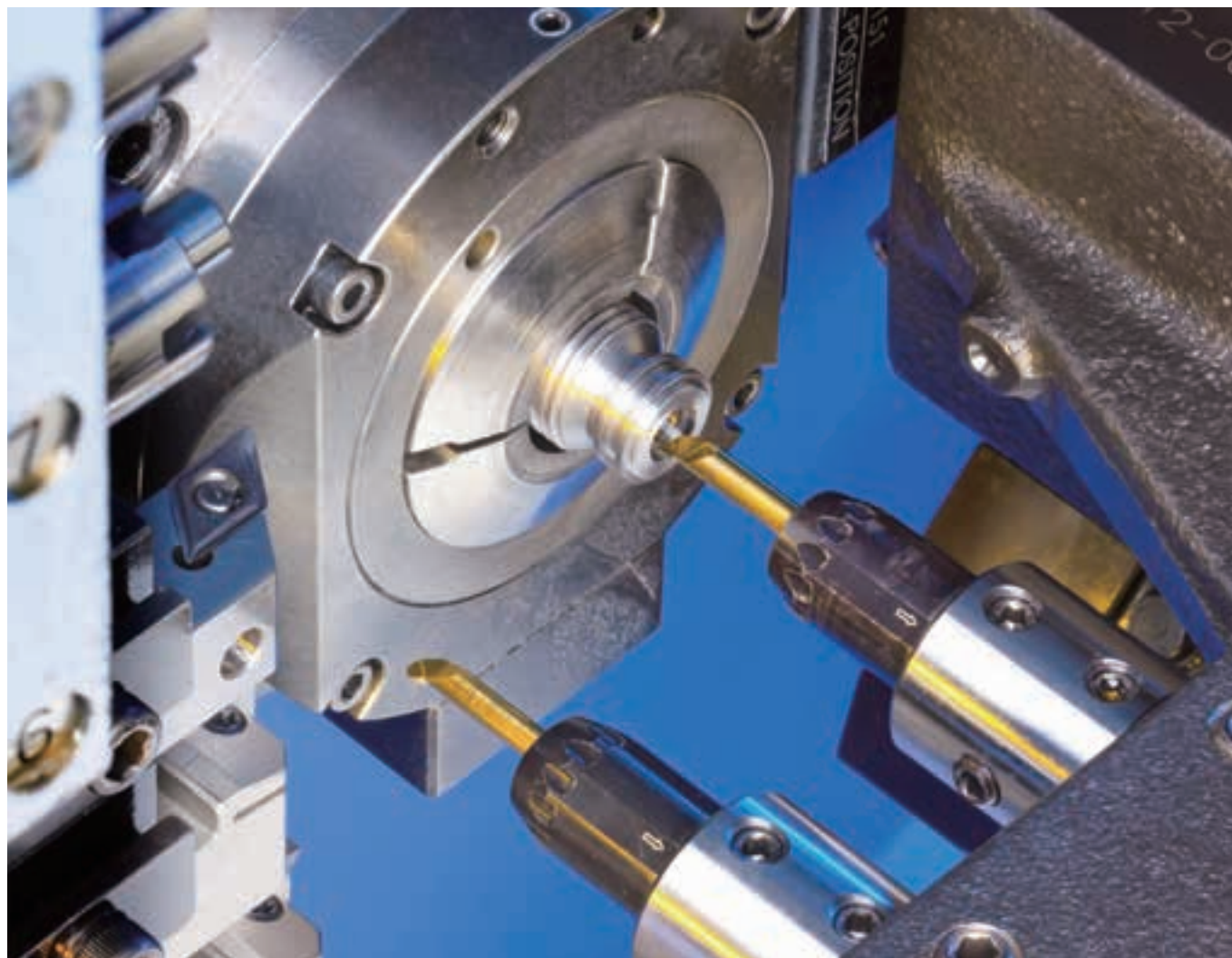
内径後挽き加工用小径ソリッドバー



本図は右勝手を示す

型番	寸法										PVD コーティング	
	DCONMS	WF	a	CW	OAL	OHN	RE $\pm 0.05$	CDX	DMIN	IC228		
										R	L	
PICCO R/L 080.0003-15	4.00	0.60	2.60	1.50	29.00	14.0	0.10	0.50	3.00	●	↓	
PICCO R/L 080.0003-20	4.00	0.60	2.60	1.50	34.00	19.0	0.10	0.50	3.00	●	↓	
PICCO R/L 080.0004-15	4.00	1.50	3.50	1.50	29.00	14.0	0.15	0.80	4.00	●	↓	
PICCO R/L 080.0004-25	4.00	1.50	3.50	1.50	39.00	24.0	0.15	0.80	4.00	●	↓	
PICCO R/L 080.0005-20	5.00	1.90	4.40	1.50	35.00	19.0	0.20	1.00	5.00	●	↓	
PICCO R/L 080.0005-30	5.00	1.90	4.40	1.50	45.00	29.0	0.20	1.00	5.00	●	↓	
PICCO R/L 080.0006-20	6.00	2.30	5.30	1.50	35.00	19.0	0.20	1.80	6.00	●	↓	
PICCO R/L 080.0006-30	6.00	2.30	5.30	1.50	45.00	29.0	0.20	1.80	6.00	●	↓	
PICCO R/L 080.0007-20	7.00	2.80	6.30	1.50	35.00	19.0	0.20	2.50	7.00	●	↓	
PICCO R/L 080.0007-30	7.00	2.80	6.30	1.50	45.00	29.0	0.20	2.50	7.00	●	↓	

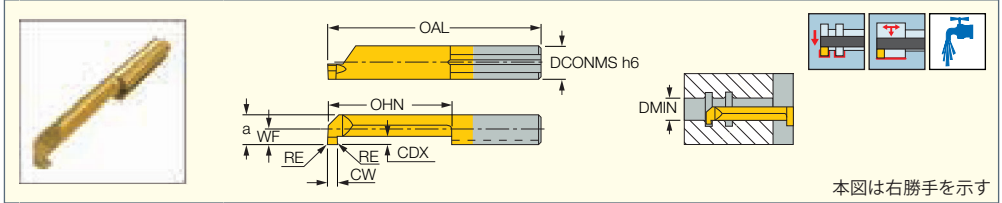
• 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。



**PICCO<sup>®</sup>CUT**

**PICCO R/L 002-007**

内径溝入・旋削加工用小径ソリッドバー  
シャープコーナータイプ

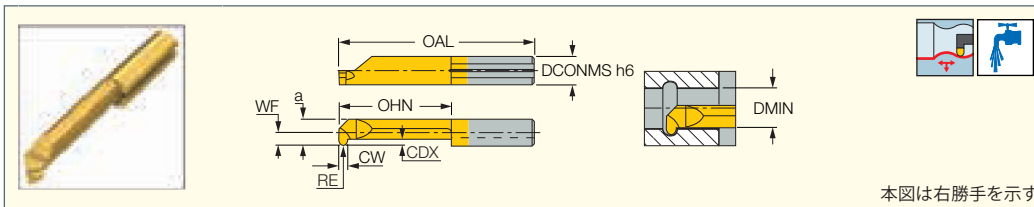


型番	寸法									PVDコーティング			
	DCONMS	WF	a	CW <sup>±0.05</sup>	OAL	OHN	RE <sup>±0.05</sup>	CDX	DMIN	IC228		IC908	
										R	L	R	L
PICCO R 002.0050-5	4.00	0.20	1.80	0.50	19.00	5.0	0.00	0.40	2.00			●	
PICCO R 002.0050-10	4.00	0.20	1.80	0.50	24.00	10.0	0.00	0.40	2.00			●	
PICCO R/L 002.0050-15	4.00	0.20	1.80	0.50	29.00	15.0	0.00	0.40	2.00			●	⚡
PICCO R 003.0070-5	4.00	0.70	2.70	0.70	19.00	5.0	0.00	0.60	3.00			●	
PICCO R 003.0070-10	4.00	0.70	2.70	0.70	24.00	10.0	0.00	0.60	3.00			●	
PICCO R 003.0070-16	4.00	0.70	2.70	0.70	29.00	15.0	0.00	0.60	3.00			●	
PICCO R/L 004.0100-10	4.00	1.50	3.50	1.00	24.00	9.0	0.00	0.80	4.00	●	⚡		
PICCO R/L 004.0100-16	4.00	1.50	3.50	1.00	30.00	15.0	0.00	0.80	4.00	●	⚡		
PICCO R/L 004.0100-20	4.00	1.50	3.50	1.00	34.00	19.0	0.00	0.80	4.00	●	⚡		
PICCO R/L 005.0100-10	5.00	1.90	4.40	1.00	25.00	9.0	0.00	1.00	5.00	●	⚡		
PICCO R/L 005.0100-15	5.00	1.90	4.40	1.00	30.00	14.0	0.00	1.00	5.00	●	⚡		
PICCO R/L 005.0100-20	5.00	1.90	4.40	1.00	35.00	19.0	0.00	1.00	5.00	●	⚡		
PICCO R/L 005.0100-25	5.00	1.90	4.40	1.00	40.00	24.0	0.00	1.00	5.00	●	⚡		
PICCO R/L 005.0100-30	5.00	1.90	4.40	1.00	45.00	29.0	0.00	1.00	5.00	●	⚡		
PICCO R/L 005.0150-10	5.00	1.90	4.40	1.50	25.00	9.0	0.00	1.00	5.00	●	⚡		
PICCO R/L 005.0150-15	5.00	1.90	4.40	1.50	30.00	14.0	0.00	1.00	5.00	●	⚡		
PICCO R 005M0150-15	5.00	1.90	4.00	1.50	30.00	14.0	0.10	1.00	5.00			⚡	
PICCO R/L 005.0150-20	5.00	1.90	4.40	1.50	35.00	19.0	0.00	1.00	5.00	●	⚡		
PICCO R/L 005.0150-25	5.00	1.90	4.40	1.50	40.00	24.0	0.00	1.00	5.00	⚡	⚡		
PICCO R/L 005.0150-30	5.00	1.90	4.40	1.50	45.00	29.0	0.00	1.00	5.00	⚡	⚡		
PICCO R/L 005.0200-10	5.00	1.90	4.40	2.00	25.00	9.0	0.00	1.00	5.00	⚡	⚡		
PICCO R/L 005.0200-15	5.00	1.90	4.40	2.00	30.00	14.0	0.00	1.00	5.00	●	⚡		
PICCO R/L 005.0200-20	5.00	1.90	4.40	2.00	35.00	19.0	0.00	1.00	5.00	●	⚡		
PICCO R/L 005.0200-25	5.00	1.90	4.40	2.00	40.00	24.0	0.00	1.00	5.00	●	⚡		
PICCO R/L 005.0200-30	5.00	1.90	4.40	2.00	45.00	29.0	0.00	1.00	5.00	●	⚡		
PICCO R/L 006.0100-10	6.00	2.30	5.30	1.00	25.00	9.0	0.00	1.80	6.00	●	●		
PICCO R/L 006.0100-15	6.00	2.30	5.30	1.00	30.00	14.0	0.00	1.80	6.00	●	⚡		
PICCO R/L 006.0100-22	6.00	2.30	5.30	1.00	37.00	21.0	0.00	1.80	6.00	●	●		
PICCO R/L 006.0100-25	6.00	2.30	5.30	1.00	40.00	24.0	0.00	1.80	6.00	●	⚡		
PICCO R/L 006.0100-30	6.00	2.30	5.30	1.00	45.00	29.0	0.00	1.80	6.00	●	⚡		
PICCO R/L 006.0150-10	6.00	2.30	5.30	1.50	25.00	9.0	0.00	1.80	6.00	●	●		
PICCO R/L 006.0150-15	6.00	2.30	5.30	1.50	30.00	14.0	0.00	1.80	6.00	●	●		
PICCO R/L 006.0150-22	6.00	2.30	5.30	1.50	37.00	21.0	0.00	1.80	6.00	●	⚡		
PICCO R/L 006.0150-25	6.00	2.30	5.30	1.50	40.00	24.0	0.00	1.80	6.00	●	⚡		
PICCO R/L 006.0150-30	6.00	2.30	5.30	1.50	45.00	29.0	0.00	1.80	6.00	●	⚡		
PICCO R/L 006.0200-10	6.00	2.30	5.30	2.00	25.00	9.0	0.00	1.80	6.00	●	⚡		
PICCO R/L 006.0200-15	6.00	2.30	5.30	2.00	30.00	14.0	0.00	1.80	6.00	●	⚡		
PICCO R 006M0200-15	6.00	2.30	5.30	2.00	30.00	14.0	0.10	1.80	6.00			●	
PICCO R/L 006.0200-22	6.00	2.30	5.30	2.00	37.00	21.0	0.00	1.80	6.00	●	⚡		
PICCO R/L 006.0200-25	6.00	2.30	5.30	2.00	40.00	24.0	0.00	1.80	6.00	●	⚡		
PICCO R/L 006.0200-30	6.00	2.30	5.30	2.00	45.00	29.0	0.00	1.80	6.00	●	⚡		
PICCO R/L 007.0100-10	7.00	2.80	6.30	1.00	25.00	9.0	0.00	2.50	6.80	●	⚡		
PICCO R/L 007.0100-15	7.00	2.80	6.30	1.00	30.00	14.0	0.00	2.50	6.80	●	⚡		
PICCO R/L 007.0100-22	7.00	2.80	6.30	1.00	37.00	21.0	0.00	2.50	6.80	●	⚡		
PICCO R/L 007.0100-25	7.00	2.80	6.30	1.00	40.00	24.0	0.00	2.50	6.80	●	⚡		
PICCO R/L 007.0100-30	7.00	2.80	6.30	1.00	45.00	29.0	0.00	2.50	6.80	●	⚡		
PICCO R/L 007.0150-10	7.00	2.80	6.30	1.50	25.00	9.0	0.00	2.50	6.80	●	⚡		
PICCO R/L 007.0150-15	7.00	2.80	6.30	1.50	30.00	14.0	0.00	2.50	6.80	●	⚡		
PICCO R/L 007.0150-22	7.00	2.80	6.30	1.50	37.00	21.0	0.00	2.50	6.80	●	⚡		
PICCO R/L 007.0150-25	7.00	2.80	6.30	1.50	40.00	24.0	0.00	2.50	6.80	●	⚡		
PICCO R/L 007.0150-30	7.00	2.80	6.30	1.50	45.00	29.0	0.00	2.50	6.80	●	⚡		
PICCO R/L 007.0200-10	7.00	2.80	6.30	2.00	25.00	9.0	0.00	2.50	6.80	●	●		
PICCO R/L 007.0200-15	7.00	2.80	6.30	2.00	30.00	14.0	0.00	2.50	6.80	●	●		
PICCO R 007M0200-15	7.00	2.80	6.30	2.00	30.00	14.0	0.10	2.50	6.80			●	
PICCO R/L 007.0200-22	7.00	2.80	6.30	2.00	37.00	21.0	0.00	2.50	6.80	●	⚡		
PICCO R/L 007.0200-25	7.00	2.80	6.30	2.00	40.00	24.0	0.00	2.50	6.80	●	⚡		
PICCO R/L 007.0200-30	7.00	2.80	6.30	2.00	45.00	29.0	0.00	2.50	6.80	●	⚡		

●推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。

### PICCO<sup>CUT</sup>

**PICCO R/L 004-007 (フルR)**  
内径微加工用小径ソリッドバー



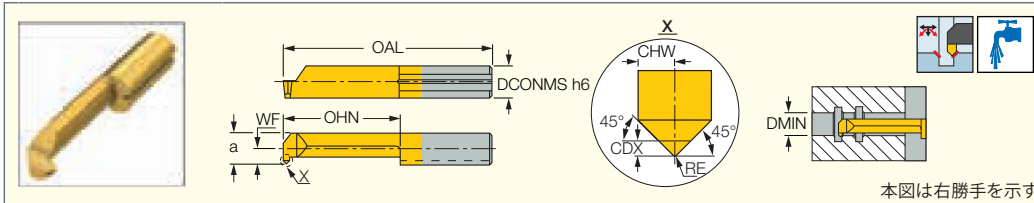
本図は右勝手を示す

型番	寸法										PVDコーティング	
	DCONMS	WF	a	CW <sup>±0.05</sup>	OAL	OHN	RE	CDX	DMIN	IC228		
										R	L	
PICCO R/L 004.0.50-16	4.00	1.50	3.50	1.00	30.00	15.0	0.50	0.80	4.00	●	⬇	
PICCO R/L 005.0.50-20	5.00	1.90	4.40	1.00	35.00	19.0	0.50	1.00	5.00	●	⬇	
PICCO R/L 005.0.75-20	5.00	1.90	4.40	1.50	35.00	19.0	0.75	1.00	5.00	●	⬇	
PICCO R/L 005.1.00-20	5.00	1.90	4.40	2.00	35.00	19.0	1.00	1.00	5.00	⬇	⬇	
PICCO R/L 006.0.50-25	6.00	2.30	5.30	1.00	40.00	24.0	0.50	1.80	6.00	●	⬇	
PICCO R/L 006.0.75-25	6.00	2.30	5.30	1.50	40.00	24.0	0.75	1.80	6.00	●	⬇	
PICCO R/L 006.1.00-25	6.00	2.30	5.30	2.00	40.00	24.0	1.00	1.80	6.00	●	⬇	
PICCO R/L 007.0.50-30	7.00	2.80	6.30	1.00	45.00	29.0	0.50	2.50	6.80	●	⬇	
PICCO R/L 007.0.75-30	7.00	2.80	6.30	1.50	45.00	29.0	0.75	2.50	6.80	●	⬇	
PICCO R/L 007.1.00-30	7.00	2.80	6.30	2.00	45.00	29.0	1.00	2.50	6.80	●	⬇	

• 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。

### PICCO<sup>CUT</sup>

**PICCO R/L 060**  
内径旋削・45°面取加工用小径ソリッドバー



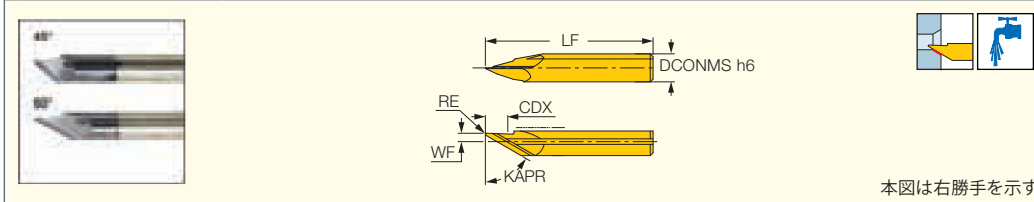
本図は右勝手を示す

型番	寸法										PVDコーティング			
	DCONMS	WF	a	OAL	OHN	RE <sup>±0.04</sup>	CHW	CDX	DMIN	IC228 / IC908				
										R	L	R	L	
PICCO R/L 060.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.20	1.0	0.70	5.00	●	⬇			
PICCO R/L 060.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.20	1.0	0.70	5.00	●	⬇			
PICCO R 060.6-20	6.00	2.30	5.30	35.00	20.0	0.20	1.0	0.70	6.00			●		
PICCO R 060.6-25	6.00	2.30	5.30	40.00	25.0	0.20	1.0	0.70	6.00			●		
PICCO R/L 060.7-20	7.00	2.80	6.30	35.00	19.0	0.20	1.0	0.70	6.80	●	⬇			
PICCO R 060.7-40	7.00	2.80	6.30	55.00	40.0	0.20	1.0	0.70	6.80			●		

• 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。

### PICCO<sup>CUT</sup>

**PICCO R/L 520**  
内径面取加工用小径ソリッドバー



本図は右勝手を示す

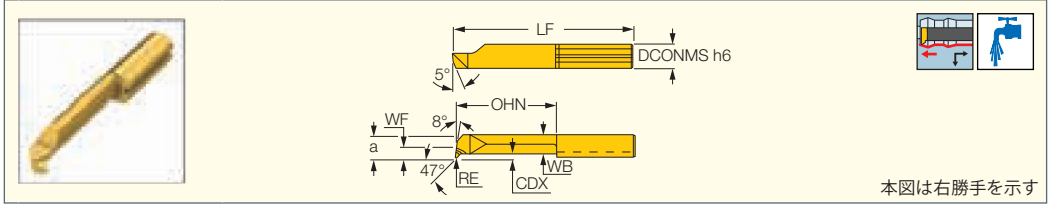
型番	寸法								PVDコーティング	
	DCONMS	WF	KAPR	LF	RE <sup>±0.05</sup>	CDX	DMIN	IC908		
								R	L	
PICCO R/L 520.0045-15	5.00	1.50	45.0	30.00	0.20	3.50	1.00	●	⬇	
PICCO R/L 520.0060-15	5.00	1.50	60.0	30.00	0.20	4.00	1.00	●	⬇	

• 左勝手は受注生産。  
• 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。

**PICCO<sup>CUT</sup>**

**PICCO R/L 047**

深い位置の内径倣い加工用  
小径ソリッドバー



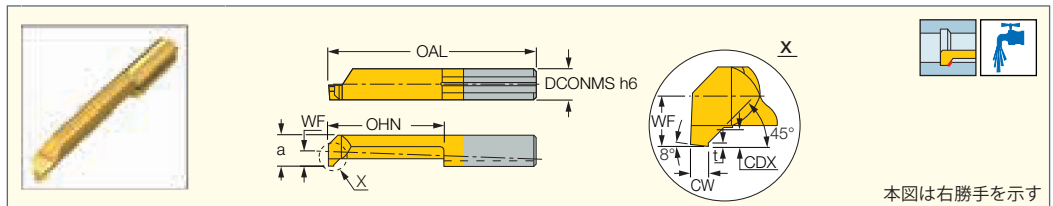
型番	寸法										PVD コーティング	
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	WB	RE±0.05	CDX	DMIN	IC908		
										R	L	
PICCO R/L 047.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	3.00	0.15	0.30	4.00	●	ⓘ	
PICCO R/L 047.5-25	5.00	1.90	4.40	40.00	25.0	3.80	0.15	0.50	5.00	●	ⓘ	
PICCO R/L 047.6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	30.0	4.50	0.15	0.50	6.00	●	ⓘ	
PICCO R 047.T6-22	6.00	2.30	5.30	37.00	22.0	3.40	0.15	1.80	6.00	●	ⓘ	
PICCO R 047.T6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	30.0	3.40	0.15	1.80	6.00	●	ⓘ	

- 左勝手は受注生産。
- 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。

**PICCO<sup>CUT</sup>**

**PICCO R/L 070**

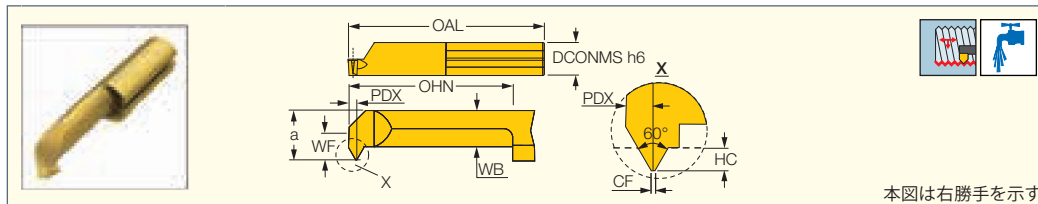
突切前加工の裏面取用  
小径ソリッドバー  
シャープコーナータイプ



型番	寸法										PVD コーティング	
	DCONMS	WF	a	CW	OAL	OHN	t	CDX	DMIN	IC228		
										R	L	
PICCO R/L 070.5-15	5.00	1.90	4.40	1.00	30.00	15.0	0.20	1.00	5.00	●	ⓘ	
PICCO R/L 070.5-20	5.00	1.90	4.40	1.00	35.00	20.0	0.20	1.00	5.00	●	ⓘ	

### PICCO CUT

**PICCO R/L 105-107**  
並目ねじ用小径ソリッドバー、  
ISOメートルねじ、仕上刃付



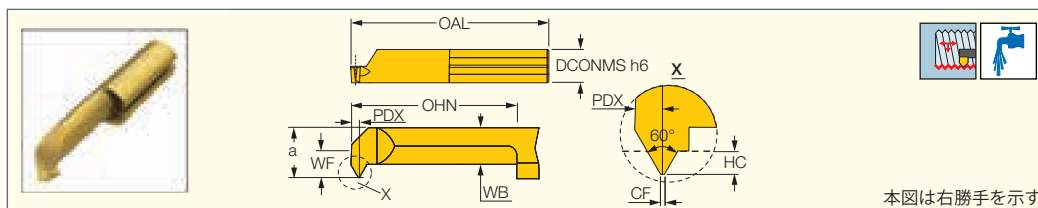
本図は右勝手を示す

型番	寸法											PVD コーティング	
	TP (1)	DCONMS	WF	a	OAL	OHN	WB	PDX	HC	CF	DMIN	IC908	
												R	L
PICCO R/L 105.0510-15	1.000	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.6	0.54	0.12	4.80	●	⬇
PICCO R/L 106.0612-15	1.250	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.7	0.67	0.15	6.00	●	⬇
PICCO R/L 106.0815-15	1.500	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.8	0.81	0.18	6.00	⬇	⬇
PICCO R/L 107.0815-15	1.500	7.00	2.80	6.30	30.00	15.0	3.80	0.8	0.81	0.18	7.00	⬇	⬇

(1) ピッチ(mm)

### PICCO CUT

**PICCO R/L 104-106**  
細目ねじ用小径ソリッドバー、  
ISOメートルねじ、仕上刃付



本図は右勝手を示す

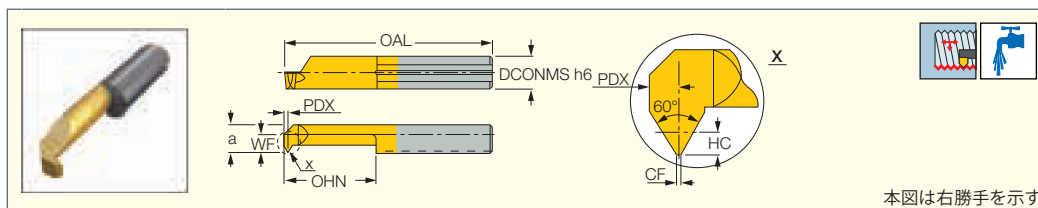
型番	寸法											PVD コーティング	
	TP (1)	DCONMS	WF	a	OAL	OHN	WB	PDX	HC	CF	DMIN	IC908	
												R	L
PICCO R/L 104.0205-15	0.500	5.00	1.50	3.50	30.00	15.0	2.40	0.4	0.27	0.06	4.00	⬇	⬇
PICCO R/L 105.0205-15	0.500	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.4	0.27	0.06	5.00	●	⬇
PICCO R/L 105.0407-15	0.750	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.5	0.40	0.09	5.00	●	⬇
PICCO R/L 106.0510-15	1.000	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.6	0.54	0.12	6.00	⬇	⬇

(1) ピッチ(mm)

### ISCARTHREAD

### PICCO CUT

**PICCO R/L 003-007**  
60°内径ねじ切り加工用  
小径ソリッドバー、  
最小加工径：2.4mm



本図は右勝手を示す

型番	寸法											韌性 ↔ 耐摩耗性			
	TP (1)	DCONMS	WF	a	OAL	OHN	PDX	HC	CF	DMIN	PVDコーティング				
											IC228		IC908		
											R	L	R	L	
PICCO R 003.0105-8	0.500	4.00	0.30	2.30	22.00	8.0	0.3	0.27	0.04	2.40				●	
PICCO R 004.0105-10	0.500	4.00	1.00	3.00	24.00	10.0	0.4	0.27	0.09	3.20				●	
PICCO R/L 004.0205-15	0.500	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.4	0.27	0.06	4.00	●	●			
PICCO R/L 005.0205-15	0.500	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	0.4	0.27	0.06	5.00	●	⬇			
PICCO R/L 005.0407-15	0.750	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	0.5	0.40	0.09	5.00	●	⬇		●	
PICCO R 005.0407-20	0.750	5.00	1.90	4.40	35.00	20.0	0.5	0.40	0.09	5.00				●	
PICCO R/L 005.0510-15	1.000	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	0.6	0.55	0.12	4.80	●	●			
PICCO R 005.0510-20	1.000	5.00	1.90	4.40	35.00	20.0	0.6	0.55	0.12	4.80				●	
PICCO R/L 006.0510-15	1.000	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	0.6	0.55	0.12	6.00	●	⬇			
PICCO R 006.0510-22	1.000	6.00	2.30	5.30	37.00	22.0	0.6	0.55	0.12	6.00				●	
PICCO R/L 006.0612-15	1.250	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	0.7	0.68	0.15	6.00	●	⬇			
PICCO R 006.0612-22	1.250	6.00	2.30	5.30	37.00	22.0	0.7	0.68	0.15	6.00				●	
PICCO R/L 006.0815-15	1.500	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	0.8	0.81	0.18	6.00	●	⬇			
PICCO R 006.0815-22	1.500	6.00	2.30	5.30	37.00	22.0	0.8	0.81	0.18	6.00				●	
PICCO R/L 007.0815-15	1.500	7.00	2.70	6.30	30.00	15.0	0.8	0.81	0.18	7.00	⬇	⬇			

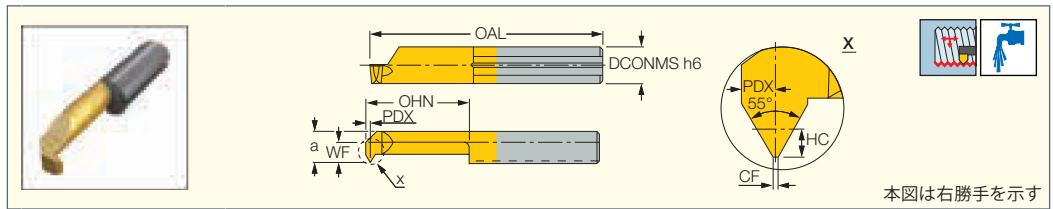
(1) ピッチ(mm)



**ISCAR THREAD**

**PICCO CUT**

**PICCO R 005-007**  
 55°内径ねじ切り加工用  
 小径ソリッドバー  
 シャープコーナータイプ

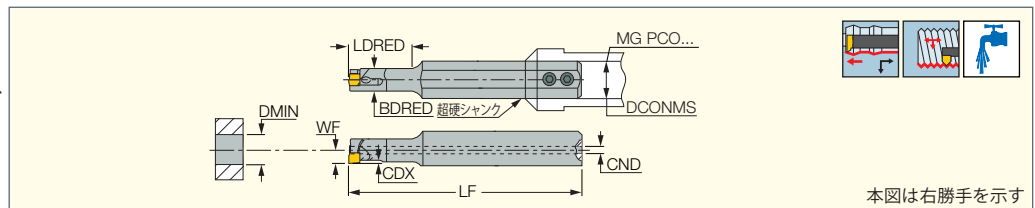


型番	寸法											PVD コーティング
	TPIX <sup>(1)</sup>	TPIN <sup>(2)</sup>	DCONMS	WF	a	OAL	OHN	PDX	HC	CF	DMIN	IC28
<b>PICCO R 005.5548-15</b>	48.00	24	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	0.5	0.40	0.06	4.80	●
<b>PICCO R 006.5548-15</b>	48.00	24	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	0.5	0.40	0.06	6.00	●
<b>PICCO R 006.5524-15</b>	24.00	16	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	0.8	0.81	0.12	6.00	●
<b>PICCO R 007.5524-15</b>	24.00	16	7.00	2.80	6.30	30.00	15.0	0.8	0.81	0.12	7.00	●

(1) 1インチあたりの最大山数  
 (2) 1インチあたりの最小山数

**MINICHAM**

**MGUHR**  
 内径旋削・ねじ切り加工用小径工具、  
 最小加工径：4mm



型番	在庫	DMIN	CDX <sup>(1)</sup>	WF <sup>(2)</sup>	DCONMS	LF	LDRED	BDRED	CND
<b>MGUHR 06-04L10<sup>(3)</sup></b>	●	4.00	0.50	2.17	6.00	62.00	10.0	3.45	1.3
<b>MGUHR 06-04L20</b>	●	4.00	0.50	2.17	6.00	62.00	20.0	3.45	1.3

(1) 最大溝入深さ  
 (2) <旋削時> WF=2.17 <ねじ切り時> WF=2.7  
 (3) <旋削時> DMIN：4.0mm、CDX：0.43mm <ねじ切り時> DMIN：5.0mm、CDX：1.00mm  
 適合チップ：UMGR (B141頁)  
 適合工具：PICCO/MG PCO (小径ソリッドバー用ホルダー) (B128頁)

**取付方法**

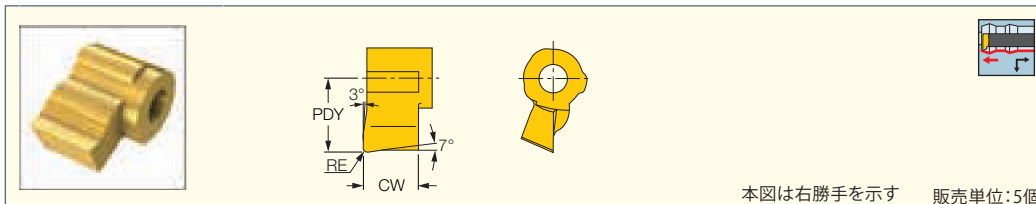


**取外方法**



**MINICHAM**

**UMGR**  
内径旋削用チップ



本図は右勝手を示す 販売単位:5個

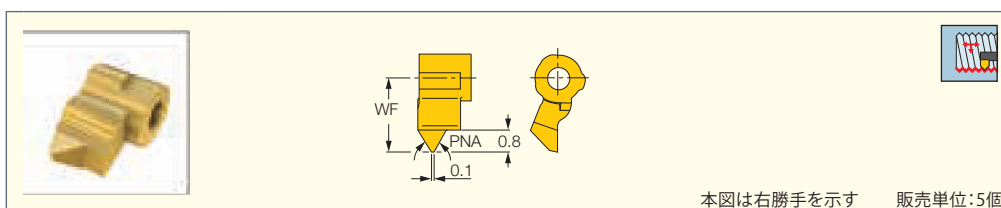
型番	寸法				PVD コーティング
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.02$	PDY	DMIN	IC508
<b>UMGR 4.0-0.0</b>	1.63	0.00	2.20	4.00	●
<b>UMGR 4.0-0.1</b>	1.63	0.10	1.60	4.00	●

適合工具: MGUHR (B140頁)

**ISCARTHREAD**

**MINICHAM**

**UMGR-A55**  
小径ねじ切り(ウィットワース)用チップ、  
仕上刃無、最小加工径 $\Phi 5.2\text{mm}$ ~



本図は右勝手を示す 販売単位:5個

型番	寸法						PVD コーティング	
	PNA	WF	TPIX <sup>(1)</sup>	TPIN <sup>(2)</sup>	TPN <sup>(3)</sup>	TPX <sup>(4)</sup>	DMIN	IC508
<b>UMGR 4.0-A55</b>	55	2.70	48.00	18	0.500	1.400	5.20	●

(1) 1インチあたりの最大山数

(2) 1インチあたりの最小山数

(3) 最小ピッチ(mm)

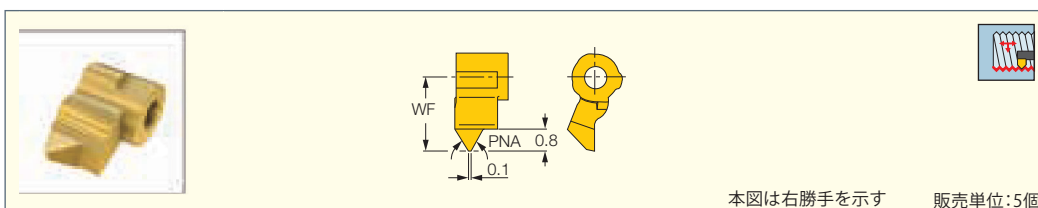
(4) 最大ピッチ(mm)

適合工具: MGUHR (B140頁)

**ISCARTHREAD**

**MINICHAM**

**UMGR-A60**  
小径60°ねじ切り用チップ、  
仕上刃無、最小加工径 $\Phi 5.2\text{mm}$ ~



本図は右勝手を示す 販売単位:5個

型番	寸法					PVD コーティング
	PNA	WF	TPN <sup>(1)</sup>	TPX <sup>(2)</sup>	DMIN	IC508
<b>UMGR 4.0-A60</b>	60	2.70	0.500	1.250	5.20	●

(1) 最小ピッチ(mm)

(2) 最大ピッチ(mm)

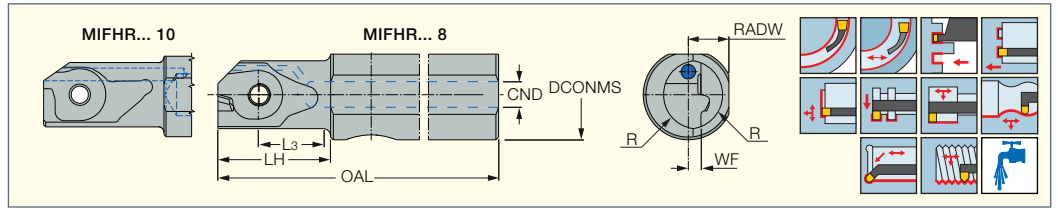
適合工具: MGUHR (B140頁)





**MIFHR**

端面溝・内径溝入/ぬすみ/  
ねじ切り加工用ホルダー



型番	在庫	DCONMS	CND	WF	RADW	OAL	L3	LH	R	適合チップ	スクリーン	トルクス	ジョール
MIFHR 8SC-8-SRK (1)	●	8.00	1.2	1.4	3.70	75.00	7.40	11.7	3.80	M□R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 10C-8	●	10.00	5.0	1.4	4.50	102.50	7.40	12.5	3.80	M□R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 12C-10 (2)	●	12.00	6.0	2.4	5.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MIFR 10	SR 34-506	T-9/5	
MIFHR 12C-8	●	12.00	5.0	1.4	5.50	102.50	7.40	12.5	3.80	M□R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 16C-10 (2)	●	16.00	6.0	2.4	7.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MIFR 10	SR 34-506	T-9/5	
MIFHR 16C-15	●	16.00	8.0	2.7	7.50	100.00	12.50	19.0	10.30	M□R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 16
MIFHR 20C-15	●	20.00	8.5	4.7	9.00	100.00	12.50	19.0	11.30	M□R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 20

(1) 超硬ホルダー

(2) 端面溝加工専用

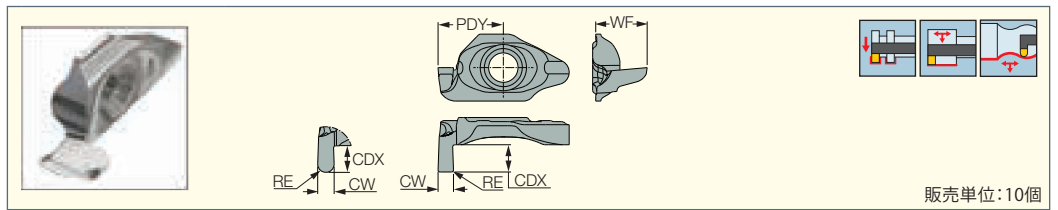
適合チップ: MEFL (D13頁) • MIFR (D13頁) • MIGR 8 (B142頁) • MITR 8-MT (B143頁) • MIUR 8 (B142頁)

適合工具: PICCO/MG PCO (小径ソリッドバー用ホルダー) (B128頁)



**MIGR 8**

内径浅溝加工用チップ



販売単位: 10個

型番	寸法						PVD コーティング	推奨加工条件		
	CW±0.02	RE±0.02	DMIN	CDX	PDY	WF	IC908	ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
MIGR 8-0.50-0.00	0.50	-	8.50	1.40	6.30	4.00	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.00-0.05	1.00	0.05	8.50	1.40	6.80	4.00	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.20-0.05	1.20	0.05	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.20-0.60	1.20	0.60	9.20	2.10	6.80	4.70	⚡	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.50-0.05	1.50	0.05	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.60-0.80	1.60	0.80	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-2.00-0.10	2.00	0.10	8.90	1.80	6.80	4.40	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-2.00-1.00	2.00	1.00	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03

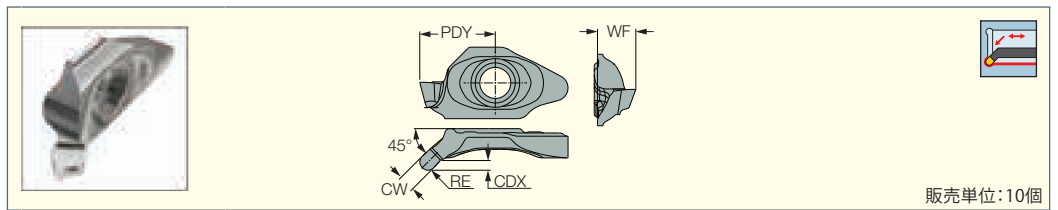
• 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。

適合工具: MIFHR (B142頁)



**MIUR 8**

内径45°、フルR、  
ぬすみ加工用チップ

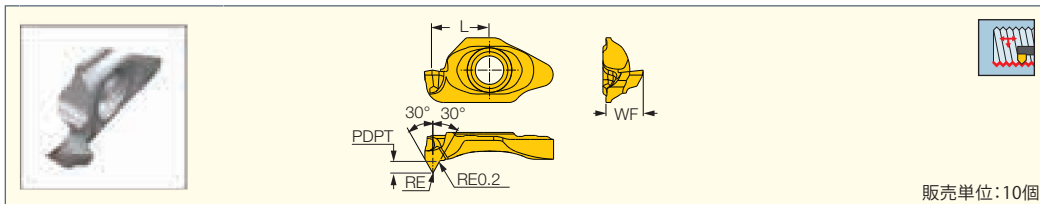


販売単位: 10個

型番	寸法						PVD コーティング	推奨加工条件		
	CW±0.02	RE±0.02	DMIN	CDX	PDY	WF	IC908	ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
MIUR 8-1.00-0.50	1.00	0.50	8.00	1.10	6.70	3.60	●	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIUR 8-1.5-0.75	1.50	0.75	8.10	1.20	6.70	3.60	●	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIUR 8-2.00-1.00	2.00	1.00	8.30	1.36	6.70	3.60	●	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03

• 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。

適合工具: MIFHR (B142頁)



販売単位: 10個

型番	寸法							PVD コーティング
	PDPT	RE	L	WF	DMIN	TPN (1)	TPX (2)	IC908
MITR 8-MT2-0.1	1.17	0.10	5.75	3.80	10.00	1.500	2.000	🔍
MITR 8-MT1-0.05	1.23	0.05	5.75	3.80	10.00	0.750	1.250	🔍

(1) 最小ピッチ(mm)

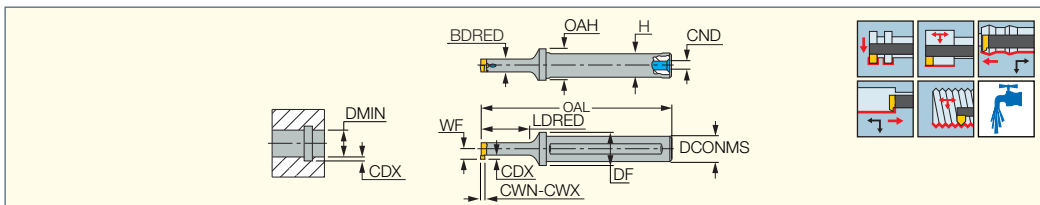
(2) 最大ピッチ(mm)

適合工具: MIFHR (B142頁)

CHAMGROOVE

MG

内径溝入・旋削・ねじ切り加工用  
ボーリングバー



型番	在庫	DMIN (1)	CDX (1)	BDRED	OAL	LDRED	WF (2)	H	CWN (3)	CWX (4)	OAH	DF	CND	適合チップ	スクリュー	トルクス キー	
MG 12-08C16	●	12.00	8.00	1.50	6.00	92.00	16.0	4.80	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MG 12-08C23	●	12.00	8.00	1.50	6.00	92.00	23.0	4.80	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MG 12-11C25	●	12.00	11.00	2.30	8.00	92.50	25.0	6.70	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5

(1) チップのDMIN/CDX値をご確認下さい。

(2) 回転工具として使用した時の工具半径

(3) 最小切削幅

(4) 最大切削幅

• チップの左右を問わず取付可能です。

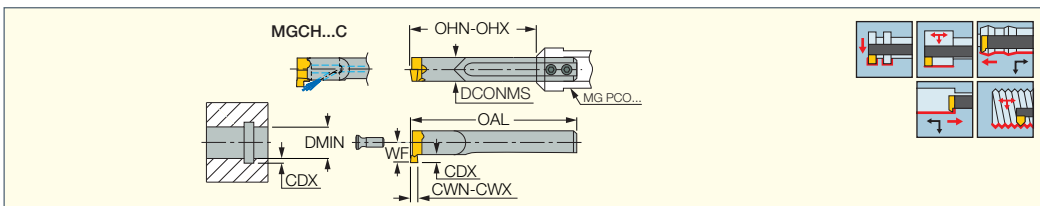
適合チップ: GIQR/L 8 (B144頁) • GIQR/L 11 (B145頁) • GIQR/L 11-15 (B146頁) • GIQR/L-A18 (B146頁) • GIQR/L-B18 (B147頁) • GIQR/L-MT (B147頁)

• GIQR/L-WT (B147頁)

CHAMGROOVE

MGCH

内径溝入・旋削・ねじ切り加工用、  
超硬シャンクボーリングバー、  
最小加工径: 8mm



型番	在庫	DMIN (1)	CDX (1)	DCONMS	OAL	OHN	OHX	WF	CWN (2)	CWX (3)	CSP (4)	適合チップ	スクリュー	トルクス キー
MGCH 06	●	8.00	1.50	6.00	62.00	16.0	42.0	4.80	0.50	4.00	×	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 06C	●	8.00	1.50	6.00	62.00	16.0	42.0	4.80	0.50	4.00	○	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 06-L100	●	8.00	1.50	6.00	100.00	16.0	80.0	4.80	0.50	4.00	×	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 08	●	- (5)	- (6)	8.00	76.00	20.0	56.0	- (7)	0.50	5.00	×	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5
MGCH 08C	●	- (5)	- (6)	8.00	76.00	20.0	56.0	- (7)	0.50	5.00	○	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5
MGCH 08-L125	●	- (5)	- (6)	8.00	125.00	20.0	105.0	- (7)	0.50	5.00	×	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5

(1) チップのDMIN/CDX値をご確認下さい。

(2) 最小切削幅

(3) 最大切削幅

(4) クーラント

(5) GIQR/L 11...チップ取付時: DMIN=11mm、GIQR/L 11-15...チップ取付時: DMIN=15mm

(6) GIQR/L 11...チップ取付時: CDX=2.30、GIQR/L 11-15...チップ取付時: CDX=6.3

(7) GIQR/L 11...チップ取付時: WF=6.70mm、GIQR/L 11-15...チップ取付時: WF=10.6mm

• チップの左右を問わず取付可能です。

適合チップ: GIQR/L 8 (B144頁) • GIQR/L 11 (B145頁) • GIQR/L 11-15 (B146頁) • GIQR/L-A18 (B146頁) • GIQR/L-B18 (B147頁) • GIQR/L-MT (B147頁)

• GIQR/L-WT (B147頁)

適合工具: PICCO/MG PCO (小径ソリッドバー用ホルダー) (B128頁) • SBB (A245頁)

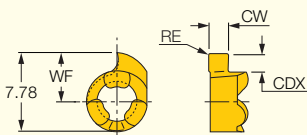
## CHAMGROOVE

### GIQR/L 8

1コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



写真は右勝手を示す



本図は左勝手を示す



販売単位:10個

型番	寸法					PVD コーティング		推奨加工条件		
	CW $\pm$ 0.02	RE $\pm$ 0.03	CDX	DMIN	WF	IC528		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
						R	L			
GIQR/L 8-0.50-0.00 (1)	0.50	0.00	0.70	8.00	4.80	●	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-0.75-0.00 (1)	0.75	0.00	1.20	8.00	4.80	●	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-0.85-0.00 (1)	0.85	0.00	1.20	8.00	4.80	●	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-0.95-0.00 (1)	0.95	0.00	1.50	8.00	4.80	●	⚡	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.00-0.00 (1)	1.00	0.00	1.50	8.00	4.80	●	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.04-0.05 (1)	1.04	0.05	1.50	8.00	4.80	●	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.20-0.05 (1)	1.20	0.05	1.50	8.00	4.80	●	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.40-0.05 (1)	1.40	0.05	1.50	8.00	4.80	●	⚡	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.47-0.05 (1)	1.47	0.05	1.50	8.00	4.80	●	⚡	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.50-0.05 (1)	1.50	0.05	1.50	8.00	4.80	●	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.70-0.10	1.70	0.10	1.50	8.00	4.80	●	⚡	0.12-0.68	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.96-0.10	1.96	0.10	1.50	8.00	4.80	⚡	⚡	0.12-0.78	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.00-0.10	2.00	0.10	1.50	8.00	4.80	●	⚡	0.12-0.80	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.22-0.10	2.22	0.10	1.50	8.00	4.80	●	⚡	0.12-0.88	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.50-0.20	2.50	0.20	1.50	8.00	4.80	●	⚡	0.24-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-3.00-0.20	3.00	0.20	1.50	8.00	4.80	●	●	0.24-1.20	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.18-0.20	3.18	0.20	1.50	8.00	4.80	⚡		0.24-1.27	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.50-0.20	3.50	0.20	1.50	8.00	4.80	⚡		0.24-1.40	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-4.00-0.20	4.00	0.20	1.50	8.00	4.80	●		0.24-1.60	0.02-0.05	0.01-0.03

(1) 溝入加工専用

- DIN 471/472のストップリング規格準拠
- MC等の工具回転の溝入加工にも使用出来ます。
- 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。

適合工具: MG (B143頁) • MGCH (B143頁)

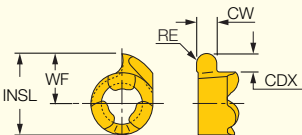
## CHAMGROOVE

### GIQR/L 8-R

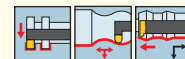
1コーナー使い、  
内径溝入・微い加工用フルRチップ、  
高精度研削仕様



写真は右勝手を示す



本図は左勝手を示す



販売単位:10個

型番	寸法						PVD コーティング		推奨加工条件		
	CW $\pm$ 0.02	RE $\pm$ 0.03	CDX	DMIN	WF	INSL	IC528		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
							R	L			
GIQR/L 8-1.20-R060	1.20	0.60	1.50	8.00	4.80	7.78	●	●	0.30-0.60	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.00-R100	2.00	1.00	1.50	8.00	4.80	7.78	●	●	0.50-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.00-R150	3.00	1.50	1.50	8.00	4.80	7.78	●		0.70-1.50	0.02-0.05	0.01-0.03

• DIN 471/472のストップリング規格準拠

- MC等の工具回転の溝入加工にも使用出来ます。
- 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。

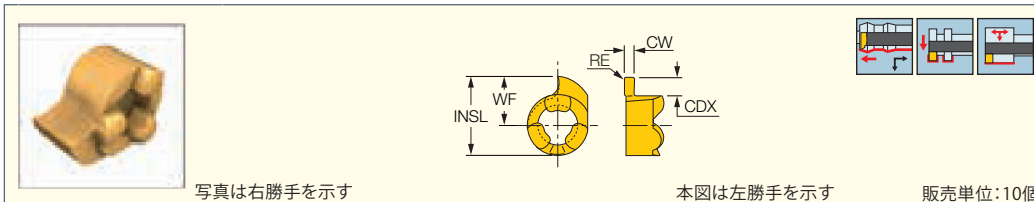
適合工具: MG (B143頁) • MGCH (B143頁)



## CHAMGROOVE

### GIQR/L 11

1コーナー使い、  
内径溝入・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様、  
最小加工径：11mm



型番	寸法						PVD コーティング		推奨加工条件		
	CW $\pm$ 0.02	RE $\pm$ 0.03	CDX	DMIN	WF	INSL	IC528		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
							R	L			
GIQR/L 11-0.50-0.00 <sup>(1)</sup>	0.50	0.00	1.00	11.00	6.70	10.68	●	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.75-0.00 <sup>(1)</sup>	0.75	0.00	1.50	11.00	6.70	10.68	●	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.85-0.00 <sup>(1)</sup>	0.85	0.00	1.50	11.00	6.70	10.68	●	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.95-0.00 <sup>(1)</sup>	0.95	0.00	1.80	11.00	6.70	10.68	●	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.04-0.05 <sup>(1)</sup>	1.04	0.05	2.00	11.00	6.70	10.68	●	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.20-0.05 <sup>(1)</sup>	1.20	0.05	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.40-0.05 <sup>(1)</sup>	1.40	0.05	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.50-0.05 <sup>(1)</sup>	1.50	0.05	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.70-0.05 <sup>(1)</sup>	1.70	0.05	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.96-0.10 <sup>(1)</sup>	1.96	0.10	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.00-0.10 <sup>(1)</sup>	2.00	0.10	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.22-0.10	2.22	0.10	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	0.12-0.88	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.39-0.15	2.39	0.15	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	0.18-0.95	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.47-0.20	2.47	0.20	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	0.24-0.98	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.50-0.20	2.50	0.20	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	0.24-1.00	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.70-0.20	2.70	0.20	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	0.24-1.08	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-3.00-0.20	3.00	0.20	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	0.24-1.20	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-3.18-0.20	3.18	0.20	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	0.24-1.27	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-4.00-0.20	4.00	0.20	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	0.24-1.60	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-5.00-0.20	5.00	0.20	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	0.24-2.00	0.03-0.07	0.02-0.05

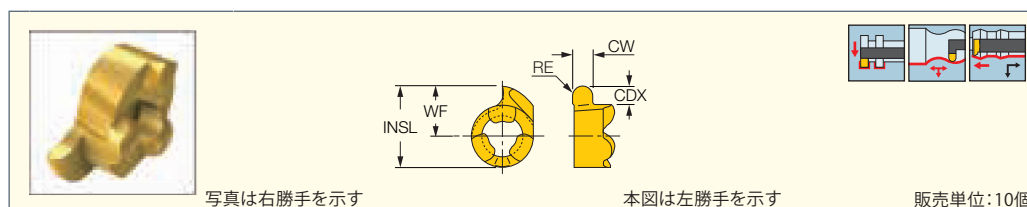
<sup>(1)</sup> 溝入加工専用

- DIN 471/472のストップリング規格準拠
  - MC等の工具回転の溝入加工にも使用出来ます。
  - 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。
- 適合工具：MG (B143頁) • MGCH (B143頁)

## CHAMGROOVE

### GIQR/L 11-R

1コーナー使い、  
内径溝入・微い加工用フルRチップ、  
高精度研削仕様



型番	寸法						PVD コーティング		推奨加工条件		
	CW $\pm$ 0.02	RE $\pm$ 0.03	CDX	DMIN	WF	INSL	IC528		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
							R	L			
GIQR/L 11-1.20-R060	1.20	0.60	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	0.30-0.60	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.80-R090	1.80	0.90	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	0.40-0.90	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.00-R100	2.00	1.00	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	0.50-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-3.00-R150	3.00	1.50	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	0.70-1.50	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 11-4.00-R200	4.00	2.00	2.30	11.00	6.70	10.68	●	●	1.00-2.00	0.02-0.05	0.01-0.03

- DIN 471/472のストップリング規格準拠
  - MC等の工具回転の溝入加工にも使用出来ます。
  - 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。
- 適合工具：MG (B143頁) • MGCH (B143頁)



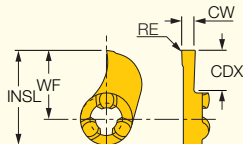
**CHAMGROOVE**

**GIQR/L 11-15**

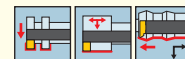
1コーナー使い、  
内径深溝・旋削加工用チップ、  
高精度研削仕様



写真は右勝手を示す



本図は左勝手を示す



販売単位:10個

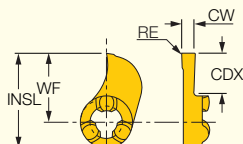
型番	寸法						スクリュー	PVD コーティング		推奨加工条件		
	CW±0.02	RE±0.03	CDX	DMIN	WF	INSL		IC528		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIQR/L 11-15-1.50-0.05	1.50	0.05	6.30	15.00	10.60	14.60	SR M3.5-08134	●	●	0.10-0.40	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.00-0.10	2.00	0.10	6.30	15.00	10.60	14.60	SR M3.5-08134	●	●	0.15-0.50	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.50-0.20	2.50	0.20	6.30	15.00	10.60	14.60	SR M3.5-08134	●	⚡	0.25-0.65	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-3.00-0.20	3.00	0.20	6.30	15.00	10.60	14.60	SR M3.5-08134	●	●	0.25-0.75	0.02-0.05	0.02-0.06

- チップに付属のスクリューをご使用下さい。
  - DIN 471/472のストップリング規格準拠
  - MC等の工具回転の溝入加工にも使用出来ます。
  - 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。
- 適合工具: MG (B143頁) • MGCH (B143頁)

**CHAMGROOVE**

**GIQR/L 11-15-R**

1コーナー使い、  
内径深溝・ぬい加工用フルRチップ、  
高精度研削仕様



本図は左勝手を示す



販売単位:10個

型番	寸法						スクリュー	PVD コーティング		推奨加工条件		
	CW±0.02	RE±0.03	CDX	DMIN	WF	INSL		IC528		ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIQR/L 11-15-2.00-R100	2.00	1.00	6.30	15.00	10.60	14.60	SR M3.5-08134	●	⚡	0.00-0.50	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.50-R125	2.50	1.25	6.30	15.00	10.60	14.60	SR M3.5-08134	⚡	⚡	0.00-0.65	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-3.00-R150	3.00	1.50	6.30	15.00	10.60	14.60	SR M3.5-08134	●	⚡	0.00-0.75	0.02-0.05	0.02-0.06

- チップに付属のスクリューをご使用下さい。
  - DIN 471/472のストップリング規格準拠
  - MC等の工具回転の溝入加工にも使用出来ます。
  - 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。
- 適合工具: MG (B143頁) • MGCH (B143頁)

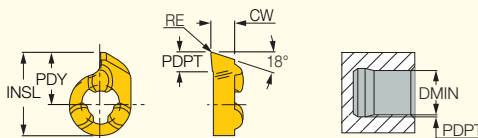
**CHAMGROOVE**

**GIQR/L-A18**

内径ボーリング・ぬい加工用チップ



写真は右勝手を示す



本図は左勝手を示す



販売単位:10個

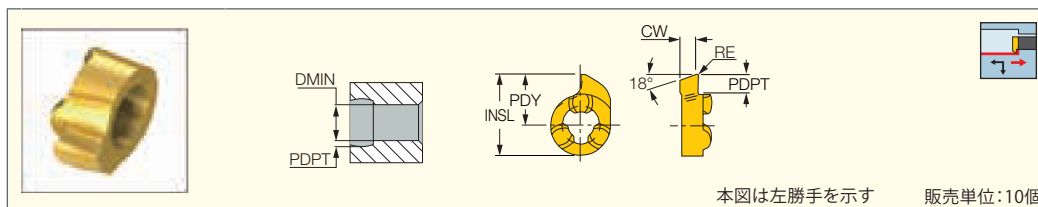
型番	寸法						PVD コーティング		推奨加工条件		
	DMIN	CW	RE	PDPT	PDY	INSL	IC528		ap (mm)	f (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GIQR/L 8-A18-0.15	7.80	3.00	0.15	1.60	4.60	7.60	●	●	0.02-1.30	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-A18-0.15	11.00	3.00	0.15	2.50	6.70	10.70	●	●	0.02-2.20	0.02-0.05	0.01-0.03

- 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。
- 適合工具: MG (B143頁) • MGCH (B143頁)

## CHAMGROOVE

### GIQR/L-B18

内径バックホーリング・  
倅い加工用チップ



本図は左勝手を示す 販売単位:10個

型番	寸法						PVD コーティング		推奨加工条件	
	DMIN	CW	RE	PDPT	PDY	INSL	IC528		ap (mm)	f (mm/rev)
							R	L		
GIQR/L 8-B18-0.15	7.80	2.50	0.15	1.30	4.60	7.60	●	ⓘ	0.02-1.00	0.02-0.05
GIQR/L 11-B18-0.15	11.00	2.50	0.15	2.30	6.70	10.70	●	ⓘ	0.02-2.00	0.02-0.05

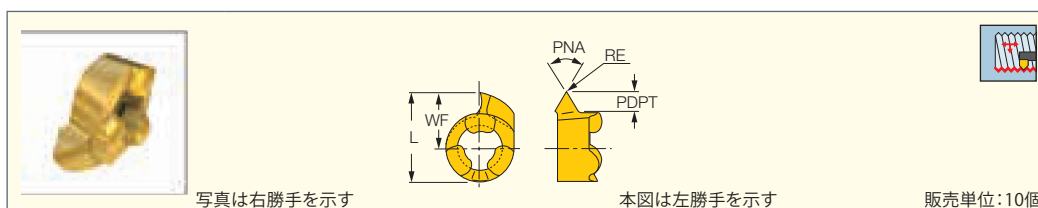
• 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。  
適合工具: MG (B143頁) • MGCH (B143頁)

## ISCARTHREAD

## CHAMGROOVE

### GIQR/L-MT

内径60°ねじ切り用チップ、  
仕上刃無、最小加工径Φ8mm~



写真は右勝手を示す

本図は左勝手を示す

販売単位:10個

型番	寸法								PVD コーティング	
	L	RE	PNA	PDPT	WF	DMIN	TPN <sup>(1)</sup>	TPIX <sup>(2)</sup>	IC528	
									R	L
GIQR/L 8-MT-0.05	7.78	0.05	60.0	1.50	4.80	8.00	0.900	28.00	●	●
GIQR/L 11-MT-0.05	10.68	0.05	60.0	2.00	6.70	11.00	0.900	28.00	●	●

(1) 最小ピッチ(mm)

(2) 1インチあたりの最大山数

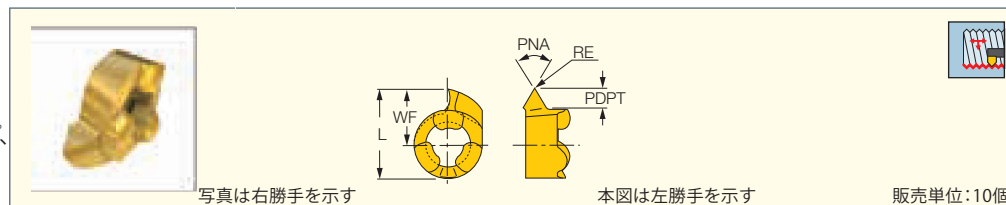
- MC等の工具回転のねじ切り加工にも使用出来ます。
  - ピッチmax = 0.19xD D:ねじ径
  - 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。
- 適合工具: MG (B143頁) • MGCH (B143頁)

## ISCARTHREAD

## CHAMGROOVE

### GIQR/L-WT

内径ねじ切り(ウィットワース)用チップ、  
仕上刃無、最小加工径Φ8mm~



写真は右勝手を示す

本図は左勝手を示す

販売単位:10個

型番	寸法								PVD コーティング	
	L	RE	PNA	PDPT	WF	DMIN	TPN <sup>(1)</sup>	TPIX <sup>(2)</sup>	IC528	
									R	L
GIQR/L 8-WT-0.05	7.78	0.05	55	1.50	4.80	8.00	0.500	50.00	●	●
GIQR/L 11-WT-0.05	10.68	0.05	55	2.00	6.70	11.00	0.500	50.00	●	ⓘ

(1) 最小ピッチ(mm)

(2) 1インチあたりの最大山数

- MC等の工具回転のねじ切り加工にも使用出来ます。
  - TPI min = D/5.9 D:ねじ径(ピッチmax ≤ W)
  - 推奨加工条件は、B148-B149頁をご参照下さい。
- 適合工具: MG (B143頁) • MGCH (B143頁)

## 推奨加工条件 &lt;溝入・旋削加工&gt;

ISO	被削材	状態	引張り強さ [N/mm <sup>2</sup> ]	硬度 HB	被削材 No. <sup>(1)</sup>	
P	炭素鋼・鋳鋼・快削鋼	< 0.25 %C	焼きなまし	420	125	1
		>= 0.25 %C	焼きなまし	650	190	2
		< 0.55 %C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3
		>= 0.55 %C	焼きなまし	750	220	4
		>= 0.55 %C	焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5
	低合金鋼・鋳鋼(合金成分5%以下)	焼きなまし	600	200	6	
		焼き入れ、焼き戻し	930	275	7	
			1000	300	8	
	高合金鋼・鋳鋼・工具鋼	焼きなまし	680	200	10	
		焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11	
	P	ステンレス鋼・鋳鋼	フェライト/マルテンサイト	680	200	12
マルテンサイト			820	240	13	
M	ステンレス鋼	オーステナイト	600	180	14	
K	ねずみ鋳鉄(FC)	パーライト/フェライト		180	15	
		パーライト/マルテンサイト		260	16	
	ダクタイル鋳鉄(ノジュラー)(FCD)	フェライト		160	17	
		パーライト		250	18	
	可鍛鋳鉄	フェライト		130	19	
		パーライト		230	20	
N	鍛造アルミニウム合金	非硬化		60	21	
		硬化		100	22	
	鋳造アルミニウム合金	<=12% Si	非硬化		75	23
			硬化		90	24
		>12% Si	熱処理		130	25
	銅合金	>1% Pb	快削銅		110	26
			真ちゅう		90	27
			純銅		100	28
非金属	合成樹脂				29	
	硬質ゴム				30	
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし		200	31
			硬化		280	32
		Ni 又はCo基	焼きなまし		250	33
			硬化		350	34
			鋳造		320	35
	チタン・チタン合金			RM 400		36
		$\alpha + \beta$ 合金 硬化		RM 1050		37
H	高硬度鋼	焼き入れ		55 HRC	38	
		焼き入れ		60 HRC	39	
	チルド鋳鉄	鋳造		400	40	
	鋳鉄	硬化		55 HRC	41	

<sup>(1)</sup> 被削材については、K8-K22頁をご参照下さい。



被削材 No.	IC20N	IC8250	IC807	IC808	IC908	IC354	IC830	IC228	IC328/528	
1	225 - 335	210 - 315	160 - 240	145 - 220	140-210	110 - 170	105 - 155	100 - 145	100 - 145	
2	210 - 290	195 - 270	150 - 205	135 - 190	130-180	105 - 145	95 - 135	90 - 125	90 - 125	
3	160 - 240	150 - 225	115 - 170	105 - 155	100-150	80 - 120	75 - 110	70 - 105	70 - 105	
4	175 - 270	165 - 255	125 - 195	115 - 180	110-170	90 - 135	80 - 125	75 - 120	75 - 120	
5	145 - 225	135 - 210	105 - 160	95 - 145	90-140	70 - 110	65 - 105	65 - 100	65 - 100	
6	175 - 270	165 - 255	125 - 195	115 - 180	110-170	90 - 135	80 - 125	75 - 120	75 - 120	
7	145 - 240	135 - 225	105 - 170	95 - 155	90-150	70 - 120	65 - 110	65 - 105	65 - 105	
8	145 - 225	135 - 210	105 - 160	95 - 145	90-140	70 - 110	65 - 105	65 - 100	65 - 100	
9	130 - 210	120 - 195	90 - 150	85 - 135	80-130	65 - 105	60 - 95	55 - 90	55 - 90	
10	210 - 290	195 - 270	150 - 205	135 - 190	130-180	105 - 145	95 - 135	90 - 125	90 - 125	
11	130 - 210	120 - 195	90 - 150	85 - 135	80-130	65 - 105	60 - 95	55 - 90	55 - 90	
	IC20N	IC806	IC907/807	IC8250	IC808	IC908	IC320	IC830	IC354	
12	180 - 320	130 - 240	125 - 230	120 - 220	115 - 210	110-200	100 - 180	80 - 150	90 - 160	
13	160 - 300	120 - 230	115 - 220	110 - 210	105 - 200	100-190	90 - 170	75 - 140	80 - 150	
	IC20N	IC806	IC907/807	IC8250	IC808	IC908	IC320	IC830	IC354	
14	140 - 270	110 - 205	105 - 195	100 - 185	95 - 180	90-170	80 - 155	65 - 125	70 - 135	
	IC5010	IC418	IC428	IC8250	IC907/807	IC908/808				
15	165 - 295	140 - 255	150-270	135 - 245	105 - 190	95 - 175				
16	145 - 210	125 - 180	130-190	115 - 170	90 - 135	85 - 125				
17	155 - 255	135 - 220	140-230	125 - 205	100 - 160	90 - 150				
18	120 - 200	105 - 170	110-180	100 - 160	75 - 125	70 - 115				
19	185 - 310	160 - 265	170-280	155 - 250	120 - 195	110 - 180				
20	155 - 255	135 - 220	140-230	125 - 205	100 - 160	90 - 150				
	ID5	IC807	IC20	IC4	IC07	IC08				
21	400-2500	440 - 1320	400-1200	460 - 1380	440 - 1320	320 - 960				
22	400-2500	330 - 1100	300-1000	345 - 1150	330 - 1100	240 - 800				
23	400-2500	330 - 1100	300-1000	345 - 1150	330 - 1100	240 - 800				
24	400-2500	220 - 660	200-600	230 - 690	220 - 660	160 - 480				
25	300-1500	220 - 440	200-400	230 - 460	220 - 440	160 - 320				
26	300-1000	220 - 440	200-400	230 - 460	220 - 440	160 - 320				
27	300-800	165 - 330	150-300	170 - 345	165 - 330	120 - 240				
28	300-800	110 - 220	100-200	115 - 230	110 - 220	80 - 160				
29	150-600	55 - 220	50-200	55 - 230	55 - 220	40 - 160				
30										
	IC804	IC806	IC807	IC907	IC908	IC808	IC4	IC07	IC20	IC08
31	60 - 95	50 - 80	50 - 80	45 - 75	40-65	40 - 70	30 - 50	30 - 45	25 - 40	25 - 40
32	45 - 65	35 - 55	35 - 55	35 - 50	30-45	30 - 45	25 - 35	20 - 30	20 - 30	20 - 25
33	45 - 65	35 - 55	35 - 55	35 - 50	30-45	30 - 45	25 - 35	20 - 30	20 - 30	20 - 25
34	35 - 60	30 - 50	30 - 50	30 - 45	25-40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	15 - 25	15 - 25
35	30 - 45	25 - 35	25 - 35	25 - 35	20-30	20 - 30	15 - 25	15 - 20	15 - 20	10 - 20
36	150 - 255	125 - 210	120 - 205	115 - 195	100-170	105 - 180	80 - 135	70 - 120	65 - 110	60 - 100
37	50 - 65	45 - 60	40 - 50	40 - 50	35-45	35 - 45	50 - 65	40 - 55	40 - 50	35 - 45
	IB10H	IB50	IB20H	IC807	IC907	IC808	IC908			
38	100-155	90-140	80-125	35-45	30-40	30-40	25-35			
39	90-135	80-120	75-110	30-40	25-35	25-35	20-30			
40	110-175	100-160	90-145	45-65	40-60	40-60	30-50			
41	100-135	90-120	80-110	40-50	35-45	35-45	30-40			

チップ材質	ISO	母材/コーティング
<b>IC228</b>	P30-P45 M25-M45	高靱性母材 + PVDコーティング
<b>IC528</b>	P30-P45 M30-M40	高靱性母材 + PVDコーティング
<b>S.T. IC804</b>	S05-S15	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング
<b>S.T. IC806</b>	S10-S20 M05-M15	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング
<b>S.T. IC807</b>	P10-P20 M05-M15 S10-S20 K15-K30 H05-H15	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング
<b>S.T. IC808</b>	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング
<b>S.T. IC830</b>	P30-P45 M25-M45	高靱性母材 + PVDコーティング
<b>IC907</b>	P10-P20 M05-M15 S10-S20 K15-K30 H05-H15	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング
<b>IC908</b>	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング
<b>IC1007</b>	P10-P20 M05-M15 S10-S20 K15-K30 H05-H15	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング
<b>IC1008</b>	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング
<b>IC418</b>	K10-K25	CVDコーティング
<b>IC428</b>	K05-K20 H15-H25 P05-P15	CVDコーティング
<b>S.T. IC5010</b>	K10-K25	高硬度母材 + MTCVDコーティング
<b>S.T. IC8250</b>	P10-P35 M15-M25	高靱性母材に厚いコバルト層 + MTCVDコーティング

**S.T.** スモウテック材質    ■ PVD コーティング    ■ CVD コーティング

**被削材・加工用途**

鋼・ステンレス鋼の低～中速での加工に適す。

鋼・ステンレス鋼の低～中速での加工に適す。  
不安定な条件の加工にも優れた性能を発揮。

耐熱合金の中～高速での中仕上～仕上加工に適す。

耐熱合金加工時の第一推奨。チタン合金の中～高速加工にも適す。

耐熱合金・オーステナイトステンレス鋼・高硬度鋼の低～中速での加工に適す。

耐熱合金・ステンレス鋼・高硬度鋼等、幅広い被削材での低～中速加工に適す。

鋼・ステンレス鋼の低～中速、中～高送りでの加工に適す。  
断続加工や不安定な加工条件においても優れた性能を発揮。

鋼・合金鋼・オーステナイトステンレス鋼・耐熱合金・高硬度鋼の中速加工に適す。

鋼・合金鋼・ステンレス鋼・耐熱合金の低～中速加工に適す。

耐熱合金・オーステナイトステンレス鋼・高硬度鋼の低～中速加工に適す。

耐熱合金・ステンレス鋼・高硬度鋼の低～中速加工に適す。

ねずみ鋳鉄・ノジュラー鋳鉄の中～高速加工に適す。断続及び重切削にも対応。

ねずみ鋳鉄・ノジュラー鋳鉄の中～高速加工に適す。

ねずみ鋳鉄・ノジュラー鋳鉄の中～高速加工に適す。

鋼・マルテンサイトステンレス鋼の加工において耐摩耗性に優れる。

チップ材質	ISO	母材/コーティング
<b>IC20N</b>	P05-P25 M05-M15	サーメット
<b>IC4</b>	S05-S15 N01-N15	高硬度超微粒子超硬
<b>IC07</b>	S10-S25 N05-N20 M10-M20	高硬度超微粒子超硬
<b>IC08</b>	M15-M30 S15-S30 N10-N25	高硬度超微粒子超硬
<b>IC20</b>	N05-N25 S10-S20 K10-K20 H10-H20	超硬
<b>IB10H</b>	H10	超微粒 PCBN粒子
<b>IB20H</b>	H20	微粒・中粒 PCBN粒子
<b>IB50</b>	K01-K10 H01-H10	PCBN 50%含有ろう付け
<b>ID5</b>	N01-N10	PCDろう付け

■ サーメット ■ ノンコート ■ CBN ■ PCD

**被削材・加工用途**

鋼の加工において高速、低送りにて優れた仕上面を実現。耐摩耗性・耐構成刃先に優れる。

チタン・耐熱合金の中～高速加工に適す。アルミやその他非鉄金属加工にも対応。

チタン・耐熱合金・アルミ合金の中～高速加工に適す。

鋼・ステンレス鋼・耐熱合金の低速加工に適す。

アルミやその他非鉄金属の中～高速加工に適す。耐熱合金・チタン合金の低速加工にも対応。

HRc 45-65の高硬度鋼の仕上加工に適す。

HRc 45-65の高硬度鋼の仕上加工に適す。

HRc 45-65の高硬度鋼・ノジュラー鋳鉄の仕上加工に適す。

アルミやその他非鉄金属の超高速加工に適す。

### イスカル多機能工具とは

イスカルの多機能工具は、独自の切刃形状、独自のWプリズムクランプにより、旋削・溝入・旋削横引き・突切加工等の加工を1本の工具で連続して行うことができます。安定した加工を実現する為、チップを正しくホルダーにセットすることが重要です。

- 1 チップ取り付け前に、ホルダーのチップポケットを清掃して下さい。
- 2 チップをホルダーの所定の位置に軽くはめ込みます。チップサポート部とチップのプリズム面をきっちりと合わせて下さい。
- 3 チップ脱着時は、ホルダーに付属のレンチをご使用下さい。  
スクリューの締付けは、適切なトルクで締付けて下さい。

- ・推奨最大締付トルク：  
1.5xd Nm / 15xd Kgf x cm  
d = スクリューのねじ径(mm)

### ホルダーのセット

ホルダーを機械に正しくセットしないと最良の加工性能が発揮されません。下記の点にご注意下さい。

- ・ホルダーは、ワークに対して直角にセットして下さい。(ホルダー偏差：0.10/100mm)
- ・チップ正面の切刃がワークに対して平行になっているか確認して下さい。



切刃が加工軸に対して平行にセットされていない場合(右上図×)、工具のたわみが小さくなり、加工中にビビリが生じる可能性があります。

### 多機能工具による旋削加工のコンセプト

多機能工具は、旋削加工時にホルダーがたわみ、チップとワークの間に正面逃げ角 $\alpha^\circ$ が生じます。逃げ角 $\alpha^\circ$ は、サイドの切削抵抗に作用し、ISOチップのように一定ではありません。

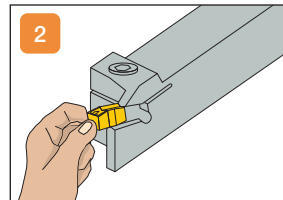
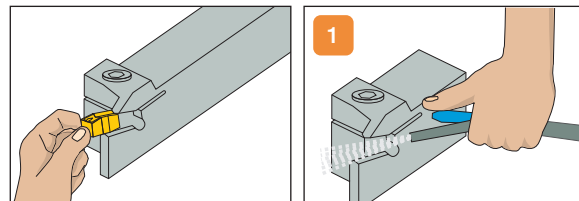
- ・工具のたわみに影響を与える条件：

送り f  
切込み ap  
チップサポート長さ T  
チップサポート幅 A  
切削速度 Vc  
被削材

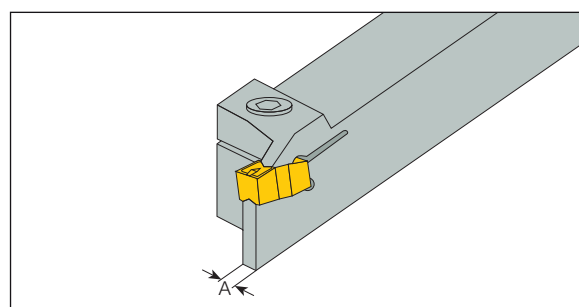
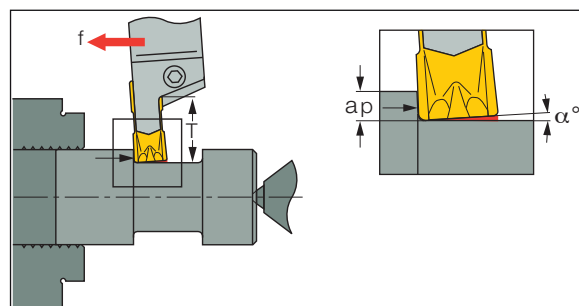
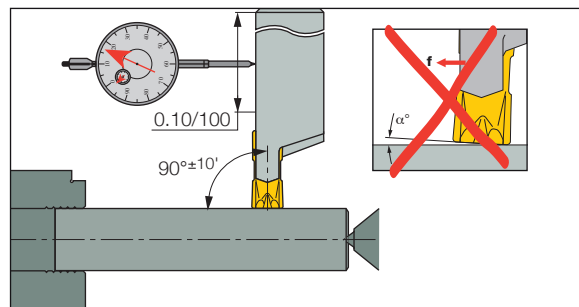
上記の全項目を正しく適用し旋削加工を行った場合、公差±0.01mm迄の高精度加工が可能となります。



超仕上げのような軽切削の場合、工具のたわみと逃げ角が充分でなく、ビビリが生じる可能性があります。



チップ取り付け時、強く締付けない様ご注意ください。締付け過ぎると、チップが適切なクランプ位置からずれ、加工時の安定性に影響します。

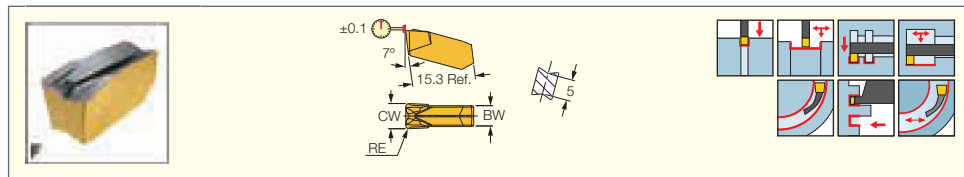


加工条件

・適切な加工条件の選択

加工条件は下記例の様に、本カタログ上の各チップ情報に記載されています。

表記例：GIMF 608 溝入・旋削用カットグリップチップの場合



型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件				
	W±0.05	R±0.05	M	PVDコーティング				CVDコーティング		超硬	ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)		
				IC830	IC808	IC908	IC806	IC8250	IC5010					IC428	IC20
GIMF 608	6.00	0.80	5.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
													切込	旋削送り	溝入送り

推奨チップ材質 <被削材別>

- ・チップ材質と切削速度：  
推奨切削速度は、被削材と使用チップ材質によって異なります。

- ・下表より適切なチップ材質をご選択下さい。
- ・被削材詳細情報と推奨切削速度は、B148-B149頁をご参照下さい。

	ISO	P	M	K	N	S	H	
	被削材No.	1-11	12-13	14	15-20	21-28	31-37	38-41
	被削材	鋼	ステンレス鋼 フェライト & マルテンサイト	ステンレス鋼 二相系 (フェライト・ オーステナイト)	鋳鉄	非鉄金属	耐熱合金	高硬度鋼
<p>溝入・旋削・ 多機能加工</p>	耐摩耗性 ↑	IC20N	IC807	IC807	IC5010	ID5	IC804	IB50
		IC807	IC807	IC807	IC428	IC806	IC907	IC807
		IC808 (IC908)	IC808 (IC908)	IC808 (IC908)	IC8250	IC20	IC807	IC808
		IC8250				IC908		
	↓ 韌性	IC830	IC830	IC830			IC08	

■ 第一推奨

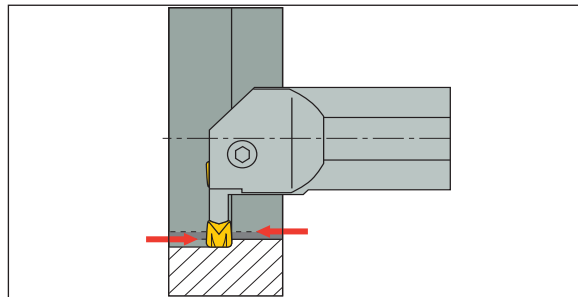
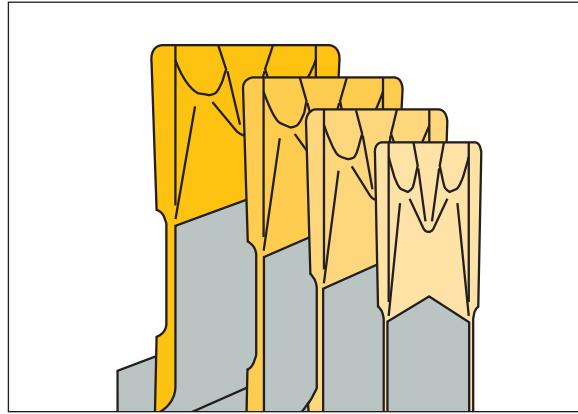


## 多機能工具の使用方法

## チップ幅

チップ幅は強度に大きく影響します。  
可能な限り、高強度の幅広チップをご使用下さい。  
但し、チップ強度以外の考慮すべき点も踏まえ、  
加工に最適なチップ幅を選定下さい。

- ワークサイズとクランプ強度：  
溝入加工で幅広チップを使用すると、切削抵抗が大きくなります。チップ幅が広すぎると、ワーク変形、ビビリの原因となります。
- 幅広チップを使用の際は、使用機械が加工に必要な動力を供給可能かご確認下さい。  
(B161頁をご参照下さい。)
- 加工手順：  
正しい手順で溝入加工を行うことも大切です。  
(B157頁をご参照下さい。)
- 突き出し量：  
ホルダーの突き出し量を大きくすると、安定性維持の為に幅広チップが必要です。
- 幅広チップを使用すると、ホルダーの上顎・下顎も比例して大きくなり、サイド方向へ必要な工具のたわみを得る為、より大きな動力が必要です。
- 小切込みの場合、工具のたわみを確保する為、幅の狭いチップを使用する必要があります。



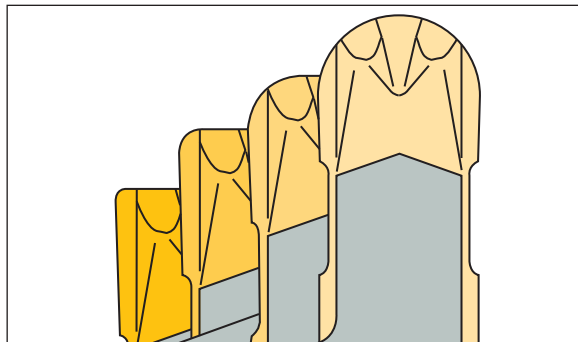
切刃の有効使用 (切刃の均等摩耗) :  
工具寿命延長の為、左右2ヶ所の切刃摩耗が均等になる様、ツールパスを設定して下さい。

## チップコーナーR

多機能工具のメリットを引き出す為に、加工に合ったチップコーナーRを選択下さい。  
多機能チップのコーナーRは、加工物形状・工具寿命に影響します。

- 一般的に、旋削加工では大コーナーRチップの使用により仕上面精度が向上します。
- 高い切削熱を伴う高負荷加工等においては、長い工具寿命実現の為、大コーナーRチップの使用を推奨致します。
- 小コーナーRのチップは、サイド抵抗及びたわみが大コーナーRに比べて大きくなります。安定した加工を実現する為、小切込み、低送りで使用して下さい。
- 最適なチップコーナーRは、ワーク形状・寸法により異なります。ワークが機械へ強固に固定されればされるほど、より大きなコーナーRチップを使用可能です。

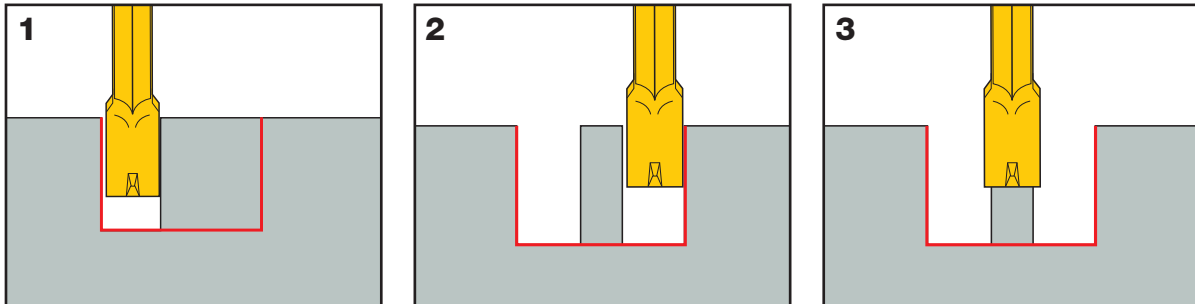
- 被削材長さが径サイズを上回る場合、小コーナーRチップの使用により、ビビりを抑制可能です。
- 大コーナーRチップは、高送り加工に対応します。
- 倣い加工においては、大コーナーRあるいはフルRチップの使用が求められます。



多機能工具の使用法

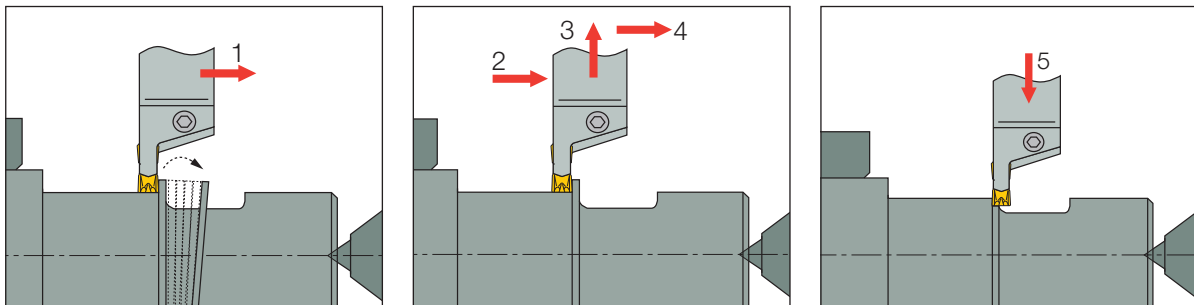
正しい溝入加工手順

チップ幅と加工溝幅が異なる場合、下図の様に、常に被削材がチップから対称の位置で溝入加工のできるチップの使用を推奨します。この手順により、良好な切屑排出、切削抵抗の均等化を実現します。



リング残りの解消

棒材の端部や壁間の凹みでの旋削加工時、リング残りが形成される場合があります。リング残りの解消の為に：



1. 凹みに向かって旋削加工が進め、凹みの直前で停止します。
2. 工具を引き戻し、再度置決めします。
3. 図の様に加工して下さい。この最終パスでサイドの壁サイズ・平坦度が決まります。

内径加工

止まり穴での内径旋削加工

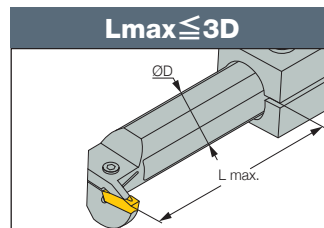
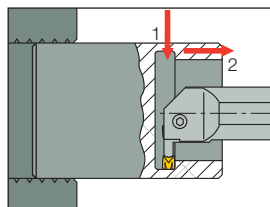
止まり穴での内径旋削では切屑排出処理が課題となります。工具が後方壁側に達する時、壁とチップとの間に切屑が挟まり、チップ破損の原因となります。上記課題の2つの解決策：

内径加工用ホルダーの最適な突き出し量

ホルダー剛性を維持する為、可能な限り突き出し量を短くする事を推奨致します。一般的に、最大ホルダー突き出し量は、ホルダー径(ΦD)の3倍を超えないようにセットします。

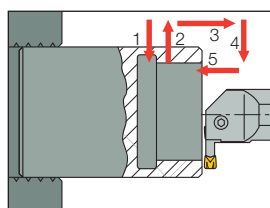
解決策1

1. 後方の壁で溝入加工を始める
2. 内側から外側へ旋削加工を行う



解決策2

1. 後方の壁で溝入加工を始める
- 2.~4. 工具を外側へ戻す
5. 溝に向かって、外側から最終径の旋削加工を行う



## 仕上加工：径補正

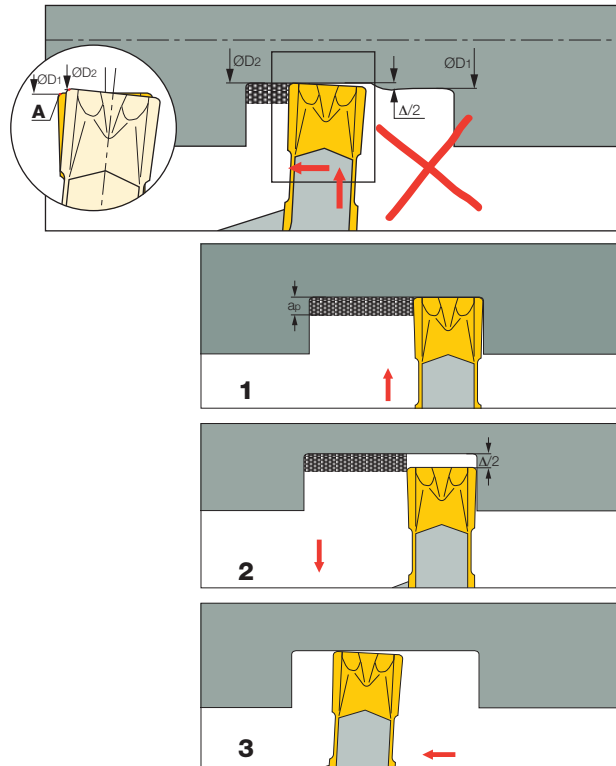
仕上径の補正は最終の仕上加工で行われます。希望径へ溝入れ後、長手方向への旋削加工を行います。その際にたわみが発生します。工具補正なしに加工を継続した場合、コーナーAが被削材に食い込みます。そして2つの異なる径、つまり溝入加工でできた $\phi D1$ 及び旋削作業でできた $\phi D2$ が生じます。 $\phi D1$ と $\phi D2$ の差異を $\Delta$ で表します。また、工具補正量は下記の数式で表されます。

$$\frac{\Delta}{2} = \frac{\phi D1 - \phi D2}{2}$$

補正を行う事で、径の差(加工段差)を除きます。次の加工手順に従って下さい。

1. 最終径まで溝入加工して下さい
2. 工具を $\Delta/2$ 分引き戻して下さい
3. 仕上旋削を継続して行って下さい

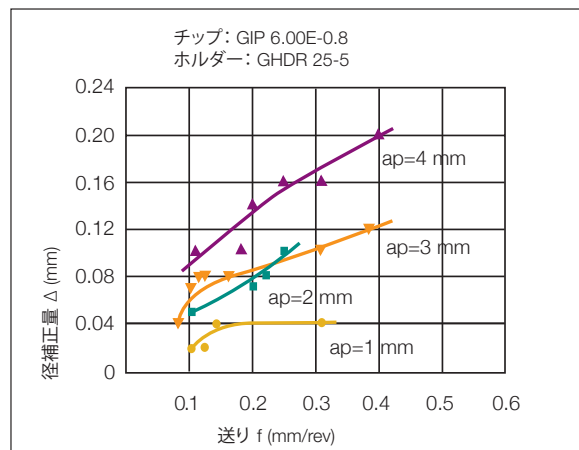
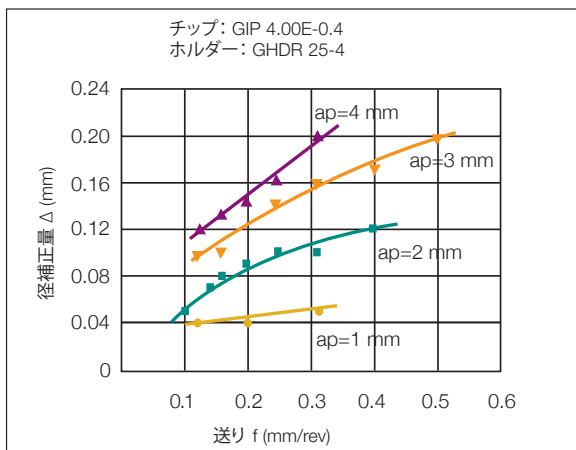
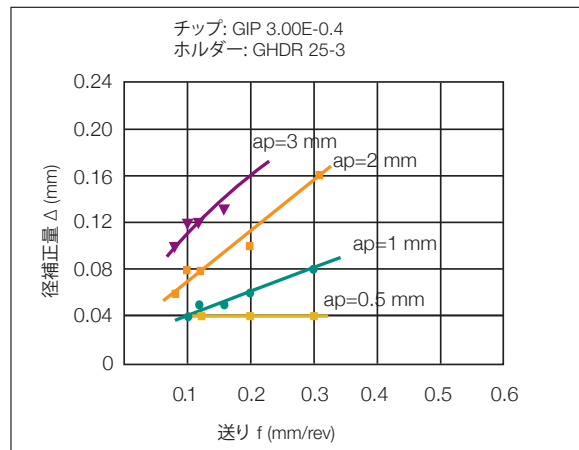
径補正量 $\Delta$ は下記グラフをご確認下さい。

径補正量 $\Delta$ 

これらの径補正量 $\Delta$ グラフは、特定の加工条件下での結果を示しています。被削材質や使用工具によって結果は異なりますので、ご注意下さい。

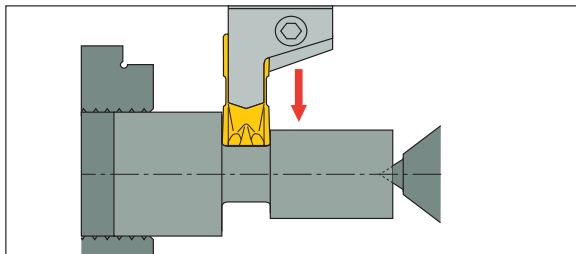
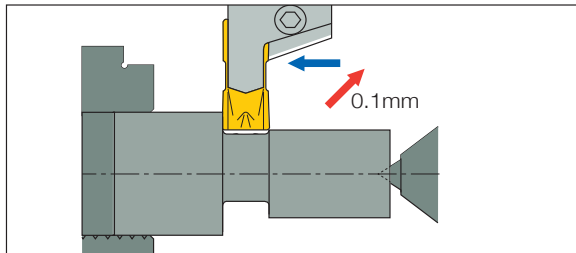
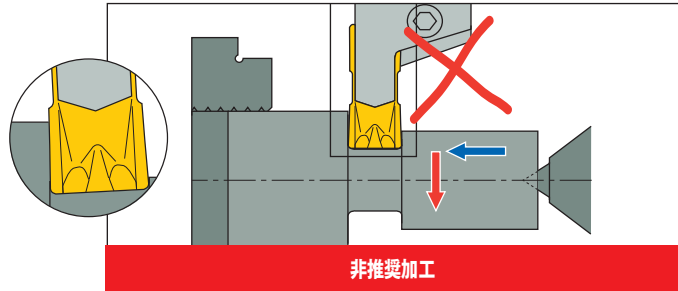


選択した仕上条件でのテスト加工後、仕上加工の $\Delta$ 数値を計測して下さい。最終径をもってテストを行わないで下さい。



多機能加工

多機能工具は、溝入加工と旋削加工の一連の作業が可能です。  
 旋削から溝入への作業には、チップ破損を避ける為に基本原理の検討が必要です。  
 この場合、旋削での工具のたわみ除去が必要です。  
 ただし溝入ではたわみ除去は推奨されません。



以下の加工手順を推奨致します：  
 溝入加工前に、長手方向への横引き加工を完了させ、サイドのたわみを除去して下さい。  
 送り方向とは逆方向へ工具を約0.1mm戻し、たわみを除去して下さい。

前加工のたわみを解消後、被削材へ垂直に溝入加工を行って下さい。



壁間での加工

イスカル多機能工具の最大のメリットの一つは、壁間の加工を行える点です。  
 最良の加工結果を得る為に、次の手順に沿って作業して下さい。

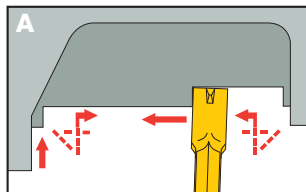
粗加工

壁際から切込み、工具を径方向へ0.2mm引き戻します。  
 長手方向へ旋削加工を行い、0.2mmを残して径方向及び軸方向に工具を引き戻します。  
 そこから仕上加工用に0.2mmのステップを残しながら切込み、先程と同じ工程を繰り返します。  
 最小切込み深さは、 $ap \geq \text{コーナー}Rx1.2$ です。

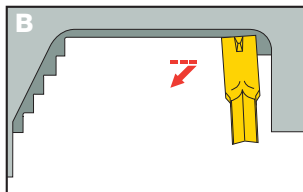
仕上加工

底部の隅R際まで、右サイドを切込んで下さい。  
 工具を引き戻し、反対側の隅Rを除去します。工具を引き戻します。底面に沿って後退し、寸法補正しながら最終の仕上加工を行います。(B158頁をご参照下さい。)

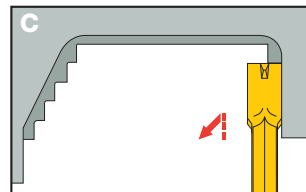
粗加工



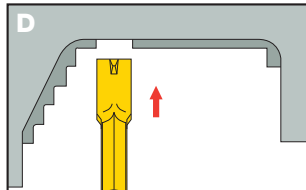
粗加工



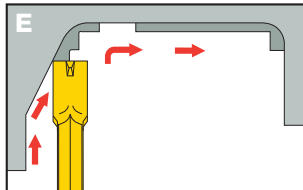
仕上加工



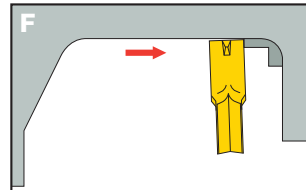
仕上加工



仕上加工



仕上加工



これらの加工工程は、下記の動画でもご確認頂けます：  
<http://www.youtube.com/watch?v=HXhEtc1zI4w>



## 切刃交換の目安

機械停止時間を削減する為には、切刃の適宜交換が必要です。  
 交換時に推奨される摩耗値は、摩耗ランドサイズにより決まります。  
 サイド抵抗の増加による摩耗ランドサイズがまだ小さい場合でも(チップが破損しておらず、十分な加工精度を維持していても)、チップ交換は必要です。  
 工具摩耗は加工時間と関係します。  
 切刃は通常、15分加工後には交換する必要があります。

## チップ摩耗 - 工具寿命

## 逃げ面摩耗

多機能チップの摩耗は、逃げ面コーナ一部 $VB_N$ 側、 $VB$ 側、正面の切刃 $VB_F$ 、切刃末端部 $VG$ に起こります。  
 $VB_N$ 、 $VB$ 、 $VB_F$ 、 $VG$  いずれかが右表の最大摩耗値を超えると、切刃寿命です。

一般的に、逃げ面コーナ一部 $VB_N$ 上に見られる摩耗が最も広範囲で、加工物の寸法や公差に大きく影響します。  
 多機能チップ(GRIPシリーズ)の摩耗ランド形状は、ISOチップとはわずかに異なります。  
 多機能チップ(GRIPシリーズ)の正面切刃は切削熱や摩耗の影響を受けますが、旋削加工時摩耗ランド $VB_F$ は、 $VB$ や $VB_N$ に比べわずかです。  
 $VG$ の摩耗は時折発生します。

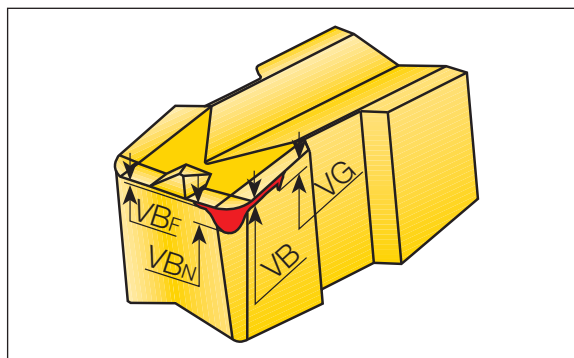
## クレータ摩耗と工具寿命

すくい面のクレータ摩耗 $KB$ は主に送りと切削速度の影響を受けます。クレータ摩耗は、時間経過とともに切刃の前面へ向かって進行します。

摩耗が切刃の先端へ達すると、仕上面精度に直ちに影響が出ます。

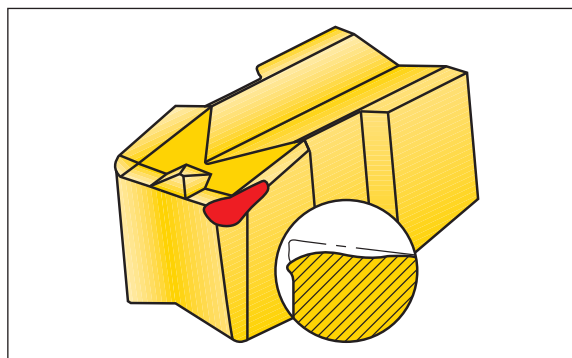
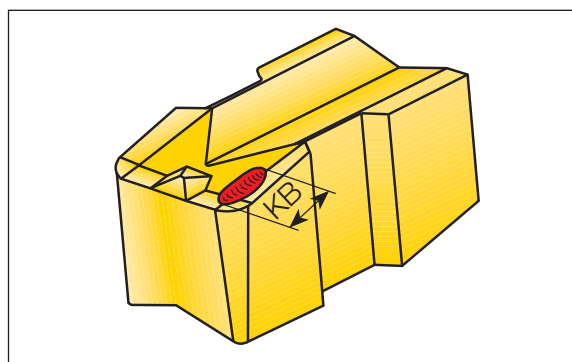
## 塑性変形

塑性変形は、熱と圧力によって刃先硬度が低下した際に発生します。送り及び切削速度は、切削工具材料のいわゆる「高温硬度」により制限されます。  
 塑性変形は、ワークの仕上がり寸法や公差に影響します。一般的に、小コーナーRチップでの高速・高送り加工時に刃先の塑性変形が発生します。  
 適切なチップ形状を選択し、正しい切削速度・送りで使用すると、チップの塑性変形問題は解消されます。



チップ幅と最大摩耗ランド範囲

Wチップ幅 (mm)	最大摩耗ランド (mm)
$\leq 3$	0.20
4	0.22
5	0.25
6	0.27
8	0.27
$\geq 10$	0.30



所要動力計算

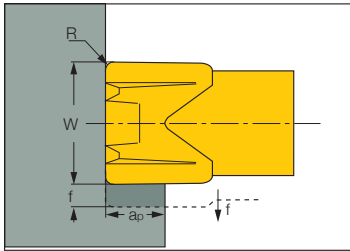
所要動力計算

下記の計算式または所要動力計算ツール  
(右記QRコード)をご利用下さい。



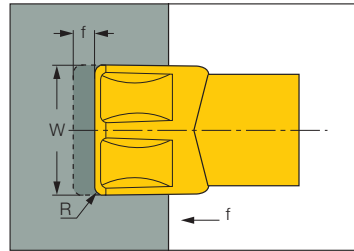
旋削加工

$$P = \frac{K_c \times a_p \times f \times v_c}{h \times 61 \times 10^3} \text{ [kW]}$$



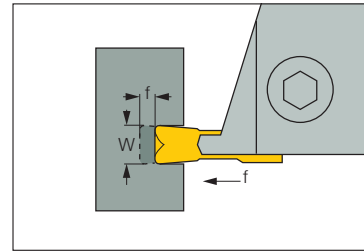
溝入/突切加工

$$P = \frac{K_c \times W \times f \times v_c}{h \times 61 \times 10^3} \text{ [kW]}$$



端面溝入加工

$$P = \frac{K_c \times W \times f \times v_c}{h \times 61 \times 10^3} \text{ [kW]}$$



**Kc** - 比切削抵抗 (N/mm<sup>2</sup>)  
<旋削時の値>  
**h** - 機械効率 (h≈0.8)

Kc値

被削材No.	Kc [N/mm <sup>2</sup> ]	被削材No.	Kc [N/mm <sup>2</sup> ]
1	2000	21	500
2	2100	22	800
3	2150	23	800
4	2200	26	700
5	2100	27	700
6	2100	28	1700
7	2100	31	3000
8	2100	32	3100
9	2100	33	3300
10	2500	34	3300
11	3250	35	3200
12	2300	36	1700
13	2800	37	1700
14	2600	38	4600
15	1100	39	4700
16	1300	40	4600
17	1100	41	4500
18	1800		
19	900		
20	1000		

被削材については、K8-K22頁をご参照下さい。

Mタイプホルダー

- Mタイプホルダーは、アゴ無しタイプです。
- チップ幅2.2mm以下用ホルダーは、標準品ではありません。幅の狭いチップをご使用の際は、以下の2つの方法をご確認下さい。
  1. 既存ホルダーのチップサポート部を追加加工する
  2. アゴ無しのMタイプホルダーを使用
- 幅広チップ(ねじ切りチップ、プーリー加工用V溝チップ、その他特殊チップ等)使用時、ホルダーの下アゴが加工を妨げる場合があります。この為、幅広チップ使用時はアゴ無しタイプホルダーの使用/既存ホルダーの追加加工を推奨します。
- アゴ無しタイプのホルダーは、様々な幅のチップを装着出来ます。(6.4mm迄)
- チップサポート部が小さく、把握力が限られており、低めの切削条件で加工を行って下さい。



溝入・旋削・多機能工具用

推奨締付トルク <締付トルク調整式ハンドル(別売り)・交換式ブレード(別売り)>



トップグリップ

ホルダー	推奨締付トルク [Nm]	締付トルク調整式ハンドル	ブレード
<b>TGDR/L</b>			
TGDR/L 1616-3M	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
TGDR/L 1616-4M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2020-3M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2020-4M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-3M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-4M	6-7		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-5M	6-7		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-6M	8-9		BLD 6 HEX5
TGDR/L 3232-5M	7-8		BLD 6 HEX5
TGDR/L 3232-6M	12-13		BLD 6 HEX5

ヘリグリップ

ホルダー	推奨締付トルク [Nm]	締付トルク調整式ハンドル	ブレード
<b>HELIR/L</b>			
HELIR/L 1212-3T12	5-6	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
HELIR/L 1616-3T12	7-8		BLD 6 HEX4
HELIR/L 1616-3T20	8-9		BLD 6 HEX5
HELIR/L 1616-4T12	5-6		BLD 6 HEX4
HELIR/L 1616-4T20	11-12		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-3T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2020-3T20	7-8		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-4T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2020-4T25	7-8		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-5T12	7-8		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-5T25	9-10		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-3T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2525-3T20	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-4T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2525-4T25	8-9		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-5T12	8-9		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-5T25	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-6T12	11-12		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-6T30	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 3232-3T20	9-10		BLD 6 HEX5
HELIR/L 3232-4T25	9-10		BLD 6 HEX5
HELIR/L 3232-5T25	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 3232-6T30	11-12		BLD 6 HEX5
HELIR/L 4032-4T25	9-10		BLD 6 HEX5

カットグリップ

ホルダー	推奨締付トルク [Nm]	締付トルク調整式ハンドル	ブレード
<b>GHDR/L</b> (ショートポケット)			
GHDR/L 12-3	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 T20
GHDR/L 16-3	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 16-3 ST	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 16-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 16-4 ST	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 20-3	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 20-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 20-5	8-9		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-3	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 25-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-5	8-9		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-6	9-10		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-3	6-7		BLD 6 HEX4
GHDR/L 32-4	8-10		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-5	9-11		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-P8	13-14		BLD 6 HEX6
GHDR/L 32-P8	10-12		BLD 6 HEX6

<b>C#-HELIR/L</b>			
C4 HELIR/L 3T20	9-10	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
C4 HELIR/L 4T25	11-12		BLD 6 HEX5
C5 HELIR/L 3T20	10-11		BLD 6 HEX5
C5 HELIR/L 4T25	11-12		BLD 6 HEX5
C5 HELIR/L 5T25	11-12		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 3T20	10-11		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 4T25	12-13		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 5T25	12-13		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 6T30	13-14		BLD 6 HEX5

<b>GHDR/L-JHP</b> (ショートポケット)			
GHDR/L 20-3-JHP	5-6	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
GHDR/L 20-4-JHP	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-3-JHP	7-8		BLD 6 HEX4
GHDR/L 25-4-JHP	10-11		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-5-JHP	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-P8-JHP	10-11		BLD 6 HEX5



## カットグリッブ

ホルダー	推奨締付トルク [Nm]	締付トルク調整式ハンドル	ブレード
------	--------------	--------------	------

GHDR/L-JHP (ロングポケット)			
GHDR/L 32-8-JHP	15-17	使用不可	使用不可
GHDR/L-8A			
GHDR/L 25-8A	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-8A	10-12		BLD 6 HEX5

GHDR/L (ロングポケット)			
GHDR/L 25-8	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-812	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-8	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 3225-8	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-812	11-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-10	15-17	使用不可	使用不可
GHDR/L 32-836	16-17		
GHDR/L 32-10	15-17		
GHDR/L 40-10	16-17		

C#-GHDR/L			
C4 GHDR/L-3	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
C4 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5
C5 GHDR/L-3	6-7		BLD 6 HEX4
C5 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5
C5 GHDR/L-5	8-9		BLD 6 HEX5
C6 GHDR/L-3	6-7		BLD 6 HEX4
C6 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5
C6 GHDR/L-5	8-9		BLD 6 HEX5
C6 GHDR/L-8	10-12		BLD 6 HEX5

GHDR/L/N 12/14			
GHDR/L 2525-14T12	16-17	使用不可	使用不可
GHDR/L 32-12	15-16		
GHDR/L 3232-14T12	16-17		
GHDR/L 3232-14T38	18-20		
GHDN 3232-14T38	18-20		
GHDR/L 4040-14T38	18-20		
GHDN 4040-14T38	18-20		

GHGR/L			
GHGR/L 16-3	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHGR/L 16-3 ST	7-8		BLD 6 HEX5
GHGR/L 16-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHGR/L 20-2	4-6	HSA 4 1-5	BLD 4 HEX4
GHGR/L 20-3	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHGR/L 20-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-2	4-5	HSA 4 1-5	BLD 4 HEX4
GHGR/L 25-3	6-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-4	8-10		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-425	8-10		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-5	9-11		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-630	10-12		BLD 6 HEX5
GHGR/L 32-5	10-12		BLD 6 HEX5
GHGR/L 32-632	10-12		BLD 6 HEX5

ホルダー	推奨締付トルク [Nm]	締付トルク調整式ハンドル	ブレード
------	--------------	--------------	------

GHMR/L			
GHMR/L 12	8-9	TSA 6 5-14	BLD 6 T20
GHMR/L 16	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 16-3 ST	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 20	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 25	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 32	10-12		BLD 6 HEX5

GHMPR/L			
GHMPR/L 16	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHMPR/L 20	5-6		BLD 6 HEX5
GHMPR/L 25	8-9		BLD 6 HEX5

GHMUR/L			
GHMUR/L 16	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHMUR/L 20	8-10		BLD 6 HEX5
GHMUR/L 25	10-11		BLD 6 HEX5

GHSR/L			
GHSR/L 10-2	2-3	HSA 4 1-5	BLD 4 T15
GHSR/L 12-2	2-3		BLD 4 T15
GHSR/L 14-2	2-3		BLD 4 T15
GHSR/L 16-2	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 T20

CGHN-P8			
CGHN 52-P8	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
CGHN 53-P8	6-7		BLD 6 HEX4

CGHN-8-10D			
CGHN 52-8D	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
CGHN 53-8D	7-8		BLD 6 HEX4
CGHN 52-10D	9-11		BLD 6 HEX5
CGHN 53-10D	9-11		BLD 6 HEX5

CGHR/L-12-14D			
CGHR/L 53-12D	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
CGHR/L 53-14D	10-12		BLD 6 HEX5

イ斯卡ルの高圧クーラント工具、ジェットカットシリーズは、  
低圧クーラント機械 (0.7-1MPa) にも対応、高能率加工を実現

イ斯卡ルの高圧クーラント工具は、通常の油圧(1-2MPa)で加工を行う際も、高性能加工を実現します。  
また、合金鋼やステンレス鋼等の幅広い被削材の加工にも対応します。優れた切屑コントロールで、良好な切屑排出を実現、工具寿命を延長します。

ジェットカットシリーズのメリット:

- 切刃へ直接クーラント供給が可能です。



- 切屑に影響されることなく、安定した加工を実現します。



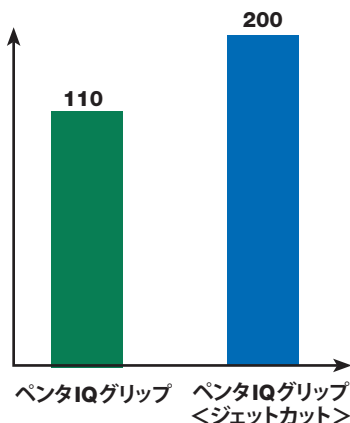
- 突切・深溝加工において、外部給油の場合溝が深くなるにつれて効果が薄くなります  
ジェットカットシリーズのブレード/ホルダーを使用すれば、深い溝入時もクーラントの供給が妨げられず、優れた切屑排出を実現します。



ジェットカットシリーズ導入のメリットは、  
多くの加工テスト結果で確認できます。

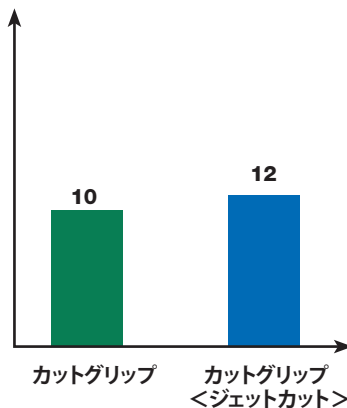
	ペンタIQグリップ	ペンタIQグリップ <ジェットカット>
被削材	ステンレス鋼 SUS 316	
加工内容	溝入加工	
油圧 (MPa)	1 (外部給油)	1 (内部給油)
ホルダー	PCHR 25-D40-3-IQ	PCHR 25-D40-3-JHP
チップ	PENTA D40N300C020 IC808G	
Vc (m/min)	180	
f (mm/rev)	0.2	
工具寿命 (加工溝数)	110	<b>200</b>

工具寿命 82% 向上



	カットグリップ	カットグリップ <ジェットカット>
被削材	ステンレス鋼 SUS 304	
加工内容	外径溝入加工	
油圧 (MPa)	2 (外部給油)	2 (内部給油)
ホルダー	GHDR 20-4	GHDR 20-4-JHP
チップ	GIP 4.00E-0.4 IC808	GIP 4.00E-0.4 IC808
Vc (m/min)	120	<b>140</b>
f (mm/rev)	0.12	<b>0.2</b>
サイクルタイム (min)	128.5	<b>67.4</b>
1切刃あたりの加工量	10	<b>12</b>

工具寿命 20% 向上  
サイクルタイム 52% 向上



## 高圧クーラント工具、ジェットカットシリーズ (34Mpa迄)

高圧クーラントは切削工具業界で長年に渡り注目されており、今日の金属加工における大きな役割を担っています。イスカル社は、超高压/高圧クーラント工具をいち早く提供して参りました。

チタンやインコネル、耐熱合金等の加工が困難な被削材に利用されることが多かった高圧クーラント加工ですが、工具寿命、生産性、切屑処理にも高い効果を発揮する為、ステンレスや合金鋼の加工にも多く利用される様になりました。

ジェットカットシリーズは、航空宇宙や医療産業でも重要な役割を果たします。

### 高圧クーラントの働きとは

クーラント穴が小さい程、クーラント圧を高く供給することが可能です。

ジェットカット工具シリーズは、ノズルを通して高圧クーラントを供給することができ、優れた切屑排出が可能です。

また、優れた冷却効果で、切刃をサーマルショックから守ります。

耐熱合金等の難削材は、加工中の高熱の発生が問題となりますが、高圧クーラントの利用により効果的に熱を分散し、延性の高い切屑の細分化が可能です。


切屑の細分化により、加工中の切屑詰まりを解消し、高能率加工を実現します。

従来のクーラント方式では、切屑が妨げとなり、チップすくい面と被削材間への適切なクーラント供給が困難でした。

ジェットカット工具は、チップすくい面へ直接クーラント供給し、長い工具寿命と良好な切屑排出を実現します。

ジェットカット工具シリーズは、切刃に非常に近い距離で直接クーラント供給を行います。

- 加工時間大幅削減 – チタンや耐熱合金の加工において、高速加工が可能
- 工具寿命向上 – チタンや耐熱合金だけでなく、ステンレス鋼や合金鋼の加工においても工具寿命を大幅に向上
- 良好な切屑処理 – 延性のある切屑も細分化し、切屑処理の問題を解決
- 非常に優れた切刃冷却効果で、切削熱による変形を抑制、加工性能を向上
- 安全且つ安定した加工が可能

 ジェットカット工具は、通常油圧で加工を行う際も高性能加工を実現します。

### クーラント圧範囲

- 3MPa迄 – 低圧 (LP) 工具寿命を向上。低切屑処理効果。
- 3 – 12MPa – 高圧 (HP) ジェットカット工具シリーズで主に使用される。  
工具寿命を延長、切削速度・切屑処理性能を向上。
- 12 – 40MPa – 超高压 (UHP) 特殊工具等で使用される。  
工具寿命は高圧 (HP) と大差無し。  
超高压クーラントは一般に、切屑の超細分化と、より高速な加工が求められるチタン/耐熱合金の加工で使用されます。  
イスカルは2000年以降、多様な加工ニーズにお応えする数々の高圧クーラント対応工具を発表して参りました。

### 油圧 vs. 流量

各工具には、油圧ごとの適正な流量が定められています。切削油流量は各工具の頁をご参照下さい。適切な加工結果を得る為、クーラントポンプの調整を行って下さい。クーラントポンプデータシートは各油圧ごとの目安となる最大流量を示しています。

### 切屑 & 圧力

クーラントは、適切な利用状況(工具・被削材)において良好に切屑を細分化します。切屑分断が適切に行われない場合は圧力を増加するよう調整が必要です。基本的に、圧力を強める程、切屑は細かく分散されます。圧力を調整することで、切屑サイズを修正することが可能です。

**高圧クーラント対応、多機能工具**

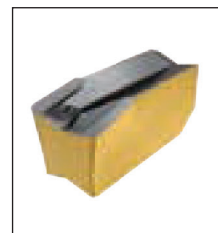
多様な被削材の突切・溝入加工において、高圧クーラントを利用することにより切屑を細分化、良好な切屑排出を実現します。  
外部クーラントでは切屑処理が困難であるインコネルやチタンの様な延性材料の加工において、高圧クーラントは高い効果を発揮します。  
合金鋼やステンレス鋼の低送り加工時にも、高圧クーラント使用により良好な切屑処理を実現します。

高圧クーラント工具は、ステンレス鋼や耐熱合金等の加工の際に生じる構成刃先の問題も解決します。

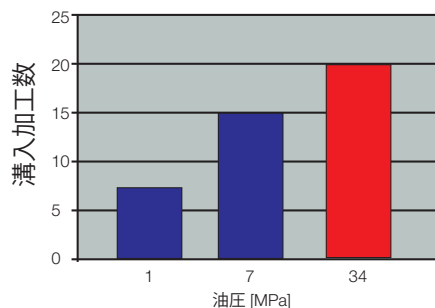
旋削加工においては、切刃の正面にクーラントが供給されるので、高圧クーラントの使用はあまり有効ではありません。

**溝入加工例**

被削材:チタン (Ti6Al4V)  
加工内容:溝入加工  
ホルダー: GHDL 25-6-JHP  
チップ: GIMF 608 IC07  
切削速度Vc: 50 m/min  
送りf: 0.15 mm/rev

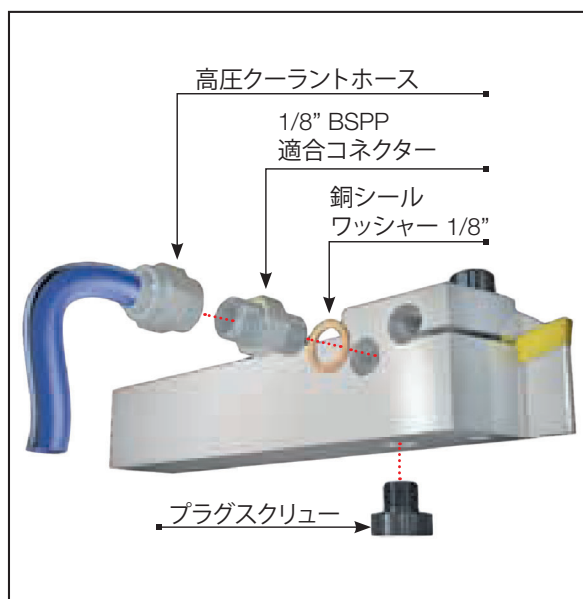


切削油圧 [MPa]		
1 (外部給油)	7	34

**工具寿命****ジェットカット工具ご使用時の安全上の注意**

ご使用前にご確認下さい。

- ・機械の扉は確実に閉じて加工を行って下さい
- ・クーラントホースは正確に位置を決め、締付部分の取付を確実に行って下さい
- ・使用しないクーラント穴には、プラグを装着して下さい
- ・Oリング/ワッシャーは正しい位置に装着して下さい
- ・クーラント漏れの無い様、ホースは確実にホルダーとツールブロックに固定して下さい。

**重要**

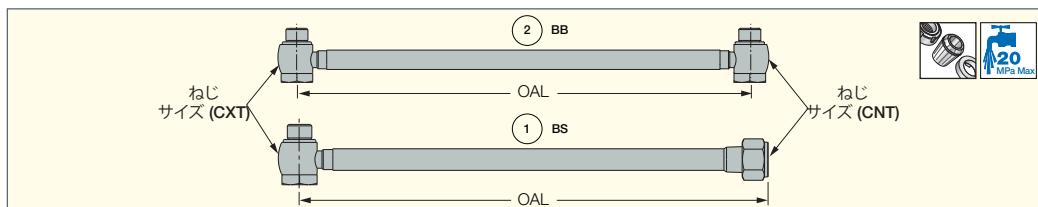
安全に加工を行う為、工具の最大油圧を越えないようご注意ください。  
溝入・旋削工具: 最大34MPa  
突切工具: 最大30MPa



**Accessories** <関連部品>

**JHP HOSE**

高压クーラントホルダー用ホース

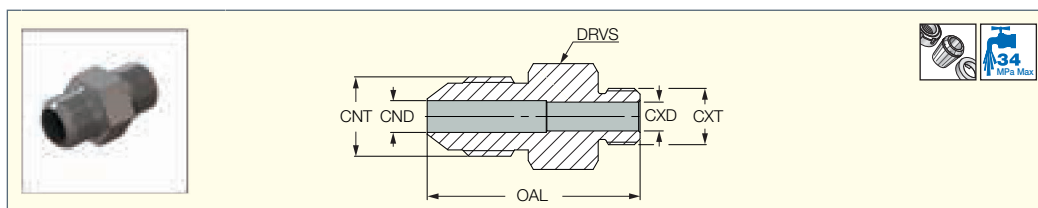


型番	在庫	OAL	図	CXT	CNT
JHP HOSE G1/8-7/16-200BS	●	200.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20 (フレア 37°)
JHP HOSE 5/16-G1/8-200BS	●	200.00	1	5/16"-24 UNF	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	●	200.00	1	5/16"-24 UNF	UNF7/16"-20 (フレア 37°)
JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB	●	200.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE G1/8-7/16-250BS	●	250.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20 (フレア 37°)
JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB	●	250.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP

**Accessories** <関連部品>

**JHP NIPPLE**

高压クーラント用ニップル



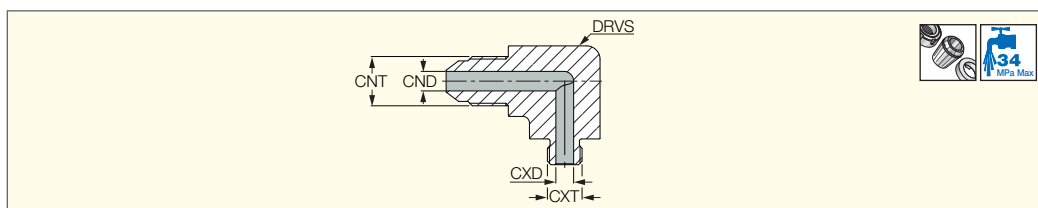
型番	在庫	CXT	CNT	OAL	CND	CXD	DRVS <sup>(1)</sup>
JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF	●	1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	28.75	4.00	4.00	14.3
JHP NIPPLE 1/8NPT-7/16UNF	●	1/8"-27 NPT	7/16"-20 UNF	31.00	4.80	4.40	12.7
JHP NIPPLE 1/4NPT-7/16UNF	●	1/4"-18 NPT	7/16"-20 UNF	36.00	4.40	4.40	14.3
JHP NIPPL 5/16UNF-7/16UNF	●	5/16"-24 UNF	7/16"-20 UNF	29.50	4.40	4.00	12.7

<sup>(1)</sup> クランプレンチサイズ

**Accessories** <関連部品>

**JHP ELBOW**

高压クーラント用 L型アダプター



型番	在庫	CNT	CND	CXT	CXD	DRVS <sup>(1)</sup>
JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	●	7/16"-20 UNF	4.40	1/8"-28 BSPP	4.00	15.9
JHP ELBOW 90-5/16-7/16UNF	●	7/16"-20 UNF	4.40	5/16"-24 UNF	4.00	12.7

<sup>(1)</sup> クランプレンチサイズ

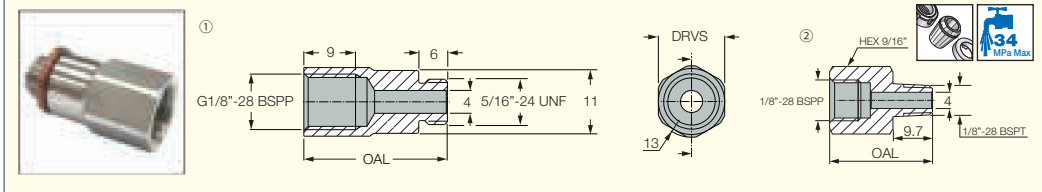
**部品**

型番	部品名
JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	JHP COPPER SEAL 1/8"
JHP ELBOW 90-5/16-7/16UNF	JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5



**Accessories** <関連部品>

**JHP CONNECTOR**  
 高圧クーラント用コネクター

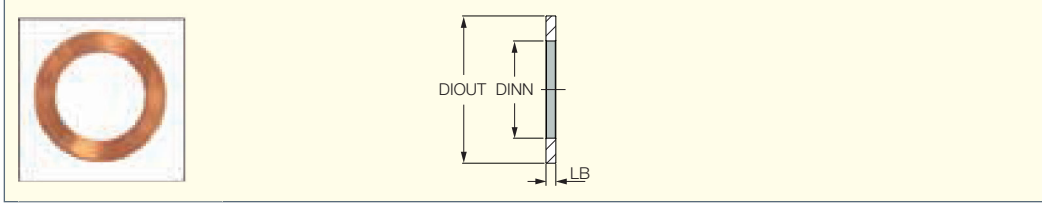


型番	在庫	OAL	DRVS <sup>(1)</sup>	☑
JHP CONECTOR 5/16"-G1/8"	●	25.00	12.0	1
JHP CONNECTOR G1/8"-R1/8"	●	25.40		2

<sup>(1)</sup> クランプレンチサイズ

**Accessories** <関連部品>

**JHP COPPER SEAL**  
 高圧クーラント用  
 銅シールワッシャー

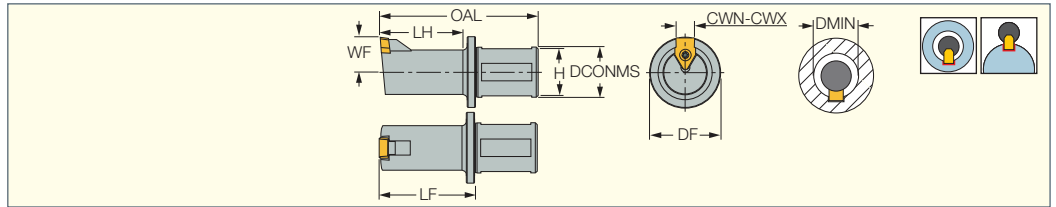


型番	在庫	DIOUT	DINN	LB
JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5	●	9.40	8.00	2.50
JHP COPPER SEAL 5/16"	●	11.90	8.15	1.35
JHP COPPER SEAL 1/8"	●	15.00	10.00	1.00



# ISCARBROACH

## SXCIB ブローチ加工用ホルダー



型番	在庫	DCONMS	OAL	LH	LF	WF	DMIN	H	DF	適合チップ	スクリュー	トルクス キー
SXCIB 25-22-50	●	25.00	100.00	50.0	60.00	12.00	22.0/25.0*	23.0	33.0	グループ1	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-30-50	④	32.00	100.00	50.0	60.00	16.50	30.0/33.0*	30.0	45.0	グループ2	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-38-50	④	32.00	100.00	50.0	60.00	22.00	38.0	30.0	45.0	グループ3	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-30-75	●	32.00	125.00	75.0	85.00	16.50	30.0/33.0*	30.0	45.0	グループ2	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-38-75	●	32.00	125.00	75.0	85.00	22.00	38.0	30.0	45.0	グループ3	SR M5X13 T20	T-20/5

\* XNUWB 13-10.13-1.05 チップ取付時のDMIN値

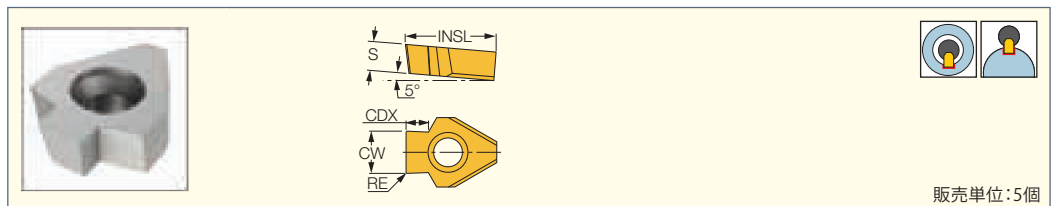
適合チップ: XNUWB (B169頁) • XNUWB (並級) (B170頁) • XNUWB (精級) (B170頁)

適合チップ(グループ1)	適合チップ(グループ2)	適合チップ(グループ3)
XNUWB 13-4.98-0.2	XNUWB 13-7.98-0.2	XNUWB 13-11.98-0.3
XNUWB 13-5.01-0.2	XNUWB 13-8.01-0.2	XNUWB 13-12.02-0.3
XNUWB 13-5.98-0.2	XNUWB 13-8.13-1.05	XNUWB 13-12.02-0.5
XNUWB 13-6.01-0.2	XNUWB 13-9.98-0.3	XNUWB 13-12.15-1.35
XNUWB 13-6.12-0.85	XNUWB 13-10.01-0.3	XNUWB 13-12.15-1.75
XNUWB 13-7.13-0.85	XNUWB 13-10.13-1.05 <sup>(a)</sup>	XNUWB 13-12.15-2.25
XNUWB 13-7.98-0.2		
XNUWB 13-8.01-0.2		
XNUWB 13-8.13-1.05		
XNUWB 13-10.13-1.05 <sup>(a)</sup>		

<sup>(a)</sup> XNUWB 13-10.13-1.05 チップ取付時、DMINの値が異なります。

# ISCARBROACH

## XNUWB キー溝加工用チップ <DIN138準拠、公差C11>



販売単位: 5個

型番	寸法					PVD コーティング
	CW <sup>±0.02</sup>	RE <sup>±0.05</sup>	INSL	CDX	S	IC908
XNUWB 13-6.12-0.85	6.12	0.85	17.30	2.60	5.30	④
XNUWB 13-7.13-0.85	7.13	0.85	17.30	3.30	5.30	④
XNUWB 13-8.13-1.05	8.13	1.05	17.30	3.40	5.30	④
XNUWB 13-10.13-1.05	10.13	1.05	20.20	4.20	5.30	④
XNUWB 13-12.15-1.35	12.15	1.35	20.20	5.10	5.30	④
XNUWB 13-12.15-1.75	12.15	1.75	20.20	6.60	5.30	④
XNUWB 13-12.15-2.25	12.15	2.25	20.20	8.50	5.30	④

• 推奨加工条件: Vf = 4000-8000 mm/min, ap = 0.02-0.08 mm

適合工具: SXCIB (B169頁)

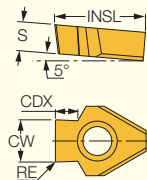


**ISCARBROACH**

**XNUWB (並級)**

キー溝加工用チップ

<DIN6885準拠、公差JS9>



販売単位: 5個

型番	寸法						PVD コーティング
	$CW_{-0.03}^0$	RE	RE±公差	INSL	CDX	S	IC908
<b>XNUWB 13-5.01-0.2</b>	5.01	0.20	0.03	17.30	2.70	5.30	●
<b>XNUWB 13-6.01-0.2</b>	6.01	0.20	0.03	17.30	3.40	5.30	●
<b>XNUWB 13-8.01-0.2</b>	8.01	0.20	0.03	17.30	4.10	5.30	●
<b>XNUWB 13-10.01-0.3</b>	10.01	0.30	0.03	17.30	4.20	5.30	●
<b>XNUWB 13-12.02-0.3</b>	12.02	0.30	0.03	20.20	5.70	5.30	●
<b>XNUWB 13-12.02-0.5</b>	12.02	0.50	0.05	20.20	8.50	5.30	●

• 推奨加工条件: Vf = 4000-8000 mm/min, ap = 0.02-0.08 mm

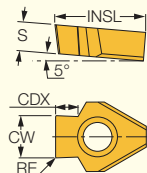
適合工具: SXCIB (B169頁)

**ISCARBROACH**

**XNUWB (精級)**

キー溝加工用チップ

<DIN6885準拠、公差P9>



販売単位: 5個

型番	寸法						PVD コーティング
	$CW_{-0.03}^0$	RE	INSL	CDX	S	IC908	
<b>XNUWB 13-4.98-0.2</b>	4.98	0.20	17.30	2.70	5.30	●	
<b>XNUWB 13-5.98-0.2</b>	5.98	0.20	17.30	3.40	5.30	⬇	
<b>XNUWB 13-7.98-0.2</b>	7.98	0.20	17.30	4.10	5.30	●	
<b>XNUWB 13-9.98-0.3</b>	9.98	0.30	17.30	4.20	5.30	●	
<b>XNUWB 13-11.98-0.3</b>	11.98	0.30	20.20	5.70	5.30	⬇	

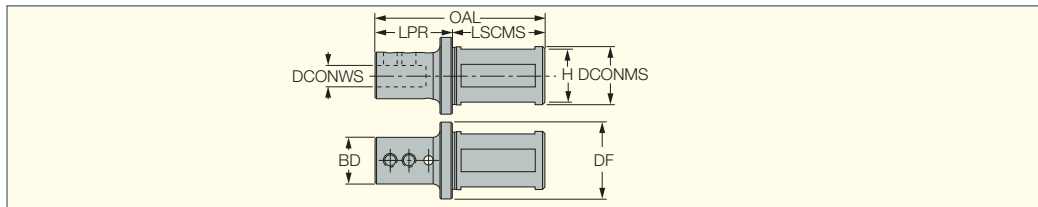
• 推奨加工条件: Vf = 4000-8000 mm/min, ap = 0.02-0.08 mm

適合工具: SXCIB (B169頁)



# ISCARBROACH

## BHDN ブローチ加工用ホルダー

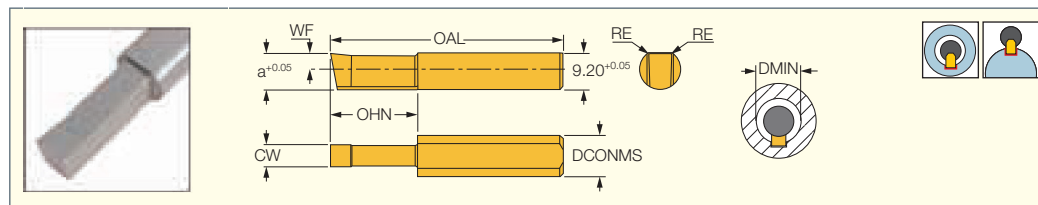


型番	在庫	DCONWS	DCONMS	BD	DF	LPR	OAL	LSCMS	H	適合バー	スクリュー	レンチ
BHDN 25-10-33	●	10.00	25.00	20.00	33.00	33.00	73.00	40.00	23.0	SCB 010	SR M5X6 DIN913	HW 2.5
BHDN 32-10-33	⬇	10.00	32.00	20.00	40.00	33.00	73.00	40.00	30.0	SCB 010	SR M5X6 DIN913	HW 2.5

適合バー：SCB (B171-B172頁)

# ISCARBROACH

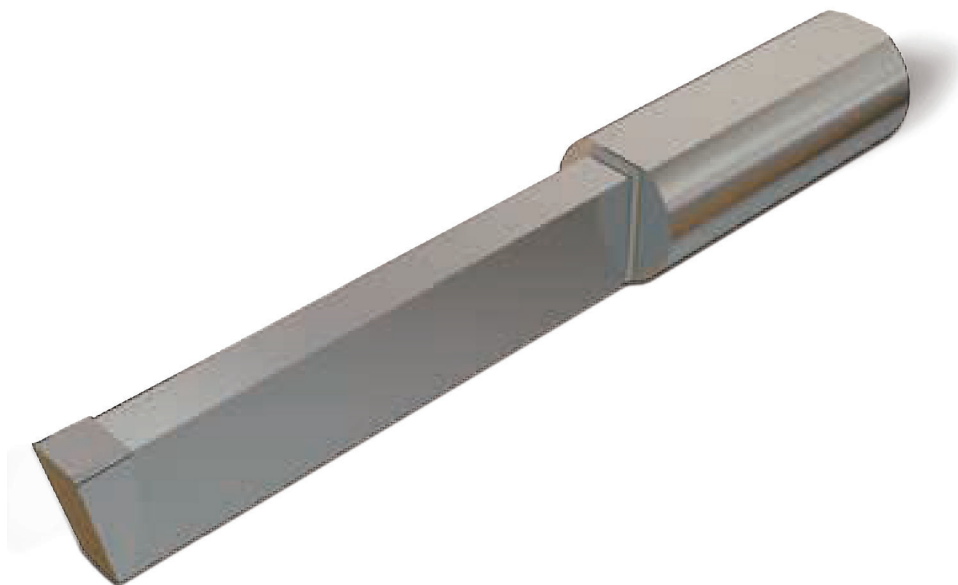
## SCB キー溝加工用ソリッドバー <DIN138準拠、公差C11>



型番	寸法									PVD コーティング
	CW	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN	DMIN	IC908	
SCB 010.410.050-25	4.10	0.50	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	⬇	
SCB 010.410.050-41	4.10	0.50	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	⬇	
SCB 010.510.050-25	5.10	0.50	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	⬇	
SCB 010.510.050-41	5.10	0.50	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	⬇	

• 推奨加工条件：Vf = 4000-8000 mm/min, ap = 0.02-0.08 mm

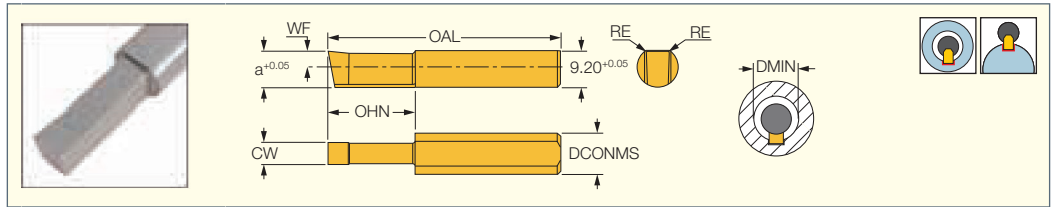
適合ホルダー：BHDN (B171頁)



**ISCARBROACH**

**SCB (並級)**

キー溝加工用ソリッドバー  
 <DIN6885準拠、公差JS9>



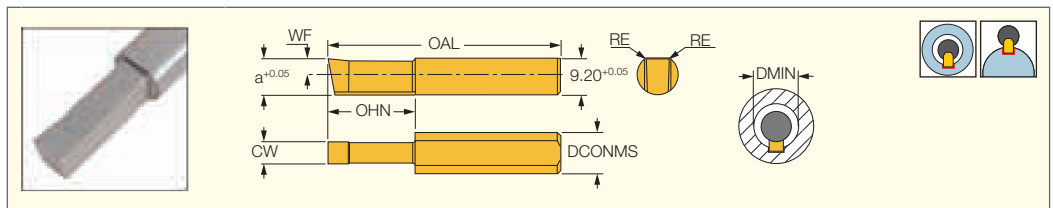
型番	寸法								PVD コーティング
	CW	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN	DMIN	IC908
SCB 010.400.020-25	4.00	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.400.020-41	4.00	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●
SCB 010.500.020-25	5.00	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.500.020-41	5.00	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●

• 推奨加工条件: Vf = 4000-8000 mm/min, ap = 0.02-0.08 mm  
 適合ホルダー: BHDN (B171頁)

**ISCARBROACH**

**SCB (精級)**

キー溝加工用ソリッドバー  
 <DIN6885準拠、公差P9>



型番	寸法								PVD コーティング
	CW <sup>-0.02</sup> <sub>+0.01</sub>	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN	DMIN	IC908
SCB 010.398.020-25	3.98	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	⚡
SCB 010.398.020-41	3.98	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	⚡
SCB 010.498.020-25	4.98	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	⚡
SCB 010.498.020-41	4.98	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	⚡

• 推奨加工条件: Vf = 4000-8000 mm/min, ap = 0.02-0.08 mm  
 適合ホルダー: BHDN (B171頁)

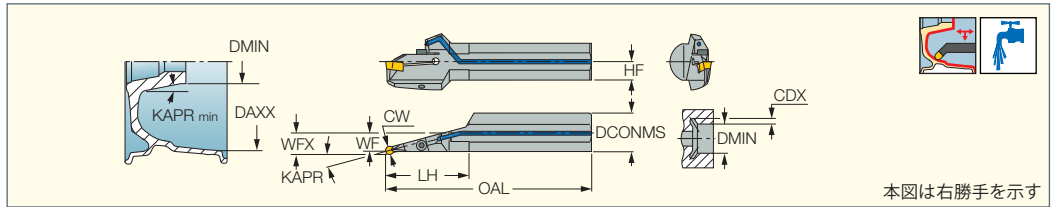
# アルミホイール加工用工具



### CUTGRIP

#### GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°)

アルミホイールの内径溝入・旋削加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CW	DCONMS	DMIN	CDX (1)	OAL	LH	WFX	WF	HF	KAPR	スクリュー	レンチ	ソール
	R	L													
GHIUR/L 40C-15A-6	●	④	6.00	40.00	160.00	-	320.00	83.0	21.20	19.0	18.0	15.0	SR M5X20DIN912	HW 4.0	PL 40
GHIUR/L 40C-15A-8	●	④	8.00	40.00	160.00	0.00 (2)	320.00	83.0	21.00	18.0	18.0	15.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 50C-15A-8	④		8.00	50.00	100.00	0.00 (3)	350.00	83.0	26.00	23.0	23.0	15.0	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 40C-27.5A-6	④	④	6.00	40.00	90.00	0.60 (4)	320.00	80.0	25.10	23.5	18.0	27.5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 50C-27.5A-8	④	④	8.00	50.00	120.00	1.80 (4)	350.00	82.0	30.20	28.0	23.0	27.5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40

(1) DMINでのCDX値

(2) 加工径D>200の時、CDX=0.5mm

(3) 加工径D>200の時、CDX=1.4mm

(4) 加工径D>200の時、CDX=4.0mm

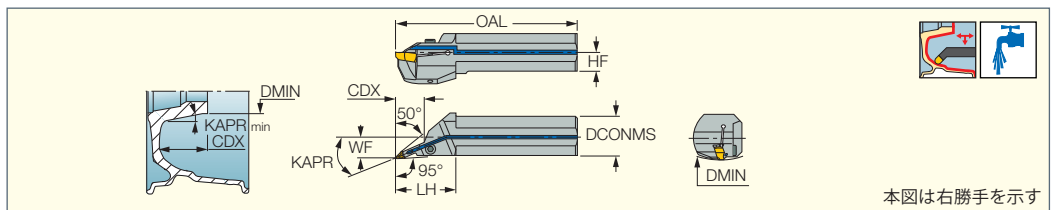
●切屑によるホルダー損傷を防ぐコーティングを上顎に施しています。

適合チップ: GDMA (B178頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (B176頁) • GIPA 8-35V (B177頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (B177頁)

### CUTGRIP

#### GHIUR/L-C-22.5A-8V

22.5°アプローチ角、内径端面加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CW	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	LH	HF	WF	KAPR	スクリュー	レンチ	ソール
	R	L												
GHIUR/L 40C-22.5A-8V	④	④	8.00	40.00	300.00	28.50	250.00	60.0	18.0	21.00	22.5	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

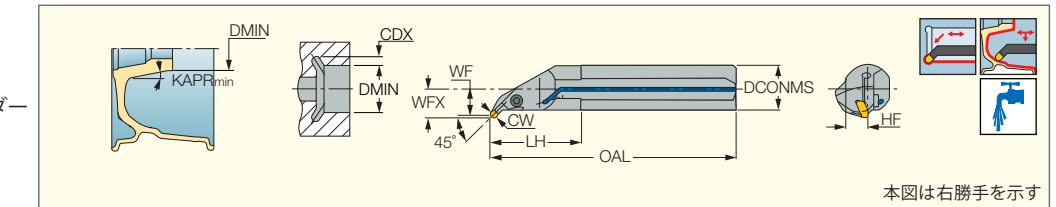
●切屑によるホルダー損傷を防ぐコーティングを上顎に施しています。

適合チップ: GIPA 8-35V (B177頁)

### CUTGRIP

#### GHIUR/L-UC

アルミホイールの内径45°ぬすみ・旋削加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CW	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	LH	WFX	WF	HF	スクリュー	レンチ	ソール
	R	L												
GHIUR/L 40UC-6	④	④	6.00	40.00	70.00	0.00 (1)	350.00	75.0	23.80	24.7	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 50UC-6	④		6.00	50.00	78.00	0.00 (2)	350.00	75.0	28.80	29.7	23.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 40UC-8	●	④	8.00	40.00	68.00	0.00 (3)	350.00	79.0	28.80	26.0	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 50UC-8	④		8.00	50.00	58.00	0.00 (4)	350.00	80.0	30.20	31.4	23.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

(1) 加工径D>200の時、CDX=1.3mm

(2) 加工径D>200の時、CDX=2.0mm

(3) 加工径D>200の時、CDX=2.8mm

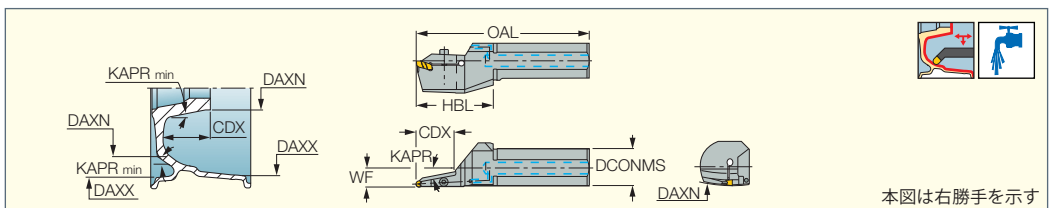
(4) 加工径D>200の時、CDX=6.0mm

適合チップ: GDMA (B178頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (B176頁) • GIPA 8-35V (B177頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (B177頁)

### CUTGRIP

#### GHIFR/L-A

8°/10°アプローチ角、内径端面加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CW	DAXN (1)	DAXX (2)	OAL	HBL	CDX	WF	KAPR	DCONMS	スクリュー	レンチ	ソール
	R	L												
GHIFR/L 40C-10A-6	④	④	6.00	300.00	360.0	300.00	80.0	40.00	19.30	10.0	40.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0	PL 40
GHIFR/L 40C-8A-8	●	④	8.00	300.00	360.0	320.00	100.0	70.00	19.50	8.0	40.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

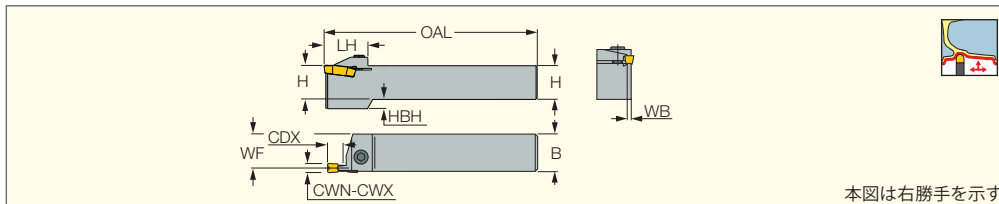
●切屑によるホルダー損傷を防ぐコーティングを上顎に施しています。

適合チップ: GDMA (B178頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (B176頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (B177頁)

## CUTGRIP

### GHDR/L-8A

外径旋削・溝入・突切加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CDX	B	OAL	WF	WB	LH	HBH	スクリュー	レンチ
	R	L												
GHDR/L 25-8A	●	ⓘ	25.0	8.00	8.00	25.00	25.0	150.00	22.00	6.00	40.0	7.6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-8A	●	ⓘ	32.0	8.00	8.00	25.00	32.0	170.00	29.00	6.00	40.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

• 切屑によるホルダー損傷を防ぐコーティングを上顎に施しています。

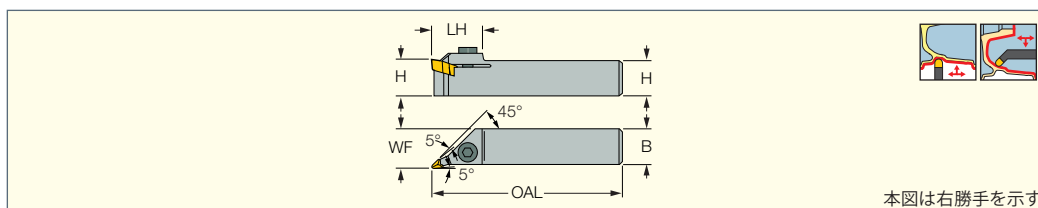
• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

適合チップ：GIPA/GIDA 8 (フルR) (B177頁)

## CUTGRIP

### GHVR/L

アルミホイールの外径/内径  
微い加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

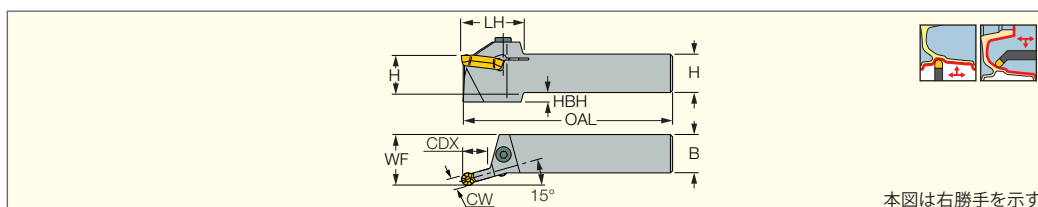
型番	在庫		CW	H	B	OAL	WF	LH	スクリュー	レンチ
	R	L								
GHVR/L 25-8	●	ⓘ	8.00	25.0	25.0	150.00	29.00	41.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

適合チップ：GIPA 8-35V (B177頁)

## CUTGRIP

### GHDKR/L

アルミホイールの外径/内径  
微い加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CW	H	B	OAL	LH	WF	HBH	スクリュー	レンチ
	R	L									
GHDKR/L 25-6 <sup>(1)</sup>	●	ⓘ	6.00	25.0	25.0	150.00	40.0	32.20	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDKR/L 25-8	ⓘ	●	8.00	25.0	25.0	150.00	44.0	33.00	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDKR/L 32-8	ⓘ	ⓘ	8.00	32.0	32.0	170.00	44.0	40.00	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

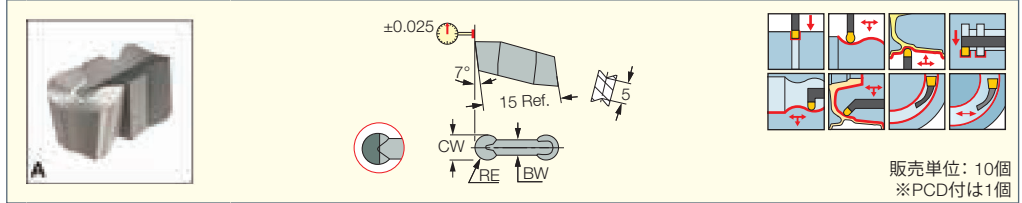
(1) GIPA 6.00-3.00チップ専用

適合チップ：GDMA (B178頁) • GDMY (フルR) (B42頁) • GIPA (フルR CW=3-6) (B176頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (B177頁)

**CUTGRIP**

**GIPA (フルR W=3-6)**

2コーナー使い、アルミ加工用チップ、  
チップ上面のすくい面に  
鏡面ポリッシュ加工、  
高精度研削仕様



販売単位：10個  
※PCD付は1個

型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件		
	CW <sup>±0.02</sup>	RE <sup>±0.05</sup>	BW	PVD コーティング			PCD	a <sub>0</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
				IC806	IC20	IC4				
GIPA 3.00-1.50	3.00	1.50	2.40		●			0.00-1.50	0.15-0.30	0.08-0.16
GIPA 3.00-1.50-D <sup>(1)</sup>	3.00	1.50	2.40				●	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 3.00-1.50YZ-D <sup>(2)</sup>	3.00	1.50	2.40				●	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 4.00-2.00	4.00	2.00	3.20	●	●			0.00-2.00	0.20-0.43	0.10-0.22
GIPA 4.00-2.00-D <sup>(1)</sup>	4.00	2.00	3.20				●	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 4.00-2.00YZ-D <sup>(2)</sup>	4.00	2.00	3.20				●	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 5.00-2.50	5.00	2.50	3.90	●	●			0.00-2.50	0.21-0.48	0.09-0.24
GIPA 5.00-2.50-D <sup>(1)</sup>	5.00	2.50	3.90				●	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 5.00-2.50YZ-D <sup>(2)</sup>	5.00	2.50	3.90				●	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 6.00-3.00	6.00	3.00	4.80		●	●		0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00-D <sup>(1)</sup>	6.00	3.00	4.80				●	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00YZ	6.00	3.00	4.80		●			0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00YZ-D <sup>(2)</sup>	6.00	3.00	4.80				●	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00CB <sup>(3)</sup>	6.00	3.00	4.80				●	0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29

(1) 1コーナータイプ、PCD付

(2) 1コーナータイプ、金型成形、PCD付、ブレード付

(3) 1コーナータイプ、PCD付、ブレード付

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具：CGHNM 53-6DG-AV (B36頁) ● C#-GHDR/L (B27頁) ● CGHN 26-M (B108頁) ● CGHN 32-DGM (B110頁) ● CGHN 32-M (B109頁) ● CGHN-D (B34頁)

● CGHN-DG (B35頁) ● CGHN-S (B34頁) ● CGPAD (B33頁) ● CGPAD-JHP (B33頁) ● GHDKR/L (B175頁) ● GHDR/L (ショートポケット) (B27頁)

● GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) ● GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) ● GHGR/L (B30頁) ● GHMPR/L (B26頁) ● GHMR/L (B26頁) ● GHSR/L (B125頁)

● GHSR/L-JHP-SL (B126頁) ● GHIFR/L-A (B174頁) ● GHIUR/L-C-A (15°& 27.5°) (B174頁) ● GHIUR/L-UC (B174頁)

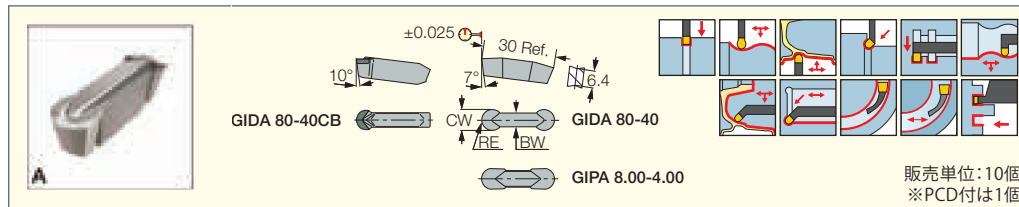




## CUTGRIP

### GIPA/GIDA 8 (フルR)

2コーナー使い、アルミ加工用チップ  
チップ上面のすくい面に  
鏡面ポリッシュ加工、  
高精度研削仕様



販売単位: 10個  
※PCD付は1個

型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件		
	CW±0.02	RE±0.05	BW	超硬		PCD	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
				IC20	IC4				
GIDA 80-40	8.00	4.00	5.60	↓	↓	●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40-D	8.00	4.00	5.60			●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40CB-D (1)	8.00	4.00	5.60			●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ	8.00	4.00	5.60	●	↓		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ-D	8.00	4.00	5.60			●	0.00-4.00	0.35-0.96	0.18-0.48
GIPA 8.00-4.00	8.00	4.00	6.00	●			0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

(1) GHDR/L-8A、GHIFR/L-A、GHIVR/L-C-Aホルダーではご使用になれません。

● ID5: 1コーナータイプ、PCD付

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-8-10D (B38頁) • GADR/L-8 (B37頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDKR/L (B175頁)

● GHDR/L (ロングポケット) (B36頁) • GHDR/L-8A (B175頁) • GHDR/L-JHP (ロングポケット) (B37頁) • GHFGR/L-8 (D30頁) • GHIFR/L-A (B174頁)

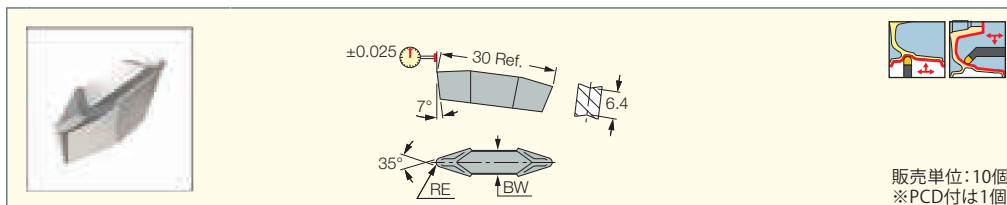
● GHIR/L (W=7.0-8.3) (B107頁) • GHIUR/L-C-A (15°& 27.5°) (B174頁) • GHIUR/L-UC (B174頁)



## CUTGRIP

### GIPA -35V

アルミホイール加工用、V形状チップ



販売単位: 10個  
※PCD付は1個

型番	寸法		韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	RE±0.05	BW	超硬		PCD	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)
			IC20	IC4			
GIPA 6.0-35V-0.8	0.80	4.80	●			1.00-3.60	0.21-0.48
GIPA 8YZ-35V-0.80	0.80	6.00		●		1.00-4.80	0.24-0.56
GIPA 8YZ-35V-1.20	1.20	6.00	↓	↓		1.45-4.80	0.24-0.62
GIPA 8YZ-35V-1.20-D (1)	1.20	6.00			↓	1.45-4.80	0.35-0.88
GIPA 8-35V-1.20	1.20	6.00	●			1.45-4.80	0.24-0.62
GIPA 8-35V-1.20-D (1)	1.20	6.00			●	1.45-4.80	0.35-0.88
GIPA 8-35V-3.0	3.00	6.00	●			3.60-4.80	0.24-0.67

(1) 1コーナータイプ、PCD付

● 高精度研削仕様、構成刃先を防ぐポリッシュすくい面

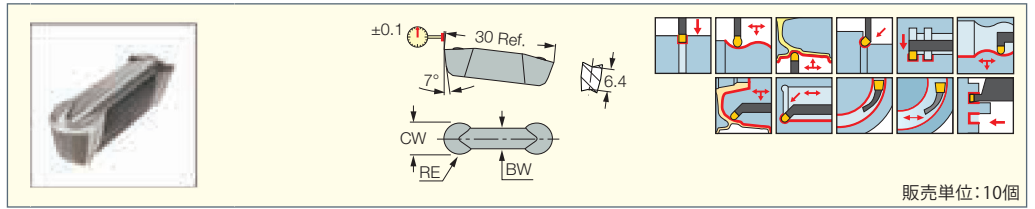
● チップ形状に合わせて、ホルダーの追加加工が必要です。

適合工具: GHIUR/L-C-22.5A-8V (B174頁) • GHIUR/L-C-A (15°& 27.5°) (B174頁) • GHIUR/L-UC (B174頁) • GHVR/L (B175頁)

**CUTGRIP**

**GDMA**

2コーナー使い、アルミ加工用チップ、  
チップ上面のすくい面に  
鏡面ポリッシュ加工



販売単位：10個

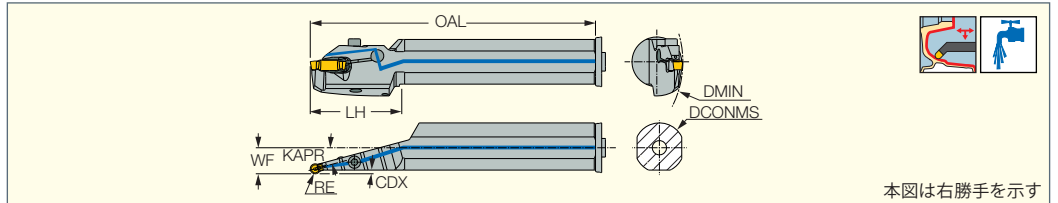
型番	寸法			PVD コーティング	超微粒子 超硬	推奨加工条件		
	CW±0.05	RE±0.05	BW	IC507	IC07	ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
<b>GDMA 840</b>	8.00	4.00	5.60	●	ⓘ	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

- 重切削加工用
  - 内径加工時の最小加工径：65mm
  - 切刃の円弧250°まで使用可能です。
  - 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。
- 適合工具：GADR/L-8 (B37頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDKR/L (B175頁) • GHIFR/L-A (B174頁) • GHIR/L (CW=7.0-8.3) (B107頁)  
• GHIUR/L-C-A (15°& 27.5°) (B174頁) • GHIUR/L-UC (B174頁)

**FIXGRIP**

**FSHIUR**

10°/15°アプローチ角、  
アルミの端面・内径削き加工用  
ホルダー

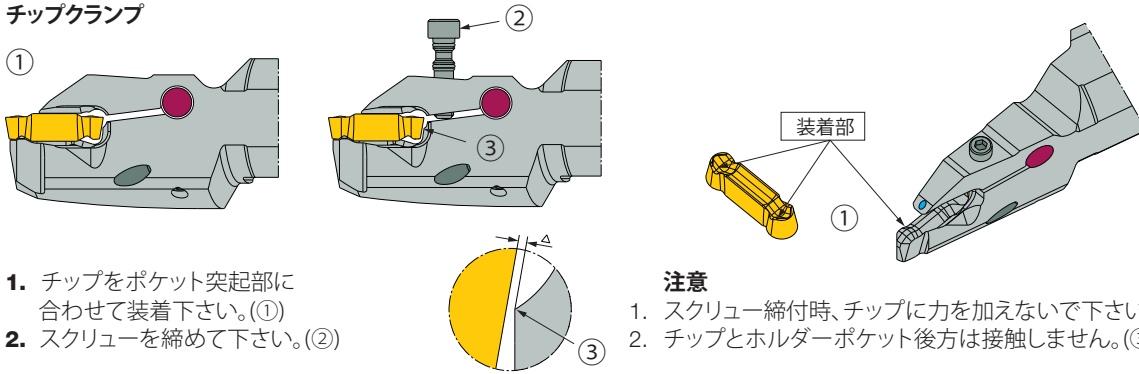


本図は右勝手を示す

型番	在庫	CW	DCONMS	DMIN	OAL	LH	CDX	WF	KAPR	スクリュー	レンチ	Oリング	シール	ボール
<b>FSHIUR 40C-15A-6</b>	ⓘ	6.00	40.00	160.00	320.00	68.0	2.20	21.00	15.0	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40
<b>FSHIUR 40C-10A-8</b>	ⓘ	8.00	40.00	160.00	320.00	68.0	2.40	24.30	10.0	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40
<b>FSHIUR 40C-15A-8</b>	ⓘ	8.00	40.00	160.00	320.00	68.0	3.00	21.00	15.0	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40

- 締付トルク FSHIUR...-6=9Nm、FSHDR...-8=10.5Nm
- 適合チップ：FSPA/FSMA (B179頁)

**チップクランプ**



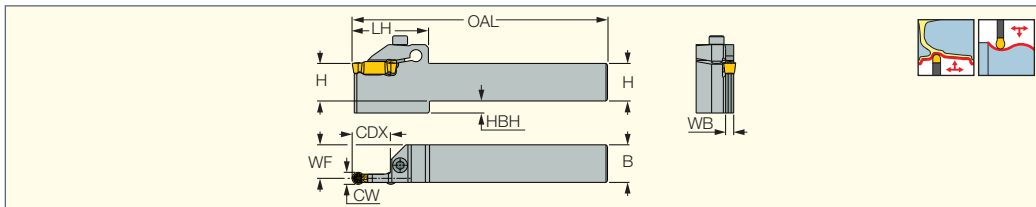
1. チップをポケット突起部に合わせて装着下さい。(①)
2. スクリューを締めて下さい。(②)

- 注意**
1. スクリュー締付時、チップに力を加えないで下さい。
  2. チップとホルダーポケット後方は接触しません。(③)

**FIXGRIP**

**FSHDR**

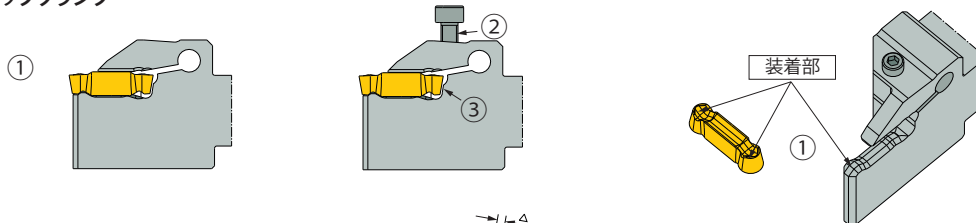
アルミホイールの後抜き用、  
断続切削対応ホルダー、  
強固なチップクランプ



型番	在庫	CW	CDX	H	B	WF	WB	LH	HBH	OAL	スクリュー	レンチ
FSHDR 25-6	👉	6.00	21.00	25.0	25.0	22.80	4.40	51.0	8.0	160.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0
FSHDR 25-8	●	8.00	25.50	25.0	25.0	22.30	5.40	51.5	8.0	170.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• 締付トルク FSHDR..-6=7.5Nm、FSHDR..-8=10Nm  
適合チップ：FSPA/FSMA (B179頁)

チップクランプ



1. チップをポケット突起部に  
合わせて装着下さい。(①)
2. スクリューを締めて下さい。(②)

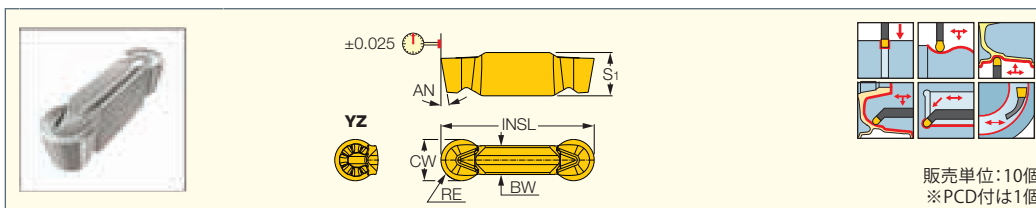
注意

1. スクリュー締付時、チップに力を加えないで下さい。
2. チップとホルダーポケット後方は接触しません。(③)

**FIXGRIP**

**FSPA/FSMA**

中-高送りでのアルミ加工用  
フルチップ、高精度研削仕様



販売単位：10個  
※PCD付は1個

型番	寸法							超硬	超微粒子 超硬	PCD	推奨加工条件	
	CW	CW±公差	RE±0.05	S1	BW	INSL	AN	IC20	IC07	ID5	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)
FSPA 6.00-3.00	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0	●			0.05-3.00	0.30-0.55
FSPA 6.00-3.00YZ	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0	👉			0.05-3.00	0.30-0.55
FSPA 6.00-3.00YZ-D	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0			👉	0.05-3.00	0.30-0.55
FSMA 80-40 (1)	8.00	0.04	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0		👉		0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0	●			0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40-D	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0			👉	0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40YZ	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0	●			0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40YZ-D	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0			●	0.05-4.00	0.40-0.72

(1) 金型成形チップ

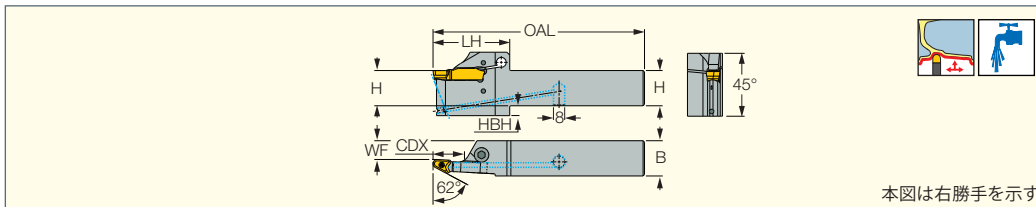
適合工具：FSHDR (B179頁)・FSHIUR (B178頁)



**FIXGRIP**

**FGHDUR**

アルミホイールの断続切削対応、  
後抜き加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

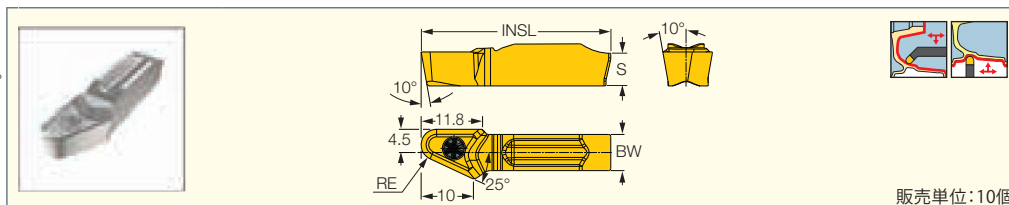
型番	在庫	CDX	H	B	OAL	WF	LH	HBH	スクリュー	レンチ
FGHDUR 25C-3A-10S	●	22.30	25.0	25.0	150.00	13.30	54.4	7.0	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

- 切屑によるホルダー損傷を防ぐコーティングを上顎に施しています。
  - 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。
- 適合チップ: FGPAM

**FIXGRIP**

**FGPAM**

アルミホイール加工用、V形状チップ



販売単位: 10個

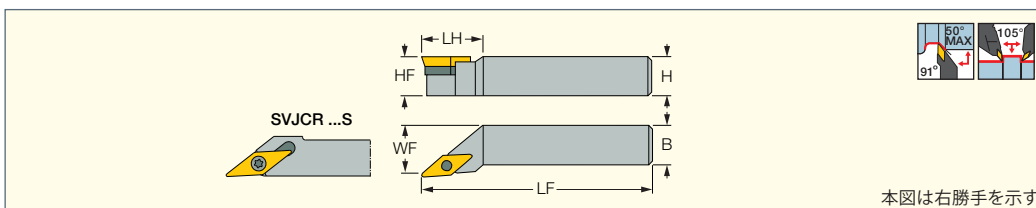
型番	寸法				超硬	推奨加工条件	
	RE	BW	S	INSL	IC20	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)
FGPAM 10S-3R-25A	3.00	7.00	8.20	36.50	●	0.05-12.00	0.40-0.72

適合工具: FGHDUR

**ISOTURN**

**SVJCR/L**

外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
93° リード角、  
ポジ、35° 菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ	スクリュー	トルクス キー	シート	シート スクリュー	レンチ
	R	L														
SVJCR/L 0808K-11S (1)	●	●	8.0	8.0	8.0	125.00	11.5	8.20	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1010K-11S (1)	●	●	10.0	10.0	10.0	125.00	22.0	10.20	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1212K-11S (1)	●	●	12.0	12.0	12.0	125.00	-	12.20	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1616K-11	●	●	16.0	16.0	16.0	125.00	25.0	20.00	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2020K-11	●	●	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2525M-11	●	●	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2020K-16	●	●	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	0	0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5
SVJCR/L 2525M-16	●	●	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0	0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5

(1) スイス型自動盤用

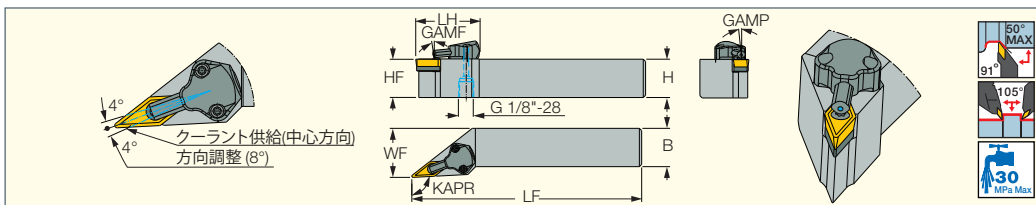
適合チップ: 超硬・サーメット  
CBN・PCD

VCMT / VCGT / VCET / VCMW (A79-A81, A96頁)  
VCMT / VCGT / VCGW (A108, A116-A117頁)

**ISOTURN JETCUT**

**SVJCR/L-16-JHP**

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(スクリュークランプ)、  
ポジ、35° 菱形チップ用



型番	在庫		H	HF	B	LF	LH	WF	KAPR	GAMP	GAMF	適合チップ
	R	L										
SVJCR/L 2525M-16-JHP	●	●	25.0	25.0	25.0	150.00	42.0	32.00	93.0	0	0	VC.. 1604

• ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。

適合チップ: 超硬・サーメット  
CBN・PCD

VCMT / VCGT / VCMW (A79-A81, A96頁)  
VCMT / VCGT / VCGW (A108, A116-A117頁)

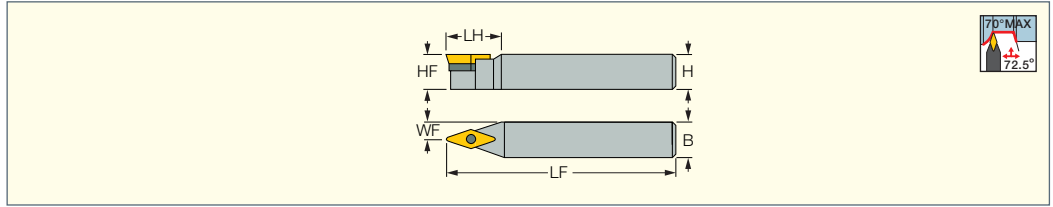
部品

型番	シート	シート スクリュー	スクリュー	クーリング ユニット	トルクス キー	レンチ	トルクス キー
SVJCR/L 2525M-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	SR 16-236 P	CJ-V-JHP	T-15/5	HW 2.5	T-8/5

# ISOTURN

## SVVCN

外径加工用ホルダー  
(スクリークランプ)、  
72.5° リード角、  
ポジ、35° 菱形チップ用



型番	在庫	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ	スクリー	トルクス キー	シート	シート スクリュー	レンチ
SVVCN 0808K-11S (1)	●	8.0	8.0	8.0	125.00	-	4.30	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1010K-11S (1)	●	10.0	10.0	10.0	125.00	-	5.30	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1212K-11S (1)	●	12.0	12.0	12.0	125.00	-	6.30	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1616K-11S (1)	●	16.0	16.0	16.0	125.00	-	8.30	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 2020K-16	●	20.0	20.0	20.0	125.00	34.0	10.00	0	0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5
SVVCN 2525M-16	●	25.0	25.0	25.0	150.00	38.1	12.50	0	0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5

(1) スイス型自動盤用

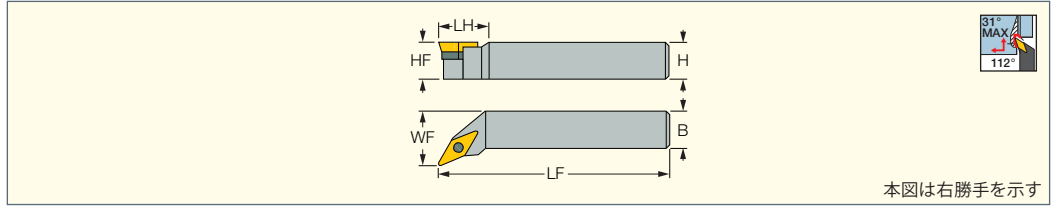
適合チップ: 超硬・サーメット  
CBN・PCD

VCMT / VCGT / VCMW (A79-A81, A96頁)  
VCMT / VCGT / VCGW (A108, A116-A117頁)

# ISOTURN

## SVXCR/L

外径加工用ホルダー  
(スクリークランプ)、  
112° リード角、  
ポジ、35° 菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ	シート	シート スクリュー	レンチ	スクリー	トルクス キー
	R	L														
SVXCR/L 2020K-16	●	●	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	0	0	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5
SVXCR/L 2525M-16	●	●	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0	0	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5

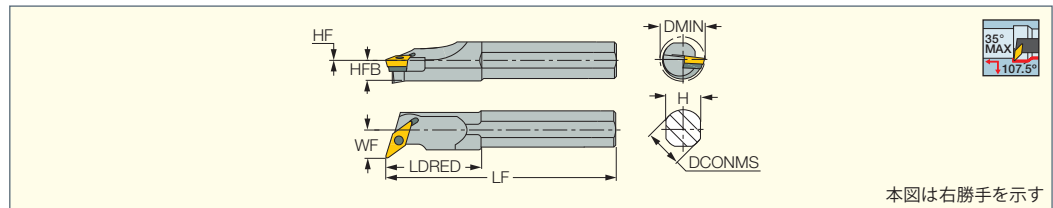
適合チップ: 超硬・サーメット  
CBN・PCD

VCMT / VCGT / VCMW (A79-A81, A96頁)  
VCMT / VCGT / VCGW (A108, A116-A117頁)

# ISOTURN

## A/S-SVQCR/L

内径加工用ボーリングバー  
(スクリークランプ)、  
ポジ、35° 菱形チップ用



本図は右勝手を示す

型番	在庫		DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	GAMP	GAMF	適合チップ
	R	L											
S25S SVQCR/L-16	●	●	25.00	250.00	61.0	23.0	12.0	17.00	0.5	32.00	0	-5	VC.. 1604
S32T SVQCR/L-16	●	●	32.00	300.00	70.0	30.0	15.0	22.00	0.0	40.00	0	-5	VC.. 1604
A40U SVQCR/L-22	●	●	40.00	350.00	64.0	36.0	18.0	27.00	0.0	47.50	0	-8	VC.. 2205

・S - 鋼シャンク、A - 切削油穴付鋼シャンク

適合チップ: 超硬・サーメット  
CBN・PCD

VCMT / VCGT / VCMW (A79-A81, A96頁)  
VCMT / VCGT / VCGW (A108, A116-A117頁)

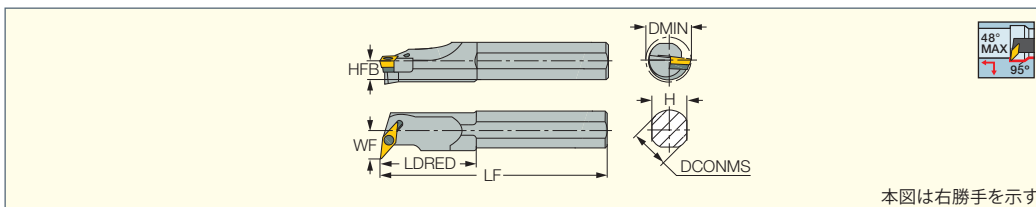
## 部品

型番	スクリー	トルクス キー	シート	シート スクリュー	レンチ	シール
S25S SVQCR/L-16	SR 16-236 P	T-15/5				
S32T SVQCR/L-16	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	
A40U SVQCR/L-22	SR 14-536	T-20/5	TVC 22T330	SR TC-3	HW 2.5	PL 40

### ISOTURN

#### A/S-SVLFGR/L A-SVUCR/L

内径加工用ボーリングバー  
(スクリークランプ)、  
ポジ、35° 菱形チップ用



本図は右手を示す

型番	在庫		DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF	適合チップ
	R	L										
A32T SVUCR/L-16 (1)	●	●	32.00	300.00	50.0	29.0	14.5	22.00	40.00	0	-8	VC.. 1604
S32T SVLFGR/L-16	●	●	32.00	300.00	56.0	29.0	14.5	22.00	39.50	0	-8	VC.. 1604
S40U SVLFGR/L-16	●	●	40.00	350.00	-	36.0	18.0	27.00	49.00	0	-5	VC.. 1604
A40U SVLFGR/L-22	ⓘ	ⓘ	40.00	350.00	70.0	36.0	18.0	27.00	48.00	0	-8	VC.. 2205

(1) 93°アプローチ角

● S - 鋼シャンク、A - 切削油穴付鋼シャンク

適合チップ: 超硬・サーメット VCMT / VCGT / VCMW (A79-A81, A96頁)

CBN・PCD VCMT / VCGT / VCGW (A108, A116-A117頁)

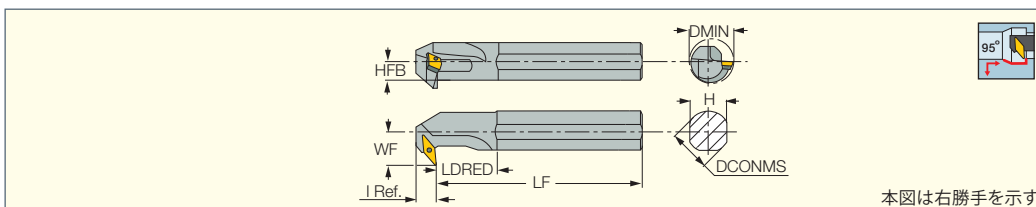
#### 部品

型番	シート	シート スクリュー	レンチ	レンチ	スクリュー	ワッシャー	トルクス キー
A32T SVUCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 1.5	HW 4.0	SR 16-236 P	PL 32	T-15/5
S32T SVLFGR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0		SR 16-236 P		T-15/5
S40U SVLFGR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0		SR 16-236 P		T-15/5
A40U SVLFGR/L-22	TVC 22T330	SR TC-3	HW 2.5		SR 14-536	PL 40	T-20/5

### ISOTURN

#### A/S-SVLBCR/L

内径加工用ボーリングバー  
(スクリークランプ)、  
ポジ、35° 菱形チップ用



本図は右手を示す

型番	在庫		DCONMS	LF	LDRED	I Ref.	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF	適合チップ
	R	L											
A32T SVLBCR-16	●	●	32.00	300.00	76.5	18.50	29.0	14.5	27.50	40.00	0	-8	VC.. 1604
S32T SVLBCR/L-16	●	●	32.00	300.00	63.2	18.50	29.0	14.5	22.00	40.00	0	-8	VC.. 1604
S40U SVLBCR/L-16	●	●	40.00	350.00	60.0	20.00	36.0	18.0	27.00	49.50	0	-5	VC.. 1604

● S - 鋼シャンク、A - 切削油穴付鋼シャンク

適合チップ: 超硬・サーメット VCMT / VCGT / VCMW (A79-A81, A96頁)

CBN・PCD VCMT / VCGT / VCGW (A108, A116-A117頁)

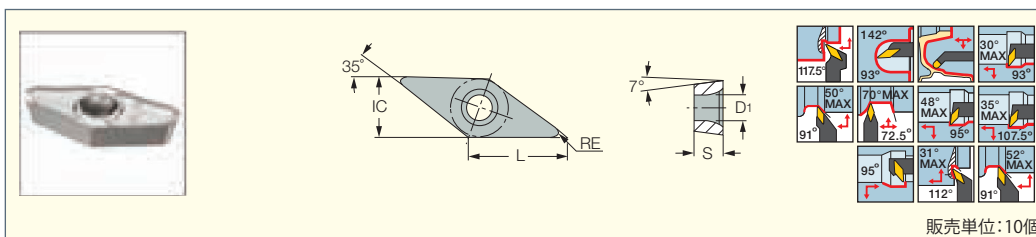
#### 部品

型番	シート	シート スクリュー	レンチ	スクリュー	トルクス キー
A/S-SVLBCR/L	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5

### ISOTURN

#### VCGT-AS

7°ポジ、35°菱形チップ、  
ハイポジすくい角、  
シャープ切刃、アルミ加工用



販売単位: 10個

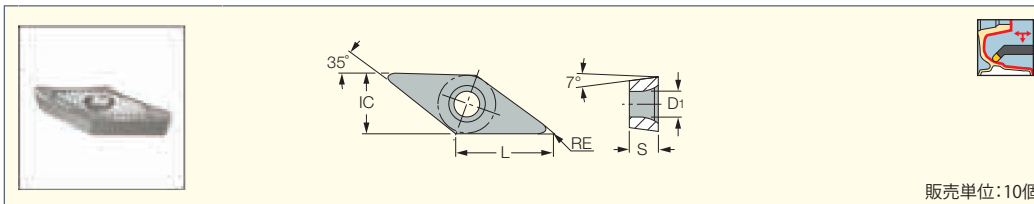
型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D <sub>1</sub>	PVDコーティング		超硬	a <sub>0</sub> (mm)	f (mm/rev)
						IC920	IC520			
VCGT 110302-AS	11.10	6.35	3.18	0.20	2.90	●	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 110304-AS	11.10	6.35	3.18	0.40	2.90	ⓘ	●	●	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160401-AS	16.60	9.52	4.76	0.10	4.40		●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 160402-AS	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40		●	●	0.50-2.50	0.05-0.25
VCGT 160404-AS	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40		●	●	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160408-AS	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40		ⓘ	●	0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 160412-AS	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40		●	●	0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 220530-AS	22.10	12.70	5.66	3.00	5.50			●	1.50-4.50	0.15-0.30

● ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

**ISOTURN**

**VCGT-AF**

7°ポジ、35°菱形チップ、  
ハイポジすくい角、シャープ切刃、  
アルミの中仕上～仕上加工用



販売単位：10個

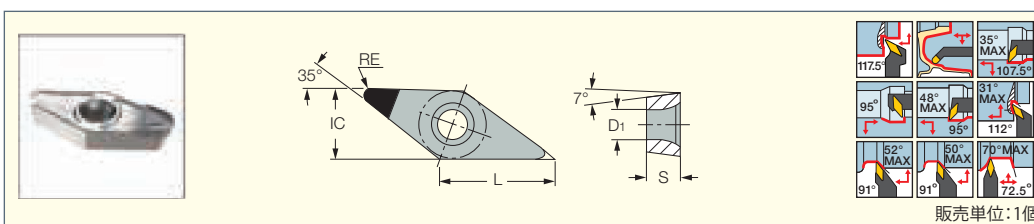
型番	寸法					超硬 IC20	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
VCGT 220508-AF	22.10	12.70	5.56	0.80	5.50	①	1.00-4.50	0.10-0.25
VCGT 220512-AF	22.10	12.70	5.56	1.20	5.50	●	1.00-4.50	0.10-0.30
VCGT 220516-AF	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	②	1.50-4.50	0.10-0.35

• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

**ISOTURN**

**VCGT-DW**

PCD、1コーナー使い、  
35°菱形チップ、7°逃げ角、  
アルミの仕上加工用



販売単位：1個

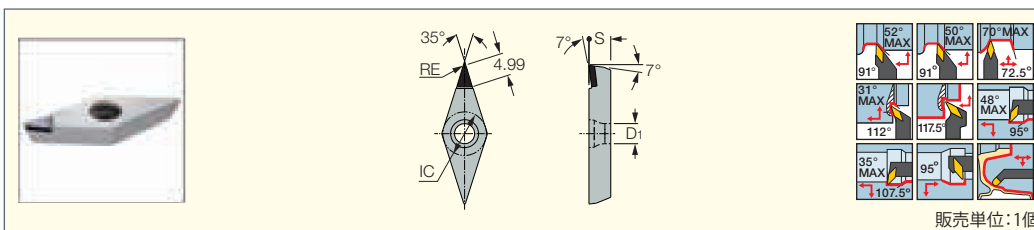
型番	寸法					PCD ID5	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
VCGT 160404-DW	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	○	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408-DW	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	○	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160412-DW	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	○	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220516-DW	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	①	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220520-DW	22.10	12.70	5.56	2.00	5.50	○	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220530-DW	22.10	12.70	5.56	3.00	5.50	○	0.10-3.00	0.05-0.30

• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。

**ISOTURN**

**VCGT-D**

PCD、1コーナー使い、  
35°菱形チップ、  
アルミの仕上加工用



販売単位：1個

型番	寸法					PCD ID5	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE	D1		ap (mm)	f (mm/rev)
VCGT 160404D	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	○	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408D	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	○	0.10-3.00	0.05-0.30

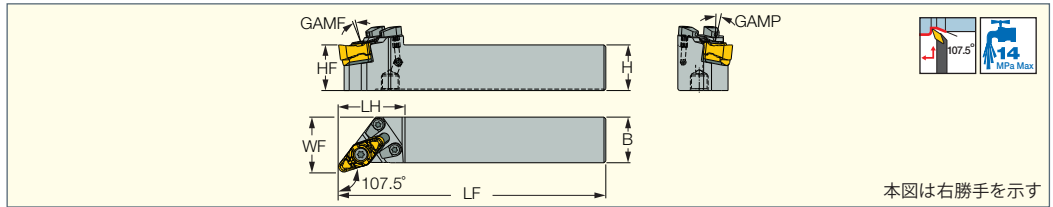
• ユーザーガイドは、B148-B163頁をご参照下さい。





**SVHNR/L-AL-JHP**

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(スクリークランプ)、  
VNGUチップ用



本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
	R	L									
SVHNR/L 2525M-22-AL-JHP	●	●	25.0	25.0	25.0	146.34	36.3	30.03	7.0	6.0	VNGU 22..

• ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。  
適合チップ: VNGU-R3N

部品

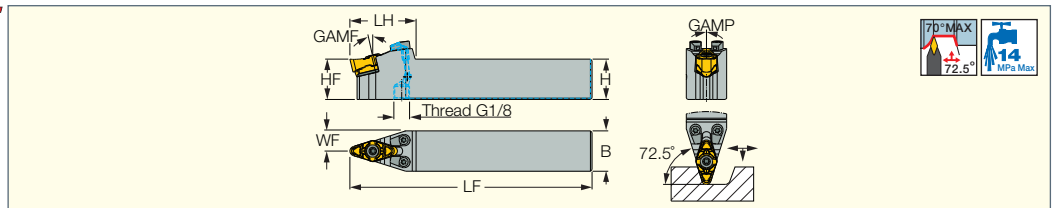
型番	ソート	ソート	ソート	ソート スクリュー	スクリュー	ハンドル	トルクス プレード	レンチ	クーリング ユニット
SVHNR/L-JHP	TVX 2230 (a)	TVX 2212 (b)	TVX 2216 (c)	SR TC-4	SR 14-591/L-SN	SW6-T-SH	BLD T20/S7	HW 3.0	CH-1.9D-JHP-A SET

(a) VNGU 220630-R3N チップ用 (b) VNGU 220612-R3N チップ用 (別途ご注文下さい) (c) VNGU 220616-R3N チップ用 (別途ご注文下さい)



**SVVNN-AL-JHP**

高圧クーラント対応、  
外径加工用ホルダー  
(スクリークランプ)、  
VNGUチップ用



型番	在庫		H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	適合チップ
	R	L									
SVVNN 2525M-22-AL-JHP	●	●	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	12.50	0	-13.5	VNGU 22..

適合チップ: VNGU-R3N

部品

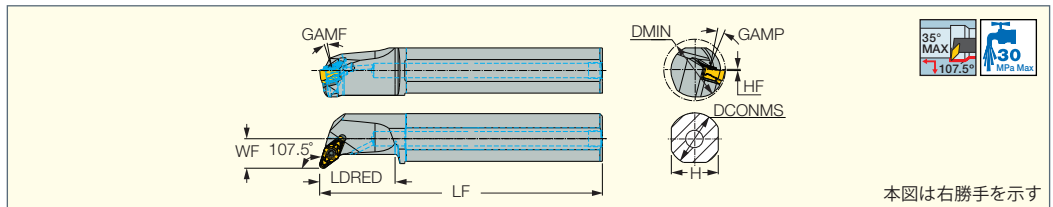
型番	ソート	ソート	ソート	ソート スクリュー	スクリュー	ハンドル	トルクス プレード	レンチ	クーリング ユニット
SVVNN-AL-JHP	TVX 2230 (a)	TVX 2212 (b)	TVX 2216 (c)	SR TC-4	SR 14-591/L-SN	SW6-T-SH	BLD T20/S7	HW 3.0	CH-1.9D-JHP-A SET

(a) VNGU 220630-R3N チップ用 (b) VNGU 220612-R3N チップ用 (別途ご注文下さい) (c) VNGU 220616-R3N チップ用 (別途ご注文下さい)



**A-SVQNR/L-AL-JHP**

高圧クーラント対応、  
内径加工用ボーリングバー  
(スクリークランプ)、  
VNGUチップ用



本図は右勝手を示す

型番	在庫		DCONMS	LF	LDRED	H	HF	WF	DMIN	GAMP	GAMF	適合チップ
	R	L										
A40U SVQNR/L-22-AL-JHP	●	●	40.00	348.10	60.0	36.0	0.1	23.40	49.00	14.5	6.5	VNGU 22..

適合チップ: VNGU-R3N

部品

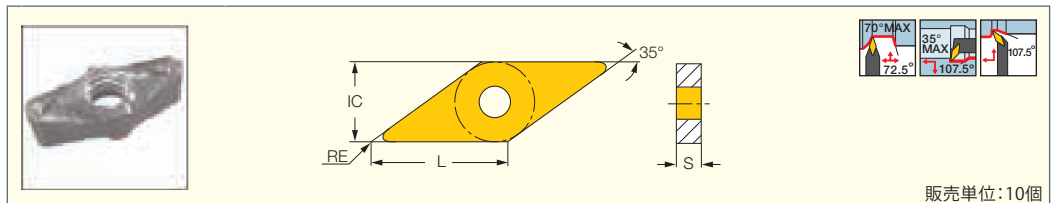
型番	ソート	ソート	ソート	ソート スクリュー	スクリュー	レンチ	ハンドル	トルクス プレード	シール
A-SVQNR/L-AL-JHP	TVX 2230 (a)	TVX 2212 (b)	TVX 2216 (c)	SR TC-4	SR 14-591/L-SN	HW 3.0	SW6-T-SH	BLD T20/S7	PL 40

(a) VNGU 220630-R3N チップ用 (b) VNGU 220612-R3N チップ用 (別途ご注文下さい) (c) VNGU 220616-R3N チップ用 (別途ご注文下さい)



**VNGU-R3N**

両面使いチップ、  
シャープ切刃、ポジすくい角、  
アルミ・非鉄金属の粗加工用



販売単位: 10個

型番	寸法				超硬	推奨加工条件	
	L	IC	S	RE		IC20	a <sub>p</sub> (mm)
VNGU 220612-R3N	22.00	12.70	6.35	1.20	●	1.00-4.50	0.10-0.30
VNGU 220616-R3N	22.00	12.70	6.35	1.60	●	1.50-4.50	0.10-0.35
VNGU 220630-R3N	22.00	12.70	6.35	3.00	●	1.50-4.50	0.15-0.40

• ユーザーガイドは、B148-B168頁をご参照下さい。  
適合ホルダー: SVHNR/L-AL-JHP • SVVNN-AL-JHP • A-SVQNR/L-AL-JHP

# 突切工具



# 目次

選定ガイド .....	C3
ドゥーグリップ .....	C9
ドゥーカット(フラッシュカット) .....	C34
タンググリップ .....	C36
ロジックFグリップ .....	C54
ロジック5グリップ .....	C57
カットグリップ 突切チップ .....	C59
セルフグリップ .....	C62
ペンタIQグリップ .....	C67
ペンタカット 突切チップ .....	C71
旋盤/多軸自動盤用モジュラー工具 .....	C75
ユーザーガイド .....	C114

在庫表記について

※在庫・取扱い状況は都度ご確認ください。

- 標準品
- 標準品 (納期をお問い合わせ下さい)
- 📞 お問い合わせ下さい

在庫状況は、ISCARオンライン  
(<https://webshop.iscar.co.jp/>)にてご確認ください。

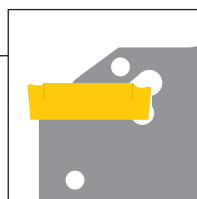


## クランプシステム

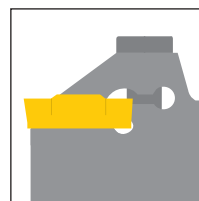
**DO-GRIP**

- 2コーナー使い、ねじれ刃構造、突切工具
- 深溝加工には自己拘束式
- 浅溝加工にはスクリュークランプ
- ヘリグリップチップも取付可能

第一推奨!



自己拘束式



スクリュークランプ

**TANG-GRIP**

- 高剛性チップ縦置構造
- 高送り加工が可能、優れた真直度と仕上面を実現
- 断続切削、大径部品の突切加工に最適
- 良好な切屑排出性
- 長い工具寿命

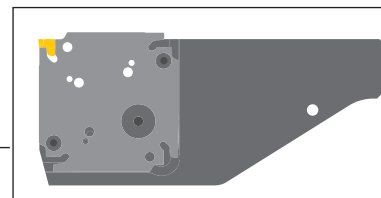


タンゲグリップ

**LOGIQ FGRIP**

HIGH FEED GRIP HOLDER

- 4ポケット、ユニークな形状のスクエアブレード
- 大径ワークの突切にて優れた安定性とビビリ抑制効果を発揮
- チップ寿命、仕上面、ワーク真直性を向上
- 優れた安定性により、Φ120mm 棒材を3mm幅チップで突切可能
- TAG N...HF 高送り専用チップで、送り0.4mm/revが可能
- 簡単取付、ポケット交換時のセットアップタイム削減
- タンゲグリップ・ドゥーグリップブレードを同一ブロックで使用可能
- 最大14MPaの高圧クーラントに対応

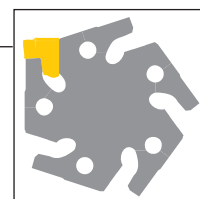


ロジックFグリップ

**LOGIQ 5GRIP**

PARTING &amp; GROOVING

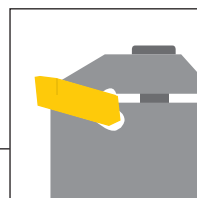
- 経済的5ポケットアダプター
- チップ・ポケット交換後すぐに加工再開
- 最大34MPaの高圧クーラントに対応



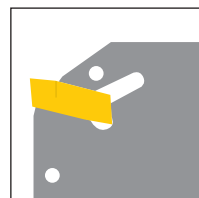
ロジック5グリップ

**CUT-GRIP**

- 1コーナー使いチップ
- スクリュークランプ及び自己拘束式ホルダー



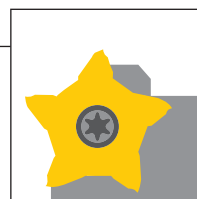
スクリュークランプ



自己拘束式

**PENTACUT**

- 高経済性、5コーナー使い
- 機上にて簡単迅速にチップ/コーナー交換可能
- チップ全面サポートにより良好な仕上面と高い安定性
- 浅溝加工用、最大突切径：20mm
- ペンタIQグリップ最大突切径：40mm



ペンタカット



ペンタIQグリップ

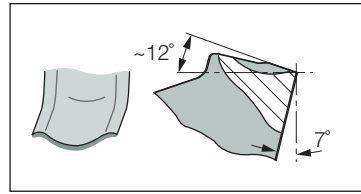
チップブレーカー

● HFブレーカー

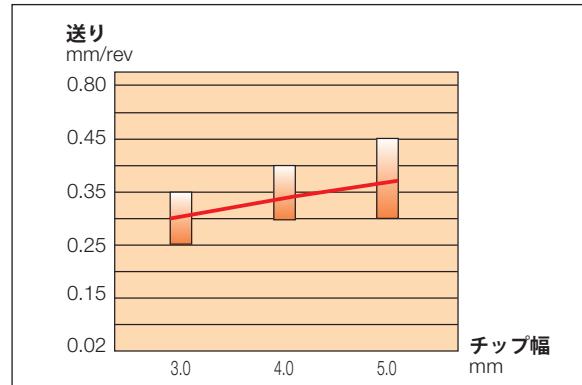
- ・高送り専用
- ・強化刃先(ネガすくい)
- ・短い突出しでの加工を推奨

$$f \approx \frac{\text{チップ幅}}{12} \text{ [mm/rev]}$$

合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
✓	×	×	×	✓



チップ幅別推奨送り範囲

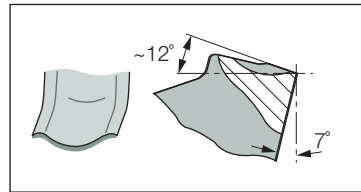


● Cブレーカー

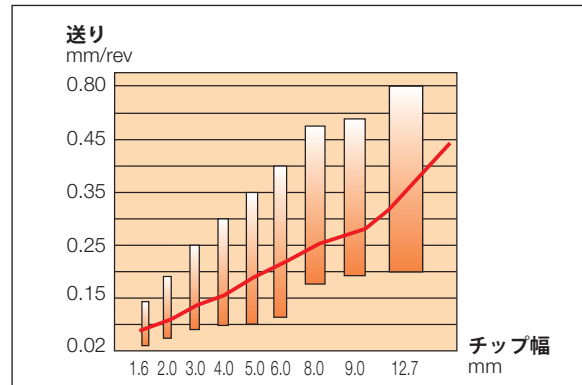
- ・汎用(標準タイプ)、高硬度材対応
- ・強靱刃先形状(チャンファア付)
- ・一般鋼、合金鋼、ステンレス鋼の中～高送り加工対応

$$f \approx \frac{\text{チップ幅}}{18} \text{ [mm/rev]}$$

合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
✓	×	✓ (IC20)	✓ (IC20)	✓



チップ幅別推奨送り範囲



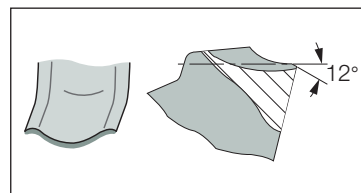
推奨: ニュートラルチップ  
(勝手付チップの場合、送りを20-40%下げて下さい。)

● MFブレーカー

- ・Cブレーカー同タイプ
- ・深溝、Tランド小ブレーカー、中送り用

$$f \approx \frac{\text{チップ幅}}{21} \text{ [mm/rev]}$$

合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
✓	✓	✓	×	✓

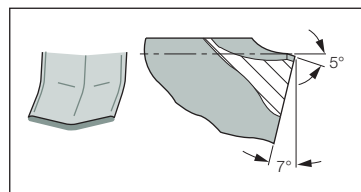


● JTブレーカー

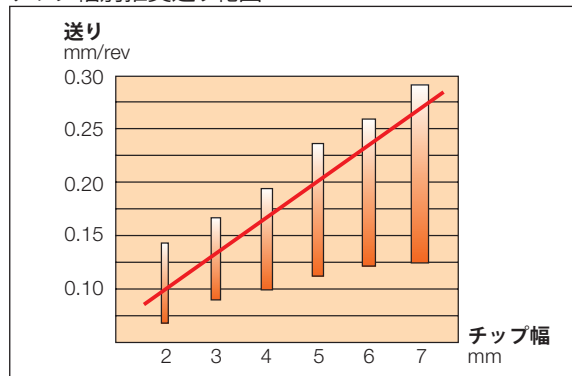
- JブレーカーにTランドを付けた、刃先強化タイプ
- Cブレーカー(ネガタイプ)と、Jブレーカー(ポジタイプ)の中間タイプ
- ステンレス鋼、耐熱合金、鋳鉄等、幅広い被削材に対応
- JTブレーカーはJブレーカー同様、小さな切屑を形成強化刃先により、高送りに対応

$$f \approx \frac{\text{チップ幅}}{24} \text{ [mm/rev]}$$

合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
✓	✓	✓	×	✓



チップ幅別推奨送り範囲

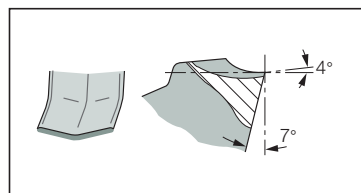


● Jブレーカー

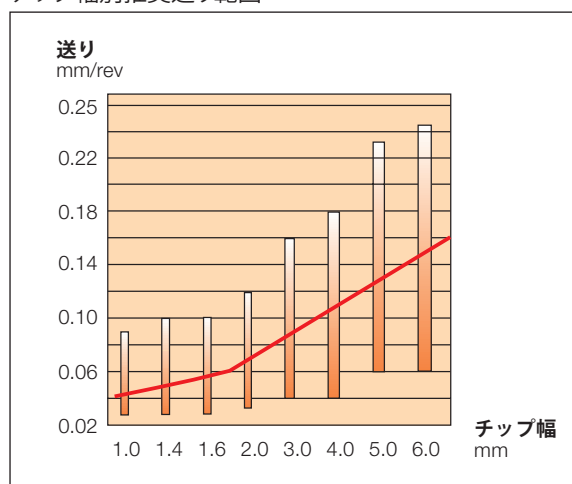
- 軟鋼・小径/薄肉部品加工の第一推奨
- ダブルポジティブ形状で切削抵抗を低減
- 低炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼の低～中送り用
- 自動盤等の低馬力マシンに適す

$$f \approx \frac{\text{チップ幅}}{26} \text{ [mm/rev]}$$

合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
✓	✓	✓	✓	×



チップ幅別推奨送り範囲



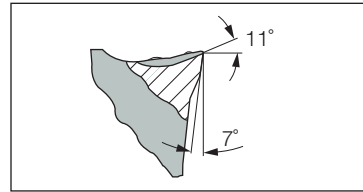
推奨:ニュートラルチップ  
(勝手付チップの場合、送りを20-40%下げて下さい。)

● Zブレーカー

- ・ハイポジすくい、小径/薄肉部品加工対応
- ・軟鋼対応
- ・軸受鋼、ステンレス鋼の加工に対応
- ・低～中送り用

$$f \approx \frac{\text{チップ幅}}{28} \text{ [mm/rev]}$$

合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
✓	✓	✓	✓	×

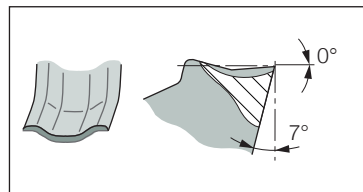


● LFブレーカー

- ・ポジすくい、シャープ切刃採用
- ・低切削抵抗、構成刃先抑制
- ・ステンレス鋼の加工に対応

$$f \approx \frac{\text{チップ幅}}{31} \text{ [mm/rev]}$$

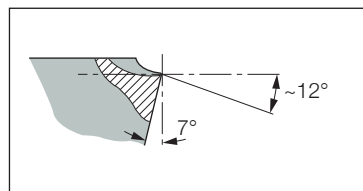
合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
✓	✓	✓	×	×



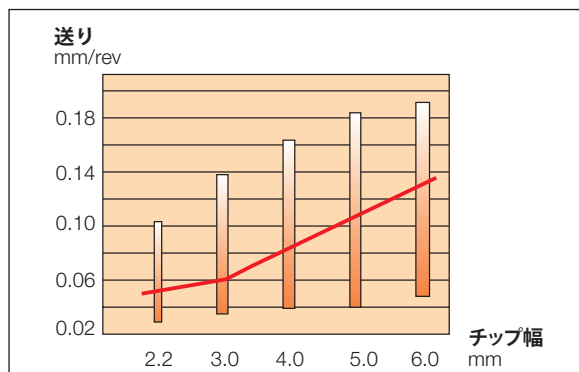
● UA/UTブレーカー

- ・低送り用
- ・ベアリング産業等でよく使用される、ニッケルクロム合金や低炭素鋼の加工に適す
- ・狭いブレーカー形状が細かい切屑を形成し、加工性能を向上
- ・UTブレーカーは、UAブレーカーよりわずかにタイトな形状

$$f \approx \frac{\text{チップ幅}}{40} \text{ [mm/rev]}$$



チップ幅別推奨送り範囲

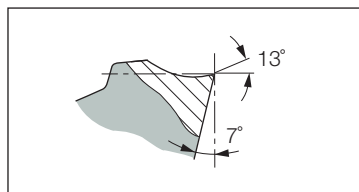




● Pブレードカー

- ・ハイポジすくい、シャープ切刃採用
- ・軟鋼、薄肉部品加工対応
- ・低切削抵抗、低送り用

$$f \approx \frac{\text{チップ幅}}{55} \text{ [mm/rev]}$$

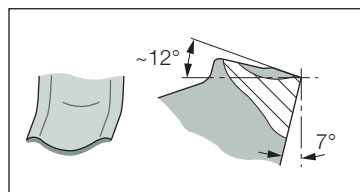


合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
✓	✓	×	✓	×

● Mブレードカー

- ・Cブレードカーに類似(刃先補正タイプ)
- ・中送りでの切屑処理に優れる

$$f \approx \frac{\text{チップ幅}}{22} \text{ [mm/rev]}$$

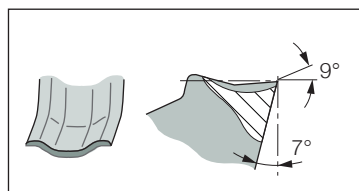


合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
✓	×	✓	×	×

● Aブレードカー

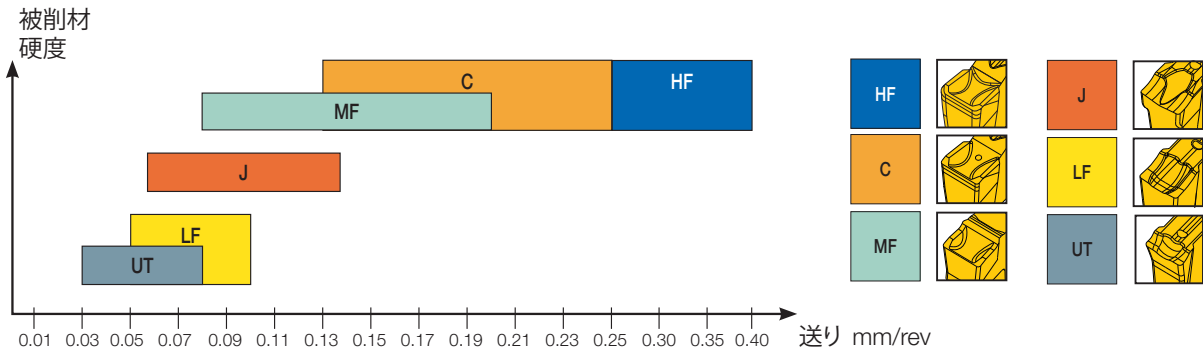
- ・ポジすくい、シャープ切刃
- ・アルミニウム加工用
- ・ノンコート超硬材質 IC20

$$f \approx \frac{\text{チップ幅}}{43} \text{ [mm/rev]}$$



合金鋼	ステンレス鋼	耐熱合金	非鉄金属	鋳鉄
×	×	×	✓	×

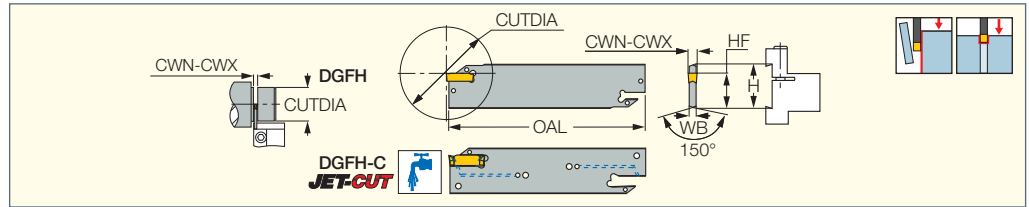
ブレード適用範囲



チップブレード選定表

チップ		炭素鋼/合金鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄金属	耐熱合金
高 ↑ ↓ 送り ↑ ↓ 低	HF	✓	×	✓	×	×
	C	✓	×	✓	✓ (IC20)	✓ (IC20)
	W	✓	×	✓	×	×
	C-jet (クーラント)	✓	✓	×	×	✓
	MF	✓	✓ 中～高送り	✓	×	✓
	JT	✓	✓	✓	×	✓
	J	✓	✓	×	✓	✓
	Z	✓	✓	×	✓	✓
	LFT	✓	✓	×	×	✓
	LF	✓	✓	×	×	✓
	UT	✓	×	×	×	×
	P	✓	✓	×	✓	×
A	×	×	×	✓	×	

✓ 第一推奨



型番	在庫	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	OAL	HF	CUTDIA	適合チップ
DGFH 26-1.4	●	26.0	1.40	1.40	2.50 <sup>(7)</sup>	110.00	21.4	26.0	DG□ 14..
DGFH 26-2 <sup>(3)</sup>	●	26.0	1.90 <sup>(6)</sup>	2.50	1.60	110.00	21.4	39.0 <sup>(8)</sup>	DG□1../DG□2..
DGFH 26-3 <sup>(3)</sup>	●	26.0	3.00 <sup>(6)</sup>	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 <sup>(8)</sup>	DG□1../DG□3..
DGFH 26C-3 <sup>(4)</sup>	●	26.0	3.00	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 <sup>(8)</sup>	DG□C 3..
DGFH 26-4	●	26.0	4.00	4.00	3.20	110.00	21.4	80.0	DG□4../GRIP 4..
DGFH 32-1.4	●	32.0	1.40	1.40	2.50 <sup>(7)</sup>	150.00	24.8	26.0	DG□ 14
DGFH 32-2 <sup>(3)</sup>	●	32.0	1.90 <sup>(6)</sup>	2.50	1.80	150.00	24.8	39.0 <sup>(8)</sup>	DG□1../DG□2..
DGFH 32-3 <sup>(3)</sup>	●	32.0	3.00 <sup>(6)</sup>	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 <sup>(8)</sup>	DG□1../DG□3..
DGFH 32C-3 <sup>(4)</sup>	●	32.0	3.00	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 <sup>(8)</sup>	DG□C 3..
DGFH 32-4	●	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	100.0	DG□4../GRIP 4..
DGFH 32C-4 <sup>(5)</sup>	●	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	69.0	DG□C 4..
DGFH 32-5	●	32.0	5.00	5.00	4.00	150.00	24.8	120.0	DG□5../GRIP 5..
DGFH 32-6	●	32.0	6.00	6.35	5.20	150.00	24.8	120.0	DG□6../GRIP 6..
DGFH 45-3	●	45.0	3.00 <sup>(6)</sup>	3.18	2.40	225.00	38.0	160.0	DG□10../DG□3..
DGFH 45-4	●	45.0	4.00	4.10	3.20	225.00	38.0	160.0	DG□4../GRIP 4..
DGFH 45-5	●	45.0	4.80	5.00	4.00	225.00	38.0	160.0	DG□5../GRIP 5..
DGFH 45-6	●	45.0	6.00	6.40	5.20	225.00	38.0	160.0	DG□6../GRIP 6..

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 2コーナー使いチップを使用する場合、溝入深さはチップにより制限されます。

(4) クーラント穴付ブレード (JET-CUT)、チップに追加加工をして1コーナー使いにすることでΦ50mmまでの突切加工に対応します。

(5) クーラント穴付ブレード (JET-CUT)

(6) 1mmチップ使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。C20頁の使用上の注意をご参照下さい。

(7) 加工部のみ WB=1.0mm

(8) 2コーナー使いチップ使用時の最大突切径

・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合チップ： DGN/R/L (C22-C29頁) ・ GRIP (B21-B22頁)

※ W≥4mmのDGFHブレードにヘリグリッパチップ(GRIP)が装着できます。

適合ツールブロック： C#-TBK-R/L (E7頁) ・ HSK A-WH-TBK-R/L (E14頁) ・ SGTBF (E3頁) ・ SGTBK (E3頁) ・ SGTBR/L (E3頁) ・ SGTBU/SGTBN (E2頁) ・ UBHCR/L (E3頁)

**部品**

型番	図	図	図	図	図	図
	図	図	図	図	図	図
DGFH 26-1.4	EDG 23B*					
DGFH 26-2	EDG 23A*					
DGFH 26-3	EDG 23A*					
DGFH 26C-3	EDG 23A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 26-4	EDG 23A*					
DGFH 32-1.4	EDG 23B*					
DGFH 32-2	EDG 33A*					
DGFH 32-3	EDG 33A*					
DGFH 32C-3	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-4	EDG 33A*					
DGFH 32C-4	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-5	EDG 33A*					
DGFH 32-6	EDG 33A*					
DGFH 45-3	EDG 33A*					
DGFH 45-4	EDG 33A*					
DGFH 45-5	EDG 33A*					
DGFH 45-6	EDG 33A*					

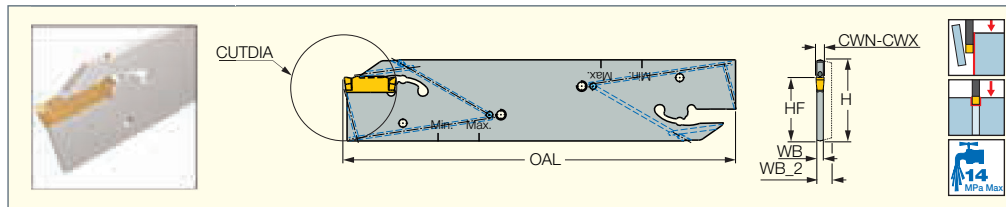
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。





**DGFH-JHP**

高圧クーラント対応、  
突切・溝入用ブレード  
ドゥーグリッブ/ヘリグリッブチップ用



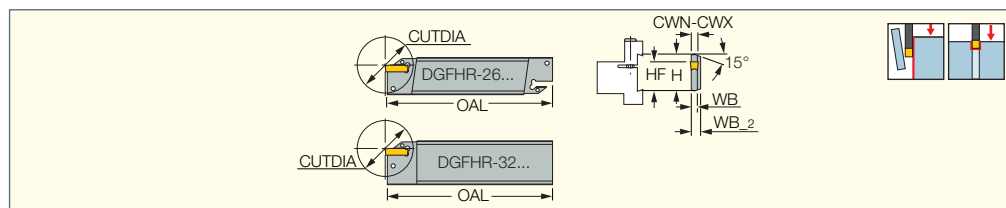
型番	在庫	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	WB_2	OAL	H	HF	CUTDIA	適合チップ	④ ⑤ ノーリング スグロ	⑥ ⑦ ⑧ ⑨ 影響 シフト
DGFH 32-2-JHP <sup>(3)</sup>	●	1.90 <sup>(4)</sup>	2.50	1.80	2.5	150.00	32.0	24.8	39.0	DG□10../DG□2..	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-3-JHP	●	3.00 <sup>(4)</sup>	3.18	2.50	-	152.00	32.0	24.8	90.0	DG□10../DG□3..	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-4-JHP	●	4.00	4.00	3.20	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG□4../GRIP 4..	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-5-JHP	④	5.00	5.00	4.00	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG□5../GRIP 5..	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-6-JHP <sup>(3)</sup>	④	6.00	6.35	5.20	-	160.00	32.0	24.9	90.0	DG□6../GRIP 6..	SGC 340	EDG 33A-JHP*

- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) クーラント穴は、ホルダー上顎部のみ
- (4) DG□ 10... チップ使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。C20頁の使用上の注意をご参照下さい。
- \* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。
- ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。
- 適合チップ： DGN/R/L (C22-C29頁) • GRIP (B21-B22頁)
- ※ W≥4mmのDGFH-JHPブレードにヘリグリッブチップ(GRIP)が装着できます。
- 適合ツールブロック： TGTBU-JHP (C40頁)



**DGFHR/L**

突切・溝入加工用ブレード  
強化タイプ  
ドゥーグリッブチップ用

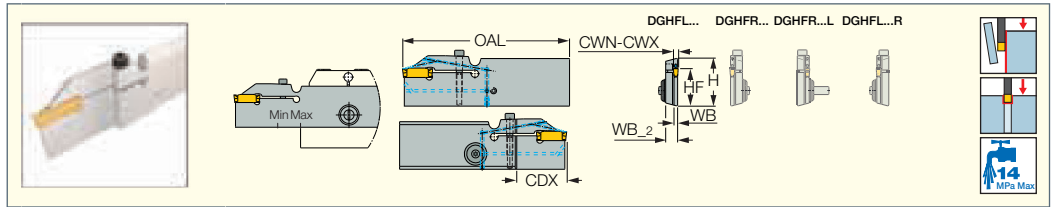


型番	在庫		H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB_2	WB	OAL	HF	CUTDIA <sup>(3)</sup>	Machines	適合チップ	⑥ ⑦ ⑧ ⑨ 影響 シフト
	R	L											
DGFHR/L 26T23-2	●	●	26.0	1.90	2.50	8.0	1.60	110.00	21.4	42.0	TNS-30/112	DG□ 10../2..	EDG 23A*
DGFHR/L 26T16-3	④	④	26.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	21.4	30.0	TNS-30	DG□ 10../3..	EDG 23A*
DGFHR/L 26T23-3	●	●	26.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	21.4	42.0	TNS-30/42	DG□ 10../3..	EDG 23A*
DGFHR/L 32T22-2	●	●	32.0	1.90	2.50	8.0	1.60	110.00	24.8	42.0	TNS-42	DG□ 10../2..	EDG 33A*
DGFHR/L 32T33-3	●	●	32.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	24.8	60.0	TNS-42/60/65	DG□ 10../3..	EDG 33A*
DGFHR/L 32T33-4	●	●	32.0	4.00	4.00	8.0	3.40	110.00	24.8	60.0	TNS-42/60/65	DG□ 4	EDG 33A*
DGFHR/L 32T41-4	●	④	32.0	4.00	4.00	10.0	3.40	110.00	24.8	80.0	TNS-65/80/480	DG□ 4	EDG 33A*

- (1) 最小切削幅
- (2) 最大切削幅
- (3) チップのCDX値をご確認下さい。
- 3mm幅以下のチップは溝入深さに制限があります。チップに追加加工をして1コーナー使いにすることで制限以上の加工が可能となります。
- DGN□10... チップは、2mm/3mm幅用ホルダーで使用可能です。C20頁の使用上の注意をご参照の上、ホルダーに追加加工を行って下さい。
- ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。
- \* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。
- 適合チップ： DGN/R/L (C22-C29頁)
- 適合ツールブロック： C#-TBK-R/L (E7頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (E14頁) • SGTBF (E3頁) • SGTBR/L (E3頁) • SGTBU/SGTBN (E2頁) • UBHCR/L (E3頁)

**DGFHR/L-BC-JHP**

高圧クーラント対応  
突切・溝加工用ブレード  
ドゥーグリッブチップ用



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CW <sup>(2)</sup>	WB_2	WB	OAL	H	HF	CDX <sup>(3)</sup>	適合チップ	スクリュー	レンチ	シーリング スクリュー
	R	L												
DGFHR/L 32BC-3T33-JHP	👉	👈	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	32.0	24.8	33.00	DG□10../3..	SR M4-21532	HW 3.0	SGC 340
DGFHL 32BC-3T33R-JHP	👈	👉	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	32.0	24.8	33.00	DG□10../3..	SR M4-21532	HW 3.0	SGC 340
DGFHR 32BC-3T33L-JHP	👈	👉	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	32.0	24.8	33.00	DG□10../3..	SR M4-21532	HW 3.0	SGC 340

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

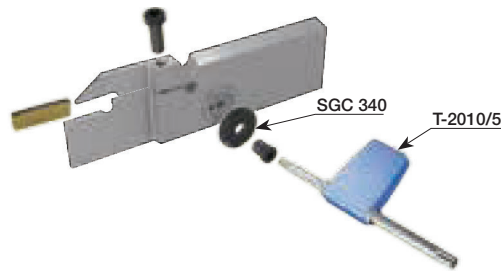
(3) チップのCDX値をご確認下さい。

• DG□10... チップ使用時、ホルダー部に追加加工が必要です。C20頁の使用上の注意をご参照下さい。

• ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

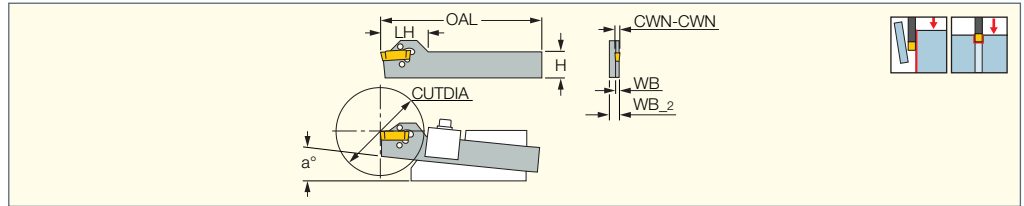
適合チップ: DGN/R/L (C22-C29頁)

適合ツールブロック: TGTBU-JHP (C40頁)



**DGFS**

多軸自動盤用  
突切・溝加工用ブレード  
ドゥーグリッブ/ヘリグリッブチップ用



型番	在庫	H	CWN <sup>(1)</sup>	CW <sup>(2)</sup>	CUTDIA	WB	WB_2	OAL	LH	a°	影響 レシテ	適合チップ
DGFS 0-12-2 <sup>(3)</sup>	👈	12.7	1.90	2.50	32.0	1.60	3.2	110.00	32.0	0	EDG 33B*	DG□10../DG□2..
DGFS 0-17-2 <sup>(4)</sup>	👈	17.4	1.90	2.50	35.0	1.60	3.2	110.00	32.0	0	EDG 33B*	DG□10../DG□2..
DGFS 0-17-3 <sup>(4)</sup>	👈	17.4	3.00	3.18	60.0	2.40	3.2	110.00	32.0	0	EDG 33B*	DG□10../DG□3..
DGFS 5-17-2 <sup>(5)</sup>	👈	17.4	1.90	2.50	35.0	1.60	3.2	110.00	32.0	5	EDG 33B*	DG□10../DG□2..
DGFS 5-17-3 <sup>(5)</sup>	👈	17.4	3.00	3.18	60.0	2.40	3.2	110.00	32.0	5	EDG 33B*	DG□10../DG□3..
DGFS 5-17-4 <sup>(5)</sup>	👈	17.4	4.00	4.00	60.0	3.20	3.2	110.00	32.0	5	EDG 33B*	DG□4../GRIP 4..
DGFS 5-22-2 <sup>(6)</sup>	👈	22.2	1.90	2.50	50.0	1.60	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*	DG□10../DG□2..
DGFS 5-22-3 <sup>(7)</sup>	👈	22.2	3.00	3.18	75.0	2.40	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*	DG□10../DG□3..
DGFS 5-22-4 <sup>(7)</sup>	👈	22.2	4.00	4.00	80.0	3.20	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*	DG□4../GRIP 4..
DGFS 5-24-3	👈	23.8	3.00	3.18	80.0	2.40	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*	DG□10../DG□3..
DGFS 5-28-2 <sup>(8)</sup>	👈	28.5	1.90	2.50	65.0	1.60	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*	DG□10../DG□2..
DGFS 5-28-4 <sup>(8)</sup>	👈	28.5	4.00	4.00	100.0	3.20	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*	DG□4../GRIP 4..

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) ツールホルダー: X18-1,46,47-WT,160-CL,354-CL,701-ACL,702,702-CL,703,703-CL,704,704-CL,6921,6925

(4) ツールホルダー: E-7,47,102-CL,103-CL,161-A-CL,162-A-CL

(5) ツールホルダー: 226,226-CL,275,275-CL,276-CL,361-CL,431,630,707-A,707-A-CL

(6) ツールホルダー: 100-CL,274,277,277-CL,274-CL,370,383-CL, 6722,6754,6755,6854,6855,6922,51,51-CL,353-CL,167,370-CL

(7) ツールホルダー: 100-CL,274,277,277-CL,274-CL,370,383-CL, 6722,6754,6755,6854,6855,51,51-CL,353-CL,167,370-CL

(8) ツールホルダー: 278,278-CL,279,279-CL,280,280-CL,281,281-CL,375-CL,359-CL,372-CL,A6120,52,52-CL

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

• DG□10...チップ使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。C20頁の使用上の注意をご参照下さい。

• ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

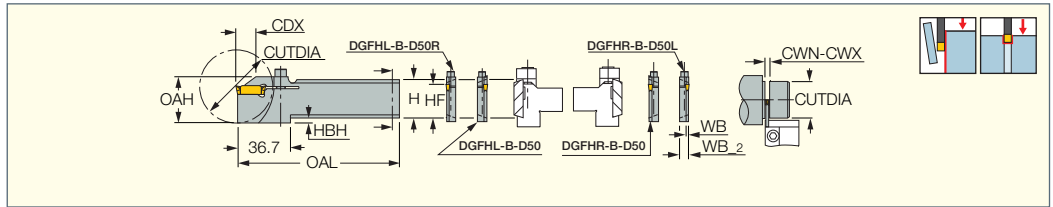
適合チップ: DGN/R/L (C22-C29頁) • GRIP (B21-B22頁)

※W≧4mmのDGFSブレードにヘリグリッブチップ(GRIP)が装着出来ます。



**DGFHR/L-B-D..(R/L)**

突切・溝入加工用ブレード  
強化タイプ(スクリュークランプ)  
ドゥーグリップチップ用



型番	在庫		H (1)	CWN (2)	CWX (3)	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	HBH	CDX (4)	CUTDIA	適合チップ	スクリュー	レンチ
	R	L														
DGFHR/L 26B-2D50 (5)	●	●	26.0	1.90	2.50	1.60	8.0	110.00	33.7	21.4	3.6	18.00	42.0	DG□ 10../2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-2D50R (6)	●		26.0	1.90	2.50	1.60	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG□ 10../2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 26B-2D50L (6)		●	26.0	1.90	2.50	1.60	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG□ 10../2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR/L 26B-3D50 (5)	●	●	26.0	3.00	3.18	2.40	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	30.0	DG□ 10../3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-3D50R (6)	●		26.0	3.00	3.18	2.40	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG□ 10../3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 26B-3D50L (6)		●	26.0	3.00	3.18	2.40	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG□ 10../3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR/L 32B-2D50 (7)	●	●	32.0	1.90	2.50	1.60	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	42.0	DG□ 10../2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 32B-2D50R (6)	●		32.0	1.90	2.50	1.60	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG□ 10../2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 32B-2D50L (6)		●	32.0	1.90	2.50	1.60	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG□ 10../2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR/L 32B-3D50 (7)	●	●	32.0	3.00	3.18	2.40	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	42.0	DG□ 10../3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 32B-3D50R (6)	●		32.0	3.00	3.18	2.40	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG□ 10../3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 32B-3D50L (6)		●	32.0	3.00	3.18	2.40	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG□ 10../3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0

(1) イスカル標準ツールブロックに取付可能。

(2) 最小切削幅

(3) 最大切削幅

(4) チップのCDX値をご確認下さい。

(5) トラウプ社: TNC 30, TNM 28, TNS 26/30/42/112, TNA 300, TNK 260マシン用

(6) トルノス社: 2000/20, 2000/26マシン用

(7) トラウプ社: TNC 42/65, TNM 42/65, TNS 42/60/65, TNA 300/400マシン用

・3mm幅以下のチップは溝入深さに制限があります。チップに追加加工をして1コーナー使いにすることで制限以上の加工が可能となります。

・DG□10...チップ使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。C20頁の使用上の注意をご参照下さい。

・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

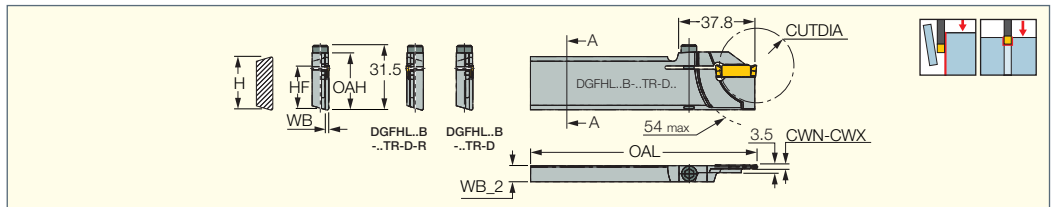
適合チップ: DGN/R/L (C22-C29頁)

適合ホルダー: C#-TBK-R/L (E7頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (E14頁) • SGTBF (E3頁) • SGTBR/L (E3頁) • SGTBU/SGTBN (E2頁) • UBHCR/L (E3頁)



**DGFHL-B-TR-D**

突切・溝入加工用ブレード  
強化タイプ(スクリュークランプ)  
トラウプ/インデックス社マシン用



型番	在庫	H (1)	CWN (2)	CWX (3)	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	CUTDIA (4)	適合チップ	スクリュー	レンチ
DGFHL 26B-2TR-D36	●	26.0	1.90 (6)	2.50	1.60	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG□ 10../2..	SR M5X20-01172	HW 3.0
DGFHL 26B-2TR-D36R	●	26.0	1.90 (6)	2.50	1.60	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG□ 10../2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-3TR-D36	●	26.0	3.00 (6)	3.18	2.40	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG□ 10../3..	SR M5X20-01172	HW 3.0
DGFHL 26B-3TR-D36R	●	26.0	3.00 (6)	3.18	2.40	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG□ 10../3..	SR M5X20-01172	HW 3.0

(1) イスカル標準ツールブロックに取付可能。

(2) 最小切削幅

(3) 最大切削幅

(4) チップのCDX値をご確認下さい。

(5) DG□14...チップは、1.5mm幅ホルダーではご使用になれません。

(6) DG□10...チップ使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。C20頁の使用上の注意をご参照下さい。

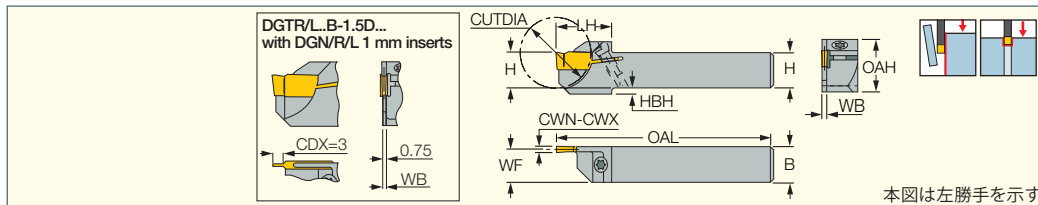
・3mm幅以下のチップは溝入深さに制限があります。チップに追加加工をして1コーナー使いにすることで制限以上の加工が可能となります。

・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合チップ: DGN/R/L (C22-C29頁)

**DGTR/L-B-D-SH**

突切・溝入加工用ホルダー  
ショートヘッドタイプ  
CNCマシン・スイス型自動盤用  
(ツガミ・野村精機・スター精密・  
ミヤノ・シチズン時計...etc)



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	WB	WF	LH	CUTDIA	OAH	HBH	OAL	適合チップ	スクリュー	トルクス キー
	R	L														
DGTR/L 8B-1.4SH	●	ⓘ	1.40	1.40	8.0	8.0	1.00	7.5	18.0	10.0	15.4	2.0	125.00	DG□ 14..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 10B-1.4D20SH	●	●	1.40	1.40	10.0	10.0	1.00	9.5	18.0	20.0	13.7	-	120.00	DG□ 14..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 12B-1.4D24SH	●	●	1.40	1.40	12.0	12.0	1.00	11.5	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG□ 14..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 10B-1.5D20SH <sup>(3)</sup>	●	●	1.00	1.50	10.0	10.0	1.00	9.5	19.0	20.0	15.7	2.0	120.00	DG□ 10../15..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 12B-1.5D24SH <sup>(3)</sup>	●	●	1.00	1.50	12.0	12.0	1.00	11.4	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG□ 10../15..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 16B-1.5D25SH <sup>(3)</sup>	●	●	1.00	1.50	16.0	16.0	1.20	15.4	19.5	25.4	19.7	-	120.00	DG□ 10../15..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 20B-1.5D25SH <sup>(3)</sup>	●	●	1.00	1.50	20.0	20.0	1.20	19.4	19.5	25.4	23.7	-	120.00	DG□ 10../15..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 10B-2D20SH	●	●	1.90	2.50	10.0	10.0	1.60	9.2	19.0	20.0	15.7	2.0	120.00	DG□ 10../2..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 12B-2D24SH	●	●	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	11.2	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG□ 10../2..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 12B-2D24SH-L85	ⓘ	ⓘ	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	11.2	19.0	24.0	15.7	-	85.00	DG□ 10../2..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 16B-2D25SH	●	●	1.90	2.50	16.0	16.0	1.60	15.2	19.5	25.4	19.7	-	120.00	DG□ 10../2..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 1610B-2D35SH	●	●	1.90	2.50	16.0	10.0	1.60	9.2	26.5	35.0	19.7	-	90.00	DG□ 10../2..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 1912B-2D32SH	●	●	1.90	2.50	19.0	12.0	1.60	11.2	24.0	32.0	24.9	-	90.00	DG□ 10../2..	SR 34-510	T-15/5
DGTR/L 12B-3D24SH	●	●	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	10.8	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG□ 10../3..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 1612B-3D35SH	●	●	3.00	3.18	16.0	12.0	2.40	10.8	26.7	35.0	19.7	-	120.00	DG□ 10../3..	SR 34-510	T-15/5
DGTR/L 16B-3D25SH	●	●	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	14.8	19.5	25.4	19.7	-	120.00	DG□ 10../3..	SR 16-236 P	T-15/5
DGTR/L 1912B-3D32SH	●	●	3.00	3.18	19.0	12.0	2.40	10.8	24.0	32.0	24.9	-	90.00	DG□ 10../3..	SR 34-510	T-15/5
DGTR/L 20B-3D25SH	●	●	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	18.8	19.5	25.4	23.7	-	120.00	DG□ 10../3..	SR 16-236 P	T-15/5

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) DG□14...チップは1.5mm幅ホルダーではご使用になれません。

• DG□10...チップ使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。C20頁の使用上の注意をご参照下さい。

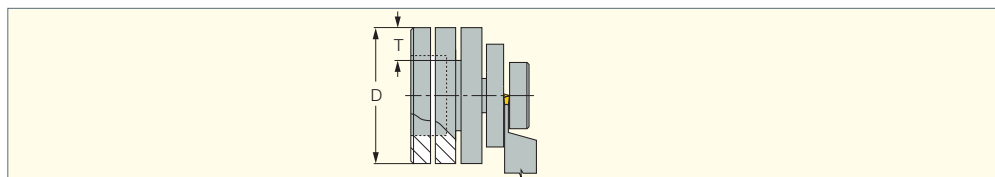
• ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合チップ: DGN/R/L (C22-C29頁)

**溝入加工範囲**

**DGTR/L-B-D**

ワーク径と最大溝入深さ  
(DGN/R/L-100...チップ取付時を除く)



型番	øD <sub>max</sub>																
DGTR/L 10B-1.4D20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	23	26	32	45	76	NL
DGTR/L 12B-1.4D30	-	-	-	-	-	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 16B-1.4D30	-	-	-	-	-	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 20B-1.4D30	-	-	-	-	-	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 10B-2D30	-	-	-	-	-	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 12B-2D30	-	-	-	-	-	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 16B-2D32	-	-	-	-	32	35	37	41	47	55	69	93	150	400	NL	NL	NL
DGTR/L 20B-2D35	-	-	-	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-2D35	-	-	-	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 12B-3D30	-	-	-	-	-	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 16B-3D35	-	-	-	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL	NL
DGTR/L 20B-3D40	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-3D40	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL

溝深さT → 20 19 18 17 16 15 14 13 12 11 10 9 8 7 6 5 4

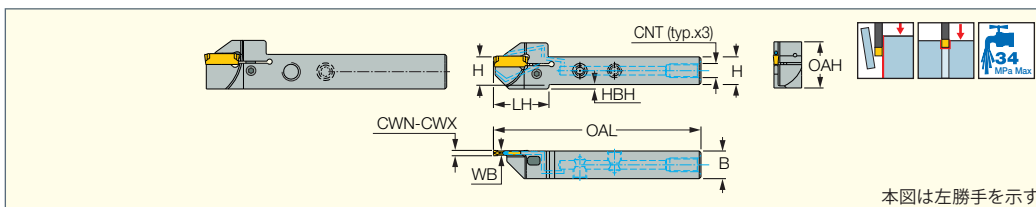
NL - 制限なし 例) Φ75mmのワークに深さ9mmの溝入れを行う場合、6型番が該当します。





**DGTR/L-B-D-JHP-SL**

高圧クーラント対応  
突切・溝加工用ホルダー  
サイドロックタイプ  
CNCマシン・スイス型自動盤用



本図は左勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	WB	LH	CUTDIA <sup>(3)</sup>	OAH	HBH	OAL	適合チップ	CNT
	R	L												
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	●	●	1.90	2.50	12.0	12.0	1.70	29.4	24.0	25.7	6.5	100.00	DG□2..	5/16"-24 UNF
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	●	●	1.90	2.50	16.0	16.0	1.70	32.0	35.0	26.7	2.6	120.00	DG□2..	5/16"-24 UNF
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	●	●	1.90	2.50	20.0	20.0	1.70	32.0	35.0	28.1	-	140.00	DG□2..	1/8"-28 BSPP
DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL	●	●	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	29.4	24.0	25.7	6.5	100.00	DG□3..	5/16"-24 UNF
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	●	●	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	32.0	35.0	26.7	2.6	120.00	DG□3..	5/16"-24 UNF
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	●	●	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	35.6	40.0	28.1	-	140.00	DG□3..	1/8"-28 BSPP
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL	●	ⓘ	1.90	2.50	25.0	25.0	1.70	32.1	35.0	33.1	-	140.00	DG□2..	1/8"-28 BSPP
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL	●	ⓘ	3.00	3.18	25.0	25.0	2.40	35.6	40.0	33.1	-	140.00	DG□3..	1/8"-28 BSPP

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大加工径

・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合チップ: DGN/R/L (C22-C29頁)

部品

型番	クランプ ピン	スクリュー	プラグ	ドリルス プレード	レンチ	ハンドル
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	PLG G1/8 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD
DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	PLG G1/8 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	PLG G1/8 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	PLG G1/8 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD

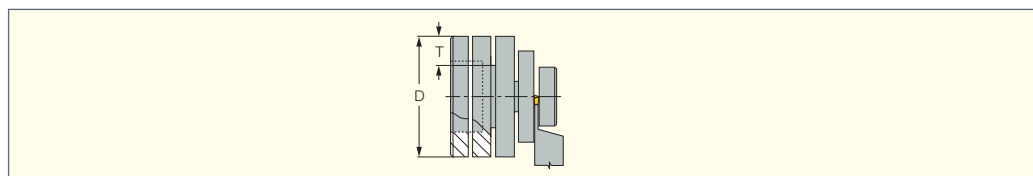
圧力/流量

型番	7 MPa クーラント流量 (ℓ/分)	10 MPa クーラント流量 (ℓ/分)	14 MPa クーラント流量 (ℓ/分)
DGTR/L ...2-JHP-SL	3-4	4-5	5-6
DGTR/L ...3-JHP-SL	5-6	6-7	7-8

溝加工範囲

**DGTR/L-B-D-JHP-SL**

ワーク径と最大溝入深さ  
(1mmチップでの加工はC20頁参照)



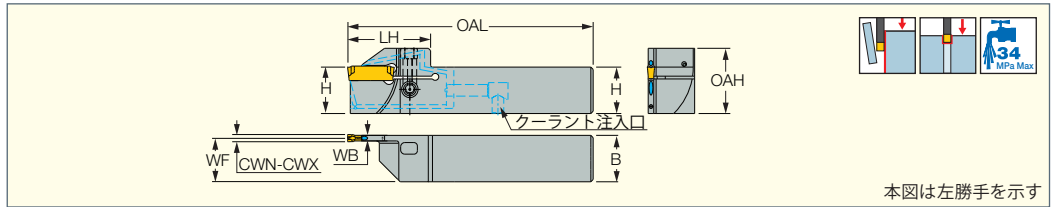
型番	ΦD <sub>max</sub> (ワーク径)																
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	-	-	-	-	-	-	-	-	24	26	27	28	30	32	36	42	52
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	-	-	-	-	-	-	-	-	24	26	27	28	30	32	36	42	52
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	-	-	-	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL	-	-	-	65	70	75	80	90	100	120	140	180	250	410	1200	NL	NL
DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL	-	-	-	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL	NL
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	-	-	-	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL	50	55	60	67	75	85	100	115	140	200	350	NL	NL	NL	NL	NL	NL

溝深さT	→	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4
------	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	---	---	---	---	---	---

NL - 制限なし

例) Φ75mmのワークに深さ9mmの溝入を行う場合、6型番が該当します。

高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用ホルダー  
サイドロックタイプ  
(ホルダー底部に注入口)



本図は左勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	WB	WF	LH	CUTDIA <sup>(3)</sup>	OAH	OAL	適合チップ
	R	L											
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL-MC	☑	☑	1.90	2.50	20.0	20.0	1.70	19.15	32.1	35.0	28.1	102.10	DG□2..
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL-MC	☑	☑	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	18.80	35.6	40.0	28.1	105.60	DG□3..
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL-MC	☑	☑	1.90	2.50	25.0	25.0	1.70	24.15	32.1	35.0	33.1	117.10	DG□2..
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL-MC	☑	☑	3.00	3.18	25.0	25.0	2.40	23.80	35.6	40.0	33.1	120.60	DG□3..

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大加工径

• ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合チップ：DGN/R/L (C22-C29頁)

## 部品

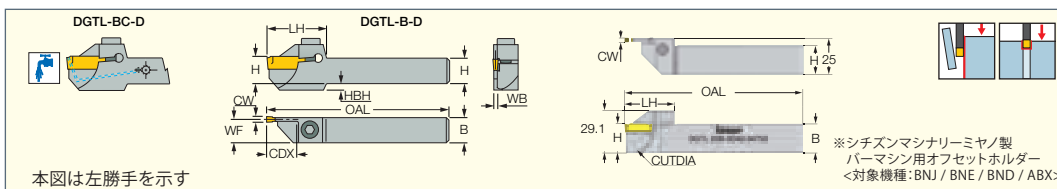
型番	スクリュー	クランプピン	ハンドル	ドリルスプレッド
DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC	SR M5-24145	PIN-32121	SW6-SD	BLD HW2.5





**DGTR/L-B/BC-D**

突切・溝入加工用ホルダー  
強化タイプ (スクリークランプ)  
ドゥーグリップチップ用



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	WB	OAL	LH	CUTDIA	WF	HBH	CSP <sup>(3)</sup>	適合チップ
	R	L												
DGTR/L 10B-1.4D20	●	●	1.40	1.40	10.0	10.0	1.00	140.00	23.6	20.0	9.5	2.0	×	DG□ 14..
DGTR/L 12B-1.4D30	●	●	1.40	1.40	12.0	12.0	1.00	140.00	29.6	30.0	11.5	3.5	×	DG□ 14..
DGTR/L 16B-1.4D30	●	●	1.40	1.40	16.0	16.0	1.00	140.00	29.6	30.0	15.5	-	×	DG□ 14..
DGTR/L 20B-1.4D30	●	●	1.40	1.40	20.0	20.0	1.00	140.00	29.6	30.0	19.5	-	×	DG□ 14..
DGTR/L 10B-2D30	●	●	1.90	2.50	10.0	10.0	1.60	140.00	29.6	30.0	9.2	6.6	×	DG□ 10../2..
DGTR/L 12B-2D30	●	●	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	140.00	29.6	30.0	11.2	3.5	×	DG□ 10../2..
DGTR/L 16B-2D32	●	●	1.90	2.50	16.0	16.0	1.60	140.00	30.6	32.0	15.2	-	×	DG□ 10../2..
DGTR/L 2012B-2D35	●	●	1.90	2.50	20.0	12.0	1.60	140.00	32.1	35.0	10.8	-	×	DG□ 10../2..
DGTR/L 20B-2D35	●	●	1.90	2.50	20.0	20.0	1.60	140.00	32.1	35.0	19.2	-	×	DG□ 10../2..
DGTR/L 25B-2D35	●	●	1.90	2.50	25.0	25.0	1.60	140.00	32.1	35.0	24.2	-	×	DG□ 10../2..
DGTR/L 12B-3D30	●	●	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	140.00	29.6	30.0	10.8	3.5	×	DG□ 10../3..
DGTR 1612B-3D35-07911	●	●	3.00	3.18	16.0	12.0	2.40	140.00	32.1	35.0	10.8	2.6	×	DG□ 10../3..
DGTR/L 16B-3D35	●	●	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	140.00	32.1	32.0	14.8	2.6	×	DG□ 10../3..
DGTR/L 16BC-3D35 <sup>(4)</sup>	●	●	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	140.00	31.1	32.0	14.8	2.6	○	DG□C 3..
DGTR/L 2012B-3D40-B0	●	●	3.00	3.18	20.0	12.0	2.40	140.00	35.6	36 <sup>(6)</sup>	10.8	-	×	DG□ 10../3..
DGTR/L 20B-3D40	●	●	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	140.00	35.6	36 <sup>(6)</sup>	18.8	-	×	DG□ 10../3..
DGTR/L 20BC-3D40 <sup>(4)</sup>	●	●	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	140.00	34.6	36 <sup>(6)</sup>	18.8	-	○	DG□C 3..
DGTL 20B-3D42-34753 <sup>(5)</sup>	●	●	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	125.00	35.0	36 <sup>(6)</sup>	-	-	×	DG□ 10../3..
DGTR/L 25B-3D40	●	●	3.00	3.18	25.0	25.0	2.40	140.00	35.6	36 <sup>(6)</sup>	23.8	-	×	DG□ 10../3..

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) クーラント

(4) クーラント穴付、耐熱鋼・ステンレス鋼加工用(クーラント穴付チップをご使用下さい。)

(5) 2014年11月以前に導入された機械の刃物台には若干の段差がありますので、段差を取り除いてからご使用下さい。

(6) ( ) 内数値の加工を行うには、1コーナー使いDGNMチップの使用、又は、2コーナー使いチップに追加加工をして1コーナー使いにして下さい。

● 重要: DG□14...チップは、1.4mm幅用ホルダーでのみ使用可能です。

● DG□10...チップは、2mm/3mm幅用ホルダーで使用可能です。ご使用の際は、ホルダー顎を修正して下さい。(C20頁参照)

● ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合チップ: DGN/R/L (C22-C29頁)

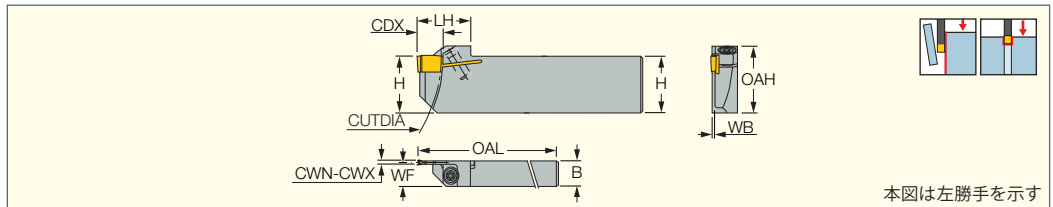
部品

型番	スクリュー	レンチ	コネクター	コネクター	クーラント用チップ	コネクター
DGTR/L 10B-1.4D20	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 12B-1.4D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16B-1.4D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 20B-1.4D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 10B-2D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 12B-2D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16B-2D32	SR M4X14 DIN912	HW 3.0				
DGTR/L 2012B-2D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 20B-2D35	SR M4X14 DIN912	HW 3.0				
DGTR 25B-2D35	SR M4X14 DIN912	HW 3.0				
DGTL 25B-2D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 12B-3D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR 1612B-3D35-07911	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16B-3D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16BC-3D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0	CGM 343*	CF 343*	SGCU 341*	CGF 343*
DGTR/L 2012B-3D40-B0	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 20B-3D40	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 20BC-3D40	SR M5X12 DIN912	HW 4.0	CGM 343*	CF 343*	SGCU 341*	CGF 343*
DGTL 20B-3D42-34753	SR M4X14 DIN912	HW 3.0				
DGTR/L 25B-3D40	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

**DGTR/L-B-T-SH**

突切・溝入加工用ホルダー  
強化タイプ(スクリークランプ)  
ドゥーグリッブチップ用



本図は左勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	WB	WF	OAL	LH	CUTDIA	CDX <sup>(3)</sup>	OAH	スクリークランプ	トルクスキー
	R	L													
DGTR/L 2009B-1.5T9SH	●	●	1.00	1.50	20.0	9.0	1.20	8.40	100.00	19.0	95.0	9.00	23.7	SR 16-236 P	T-15/5

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

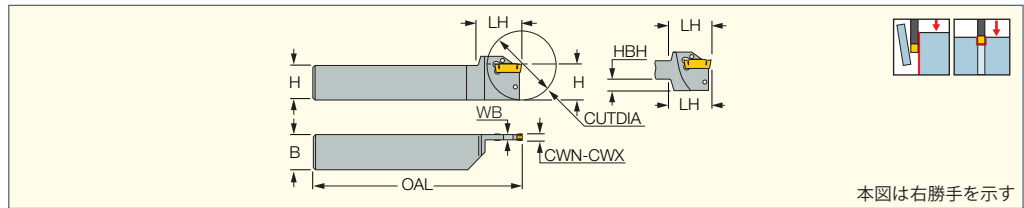
(3) 最大溝入深さ

- DG□10...チップも装着可能です。ご使用の際は、ホルダー頸を修正して下さい。(C20頁参照)
- 最大Φ95のワークにも深さ9.0mmの溝入加工が可能です。
- 重要: DG□14...チップは、1.4mm幅用ホルダーでのみ使用可能です。
- ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合チップ: DGN/R/L (C24-C25, C28頁)

**DGTR/L**

突切・溝入加工用ホルダー  
ドゥーグリッブ/ヘリグリッブチップ用



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	WB	OAL	LH	HBH	CUTDIA	適合チップ	研磨
	R	L											
DGTR/L 1010-2	●	●	1.90	2.50	10.0	10.0	1.80	150.00	29.0	6.6	35.0	DG□ 10../DG□ 2..	EDG 33B*
DGTR/L 1212-2	●	●	1.90	2.50	12.0	12.0	1.80	150.00	29.0	6.6	35.0 <sup>(3)</sup>	DG□ 10../DG□ 2..	EDG 33B*
DGTR/L 1616-2	●	●	1.90	2.50	16.0	16.0	1.80	150.00	29.0	2.6	35.0 <sup>(3)</sup>	DG□ 10../DG□ 2..	EDG 33B*
DGTR/L 2012-2	●	●	1.90	2.50	20.0	12.0	1.80	125.00	29.0	-	35.0 <sup>(3)</sup>	DG□ 10../DG□ 2..	EDG 33A*
DGTR/L 1212-3	●	●	3.00	3.18	12.0	12.0	2.50	150.00	29.0	6.6	35.0 <sup>(3)</sup>	DG□ 10../DG□ 3..	EDG 33B*
DGTR/L 1616-3	●	●	3.00	3.18	16.0	16.0	2.50	150.00	29.0	6.6	35.0 <sup>(3)</sup>	DG□ 10../DG□ 3..	EDG 33B*
DGTR/L 2012-3	●	●	3.00	3.18	20.0	12.0	2.50	125.00	29.0	-	35.0 <sup>(3)</sup>	DG□ 10../DG□ 3..	EDG 33A*
DGTR/L 2020-3	●	●	3.00	3.18	20.0	20.0	2.50	125.00	29.0	-	35.0 <sup>(3)</sup>	DG□ 10../DG□ 3..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-3	●	●	3.00	3.18	25.0	25.0	2.50	150.00	29.0	-	35.0 <sup>(3)</sup>	DG□ 10../DG□ 3..	EDG 33A*
DGTR/L 2020-4	●	●	4.00	4.76	20.0	20.0	3.40	125.00	31.0	-	51.0	DG□ 4../GRIP 4..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-4	●	●	4.00	4.76	25.0	25.0	3.40	150.00	31.0	-	51.0	DG□ 4../GRIP 4..	EDG 33A*
DGTR/L 2020-5	●	●	4.80	5.00	20.0	20.0	4.00	125.00	33.0	-	59.0	DG□ 5../GRIP 5..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-5	●	●	4.80	5.00	25.0	25.0	4.00	150.00	33.0	-	76.0	DG□ 5../GRIP 5..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-6	●	●	6.00	6.35	25.0	25.0	5.30	150.00	33.0	-	76.0	DG□ 6../GRIP 6..	EDG 33A*

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大Φ43mm、1コーナー使いDGNMチップの使用、又は追加加工をして1コーナー使いにして下さい。

• DG□10...チップ使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。C20頁の使用上の注意をご参照下さい。

• ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

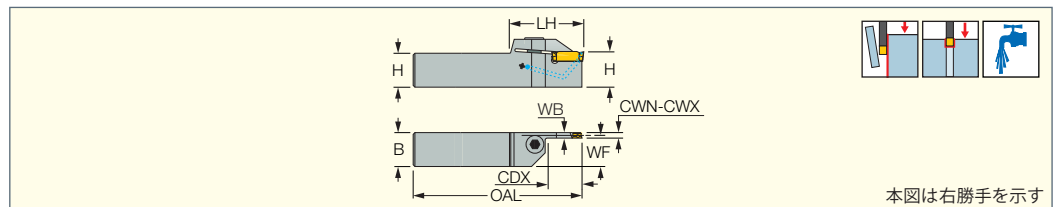
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ: DGN/R/L (C22-C29頁) • GRIP (B21-B22頁)

※W≥4mmのDGTR/Lホルダーでヘリグリッブチップ(GRIP)が装着出来ます。

**DGTR/L-BC-T**

クーラント穴付  
突切・溝入加工用ホルダー  
(スクリークランプ)  
ドゥーグリッブチップ用



本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OAL	WB	WF	LH	CDX
	R	L									
DGTR/L 20BC-4T25	●	●	20.0	20.0	4.00	4.00	140.00	3.40	18.30	42.0	25.00
DGTR/L 25BC-4T25	●	●	25.0	25.0	4.00	4.00	140.00	3.40	23.30	42.0	25.00

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

• ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合チップ: DGN/R/L (C22-C27頁)

※内部給油ご使用の際は、DG□Cチップをご使用下さい。

**部品**

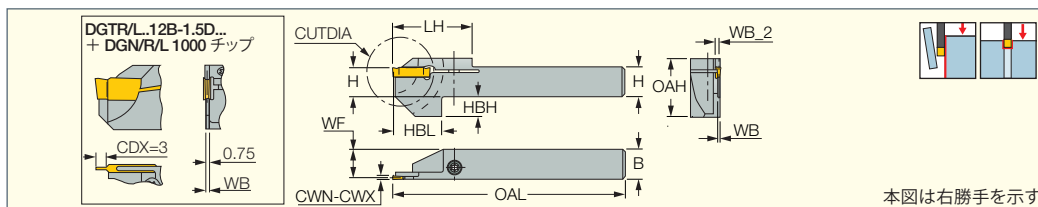
型番	スクリークランプ	クーラント用チップ	コネクター	コネクター	コネクター	レンチ
DGTR/L-BC-T	SR M6x16 DIN912	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*	HW 5.0

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。



**DGTR/L-B-D-TR**

突切・溝入加工用ホルダー  
強化タイプ(スクリュークランプ)  
ドゥーグリップチップ用



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	WB	WB_2	WF	OAL	LH	HBL	CUTDIA	OAH	HBH	適合チップ
	R	L														
DGTR/L 12B-1.4D20-TR12	●	●	1.40	1.40	12.0	12.0	1.00	2.3	11.50	95.00	32.5	20.00	20.0	23.7	8.0	DG□ 14..
DGTR/L 12B-1.5D20-TR12	●	●	1.00	1.50	12.0	12.0	1.20	2.3	11.30	95.00	32.5	20.00	20.0	23.7	8.0	DG□ 10../15..

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

●重要: DG□14...チップは、1.4 mm幅用ホルダーでのみ使用可能です。

●トラウプ社: TNL 12/7マシン用

●ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合チップ: DGN/R/L (C24-C25, C28頁)

部品

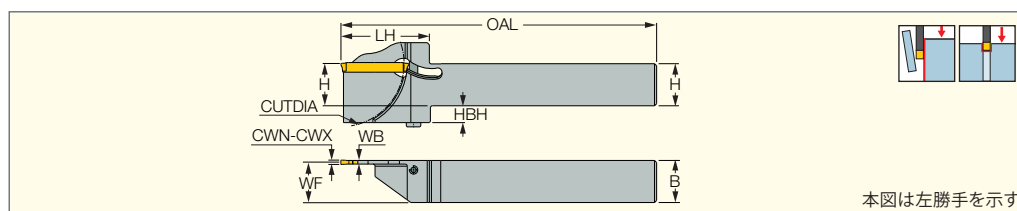
型番	部品	トルクス キー
DGTR/L-B-D-TR	SR 16-236 P (a)	T-15/5

(a) 推奨締付トルク: 3Nm



**DGTR/L-XL**

突切・溝入加工用ホルダー  
強化タイプ(スクリュークランプ)  
最大突切径Φ60/65mm  
ドゥーグリップXLチップ用



本図は左勝手を示す

型番	在庫		CW	CUTDIA	H	B	WB	OAL	LH	WF	HBH	スクリュー	レンチ
	R	L											
DGTR/L 20B-2XL-D60	●	●	2.00	60.0	20.0	20.0	1.74	150.00	43.2	19.10	8.0	SR M4X35DIN912	HW 3.0
DGTR/L 25B-2XL-D60	●	●	2.00	60.0	25.0	25.0	1.74	150.00	43.2	24.10	3.0	SR M4X35DIN912	HW 3.0
DGTR/L 20B-3XL-D65	●	●	3.00	65.0	20.0	20.0	2.40	150.00	43.2	18.80	12.0	SR M5X40DIN912	HW 4.0
DGTR/L 25B-3XL-D65	●	●	3.00	65.0	25.0	25.0	2.40	150.00	43.2	23.80	7.0	SR M5X40DIN912	HW 4.0

●ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合チップ: DGN/R/L-XL (C31-C32頁)

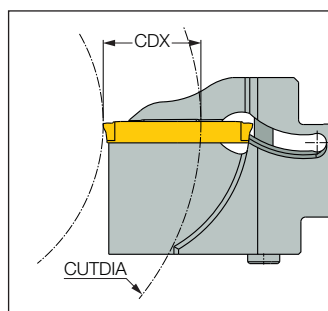
ワーク径と最大溝入深さ

DGTR/L...-2XL

CDX	CUTDIA
15	制限なし
16	600
17	300
18	200
19	150
20	130
21	120
22	100
23	90
24	85
25	80
26	75
27	70
28	65
29	63
30	60

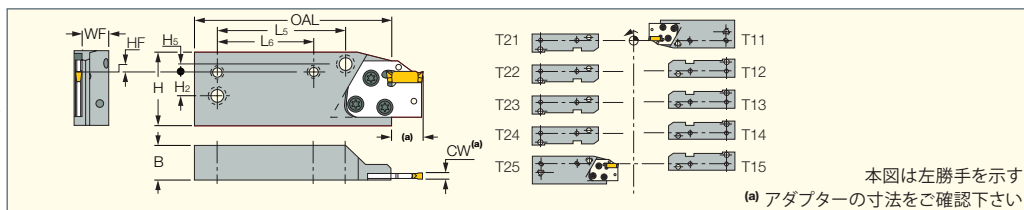
DGTR/L...-3XL

CDX	CUTDIA
15	制限なし
16	1000
17	400
18	300
19	230
20	180
21	150
22	130
23	115
24	105
25	95
26	90
27	85
28	80
29	75
30	72
31	70
32.5	65



**DGHAL-DECO**

突切・溝入加工用  
DGAD/HGADアダプター用ホルダー  
トルノス社DECOマシン用



型番	在庫	H	B	OAL	WF	HF	H <sub>2</sub>	H <sub>5</sub>	L <sub>6</sub>	L <sub>5</sub>
DGHAL DECO 7-10 <sup>(1)</sup>	📦	40.3	18.2	106.00	15.0	-	12.8	4.8	52.00	69.00
DGHAL DECO 13 <sup>(2)</sup>	📦	42.0	35.2	115.00	28.7	2.0	16.0	16.0	60.00	60.00
DGHAL DECO 20-26 <sup>(2)</sup>	📦	44.8	23.2	120.00	20.0	4.0	17.0	17.0	65.00	65.00

<sup>(1)</sup> 位置決め組合せ: T11、T25

<sup>(2)</sup> 位置決め組合せ: すべて

• DGAD-... HGAD-... アダプターは別途ご注文下さい。

適合アダプター: DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁)

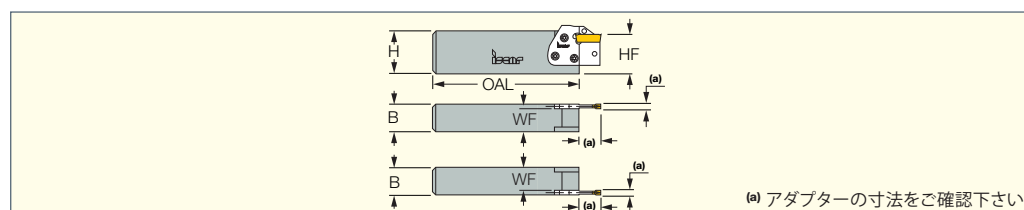
• TTADR/L-JHP (F50頁)

**部品**

型番	🔩 スクリュー	🔧 レンチ	🔩 スクリュー	🔑 トルクス キー	🔩 スクリュー	🔩 スクリュー	🔩 クラフト ナット
DGHAL DECO 7-10	SR 14-519-L9.7	HW 4.0	SR 16-212-L9.5	T-20/5	SR 16-212	SR M5X25DIN912	
DGHAL DECO 13	SR 14-519-L9.7	HW 5.0	SR 16-212-L7.5	T-20/5	SR 16-212	SR M6X25 DIN912	
DGHAL DECO 20-26	SR 14-519-L12.8	HW 5.0	SR 16-212-L7.5	T-20/5	SR 16-212	SR M6X25 DIN912	EZ 104

**HMSN-New Britain**

ニューブリテン社  
マルチスピンドルマシン用ホルダー  
旋削・溝入加工用  
DGAD/HGADアダプター用



型番	在庫	H	B	HF	OAL	WF	🔩 スクリュー	🔩 スクリュー	🔑 トルクス キー
HMSN 35/3722 <sup>(1)</sup>	📦	36.5	22.4	34.5	181.70	18.4	SR 16-212	SR 14-519	T-20/5

<sup>(1)</sup> 適合モデル: #42、#52、#60、#61、#62、#602

• DGAD-... HGAD-... アダプターは別途ご注文下さい。

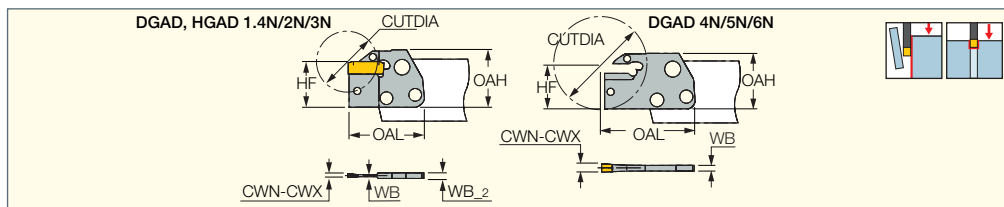
適合ホルダー: DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁)

• TTADR/L-JHP (F50頁)



**DGAD/HGAD**

突切・溝入加工用アダプター  
ドゥーグリッパ/ヘリグリッパチップ用



型番	在庫	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	WB_2	OAH	HF	OAL	CWDIA	参考 チップ	適合チップ
DGAD 1.4N	●	1.40	1.40	1.00	3.2	30.0	24.0	41.50	28.0	EDG 23B*	DG□ 14...
DGAD 2N	●	1.90	2.50	1.60	3.2	30.0	24.0	41.50	32.0	EDG 33A*	DG□ 10../2..
DGAD 3N <sup>(3)</sup>	●	3.00	3.18	2.40	4.0	30.0	24.0	41.50	32.0	EDG 33A*	DG□ 10../3..
HGAD 3N	●	3.00	3.00	2.40	4.0	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 23B*	HG□ 3../GRIP 3..
DGAD 4N	●	4.00	4.00	3.20	-	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 33A*	DG□ 4../GRIP 4..
DGAD 5N	●	4.80	5.00	4.00	-	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 33A*	DG□ 5../GRIP 5..
DGAD 6N	●	6.00	6.35	5.20	-	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 33A*	DG□ 6../GRIP 6..

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) DG□10...チップは、DGAD 2N/3Nアダプターで使用可能です。ご使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。C20頁の使用上の注意をご参照下さい。

● ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ：DGN/R/L (C22-C29頁) ● HGN/R/L (C29-C30頁) ● GRIP (B21-B22頁)

※W≧4mmのDGADアダプターでヘリグリッパチップ(GRIP)が装着出来ます。

適合ホルダー：C#-MAHD-JHP (E9頁) ● C#-MAHPD-JHP (E9頁) ● MAHR/L-JHP-MC (B31頁) ● MAHPR/L-JHP (B32頁) ● MAHR/L-JHP (B31頁)

● MAHR/L (B30頁) ● MAHPR/L (B32頁) ● C#-MAHD (E8頁) ● C#-MAHPD (E9頁) ● C#-MAHUR/L (E8頁) ● C#-MAHDR-45 (E7頁) ● C#-MAHDOR (E8頁)

● HSK A63WH-MAHUR/L (E14頁) ● HSK A63WH-MAHDR-45 (E13頁) ● HSK A63WH-MAHDOR (E13頁) ● IM-MAHD (E15頁) ● IM-MAHPD (E15頁)

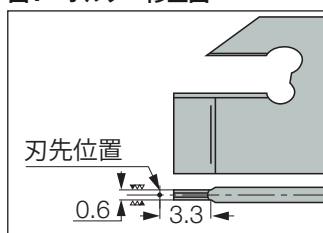
● HMSN-New Britain (C19頁) ● DGHAL-DECO (C19頁)

表1

**DGN/R-1002J** チップ使用時のワーク径と溝入深さ

溝入深さT	D max	溝入深さT	D max
~	制限なし	~	32.3
1.2	830	2.2	29.3
1.3	218	2.4	26.7
1.4	126	2.5	24.8
1.5	88.4	2.6	23.2
1.6	68.2	2.7	21.7
1.7	55.6	2.8	20.5
1.8	46.9	2.9	19.4
1.9	40.7	3.0	18.4
2.0	36.0		
2.1			

図1 ホルダー修正図

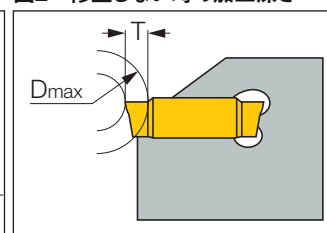


**ホルダー追加加工**

ホルダー顎を修正する時は、図1の様に行ってください。  
深さ3mm迄の加工がワーク径によらず可能となります。

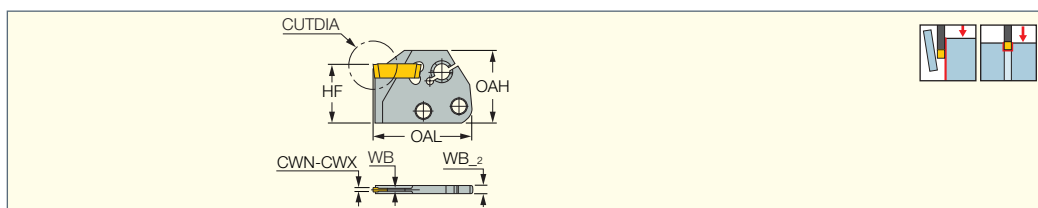
※ホルダー顎を修正しない時は、ワーク径によって加工深さが制限されます。  
(表1参照：Φ18.4以下のワークは、深さ3mm迄加工可能)

図2 修正しない時の加工深さ



**DGAD-B-D**

突切・溝入加工用アダプター  
(スクリュークランプ)  
ドゥーグリッパチップ用



型番	在庫	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	WB_2	OAL	CWDIA	HF	OAH	適合チップ
DGAD 1.4B-D16	●	1.40	1.40	1.00	3.2	36.80	16.0	24.0	30.3	DG□ 14..
DGAD 1.5B-D20	●	1.00	1.50	1.00	3.2	41.00	20.0	24.0	30.3	DG□ 10../15..
DGAD 2B-D20	●	1.90	2.50	1.60	3.2	41.00	20.0	24.0	30.3	DG□ 10../2..

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

● 重要：DG□ 14..チップは、1.4mm幅用ホルダーでのみ使用可能です。

● DG□10...チップは1.5mm/2mm幅アダプターでご使用可能です。ご使用時は、ホルダー部に追加加工が必要です。C20頁の使用上の注意をご参照下さい。

● ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合チップ：DGN/R/L (C22-C29頁)

適合ホルダー：C#-MAHD-JHP (E9頁) ● C#-MAHPD-JHP (E9頁) ● MAHR/L-JHP-MC (B31頁) ● MAHPR/L-JHP (B32頁) ● MAHR/L-JHP (B31頁)

● MAHR/L (B30頁) ● MAHPR/L (B32頁) ● C#-MAHD (E8頁) ● C#-MAHPD (E9頁) ● C#-MAHUR/L (E8頁) ● C#-MAHDR-45 (E7頁) ● C#-MAHDOR (E8頁)

● HSK A63WH-MAHUR/L (E14頁) ● HSK A63WH-MAHDR-45 (E13頁) ● HSK A63WH-MAHDOR (E13頁) ● IM-MAHD (E15頁) ● IM-MAHPD (E15頁)

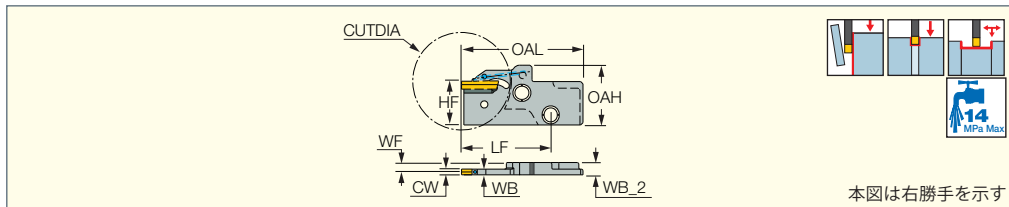
● HMSN-New Britain (C19頁) ● DGHAL-DECO (C19頁)





**DGAD RE/LE-JHP**  
**HGAD RE/LE-JHP**

高压クーラント対応、  
突切・溝入加工用アダプター  
ドゥーグリップ・ヘリグリップチップ用



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	適合チップ
	R	L											
DGAD 2RE/LE-D38-JHP <sup>(3)</sup>	●	●	1.90	2.50	4.50	1.60	5.3	40.40	54.35	25.8	18.9	38.0	DG□ 2
DGAD 3RE/LE-D38-JHP <sup>(3)</sup>	●	●	3.00	3.18	4.08	2.45	5.3	40.40	54.35	25.8	18.9	38.0	DG□ 3
HGAD 3RE/LE-D42-JHP	●	●	3.00	3.00	4.08	2.45	5.3	38.40	52.35	25.8	18.9	42.0	HG□ 3/GRIP 3

- (1) 最小切削幅  
(2) 最大切削幅  
(3) 突切・外径溝入専用。横引き不可。  
・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合チップ：DGN/R/L (C22-C29頁) ・ HGN/R/L (C29-C30頁) ・ GRIP (B21-B22頁)  
適合ホルダー：NMAHR/L-JHP (C44頁)

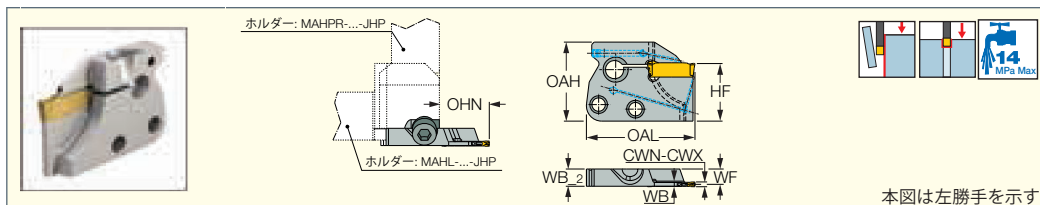
部品

型番	参考 リンク
DGAD 2RE/LE-D38-JHP	EDG 33A*
DGAD 3RE/LE-D38-JHP	EDG 33A*
HGAD 3RE/LE-D42-JHP	EDG 23B*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。



**DGPAD-JHP**  
高压クーラント対応  
突切・溝入加工用アダプター  
ドゥーグリップチップ用



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CUTDIA	OHN	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	適合チップ
	R	L											
DGPAD 2R/L-D22-JHP	●	●	1.90	2.50	22.0	21.0	6.40	1.60	7.2	45.50	33.0	24.0	DG□ 2...
DGPAD 2R/L-D32-JHP	●	●	1.90	2.50	32.0	21.0	6.40	1.60	7.2	45.50	33.0	24.0	DG□ 2...
DGPAD 3R/L-D32-JHP	●	●	3.00	3.18	32.0	21.0	6.00	2.40	7.2	45.50	33.0	24.0	DG□ 3...

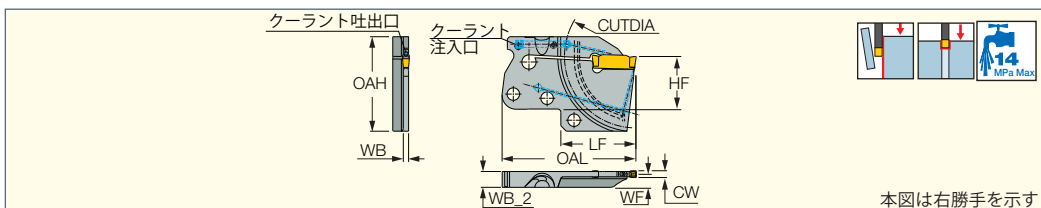
- (1) 最小切削幅  
(2) 最大切削幅  
・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合チップ：DGN/R/L (C22-C29頁)  
適合ホルダー：MAHR/L-JHP (B31頁) ・ MAHPR/L-JHP (B32頁) ・ MAHR/L-JHP-MC (B31頁) ・ C#-MAHD-JHP (E9頁) ・ C#-MAHPD-JHP (E9頁)  
・ 旋盤/多軸自動盤向け (C82-C113頁)

圧力/流量

型番	7 MPa	10 MPa	14 MPa
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
DGPAD 2R/L-D22-JHP	5	6	7
DGPAD 2R/L-D32-JHP	5	6	7
DGPAD 3R/L-D32-JHP	8.5	10	12



**DGPAD-XL-JHP**  
高压クーラント対応  
突切・溝入加工用アダプター  
ドゥーグリップチップ用



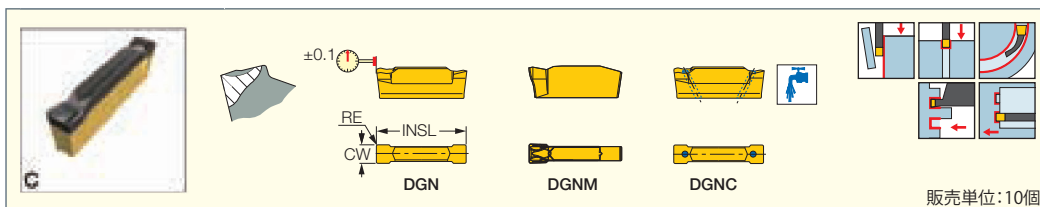
型番	在庫		CW	CUTDIA	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	適合チップ
	R	L										
DGPAD-XL 3R/L-D52-JHP	●	●	3.00	52.0	6.00	2.40	7.2	27.70	54.40	43.0	34.0	DG□ 3...
DGPAD-XL 3R/L-D65-JHP	●	●	3.00	65.0	6.00	2.40	7.2	34.20	60.40	43.0	34.0	DG□ 3...

- ・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合チップ：DGN/R/L (C22-C29頁)  
適合ホルダー：MAHR/L-MG-XL-JHP (C43頁) ・ MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (C43頁) ・ 旋盤/多軸自動盤向け (C112-C113頁)



**DGN/DGNC/DGNM-C**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
バー材/高硬度材加工  
高負荷加工対応



販売単位：10個

型番	寸法						PVDコーティング												f 溝入 (mm/rev)							
	CW	CW±公差	RE	RE±公差	CDX (1)	INSL	PVDコーティング																			
							IC328	IC1030	IC830	IC928	IC1028	IC354	IC1010	IC308	IC808	IC908	IC807	IC907		IC5400	IC20	IC30N				
<b>DGN 2002C</b>	2.00	0.03	0.20	0.02	18.00	19.90	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.05-0.16
<b>DGN 2202C</b>	2.20	0.03	0.20	0.02	18.00	19.80	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.05-0.16
<b>DGN 2502C</b>	2.50	0.03	0.20	0.02	18.00	20.70		●		●																0.08-0.20
<b>DGN 3102C</b>	3.10	0.04	0.20	0.02	18.00	20.10	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.25
<b>DGNC 3102C (2)</b>	3.10	0.04	0.20	0.02	18.00	21.00									●	●										0.10-0.25
<b>DGNM 3202C (3)</b>	3.18	0.04	0.20	0.02	- (4)	20.40	●					●				●										0.10-0.25
<b>DGN 4003C</b>	4.00	0.04	0.30	0.03	- (4)	18.80	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.30
<b>DGNC 4003C (2)</b>	4.00	0.04	0.30	0.03	- (4)	19.00									●	●										0.10-0.30
<b>DGN 4803C</b>	4.80	0.04	0.30	0.03	- (4)	19.90	●																			0.12-0.35
<b>DGN 5003C</b>	5.00	0.04	0.30	0.03	- (4)	19.10	●	●	●		●	●	●		●	●										0.12-0.35
<b>DGN 6303C</b>	6.35	0.04	0.35	0.03	- (4)	19.10	●		●		●	●	●		●	●										0.15-0.40

(1) 最大溝入深さ

(2) クーラント穴付チップ、1MPa以上のクーラント推奨。

(3) 1コーナー使いチップ

(4) 制限なし

● IC20ご使用時の送りは、推奨値の半分程度で設定下さい。

● ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具： C#-HELIR/L (B16頁) ● C#-HFIR/L-MC (D24頁) ● CR HFIR-M (D26頁) ● DGAD RE/LE-JHP (C21頁) ● DGAD-B-D (C20頁) ● DGAD (C20頁) ● DGFH (C9頁)

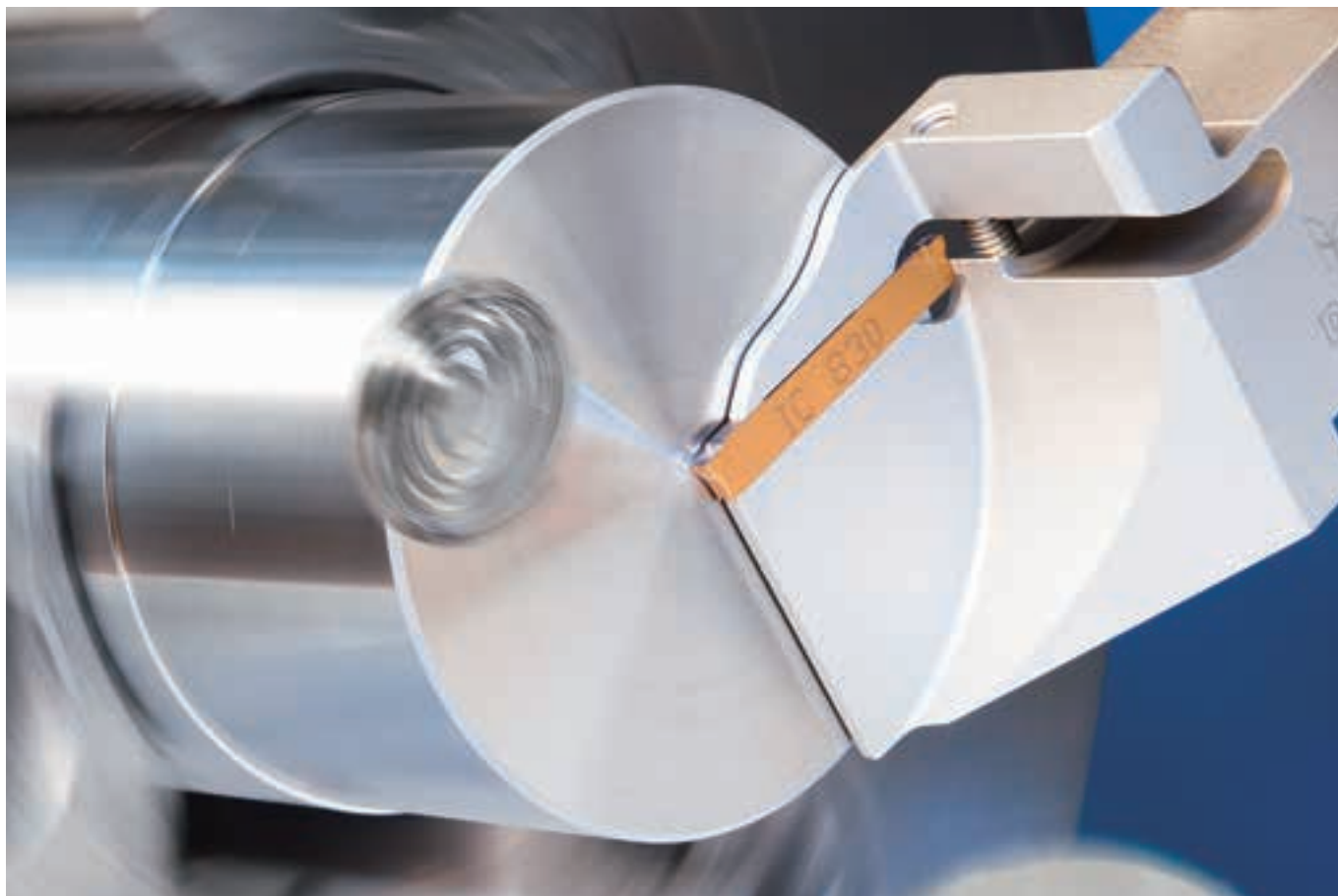
● DGFH-JHP (C10頁) ● DGFHL-26B-TR-D (C12頁) ● DGFHR/L (C10頁) ● DGFHR/L-B-D..(R/L) (C12頁) ● DGFHR/L-BC-JHP (C11頁) ● DGFS (C11頁)

● DGPAD-JHP (C21頁) ● DGPAD-XL-JHP (C21頁) ● DGTR/L (C17頁) ● DGTR/L-B-D-JHP-SL (C14頁) ● DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (C15頁) ● DGAQ-JHP (C56頁)

● DGAQ (C56頁) ● DGTR/L-B-D-SH (C13頁) ● DGTR/L-B/BC-D (C16頁) ● DGTR/L-BC-T (C17頁) ● HELIR/L (B17頁) ● HFAER/L-4 (D20頁) ● HFAER/L-5T, 6T (D21頁)

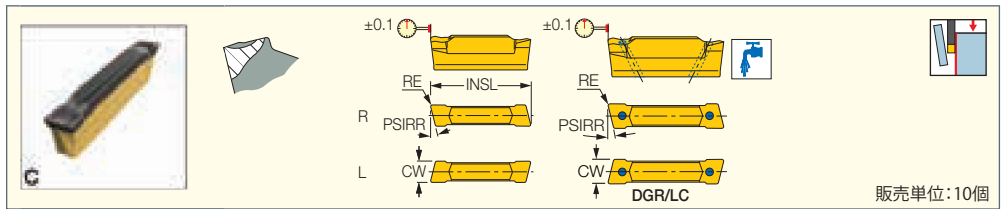
● HFAIR/L-4 (D23頁) ● HFAIR/L-DG (D24頁) ● HFFR/L-T (D19頁) ● HFHR/L-4T (D16頁) ● HFHR/L-5T (D16頁) ● HFHR/L-6T (D17頁) ● HFIR/L-MC (D25頁)

● HFPAD-4 (D18頁) ● HFPAD-5 (D19頁) ● HFPAD-6 (D19頁) ● HGPAD (B18頁) ● HGPAD-JHP (B18頁) ● IM-HFIR-MC (D25頁)



**DGR/L-C**  
**DGRC/LC-C**

突切加工用、2コーナー使いチップ  
パー材/高硬度材加工、高負荷加工対応



販売単位：10個

型番	寸法							PVDコーティング							推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)		
	CW	RE	CDX <sup>(1)</sup>	PSIRR	PSIRL	INSL	PVDコーティング										
							IC328	IC1030	IC830	IC1028	IC354	IC1010	IC808	IC908		IC20	
DGR 2202C-6D	2.20	0.20	18.00	6.0	-	20.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.12
DGL 2202C-6D	2.20	0.20	18.00	-	6.0	20.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.12
DGR 3102C-15D	3.10	0.20	18.00	15.0	-	21.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.08-0.14
DGL 3102C-15D	3.10	0.20	18.00	-	15.0	21.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.08-0.14
DGR 3102C-6D	3.10	0.20	18.00	6.0	-	21.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.08-0.18
DGL 3102C-6D	3.10	0.20	18.00	-	6.0	21.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.08-0.18
DGRC 3102C-6D <sup>(2)</sup>	3.10	0.20	18.00	6.0	-	21.00											0.08-0.18
DGLC 3102C-6D <sup>(2)</sup>	3.10	0.20	18.00	-	6.0	21.00											0.08-0.18
DGR 3102C-8D	3.10	0.20	18.00	8.0	-	21.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.05-0.15
DGR 4003C-4D	4.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	4.0	-	18.90	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.08-0.20
DGL 4003C-4D	4.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	-	4.0	18.90	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.08-0.20
DGRC 4003C-4D <sup>(2)</sup>	4.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	4.0	-	19.00											0.08-0.20
DGLC 4003C-4D <sup>(2)</sup>	4.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	-	4.0	19.00											0.08-0.20
DGR 4800CS-4D	4.80	0.02	- <sup>(3)</sup>	4.0	-	19.70	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.05-0.15
DGR 4800CS-8D	4.80	0.02	- <sup>(3)</sup>	8.0	-	19.70	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.05-0.15
DGR 4803C-4D	4.80	0.30	- <sup>(3)</sup>	4.0	-	20.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.25
DGR 4803C-8D	4.80	0.30	- <sup>(3)</sup>	8.0	-	20.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.20
DGR 5003C-4D	5.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	4.0	-	19.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.25
DGL 5003C-4D	5.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	-	4.0	19.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.25
DGR 6303C-4D	6.35	0.35	- <sup>(3)</sup>	4.0	-	19.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.12-0.30
DGL 6303C-4D	6.35	0.35	- <sup>(3)</sup>	-	4.0	19.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.12-0.30

(1) 最大溝入深さ

(2) クーラント穴付チップ、1MPa以上のクーラント推奨。

(3) 制限なし

● IC20ご使用時の送りは、推奨値の半分程度で設定下さい。

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具：C#-HELIR/L (B16頁) • DGAD RE/LE-JHP (C21頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD (C20頁) • DGFH (C9頁) • DGFH-JHP (C10頁) • DGFHL-26B-TR-D (C12頁)

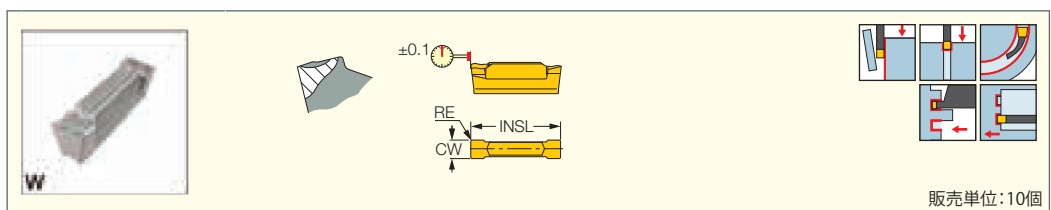
• DGFHR/L (C10頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (C12頁) • DGFHR/L-BC-JHP (C11頁) • DGFS (C11頁) • DGPAD-JHP (C21頁) • DGPAD-XL-JHP (C21頁) • DGTR/L (C17頁)

• DGTR/L-B-D-JHP-SL (C14頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (C15頁) • DGTR/L-B-D-SH (C13頁) • DGTR/L-B/BC-D (C16頁) • DGTR/L-BC-T (C17頁) • HELIR/L (B17頁)

• DGAQ (C56頁) • DGAQ-JHP (C56頁)

**DGN-W**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
高硬度材、断続切削加工対応



販売単位：10個

型番	寸法			PVDコーティング			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW <sup>±0.04</sup>	RE <sup>±0.03</sup>	INSL	PVDコーティング			
				IC328	IC1030	IC354	
DGN 5003W	5.00	0.30	19.00	●	●	●	0.12-0.33

● 溝入れ深さに制限なし

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具：C#-HELIR/L (B16頁) • C#-HFIR/L-MC (D24頁) • CR HFIR-M (D26頁) • DGAD (C20頁) • DGFH (C9頁) • DGFH-JHP (C10頁) • DGTR/L (C17頁)

• HELIR/L (B17頁) • HFAER/L-5T, 6T (D21頁) • HFAIR/L-DG (D24頁) • HFFR/L-T (D19頁) • HFHR/L-5T (D16頁) • HFIR/L-MC (D25頁) • HFPAD-5 (D19頁)

• HGPAD (B18頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • IM-HFIR-MC (D25頁) • DGAQ (C56頁) • DGAQ-JHP (C56頁)



DGN-J/JS/JT

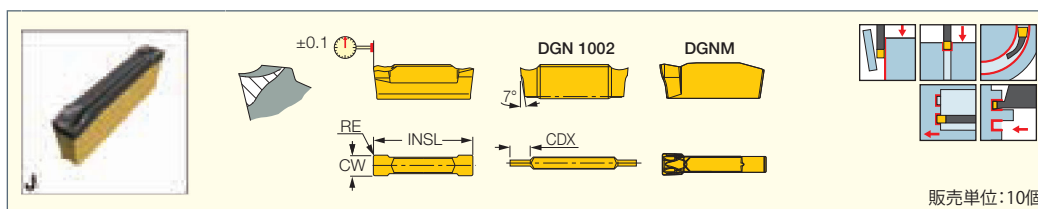
DGNM-J

突切・溝入加工用

2コーナー使いチップ

軟鋼/中空材の加工

小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法						PVDコーティング										推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)								
	CW	CW±公差	RE	RE±公差	CDX (1)	INSL	CVDコーティング																		
							IC328	IC1030	IC830	IC928	IC1028	IC354	IC1010	IC308	IC808	IC908		IC807	IC907	IC5400	IC20				
DGN 1002J	1.00	0.02	0.16	0.02	3.00	21.00	●	●																0.02-0.07	
DGN 1400JS	1.40	0.03	0.02	0.02	15.00	15.40																			
DGN 1402J	1.40	0.03	0.16	0.02	15.00	15.80	●	●	●																0.03-0.12
DGN 1502J	1.50	0.03	0.16	0.02	18.00	20.90	●	●																	0.03-0.12
DGN 2002J	2.00	0.03	0.20	0.02	18.00	19.60																			
DGN 2002JT	2.00	0.03	0.20	0.02	18.00	19.80																			0.04-0.14
DGN 2200JS (2)	2.20	0.03	0.02	0.02	18.00	19.40	●	⚡	●																0.03-0.08
DGN 2202J	2.20	0.03	0.20	0.02	18.00	19.80	●	●	●																0.04-0.12
DGN 2202JT	2.20	0.03	0.20	0.02	18.00	19.80			●																0.04-0.14
DGN 3100JS (2)	3.10	0.04	0.02	0.02	18.00	19.70	●	●																	0.03-0.10
DGN 3102J	3.10	0.04	0.20	0.02	18.00	20.10	●	●	●																0.04-0.16
DGN 3102JT	3.10	0.04	0.20	0.02	18.00	20.10			●																0.05-0.18
DGN 3202J	3.18	0.04	0.20	0.02	18.00	20.10																			0.04-0.16
DGNM 3202J (3)	3.18	0.04	0.20	0.02	- (4)	20.30	●	●																	0.04-0.16
DGN 4003J	4.00	0.04	0.30	0.03	- (4)	18.90	●	●	●																0.05-0.18
DGN 4003JT	4.00	0.04	0.30	0.03	- (4)	18.90			●																0.05-0.18
DGN 4803J	4.80	0.04	0.30	0.03	- (4)	20.40	⚡																		0.05-0.20
DGN 5003J	5.00	0.04	0.30	0.03	- (4)	19.00	●	●	●																0.05-0.20
DGN 5003JT	5.00	0.04	0.30	0.03	- (4)	19.00																			0.05-0.20
DGN 6303J	6.35	0.04	0.35	0.03	- (4)	19.10	●	●	⚡																0.05-0.25
DGN 6303JT	6.35	0.04	0.35	0.03	- (4)	19.10			⚡																0.05-0.25

(1) 最大溝入深さ

(2) シャープコーナー

(3) 1コーナー使いチップ

(4) 制限なし

● JTプレーカーはJプレーカーのボジ形状と、強化タイプのネガ刃先を備えています。

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: C#-HELIR/L (B16頁) • C#-HFIR/L-MC (D24頁) • CR HFIR-M (D26頁) • DGAD RE/LE-JHP (C21頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD (C20頁) • DGFH (C9頁)

• DGFH-JHP (C10頁) • DGFHL-26B-TR-D (C12頁) • DGFHR/L (C10頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (C12頁) • DGFHR/L-BC-JHP (C11頁) • DGFS (C11頁)

• DGPAD-JHP (C21頁) • DGPAD-XL-JHP (C21頁) • DGTR/L (C17頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (C14頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (C15頁) • DGTR/L-B-D-SH (C13頁)

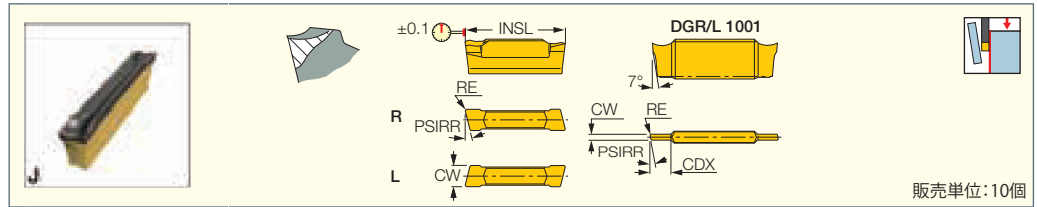
• DGTR/L-B-D-TR (C18頁) • DGTR/L-B-T-SH (C17頁) • DGTR/L-B/BC-D (C16頁) • DGTR/L-BC-T (C17頁) • HELIR/L (B17頁) • HFAER/L-4 (D20頁)

• HFAER/L-5T, 6T (D21頁) • HFAIR/L-4 (D23頁) • HFAIR/L-DG (D24頁) • HFFR/L-T (D19頁) • HFFR/L-4T (D16頁) • HFFR/L-5T (D16頁) • HFFR/L-6T (D17頁)

• HFIR/L-MC (D25頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁) • HGPAD (B18頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • IM-HFIR-MC (D25頁) • DGAQ (C56頁)

• DGAQ-JHP (C56頁)





販売単位:10個

型番	寸法						PVDコーティング									推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)			
	CW	RE	CDX (1)	PSIRR	PSIRL	INSL	靱性 ↔ 耐摩耗性								超硬				
							IC328	IC1030	IC830	IC928	IC1028	IC354	IC1010	IC308			IC808	IC908	IC20
DGR 1001J-8D	1.00	0.07	3.00	8.0		21.00	●					●		●					0.02-0.06
DGL 1001J-8D	1.00	0.07	3.00		8.0	21.00								●					0.02-0.06
DGR 1400JSS-15D (2)	1.40	0.00	14.00	15.0		14.80				●									
DGR 1400JS-15D (2)	1.40	0.02	14.00	15.0		15.40	●	●					●	●					0.03-0.07
DGL 1400JS-15D (2)	1.40	0.02	14.00		15.0	15.40	●	●											0.03-0.07
DGR 1402J-8D	1.40	0.16	14.00	8.0		15.80	●	●	●					●					0.03-0.08
DGL 1402J-8D	1.40	0.16	14.00		8.0	15.80	●	●											0.03-0.08
DGR 1500J-8D	1.50	0.05	18.00	8.0		20.90	●	●	●				●	●					0.03-0.08
DGR 1500JSS-15D (2)	1.50	0.00	18.00	15.0		20.20													
DGR 2200JSS-15D (2)	2.20	0.00	18.00	15.0		20.00				●									
DGR 2200JS-15D (2)	2.20	0.02	18.00	15.0		20.40	●	●			●	●	●						0.03-0.07
DGL 2200JS-15D (2)	2.20	0.02	18.00		15.0	20.40	●	●					●						0.03-0.07
DGR 2200JSS-6D (2)	2.20	0.00	18.00	6.0		20.00				●									
DGR 2200JS-6D (2)	2.20	0.02	18.00	6.0		20.40	●	●			●	●	●						0.03-0.08
DGL 2200JS-6D (2)	2.20	0.02	18.00		6.0	20.40	●				●	●	●						0.03-0.08
DGR 2202J-6D	2.20	0.20	18.00	6.0		21.00	●	●			●	●							0.03-0.10
DGL 2202J-6D	2.20	0.20	18.00		6.0	21.00	●				●	●							0.03-0.10
DGR 2202J-15D	2.20	0.20	18.00	15.0		21.00	●	●	●										0.03-0.08
DGR 3100JSS-15D (2)	3.10	0.00	18.00	15.0		19.70													
DGR 3100JS-15D (2)	3.10	0.02	18.00	15.0		20.60	●	●			●	●	●	●					0.03-0.07
DGL 3100JS-15D (2)	3.10	0.02	18.00		15.0	20.60	●				●	●	●	●					0.03-0.07
DGR 3100JS-6D (2)	3.10	0.02	18.00	6.0		20.60	●	●	●			●	●						0.03-0.08
DGL 3100JS-6D (2)	3.10	0.02	18.00		6.0	20.60	●				●	●	●						0.03-0.08
DGR 3102J-15D	3.10	0.20	18.00	15.0		21.00	●	●			●	●							0.04-0.10
DGL 3102J-15D	3.10	0.20	18.00		15.0	21.00	●	●											0.04-0.10
DGR 3102J-6D	3.10	0.20	18.00	6.0		21.00	●	●	●					●					0.04-0.14
DGL 3102J-6D	3.10	0.20	18.00		6.0	21.00	●	●	●										0.04-0.14
DGR 4000JS-15D (2)	4.00	0.00	- (3)	15.0		18.40	●	●											0.04-0.10
DGR 4003J-4D	4.00	0.30	- (3)	4.0		18.90	●		●		●	●		●					0.04-0.15
DGL 4003J-4D	4.00	0.30	- (3)		4.0	18.90	●	●			●	●							0.04-0.15
DGR 4800JS-4D (2)	4.80	0.03	- (3)	4.0		19.70	●												0.04-0.12
DGR 4800JS-8D (2)	4.80	0.03	- (3)	8.0		19.70	●												0.04-0.14
DGR 4803J-4D	4.80	0.30	- (3)	4.0		20.40	●												0.04-0.18
DGR 4803J-8D	4.80	0.30	- (3)	8.0		20.40	●												0.04-0.15
DGR 5003J-4D	5.00	0.30	- (3)	4.0		19.00	●				●	●							0.05-0.20
DGL 5003J-4D	5.00	0.30	- (3)		4.0	19.00	●					●	●						0.05-0.20
DGR 6303J-4D	6.35	0.35	- (3)	4.0		19.10	●					●	●						0.05-0.25
DGL 6303J-4D	6.35	0.35	- (3)		4.0	19.10	●						●	●					0.05-0.25

(1) 最大溝入深さ

(2) シャープコーナー

(3) 制限なし

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

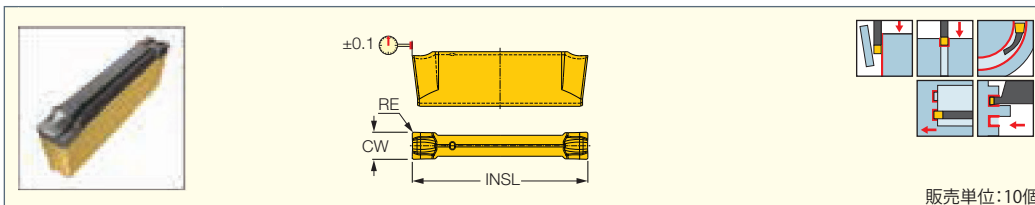
適合工具: C#-HELIR/L (B16頁) • DGAD RE/LE-JHP (C21頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD (C20頁) • DGFH (C9頁) • DGFH-JHP (C10頁) • DGFHL-26B-TR-D (C12頁)  
• DGFHR/L (C10頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (C12頁) • DGFHR/L-BC-JHP (C11頁) • DGFS (C11頁) • DGPAD-JHP (C21頁) • DGPAD-XL-JHP (C21頁) • DGTR/L (C17頁)  
• DGTR/L-B-D-JHP-SL (C14頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (C15頁) • DGTR/L-B-D-SH (C13頁) • DGTR/L-B-D-TR (C18頁) • DGTR/L-B-T-SH (C17頁)  
• DGTR/L-B/BC-D (C16頁) • DGTR/L-BC-T (C17頁) • HELIR/L (B17頁) • DGAQ (C56頁) • DGAQ-JHP (C56頁)





**DGN-LF/LFT**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
ステンレス鋼加工対応



販売単位:10個

型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)	
	CW	CW±公差	RE±0.02	CDX (1)	INSL	PVDコーティング						
						IC1030	IC830	IC928	IC1010	IC808		IC908
DGN 2002LF	2.00	0.03	0.20	18.00	19.80	●	●	●	●	●	●	0.03-0.08
DGN 2202LF	2.20	0.03	0.20	18.00	19.80	●	●	●	●	●	●	0.03-0.08
DGN 2502LF	2.50	0.03	0.20	18.00	19.80	●	●	●	●	●	●	0.03-0.08
DGN 3102LF	3.10	0.04	0.20	18.00	20.10	●	●	●	●	●	●	0.04-0.10
DGN 3102LFT	3.10	0.04	0.20	18.00	21.10	●	●	●	●	●	●	0.04-0.12

(1) 最大溝入深さ

● LFTプレーカーはLFプレーカーよりトランドが強化され、高硬度材加工や断続切削で耐久性を發揮。高送り加工にも対応。

適合工具: DGAD-B-D (C20頁) • DGFH (C9頁) • DGFH-JHP (C10頁) • DGFHL-26B-TR-D (C12頁) • DGFHR/L (C10頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (C12頁)

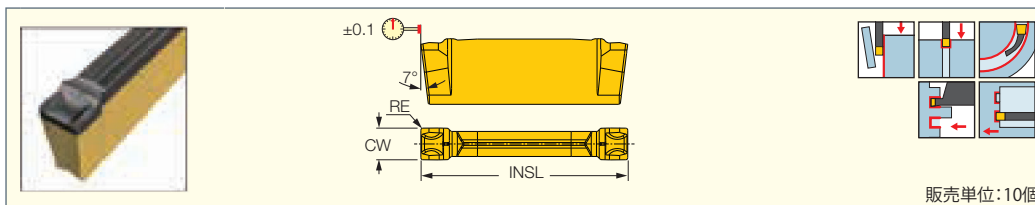
• DGFHR/L-BC-JHP (C11頁) • DGFS (C11頁) • DGPAD-JHP (C21頁) • DGPAD-XL-JHP (C21頁) • DGTR/L (C17頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (C14頁)

• DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (C15頁) • DGTR/L-B-D-SH (C13頁) • DGTR/L-B/BC-D (C16頁) • DGAQ (C56頁) • DGAQ-JHP (C56頁)



**DGN-MF**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
中送り加工対応



販売単位:10個

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.04	RE	CDX (1)	INSL	PVDコーティング					
					IC1030	IC830	IC1010	IC808	CVDコーティング IC5400	
DGN 2002MF	2.00	0.20	18.00	19.90	●	●	●	●	●	0.04-0.12
DGN 2202MF	2.20	0.20	18.00	19.90	●	●	●	●	●	0.04-0.12
DGN 3002MF	3.00	0.20	18.00	20.10	●	●	●	●	●	0.06-0.18
DGN 3102MF	3.10	0.20	18.00	20.10	●	●	●	●	●	0.06-0.18
DGN 4003MF	4.00	0.30	- (2)	18.80	●	●	●	●	●	0.08-0.20

(1) 最大溝入深さ

(2) 制限なし

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: C#-HELIR/L (B16頁) • C#-HFIR/L-MC (D24頁) • CR HFIR-M (D26頁) • DGFH (C9頁) • DGFH-JHP (C10頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (C12頁)

• DGFHR/L-BC-JHP (C11頁) • DGPAD-JHP (C21頁) • DGPAD-XL-JHP (C21頁) • DGTR/L (C17頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (C14頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (C15頁)

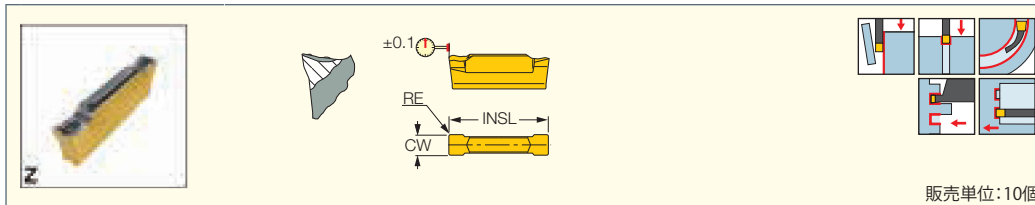
• HELIR/L (B17頁) • HFAER/L-4 (D20頁) • HFAIR/L-4 (D23頁) • HFAIR/L-DG (D24頁) • HFFR/L-T (D19頁) • HFHR/L-4T (D16頁) • HFIR/L-MC (D25頁)

• HFPAD-4 (D18頁) • HGPAD (B18頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • IM-HFIR-MC (D25頁) • DGAQ (C56頁) • DGAQ-JHP (C56頁)



**DGN-Z**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
中空材、小径/薄肉部品加工対応



販売単位:10個

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.03	RE±0.02	CDX (1)	INSL	PVDコーティング				
					IC1030	IC1010	IC808	IC908	
DGN 2002Z	2.00	0.20	18.00	20.90	●	●	●	●	0.03-0.12
DGN 3002Z	3.00	0.20	18.00	20.90	●	●	●	●	0.03-0.16

(1) 最大溝入深さ

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

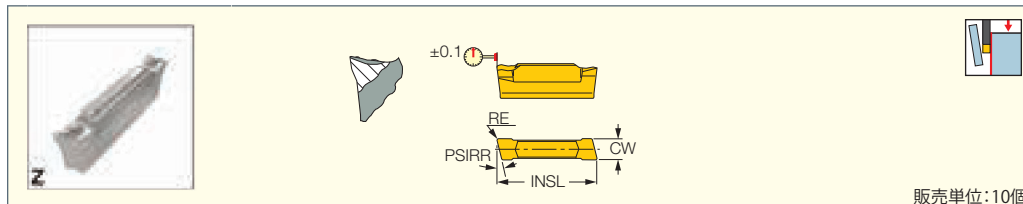
適合工具: DGAD RE/LE-JHP (C21頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD (C20頁) • DGFH (C9頁) • DGFH-JHP (C10頁) • DGFHL-26B-TR-D (C12頁) • DGFHR/L (C10頁)

• DGFHR/L-B-D..(R/L) (C12頁) • DGFHR/L-BC-JHP (C11頁) • DGFS (C11頁) • DGPAD-JHP (C21頁) • DGPAD-XL-JHP (C21頁) • DGTR/L (C17頁)

• DGTR/L-B-D-JHP-SL (C14頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (C15頁) • DGTR/L-B-D-SH (C13頁) • DGTR/L-B/BC-D (C16頁) • DGAQ (C56頁) • DGAQ-JHP (C56頁)

**DGR-Z/ZS**

突切加工用、2コーナー使いチップ  
ハイポジ切刃  
中空材、小径/薄肉部品加工対応



販売単位:10個

型番	寸法					PVD コーティング	推奨加工条件
	CW	RE	INSL	CDX (1)	PSIRR	IC908	f 溝入 (mm/rev)
DGR 2000ZS-15D (2)	2.00	0.02	20.40	18.00	15.0	●	0.03-0.07
DGR 2000ZS-6D (2)	2.00	0.02	20.40	18.00	6.0	●	0.03-0.08
DGR 2002Z-15D	2.00	0.20	20.40	18.00	15.0	●	0.03-0.10
DGR 2002Z-6D	2.00	0.20	20.90	18.00	6.0	●	0.03-0.10
DGR 3000ZS-15D (2)	3.00	0.02	20.40	18.00	15.0	●	0.03-0.10
DGR 3000ZS-6D (2)	3.00	0.02	20.40	18.00	6.0	●	0.03-0.12
DGR 3002Z-6D	3.00	0.20	20.90	18.00	6.0	●	0.03-0.14

(1) 最大溝入深さ

(2) シャープコーナー

・推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

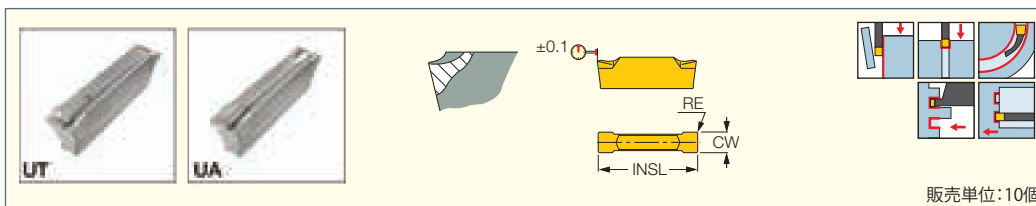
適合工具: DGAD RE/LE-JHP (C21頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD (C20頁) • DGFH (C9頁) • DGFH-JHP (C10頁) • DGFHL-26B-TR-D (C12頁) • DGFHR/L (C10頁)

• DGFHR/L-B-D..(R/L) (C12頁) • DGFHR/L-BC-JHP (C11頁) • DGFS (C11頁) • DGPAD-JHP (C21頁) • DGPAD-XL-JHP (C21頁) • DGTR/L (C17頁)

• DGTR/L-B-D-JHP-SL (C14頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (C15頁) • DGTR/L-B-D-SH (C13頁) • DGTR/L-B/BC-D (C16頁) • DGAQ (C56頁) • DGAQ-JHP (C56頁)

**DGN-UT/UA**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
低送りでのCr-Ni合金・低炭素鋼・  
延性材料加工対応



販売単位:10個

型番	寸法						PVDコーティング							推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)		
	CW	CW±公差	RE	RE±公差	CDX (1)	INSL	PVDコーティング						超硬			
							IC328	IC1030	IC1028	IC354	IC1010	IC308			IC908	IC20
DGN 2202UA	2.20	0.03	0.20	0.02	18.00	19.90	●		●	●						0.04-0.13
DGN 2202UT	2.20	0.03	0.20	0.02	18.00	19.60							●			0.03-0.11
DGN 3003UA	3.00	0.03	0.25	0.02	18.00	20.50	●	●	●	●	●	●				0.04-0.15
DGN 3003UT	3.00	0.03	0.25	0.02	18.00	20.50							●	●		0.04-0.13
DGN 4003UA	4.00	0.04	0.30	0.02	- (2)	19.40	●			●						0.05-0.16
DGN 4003UT	4.00	0.04	0.30	0.02	- (2)	19.30	●			●			●			0.04-0.15
DGN 5003UT	5.00	0.04	0.30	0.02	- (2)	19.00	●		●				●			0.05-0.18
DGN 6008UT	6.00	0.04	0.80	0.05	- (2)	19.10	●					●	●			0.06-0.20

(1) 最大溝入深さ

(2) 制限なし

・推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合ホルダー: C#-HELIR/L (B16頁) • DGAD RE/LE-JHP (C21頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD (C20頁) • DGFH (C9頁) • DGFH-JHP (C10頁) • DGFHL-26B-TR-D (C12頁)

• DGFHR/L (C10頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (C12頁) • DGFHR/L-BC-JHP (C11頁) • DGFS (C11頁) • DGPAD-JHP (C21頁) • DGPAD-XL-JHP (C21頁) • DGTR/L (C17頁)

• DGTR/L-B-D-JHP-SL (C14頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (C15頁) • DGTR/L-B-D-SH (C13頁) • DGTR/L-B/BC-D (C16頁) • DGTR/L-BC-T (C17頁) • HELIR/L (B17頁)

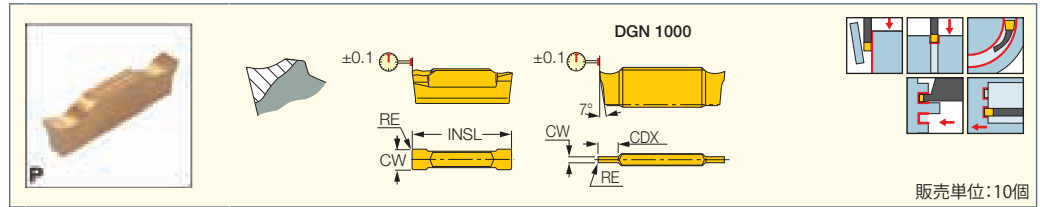
• HGPAD (B18頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • DGAQ (C56頁) • DGAQ-JHP (C56頁)





**DGN-P**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
軟鋼加工、小径・薄肉部品加工対応



販売単位：10個

型番	寸法				PVDコーティング	推奨加工条件
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.02$	INSL	CDX <sup>(1)</sup>	IC508	
<b>DGN 1000P</b>	1.00	0.05	20.00	3.00	●	f 溝入 (mm/rev) 0.02-0.05
<b>DGN 1500P</b>	1.50	0.05	20.00	18.00	●	0.02-0.07
<b>DGN 2000P</b>	2.00	0.05	20.00	18.00	●	0.02-0.08
<b>DGN 3000P</b>	3.00	0.05	20.00	18.00	●	0.02-0.10

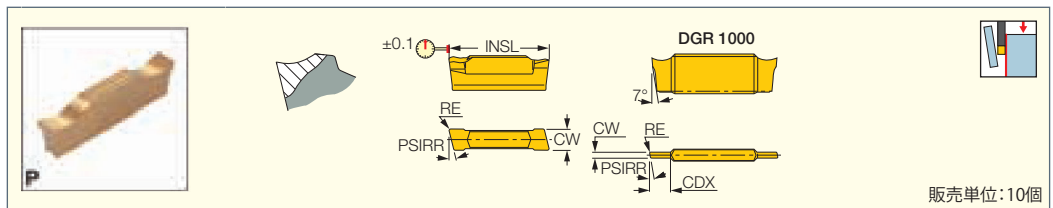
<sup>(1)</sup> 最大溝入深さ

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。
- 適合ホルダー： DGAD RE/LE-JHP (C21頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD (C20頁) • DGFH (C9頁) • DGFH-JHP (C10頁) • DGFHL-26B-TR-D (C12頁) • DGFHR/L (C10頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (C12頁) • DGFHR/L-BC-JHP (C11頁) • DGFS (C11頁) • DGPAD-JHP (C21頁) • DGPAD-XL-JHP (C21頁) • DGTR/L (C17頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (C14頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (C15頁) • DGTR/L-B-D-SH (C13頁) • DGTR/L-B-D-TR (C18頁) • DGTR/L-B-T-SH (C17頁) • DGTR/L-B/BC-D (C16頁) • DGAQ (C56頁) • DGAQ-JHP (C56頁)



**DGR-P**

突切加工用  
2コーナー使いチップ  
軟鋼、小径・薄肉部品加工用



販売単位：10個

型番	寸法					PVDコーティング	推奨加工条件
	CW	RE	INSL	CDX <sup>(1)</sup>	PSIRR	IC508	
<b>DGR 1000P-15D</b>	1.00	0.05	20.60	2.90	15.0	●	f 溝入 (mm/rev) 0.02-0.03
<b>DGR 1000P-6D</b>	1.00	0.05	20.60	2.90	6.0	●	0.02-0.04
<b>DGR 1500P-15D</b>	1.50	0.05	20.60	-	15.0	●	0.02-0.04
<b>DGR 1500P-6D</b>	1.50	0.05	20.60	-	6.0	●	0.02-0.05
<b>DGR 2000P-15D</b>	2.00	0.05	20.60	-	15.0	●	0.02-0.05
<b>DGR 2000P-6D</b>	2.00	0.05	20.60	-	6.0	●	0.02-0.07

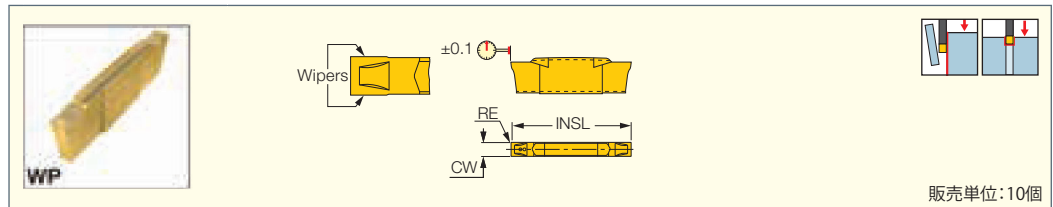
<sup>(1)</sup> 最大溝入深さ

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。
- 適合ホルダー： DGAD RE/LE-JHP (C21頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD (C20頁) • DGFH (C9頁) • DGFH-JHP (C10頁) • DGFHR/L (C10頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (C12頁) • DGFS (C11頁) • DGPAD-JHP (C21頁) • DGTR/L (C17頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (C14頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (C15頁) • DGTR/L-B-D-SH (C13頁) • DGTR/L-B-D-TR (C18頁) • DGTR/L-B-T-SH (C17頁) • DGTR/L-B/BC-D (C16頁) • DGAQ (C56頁) • DGAQ-JHP (C56頁)



**DGN-WP**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
ワイパー付、仕上加工用

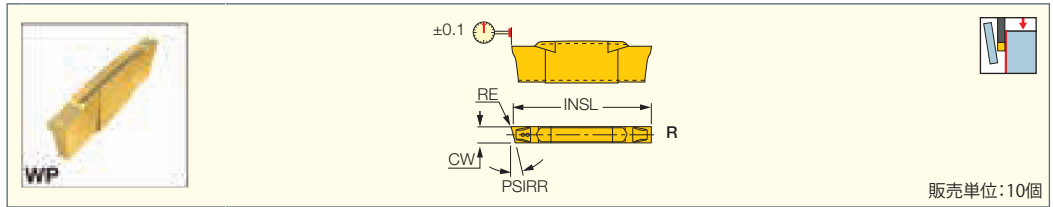


販売単位：10個

型番	寸法				PVDコーティング		推奨加工条件
	CW $\pm 0.02$	RE $\pm 0.02$	CDX <sup>(1)</sup>	INSL	耐摩耗性		
					IC328	IC1030	
<b>DGN 1900WP</b>	1.90	0.05	6.00	19.70	●	●	f 溝入 (mm/rev) 0.04-0.12
<b>DGN 2400WP</b>	2.39	0.05	6.00	20.40	●	●	0.05-0.14

<sup>(1)</sup> 最大溝入深さ

- ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。
- 適合ホルダー： DGAD RE/LE-JHP (C21頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD (C20頁) • DGFH (C9頁) • DGFH-JHP (C10頁) • DGFHL-26B-TR-D (C12頁) • DGFHR/L (C10頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (C12頁) • DGFS (C11頁) • DGPAD-JHP (C21頁) • DGTR/L (C17頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (C14頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (C15頁) • DGTR/L-B-D-SH (C13頁) • DGTR/L-B/BC-D (C16頁) • DGAQ (C56頁) • DGAQ-JHP (C56頁)



販売単位:10個

型番	寸法					PVDコーティング		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CDX <sup>(1)</sup>	INSL	PSIRR	PVDコーティング		
						IC328	IC1030	
<b>DGR 1900WP-12D</b>	1.90	0.05	6.00	19.70	12.0	●	●	0.04-0.10
<b>DGR 1900WP-5D</b>	1.90	0.05	6.00	19.70	5.0	●	●	0.04-0.10
<b>DGR 2400WP-12D</b>	2.39	0.05	6.00	20.40	12.0	●	●	0.04-0.10
<b>DGR 2400WP-5D</b>	2.39	0.05	6.00	20.40	5.0	●	●	0.04-0.12

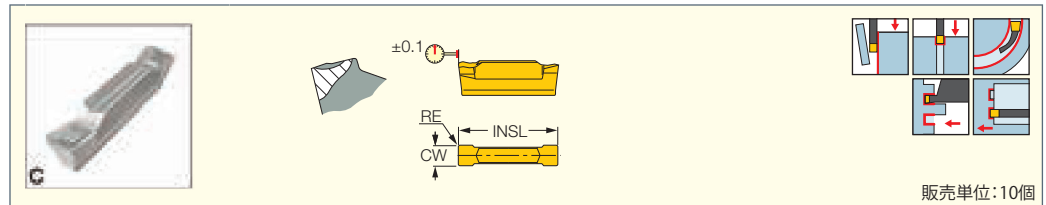
(1) 最大溝入深さ

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合ホルダー: DGAD RE/LE-JHP (C21頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD (C20頁) • DGFH (C9頁) • DGFH-JHP (C10頁) • DGFHR/L (C10頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (C12頁)

• DGFS (C11頁) • DGPAD-JHP (C21頁) • DGTR/L (C17頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (C14頁) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (C15頁) • DGTR/L-B-D-SH (C13頁)

• DGTR/L-B/BC-D (C16頁) • DGAQ (C56頁) • DGAQ-JHP (C56頁)



販売単位:10個

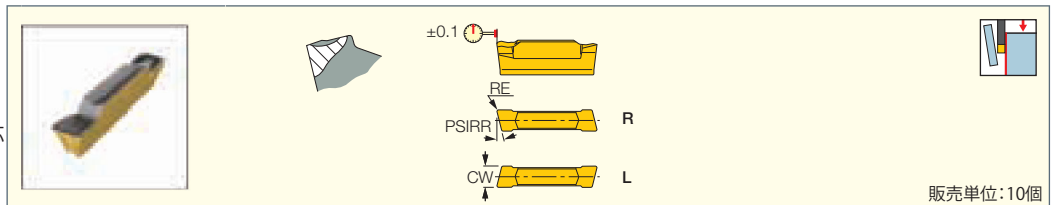
型番	寸法			PVDコーティング						推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW <sup>±0.05</sup>	RE	INSL	PVDコーティング					サー メット	
				IC328	IC830	IC354	IC308	IC908	IC30N	
<b>HGN 3003C</b>	3.00	0.30	15.80	●	●	●	●	●	●	0.08-0.20

● 溝入深さの制限なし

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合ホルダー: C#-HELIR/L (B16頁) • HGAD RE/LE-JHP (C21頁) • HGAD (C20頁) • HELIR/L (B17頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HGAIR/L-3 (D23頁) • HGFH (B18頁)

• HGHR/L-3 (D15頁) • HGPAD (B18頁) • HGPAD-JHP (B18頁)



販売単位:10個

型番	寸法					PVDコーティング		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	INSL	PSIRL	PSIRR	PVDコーティング		
						IC328	IC830	
<b>HGL 3003C-6D</b>	3.00	0.30	15.60	6.0	-	●	●	0.06-0.16
<b>HGR 3003C-6D</b>	3.00	0.30	15.60	-	6.0	●	●	0.06-0.16

● 溝入深さの制限なし

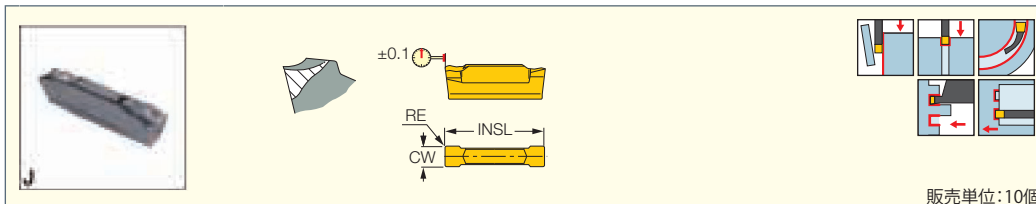
● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合ホルダー: HGAD RE/LE-JHP (C21頁) • HGAD (C20頁) • HELIR/L (B17頁) • HGFH (B18頁) • HGPAD (B18頁) • C#-HELIR/L (B16頁) • HGPAD-JHP (B18頁)



**HGN-J**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
軟鋼/中空材の加工  
小径/薄肉部品加工対応



販売単位:10個

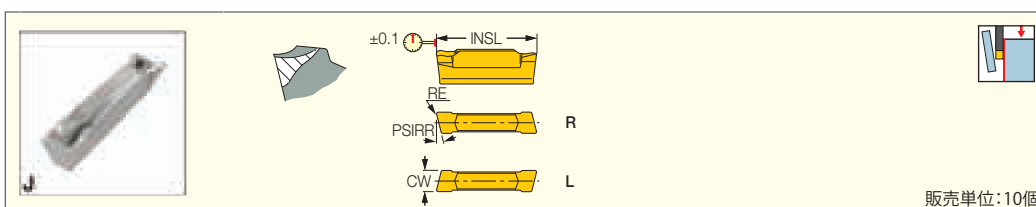
型番	寸法			PVDコーティング				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.03$	INSL	PVDコーティング				
				IC328	IC330	IC354	IC308	
<b>HGN 3002J</b>	3.00	0.20	16.10	●	●	●	●	0.04-0.15

- 溝入れ深さの制限なし
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。
- 適合工具: C#-HELIR/L (B16頁) • HGAD RE/LE-JHP (C21頁) • HGAD (C20頁) • HELIR/L (B17頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HGAIR/L-3 (D23頁) • HGFH (B18頁) • HGHR/L-3 (D15頁) • HGPAD (B18頁) • HGPAD-JHP (B18頁)



**HGR/L-J/JS**

突切加工用  
2コーナー使いチップ  
軟鋼/中空材の加工  
小径/薄肉部品加工対応



販売単位:10個

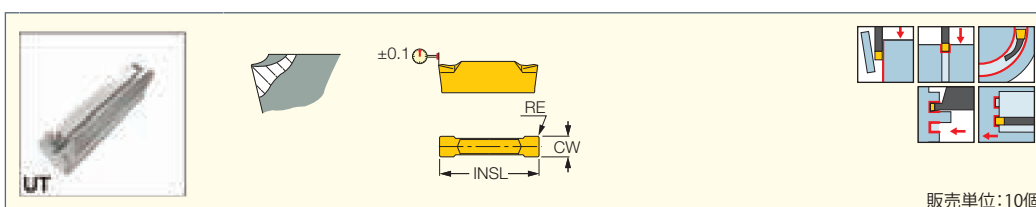
型番	寸法					PVDコーティング			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	PSIRL	PSIRR	INSL	PVDコーティング			
						IC328	IC330	IC354	
<b>HGR 3000JS-15D<sup>(1)</sup></b>	3.00	0.02	-	15.0	15.20	●			0.03-0.07
<b>HGL 3000JS-15D<sup>(1)</sup></b>	3.00	0.02	15.0	-	15.20	●			0.03-0.07
<b>HGR 3002J-6D</b>	3.00	0.20	-	6.0	15.70	●	●	●	0.04-0.12
<b>HGL 3002J-6D</b>	3.00	0.20	6.0	-	15.70	●			0.04-0.12

- <sup>(1)</sup> シャープコーナー
- 溝入れ深さの制限なし
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。
- 適合工具: HGAD RE/LE-JHP (C21頁) • HGAD (C20頁) • HELIR/L (B17頁) • HGFH (D18頁) • HGPAD (B18頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • C#-HELIR/L (B16頁)



**HGN-UT**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
低送りでのCr-Ni合金・低炭素鋼  
加工対応



販売単位:10個

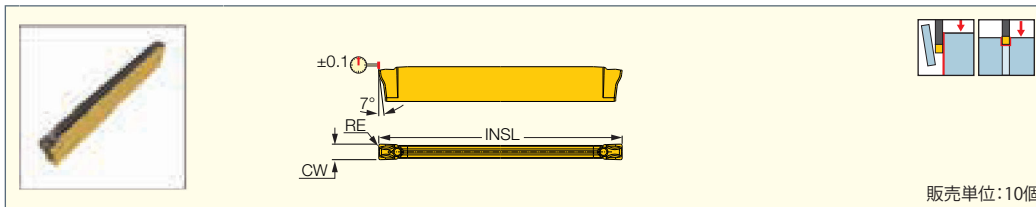
型番	寸法			PVDコーティング		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.03$	INSL	PVDコーティング		
				IC328	IC354	
<b>HGN 3003UT</b>	3.00	0.30	15.80	●	●	0.04-0.13

- 溝入れ深さの制限なし
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。
- 適合工具: C#-HELIR/L (B16頁) • HGAD RE/LE-JHP (C21頁) • HGAD (C20頁) • HELIR/L (B17頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HGAIR/L-3 (D23頁) • HGFH (B18頁) • HGHR/L-3 (D15頁) • HGPAD (B18頁) • HGPAD-JHP (B18頁)

**DOGRIPXL**

**DGN-C-XL**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
最大突切径Φ60/65mm  
高硬度材、高負荷加工対応



販売単位：10個

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.04	RE±0.03	CDX (1)	INSL	PVDコーティング		CVDコーティング	
					IC830	IC808		
DGN 2002C-XL	2.05	0.20	30.00	32.00	⬇	●	⬇	0.05-0.16
DGN 3002C-XL	3.00	0.20	32.50	35.00	●	●		0.07-0.20

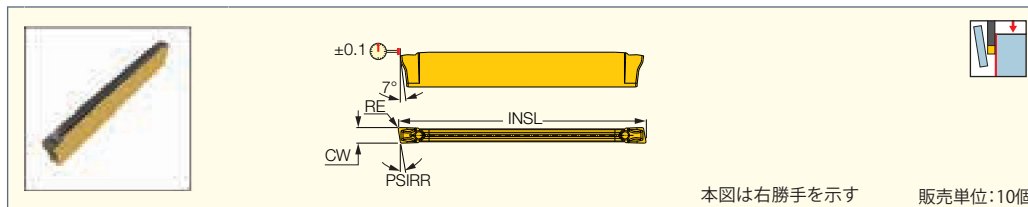
(1) 最大溝入深さ

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合工具：DGTR/L-XL (C18頁)

**DOGRIPXL**

**DGR/L-C-XL**

突切加工用  
2コーナー使いチップ  
最大突切径Φ60/65mm  
パー材/高硬度材、高負荷加工対応



本図は右勝手を示す

販売単位：10個

型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CDX (1)	PSIRL	PSIRR	INSL	PVDコーティング		
							IC830	IC808	
DGR 2002C-6D-XL	2.00	0.20	30.00	-	6.0	32.00	⬇	⬇	0.05-0.12
DGL 2002C-6D-XL	2.00	0.20	30.00	6.0	-	32.00	⬇	⬇	0.05-0.12
DGR 3002C-6D-XL	3.00	0.20	32.50	-	6.0	35.00	●	●	0.08-0.18
DGL 3002C-6D-XL	3.00	0.20	32.50	6.0	-	35.00	●	⬇	0.08-0.18

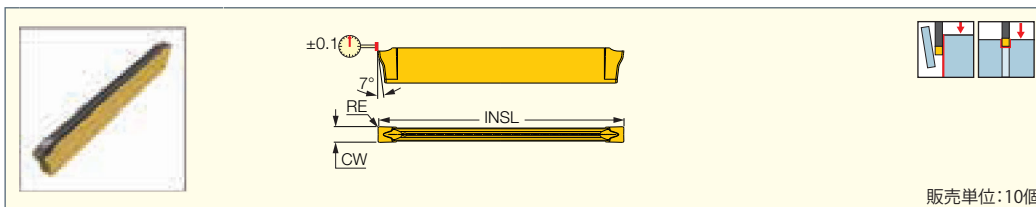
(1) 最大溝入深さ

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合工具：DGTR/L-XL (C18頁)

**DOGRIPXL**

**DGN-J-XL**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
最大突切径Φ60/65mm  
軟鋼/中空材の加工  
小径/薄肉部品加工対応



販売単位：10個

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.04	RE±0.03	CDX (1)	INSL	PVDコーティング		CVDコーティング	
					IC830	IC808		
DGN 2002J-XL	2.05	0.20	30.00	32.00	●	●	⬇	0.04-0.14
DGN 3002J-XL	3.00	0.20	32.50	35.00	●	●		0.04-0.16

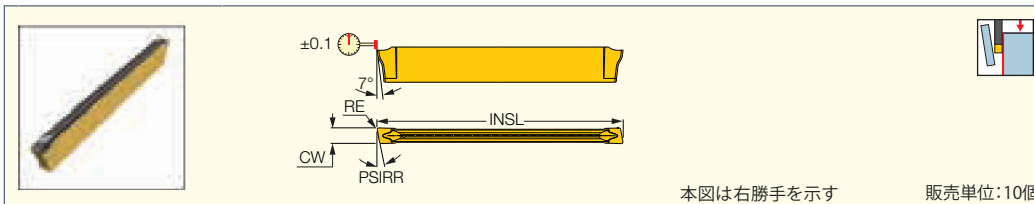
(1) 最大溝入深さ

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合工具：DGTR/L-XL (C18頁)

**DOGGRIPXL**

**DGR/L-J-XL**

突切加工用  
2コーナー使いチップ  
最大突切径Φ60/65mm  
軟鋼/中空材の加工  
小径/薄肉部品加工対応



本図は右勝手を示す 販売単位:10個

型番	寸法						PVDコーティング		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CDX <sup>(1)</sup>	PSIRL	PSIRR	INSL	耐性 ↔ 耐摩耗性		
							IC630	IC808	
DGR 2002J-6D-XL	2.00	0.20	30.00	-	6.0	32.00	●	●	0.04-0.10
DGL 2002J-6D-XL	2.00	0.20	30.00	6.0	-	32.00	●	●	0.04-0.10
DGR 3002J-6D-XL	3.00	0.20	32.50	-	6.0	35.00	●	●	0.04-0.14
DGL 3002J-6D-XL	3.00	0.20	32.50	6.0	-	35.00	●	●	0.04-0.14

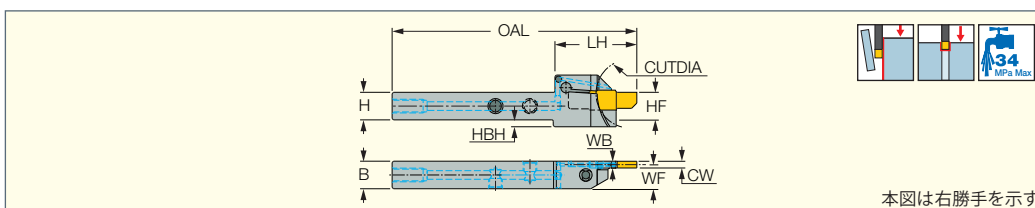
(1) 最大溝入深さ  
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合工具: DGR/L-XL (C18頁)

**ISCARPARTING**

**JETCUT**

**BGTR/L-B-JHP**

高圧クーラント対応、  
突切・溝入加工用ホルダー  
BGMチップ用  
最大突切径Φ20mm



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	HF	B	WB	OAL	LH	WF	HBH
	R	L										
BGTR/L 16B-D20-JHP	●	●	0.80	1.50	16.0	16.0	16.0	4.00	142.00	47.5	14.00	4.0
BGTR/L 20B-D20-JHP	●	●	0.80	1.50	20.0	20.0	20.0	4.00	142.00	47.5	18.00	-
BGTR/L 25B-D20-JHP	●	●	0.80	1.50	25.0	25.0	25.0	4.00	142.00	47.5	23.00	-

(1) 最小切削幅  
(2) 最大切削幅  
• ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合チップ: BGM N/R/L (C32-C33頁)

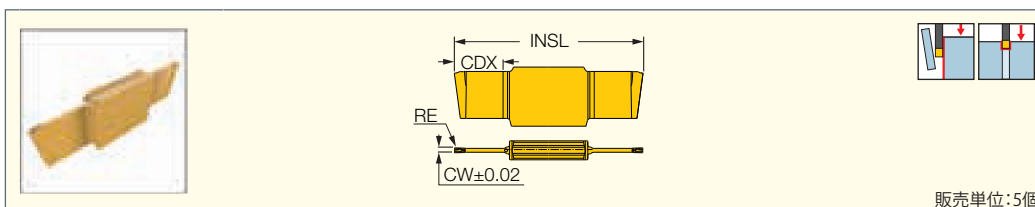
部品

型番	スクリュー	レンチ	プラグ	レンチ
BGTR/L 16B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	SR 5/16UNF TL360	HW 4.0
BGTR/L 20B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
BGTR/L 25B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0

**ISCARPARTING**

**BGM N-J**

幅狭突切・溝入加工用チップ  
最大突切径Φ20mm



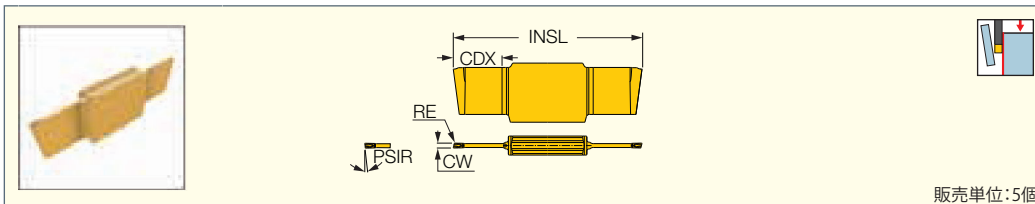
販売単位:5個

型番	寸法				PVDコーティング	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.02	RE±0.02	CDX	INSL	IC1008	
BGM N0801J	0.80	0.10	10.00	38.70	●	0.02-0.05
BGM N1001J	1.00	0.10	10.00	38.70	●	0.02-0.08
BGM N1201J	1.20	0.10	10.00	38.70	●	0.03-0.10
BGM N1501J	1.50	0.10	10.00	38.70	●	0.05-0.12

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合工具: BGTR/L-B-JHP (C32頁)

**BGM R/L-J**

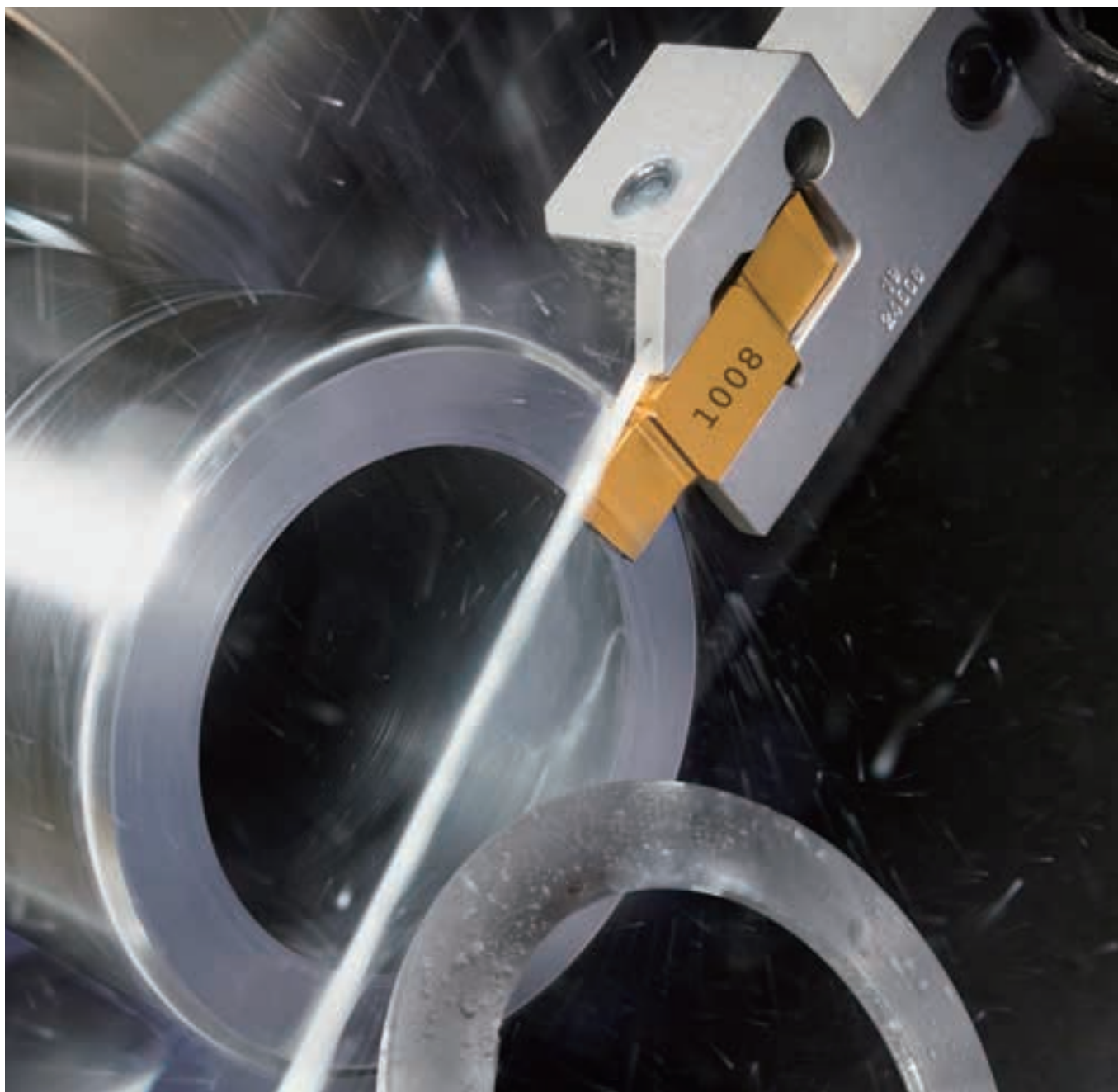
幅狭突切・溝入加工用チップ  
最大突切径Φ20mm



販売単位: 5個

型番	寸法						PVD コーティング	推奨加工条件
	CW	RE	INSL	CDX	PSIRL	PSIRR	IC1008	f 溝入 (mm/rev)
<b>BGM R1001J-15D</b>	1.00	0.10	38.70	10.00	-	15.0	●	0.02-0.06
<b>BGM L1001J-15D</b>	1.00	0.10	38.70	10.00	15.0	-	ⓘ	0.02-0.06
<b>BGM R1001J-6D</b>	1.00	0.10	38.70	10.00	-	6.0	●	0.02-0.08
<b>BGM L1001J-6D</b>	1.00	0.10	38.70	10.00	6.0	-	ⓘ	0.02-0.08

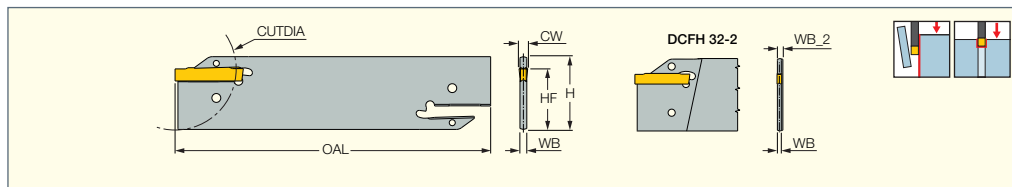
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合工具: BGTR/L-B-JHP (C32頁)





**DO-CUT FLASHCUT**  
ECO PARTING LINE

**DCFH**  
突切・溝入加工用ブレード  
ドゥーカットチップ用



型番	在庫	H	CW	WB	WB_2	OAL	HF	CUTDIA	※ 脱着 レンチ
DCFH 26-2	●	26.0	2.00	1.70	-	110.00	21.4	42.0	EDG 23B*
DCFH 26-3	●	26.0	3.00	2.40	-	110.00	21.4	42.0	EDG 23B*
DCFH 32-2	●	32.0	2.00	1.70	2.4	150.00	24.8	42.0	EDG 33A*
DCFH 32-3	●	32.0	3.00	2.40	-	150.00	24.8	42.0	EDG 33A*

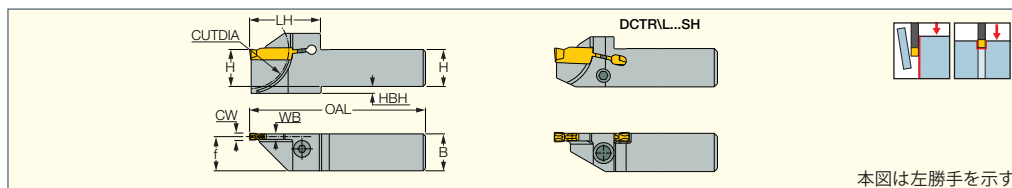
・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ：DCE N/R/L (C35頁)

適合ツールブロック：C#-TBK-R/L (E7頁) ・ HSK A-WH-TBK-R/L (E14頁) ・ SGTBF (E3頁) ・ SGTBK (E3頁) ・ SGTBR/L (E3頁) ・ SGTBU/SGTBN (E2頁) ・ UBHCR/L (E3頁)

**DO-CUT FLASHCUT**  
ECO PARTING LINE

**DCTR/L**  
突切・溝入加工用ホルダー  
ドゥーカットチップ用



本図は左勝手を示す

型番	在庫		CW	H	B	WF	WB	OAL	LH	CUTDIA	HBH
	R	L									
DCTR/L 12B-2D24SH	●	●	2.00	12.0	12.0	11.2	1.70	120.00	19.0	24.0	-
DCTR/L 16B-2D35	●	●	2.00	16.0	16.0	15.2	1.70	140.00	31.0	35.0	3.0
DCTR/L 16B-3D35	●	●	3.00	16.0	16.0	14.8	2.40	140.00	31.0	35.0	3.0
DCTR/L 20B-2D35	●	●	2.00	20.0	20.0	19.2	1.70	140.00	31.0	35.0	-
DCTR/L 20B-2T21	●	●	2.00	20.0	20.0	19.2	1.70	125.00	35.5	42.0	5.0
DCTR/L 20B-3D42	●	●	3.00	20.0	20.0	18.8	2.40	140.00	35.5	42.0	-
DCTR/L 20B-3T21	●	ⓘ	3.00	20.0	20.0	18.8	2.40	125.00	35.5	42.0	5.0
DCTR/L 25B-2T21	●	●	2.00	25.0	25.0	24.2	1.70	150.00	35.5	42.0	-
DCTR/L 25B-3D42	●	●	3.00	25.0	25.0	23.8	2.40	140.00	35.5	42.0	-
DCTR/L 25B-3T21	●	ⓘ	3.00	25.0	25.0	23.8	2.40	150.00	35.5	42.0	-

・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合チップ：DCE N/R/L (C35頁)

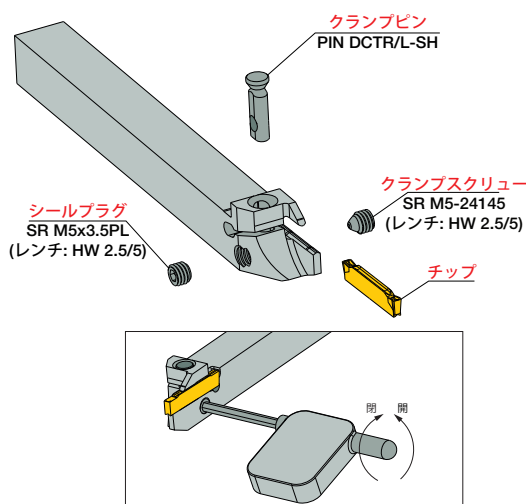
部品

型番	※ スクリュー	※ レンチ	※ クランプ ピン	※ プラグ
DCTR/L 12B-2D24SH	SR M5-24145	HW 2.5/5	PIN DCTR/L-SH	SR M5X3.5PL
DCTR/L 16B-2D35	SR M4X12DIN912	HW 3.0		
DCTR/L 16B-3D35	SR M4X12DIN912	HW 3.0		
DCTR/L 20B-2D35	SR M4X12DIN912	HW 3.0		
DCTR/L 20B-2T21	SR M4X12DIN912	HW 3.0		
DCTR/L 20B-3D42	SR M4X12DIN912	HW 3.0		
DCTR/L 20B-3T21	SR M4X12DIN912	HW 3.0		
DCTR/L 25B-2T21	SR M4X12DIN912	HW 3.0		
DCTR/L 25B-3D42	SR M4X12DIN912	HW 3.0		
DCTR/L 25B-3T21	SR M4X12DIN912	HW 3.0		

ワーク径と最大溝入深さ

CDX	CUTDIA		
	DCTR/L...D24-SH	DCTR/L...D35	DCTR/L...D42
4	制限なし	制限なし	
5	130	200	
6	60	120	
7	40	90	
8	32	70	
9	28	60	
10	25	53	
11	24	48	制限なし
12	24	44	700
13		42	220
14		40	130
15		38	90
16		37	75
17		36	65
17.5		35	57
18			55
19			50
20			45
21			42

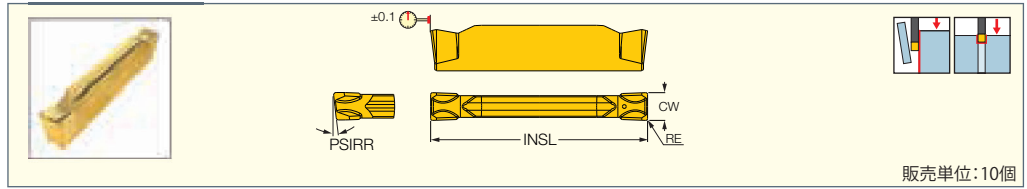
DCTR 12B-2D24SH





**DCE -C**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
パー材/高硬度材、高負荷加工対応



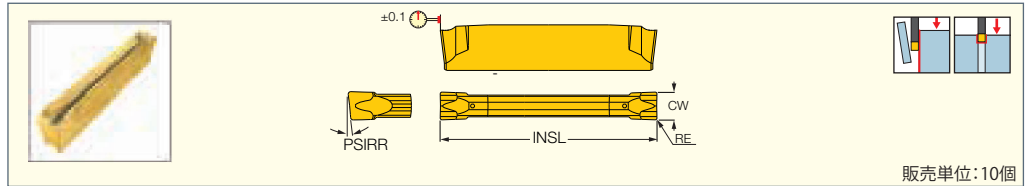
販売単位:10個

型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.04$	RE	INSL	CDX	PSIRR	PSIRL	PVDコーティング			CVDコーティング	
							IC1028	IC1010	IC1008	IC5400	
<b>DCE N2002C</b>	2.00	0.20	23.80	21.00	-	-	●	●	●	●	0.05-0.16
<b>DCE N3002C</b>	3.00	0.20	23.50	21.00	-	-	●	●	●	●	0.10-0.25
<b>DCE R2002C-6D</b>	2.00	0.20	23.80	21.00	6.0	-	●		●	⚡	0.04-0.12
<b>DCE L2002C-6D</b>	2.00	0.20	23.80	21.00	-	6.0	●		⚡	⚡	0.04-0.12
<b>DCE R3002C-6D</b>	3.00	0.20	23.50	21.00	6.0	-	●		●	⚡	0.08-0.18
<b>DCE L3002C-6D</b>	3.00	0.20	23.50	21.00	-	6.0	●		⚡	●	0.08-0.18

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合工具: DCFH (C34頁) • DCTR/L (C34頁)

**DCE -J**

突切・溝入加工用  
2コーナー使いチップ  
軟鋼/中空材の加工  
小径/薄肉部品加工対応



販売単位:10個

型番	寸法						韌性 ↔ 耐摩耗性			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.04$	RE	CDX	PSIRR	PSIRL	INSL	PVDコーティング		CVDコーティング	
							IC1028	IC1008	IC5400	
<b>DCE N2002J</b>	2.00	0.20	21.00	-	-	23.80	●	●	●	0.04-0.12
<b>DCE N3002J</b>	3.00	0.20	21.00	-	-	23.40	●	●	●	0.04-0.14
<b>DCE R2002J-6D</b>	2.00	0.20	21.00	6.0	-	23.50	●	●	●	0.03-0.10
<b>DCE L2002J-6D</b>	2.00	0.20	21.00	-	6.0	23.50	⚡	●	⚡	0.03-0.10
<b>DCE R3002J-6D</b>	3.00	0.20	21.00	6.0	-	23.50	●	●	⚡	0.04-0.10
<b>DCE L3002J-6D</b>	3.00	0.20	21.00	-	6.0	23.50	⚡	⚡	⚡	0.04-0.10

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合工具: DCFH (C34頁) • DCTR/L (C34頁)

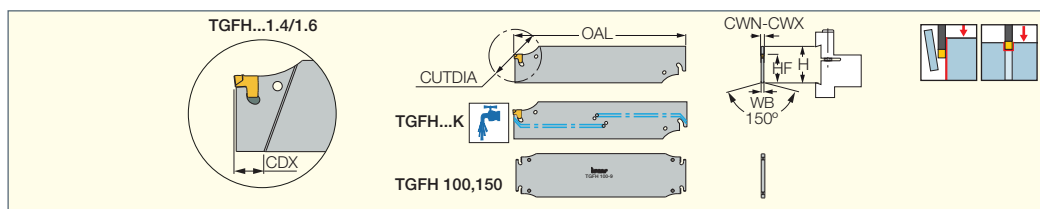
**TANGGRIP**  
PARTING LINE

**SUMOGRIP**  
HEAVY DUTY LINE

**TGFH**

**TGFHR/L**

突切・溝入加工用ブレード  
タンングリップチップ用



型番	在庫		H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	OAL	CDX	HF	CUTDIA	CSP <sup>(3)</sup>	適合チップ	参考 レンヂ	コーナリング スクリュー
	R	L												
TGFH 19-1.4	●		19.0	1.40	1.40	1.05 <sup>(5)</sup>	86.00	9.60	15.7	30.0	×	TAG□1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-1.6	●		19.0	1.60	1.60	1.30 <sup>(6)</sup>	86.00	11.00	15.7	32.0	×	TAG□1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-2	●		19.0	1.80	2.40	1.65	86.00	-	15.7	38.0	×	TAG□2	ETG 2*	
TGFH 26-1.4	●		26.0	1.40	1.40	1.05 <sup>(5)</sup>	110.00	8.30	21.4	29.0	×	TAG□1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-1.6	●		26.0	1.60	1.60	1.30 <sup>(6)</sup>	110.00	10.00	21.4	35.0	×	TAG□1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-2	●		26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	-	21.4	50.0	×	TAG□2	ETG 2*	
TGFH 26-3	●		26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	×	TAG□3	ETG 3-4*	
TGFH 26K-3 <sup>(4)</sup>	●		26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	○	TAG□3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 26-4	●		26.0	3.70	4.50	3.40	110.00	-	21.4	80.0	×	TAG□4	ETG 3-4*	
TGFH 26-5	●		26.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	21.4	80.0	×	TAG□5	ETG 5-7*	
TGFH 32-1.4	●		32.0	1.40	1.40	1.05 <sup>(5)</sup>	150.00	7.10	24.8	29.0	×	TAG□1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-1.6	●		32.0	1.60	1.60	1.30 <sup>(7)</sup>	150.00	10.00	24.8	38.0	×	TAG□1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-2	●		32.0	1.80	2.40	1.65 <sup>(8)</sup>	150.00	-	24.8	50.0	×	TAG□2	ETG 2*	
TGFH 32-3	●		32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	×	TAG□3	ETG 3-4*	
TGFH 32K-3 <sup>(4)</sup>	●		32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	○	TAG□3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32-4	●		32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	×	TAG□4	ETG 3-4*	
TGFH 32K-4 <sup>(4)</sup>	●		32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	○	TAG□4	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32-5	●		32.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	24.8	120.0	×	TAG□5	ETG 5-7*	
TGFH 32-6	●		32.0	5.70	6.50	5.20	150.00	-	24.8	120.0	×	TAG□6	ETG 5-7*	
TGFH 32-7	ⓘ		32.0	6.80	7.50	6.00	148.00	-	24.8	120.0	×	TAG□7	ETG 5-7*	
TGFH 45-3	●		45.0	2.80	3.50	2.50	225.00	-	38.1	160.0	×	TAG□3	ETG 3-4*	
TGFH 45-4	●		45.0	3.70	4.50	3.40	225.00	-	38.1	160.0	×	TAG□4	ETG 3-4*	
TGFH 45-5	●		45.0	4.70	5.50	4.00	225.00	-	38.1	160.0	×	TAG□5	ETG 5-7*	
TGFH 45-6	●		45.0	5.70	6.50	5.20	225.00	-	38.1	160.0	×	TAG□6	ETG 5-7*	
TGFH 45-7	●		45.0	6.80	7.50	6.00	225.00	-	38.1	160.0	×	TAG□7	ETG 5-7*	
TGFH 52-7	●		52.6	6.80	7.50	6.00	190.00	-	45.2	190.0	×	TAG□7	ETG 5-7*	
TGFH 53-7	●		52.6	6.80	7.50	6.00	260.00	-	45.2	220.0	×	TAG□7	ETG 5-7*	
TGFH 52K-8 <sup>(4)</sup>	●		52.6	7.70	8.50	7.20	190.00	-	45.2	190.0	○	TAG□8	ETG 8-12*	
TGFH 53K-8 <sup>(4)</sup>	●		52.6	7.70	8.50	7.20	260.00	-	45.2	215.0	○	TAG□8	ETG 8-12*	
TGFH 52K-9 <sup>(4)</sup>	●		52.6	8.70	10.00	8.20	190.00	-	45.2	190.0	○	TAG□9	ETG 8-12*	
TGFH 53K-9 <sup>(4)</sup>	●		52.6	8.70	10.00	8.20	260.00	-	45.2	215.0	○	TAG□9	ETG 8-12*	
TGFHR/L 53K-12 <sup>(4)</sup>	●	●	52.6	11.70	12.70	10.00	260.00	-	45.2	215.0	○	TAG□12	ETG 8-12*	
TGFH 100-9	●		100.0	8.70	10.00	8.20	460.00	-	92.5	450.0	×	TAG□9	ETG 8-12*	
TGFH 100-12	●		100.0	11.70	12.70	10.00	460.00	-	92.5	450.0	×	TAG□12	ETG 8-12*	
TGFH 150-12	ⓘ		150.0	11.70	12.70	10.00	610.00	-	142.5	600.0	×	TAG□12	ETG 8-12*	

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) クーラント

(4) クーラント穴付、1MPa以上のクーラントを推奨(クーラント用チューブSGCU341は別途ご注文下さい。)

(5) 加工部のみWB=1.05 (その他2.5mm)

(6) 加工部のみWB=1.60 (その他1.3mm)

(7) 加工部のみWB=1.60 (その他2.5mm)

(8) 加工部のみWB=1.65 (その他2.5mm)

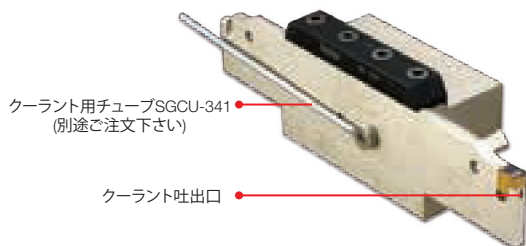
• TGFH100/150のブレードは4コーナー使用可能です。

• ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

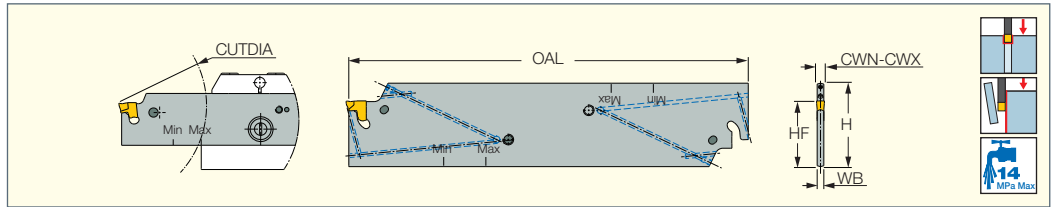
適合チップ: TAG N/R/L (C49-C53頁) • TAGB/TAGBA (B86頁)

適合ツールブロック: C#-TBK-R/L (E7頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (E14頁) • SGTBF (E3頁) • SGTBK (E3頁) • SGTBR/L (E3頁) • SGTBU/SGTBN (E2頁) • UBHCR/L (E3頁)



**TGFH-JHP**

高圧クーラント対応  
突切・溝加工用ブレード  
タンググリップチップ用



型番	在庫	H	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	WB	OAL	HF	CUTDIA	適合チップ	シーリング スクリュー	脱着 レンチ
TGFH 26C-3-JHP	●	26.0	2.80	3.50	2.50	140.00	21.4	75.0	TAG□3	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-3-JHP	●	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	24.8	90.0	TAG□3	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 26C-4-JHP	●	26.0	3.70	4.50	3.40	140.00	21.4	75.0	TAG□4	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-4-JHP	●	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	24.8	90.0	TAG□4	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-5-JHP	●	32.0	4.70	5.50	4.00	160.00	24.8	120.0	TAG□5	SGC 340	ETG 5-7*
TGFH 32C-6-JHP <sup>(1)</sup>	●	32.0	5.70	6.50	5.20	160.00	24.8	120.0	TAG□6	SGC 340	ETG 5-7*

(1) クーラントは、ホルダー上顎部のみ

(2) 最小切削幅

(3) 最大切削幅

• ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

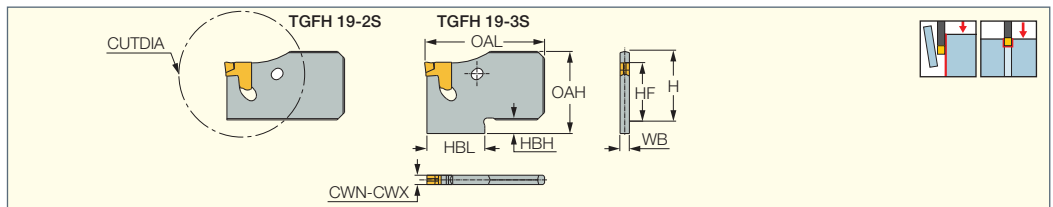
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ：TAG N/R/L (C49-C53頁) • TAGB/TAGBA (B86頁)

適合ツールブロック：TGTBU-JHP (C40頁)

**TGFH-S**

突切・溝加工用アダプター  
タンググリップチップ用



型番	在庫	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	OAL	HF	OAH	HBH	HBL	CDX <sup>(3)</sup>	CUTDIA	脱着 レンチ
TGFH 19-2S	●	19.0	1.80	2.40	1.65	32.00	15.7	19.0	-	-	12.00	36.0	ETG 2*
TGFH 19-3S	●	19.0	2.80	3.50	2.50	34.50	15.7	22.0	3.0	15.5	16.00	40.0	ETG 3-4-SH*

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

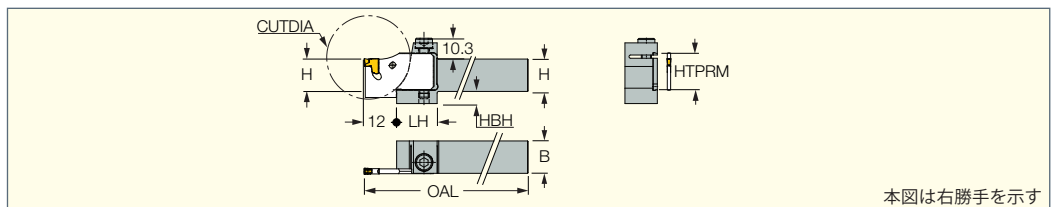
• TGFH-3S装着時は全長が4mm長くなります。

適合チップ：TAG N/R/L (C49-C53頁)

適合ホルダー：SGBHR/L (C37頁)

**SGBHR/L**

突切・溝加工用  
アダプター交換式ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	B	HBH	OAL <sup>(1)</sup>	HTPRM	LH	CDX <sup>(2)</sup>	CUTDIA	スクリュー	レンチ
	R	L										
SGBHR/L 1010	👁️	👁️	10.0	10.0	10.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25 DIN912	HW 4.0
SGBHR 1212	👁️		12.0	12.0	8.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25 DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 1616	👁️	👁️	16.0	16.0	6.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25 DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 2020	●	👁️	20.0	20.0	2.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25 DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 2525	●	👁️	25.0	25.0	-	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25 DIN912	HW 4.0

(1) TGFH-3S 装着時の寸法です。TGFH-2S 装着寸法=150

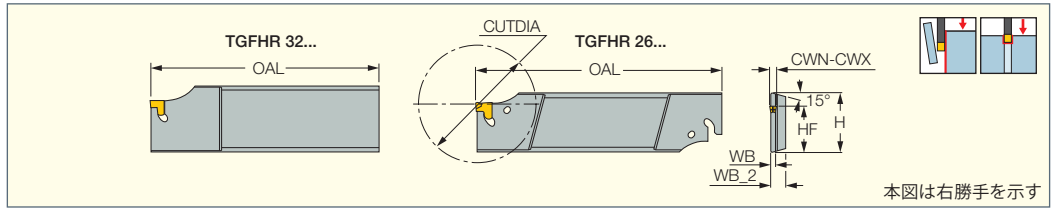
(2) 最大溝入深さ

• CDX/CUTDIA寸法はTGFH-Sアダプターをご確認下さい。

適合アダプター：TGFH-S (C37頁) • SGB (C63頁)



**TGFHR/L**  
突切・溝入加工用ブレード  
強化タイプ  
タンダグリップチップ用



型番	在庫		H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	WB_2	OAL	HF	CUTDIA	✂️ 装着 レンチ	適合チップ
	R	L										
TGFHL 26T16-2		🔴	26.0	1.80	2.40	1.65	7.9	110.50	21.4	43.0	ETG 2*	TAG □2
TGFHR 26T16-3	●		26.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	21.4	43.0	ETG 3-4-SH*	TAG □3
TGFHR/L 26T23-2	●	●	26.0	1.80	2.40	1.65	7.9	110.50	21.4	46.0	ETG 2*	TAG □2
TGFHR/L 26T23-3	●	●	26.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	21.4	46.0	ETG 3-4-SH*	TAG □3
TGFHR/L 32T22-2	●	●	32.0	1.80	2.40	1.65	7.9	110.50	24.8	42.0	ETG 2*	TAG □2
TGFHR/L 32T22-3	●	🔴	32.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	24.8	42.0	ETG 3-4-SH*	TAG □3
TGFHR/L 32T33-3	●	●	32.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	24.8	66.0	ETG 3-4-SH*	TAG □3
TGFHR/L 32T33-4	●	●	32.0	3.70	4.50	3.40	7.9	110.50	24.8	66.0	ETG 3-4-SH*	TAG □4

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

● ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

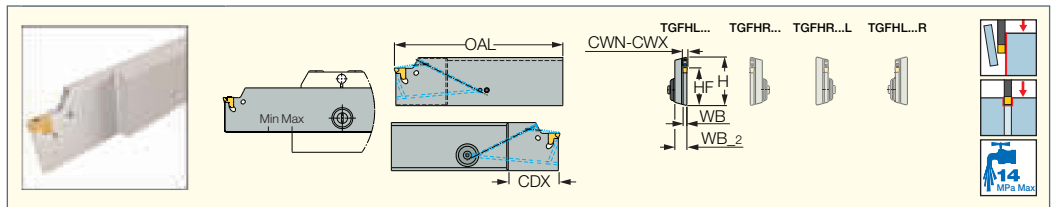
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ：TAG N/R/L (C49-C53頁)

適合ツールブロック：C#-TBK-R/L (E7頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (E14頁) • SGTBF (E3頁) • SGTBK (E3頁) • SGTBR/L (E3頁) • SGTBU/SGTBN (E2頁) • UBHCR/L (E3頁)



**TGFHR/L-JHP**  
高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用ブレード  
強化タイプ  
タンダグリップチップ用



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB_2	WB	OAL	H	HF	CDX <sup>(3)</sup>	✂️ 装着 レンチ	🌀 スーパング スクイアー
	R	L										
TGFHR/L 32C-3T33-JHP	●	●	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG □3	ETG 3-4-SH* SGC 340
TGFHL 32C-3T33R-JHP		●	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG □3	ETG 3-4-SH* SGC 340
TGFHR 32C-3T33L-JHP	●		2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG □3	ETG 3-4-SH* SGC 340

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

● ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

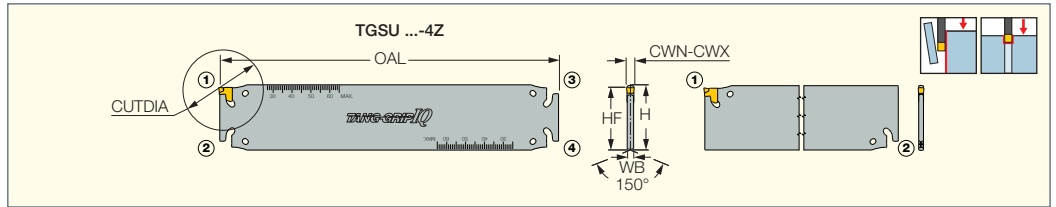
適合チップ：TAG N/R/L (C49-C53頁)

適合ツールブロック：TGTBU-JHP (C40頁)



**TGSU-IQ**

突切・溝入加工用ブレード  
フラットトップ構造  
タンングリップチップ用



型番	在庫	H	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CUTDIA	NOP <sup>(3)</sup>	WB	OAL	HF	CSP <sup>(4)</sup>	適合チップ	研磨 レンチ
TGSU 35-1.4-IQ	●	35.0	1.40	1.40	35.0	2	2.50 <sup>(6)</sup>	180.00	33.2	×	TAG□1.4	ETG 1.4/1.6*
TGSU 35-2-IQ	●	35.0	1.80	2.40	59.5	2	2.50 <sup>(7)</sup>	160.00	33.2	×	TAG□2	ETG 2*
TGSU 35-3-IQ-4Z	●	35.0	2.80	3.50	120.0	4	2.50	180.00	33.2	×	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-4-IQ-4Z	●	35.0	3.70	4.50	120.0	4	3.40	180.00	33.2	×	TAG□4	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-5-IQ	●	35.0	4.70	5.50	144.0	2	4.00	180.00	33.2	×	TAG□5	ETG 5-7*
TGSU 35-6-IQ	●	35.0	5.70	6.50	144.0	2	5.20	180.00	33.2	×	TAG□6	ETG 5-7*
TGSU 35-7-IQ	●	35.0	6.80	7.50	144.0	2	6.00	180.00	33.2	×	TAG□7	ETG 5-7*
TGSU 35C-8-IQ <sup>(5)</sup>	●	35.0	7.70	8.50	144.0	2	7.20	180.00	33.2	○	TAG□8	ETG 8-12*
TGSU 35C-9-IQ <sup>(5)</sup>	●	35.0	8.70	10.00	144.0	2	8.20	180.00	33.2	○	TAG□9	ETG 8-12*
TGSU 56C-7-IQ <sup>(5)</sup>	●	56.0	6.80	7.50	220.0	2	6.00	260.00	53.6	○	TAG□7	ETG 5-7*
TGSU 56C-8-IQ <sup>(5)</sup>	●	56.0	7.70	8.50	220.0	2	7.20	260.00	53.6	○	TAG□8	ETG 8-12
TGSU 56C-9-IQ <sup>(5)</sup>	●	56.0	8.70	10.00	220.0	2	8.20	260.00	53.6	○	TAG□9	ETG 8-12*

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) チップポケット数

(4) クーラント

(5) C : クーラント穴付、TGTBU HDツールブロック専用ブレードです。(クーラント用チューブSGCU341は別途ご注文下さい)

(6) 加工部のみWB=1.05mm (その他2.5mm)

(7) 加工部のみWB=1.65mm (その他2.5mm)

• ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ: TAG N/R/L (C49-C53頁) • TAGB/TAGBA (B86頁)

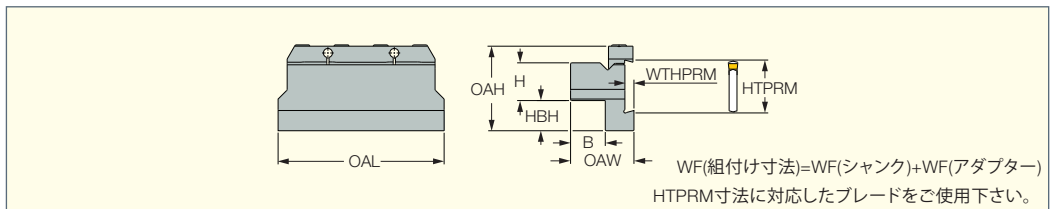
適合ツールブロック: TGTBU (C39頁)

**TGSU 35-3-IQ-4Z**  
**TGSU 35-4-IQ-4Z**



**TGTBU**

ツールブロック  
TGSU-IQブレード専用



型番	在庫	H	B	HTPRM	WTHPRM	OAW	OAH	HBH	OAL	クランプ ウェッジ	スクリー	レンチ
TGTBU 20-35	●	20.0	19.0	35.0	6.00	38.00	56.0	23.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 25-35	●	25.0	23.0	35.0	6.00	42.00	56.0	18.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35	●	32.0	29.0	35.0	6.00	48.00	56.0	11.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35 HD <sup>(1)</sup>	●	32.0	30.0	35.0	8.00	55.00	64.0	18.0	130.00	BK 509	SR M8X30DIN912	HW 6.0
TGTBU 40-35	●	40.0	41.0	35.0	6.00	60.00	56.0	3.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 40-35 HD <sup>(1)</sup>	●	40.0	41.0	35.0	8.00	66.00	64.0	10.0	130.00	BK 509	SR M8X30DIN912	HW 6.0
TGTBU 40-56 HD <sup>(1)</sup>	●	40.0	41.0	56.0	8.00	66.00	72.0	28.0	130.00	BK 509	SR M8X30DIN912	HW 6.0

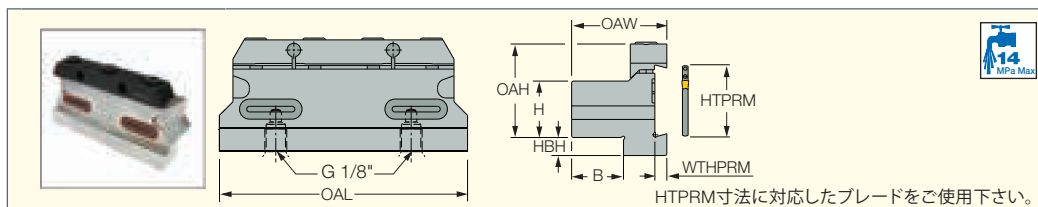
(1) -HD : TGSU...-8/TGSU...-9ブレード推奨

適合工具: TGSU (C39頁)

**JETCUT**

**TGTBU-JHP**

高圧クーラント対応  
ツールブロック  
突切・溝入加工ブレード用



HTPRM寸法に対応したブレードをご使用下さい。

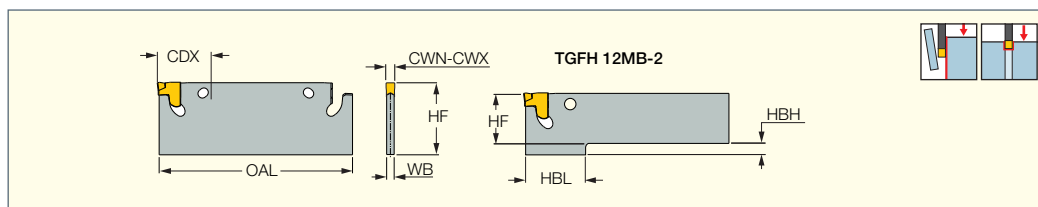
型番	在庫	H	B	HTPRM	OAW	OAH	HBH	WTHPRM	OAL	ランプ フェンツ	スクリュー	レンチ	リング
TGTBU 16-5G-JHP	👉	16.0	16.9	26.0	35.60	29.9	13.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-5G-JHP	👉	20.0	20.9	26.0	39.60	33.9	9.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-6G-JHP	●	20.0	19.0	32.0	39.20	36.4	15.0	5.30	100.00	BKU 100	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-5G-JHP	👉	25.0	26.1	26.0	44.10	39.0	5.5	4.10	110.00	BKU 105	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-6G-JHP	●	25.0	23.0	32.0	43.20	41.4	8.0	5.30	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 32-6G-JHP	●	32.0	29.0	32.0	49.20	48.4	5.0	5.30	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N

適合ブレード: DGFH-JHP (C10頁) • DGFHR/L-BC-JHP (C11頁) • TGFH-JHP (C37頁) • TGFHR/L-JHP (C38頁)

**TANGGRIP**  
PARTING LINE

**TGFH-MB**

突切・溝入加工用ブレード  
他社製ツールブロック対応  
タンググリップチップ用



型番	在庫	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	OAL	HF	HBH	HBL	CDX <sup>(3)</sup>	適合チップ	装着 レンチ
TGFH 12MB-2 L58	👉	1.80	2.40	1.65	58.00	12.2	2.8	15.5	11.50	TAG□2	ETG 2*
TGFH 17MB-2 L58	👉	1.80	2.40	1.65	58.00	17.2	-	-	11.50	TAG□2	ETG 2*
TGFH 22MB-2 L58	👉	1.80	2.40	1.65	58.00	22.2	-	-	11.50	TAG□2	ETG 2*
TGFH 17MB-3	👉	2.80	3.50	2.50	64.00	17.2	-	-	12.00	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-3	👉	2.80	3.50	2.50	64.00	22.2	-	-	12.00	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-3-L84	👉	2.80	3.50	2.50	84.00	22.2	-	-	16.00	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGFH 28MB-3	👉	2.80	3.50	2.50	100.00	28.0	-	-	19.00	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGFH 17MB-4	👉	3.70	4.50	3.40	70.00	17.2	-	-	14.00	TAG□4	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-4	👉	3.70	4.50	3.40	70.00	22.2	-	-	14.00	TAG□4	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-4-L90	👉	3.70	4.50	3.40	90.00	22.2	-	-	17.00	TAG□4	ETG 3-4-SH*
TGFH 28MB-4	👉	3.70	4.50	3.40	100.00	28.0	-	-	19.00	TAG□4	ETG 3-4-SH*

(1) 最小切削幅

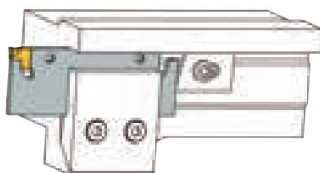
(2) 最大切削幅

(3) 最大溝入深さ

• ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

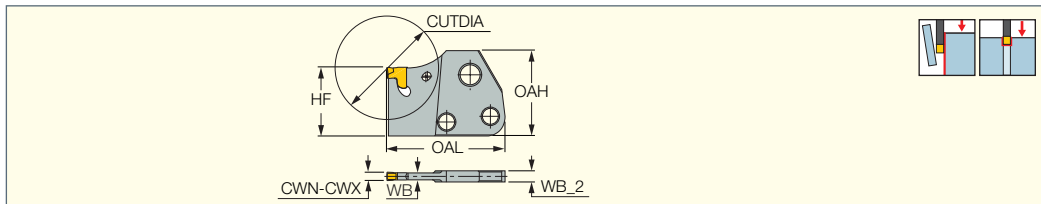
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ: TAG N/R/L (C49-C53頁)



**TGAD**

突切・溝入加工用アダプター  
タンググリップチップ用



型番	在庫	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB_2	WB	OAL	CUTDIA	HF	OAH	適合チップ	図考 レンチ
TGAD 1.4N	●	1.40	1.40	3.20	1.1	41.50	32.0	24.0	29.0	TAG□1.4	ETG 1.4/1.6*
TGAD 2N	●	1.80	2.40	3.20	1.7	41.50	32.0	24.0	30.0	TAG□2	ETG 2*
TGAD 3N	●	2.80	3.50	4.00	2.4	41.50	35.0	24.0	30.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGAD 4N	●	3.70	4.50	3.20	3.2	50.50	50.0	24.0	30.0	TAG□4	ETG 3-4-SH*
TGAD 5N	●	4.70	5.50	4.00	4.0	50.50	50.0	24.0	30.0	TAG□5	ETG 5-7*

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ：TAG N/R/L (C49-C53頁)

適合ホルダー：C#-MAHD-JHP (E9頁) • C#-MAHPD-JHP (E9頁) • MAHR/L-JHP-MC (B31頁) • MAHPR/L-JHP (B32頁) • MAHR/L-JHP (B31頁)

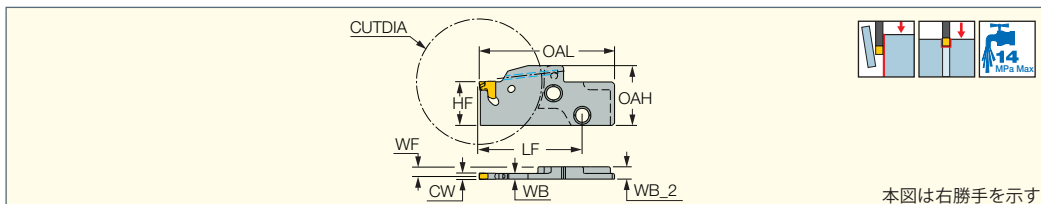
• MAHR/L (B30頁) • MAHPR/L (B32頁) • C#-MAHD (E8頁) • C#-MAHPD (E9頁) • C#-MAHUR/L (E8頁) • C#-MAHDR-45 (E7頁)

• HSK A63WH-MAHUR/L (E14頁) • HSK A63WH-MAHDR-45 (E13頁) • HSK A63WH-MAHDOR (E13頁) • IM-MAHD (E15頁) • IM-MAHPD (E15頁)

**MODUGRIP**  
MODULAR GRIP CARTRIDGES

**TGAD RE/LE-JHP**

高圧クーラント対応、  
突切・溝入加工用アダプター  
タンググリップチップ用



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	適合チップ
	R	L											
TGAD 2RE/LE-D54-JHP	●	●	1.80	2.40	4.48	1.65	5.3	44.40	58.30	25.8	18.9	54.0	TAG□2
TGAD 3RE/LE-D54-JHP	●	●	3.00	3.50	4.08	2.45	5.3	44.40	58.30	25.8	18.9	54.0	TAG□3

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

• ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合チップ：TAG N/R/L (C49-C53頁)

適合ホルダー：NMAHR/L-JHP (C44頁)

部品

型番	図考 レンチ
TGAD RE/LE-JHP	ETG 3-4-SH*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい

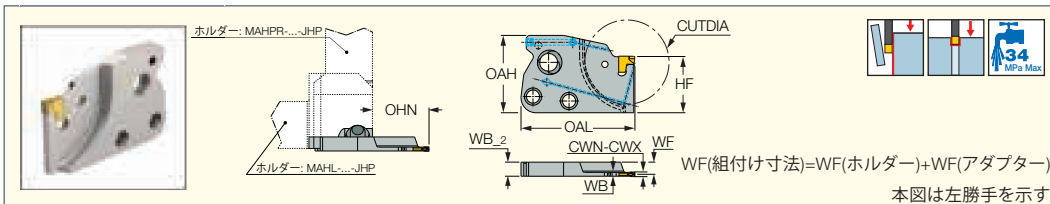




**TANGGRIP JETCUT**  
PARTING LINE  
**MODULARGRIP**

**TAGPAD-JHP**

高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用アダプター  
タンググリップチップ用



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CUTDIA	OHN	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	適合チップ	鋭利 チップ
	R	L												
TAGPAD 2R/L-D42-JHP	●	●	1.80	2.40	42.0	24.0	5.18	1.65	6.0	48.40	33.0	24.0	TAG□2	ETG 2*
TAGPAD 2R/L-D52-JHP	●	●	1.80	2.40	52.0	29.0	5.18	1.65	6.0	53.40	33.0	24.0	TAG□2	ETG 2*
TAGPAD 3R/L-D42-JHP	●	●	2.80	3.50	42.0	24.0	4.80	2.40	6.0	48.40	33.0	24.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD 3R/L-D52-JHP	●	●	2.80	3.50	52.0	29.0	4.80	2.40	6.0	53.40	33.0	24.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ: TAG N/R/L (C49-C53頁)

適合ホルダー: MAHR/L-JHP (B31頁) • MAHPR/L-JHP (B32頁) • MAHR/L-JHP-MC (B31頁) • C#-MAHD-JHP (E9頁) • C#-MAHPD-JHP (E9頁)

・旋盤/多軸自動盤向け (C82-C113頁)

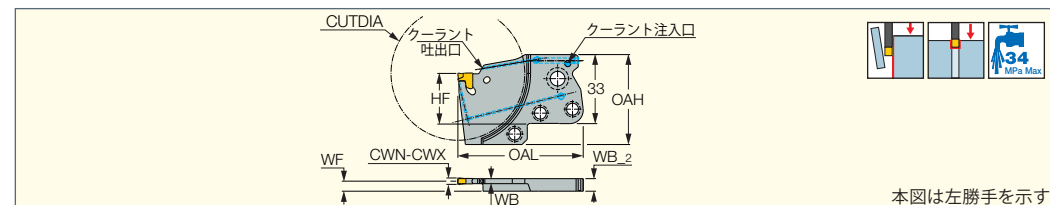
**圧力/流量**

型番	7 MPa	10 MPa	14 MPa
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
TAGPAD 2R/L-D42-JHP	5	6	7
TAGPAD 2R/L-D52-JHP	5	6	7
TAGPAD 3R/L-D42-JHP	8.5	10	12
TAGPAD 3R/L-D52-JHP	8.5	10	12

**TANGGRIP JETCUT**  
PARTING LINE

**TAGPAD-XL-JHP**

高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用アダプター  
エクストラロングタイプ  
タンググリップチップ用



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	CUTDIA	適合チップ	鋭利 チップ
	R	L											
TAGPAD-XL 2R/L-D65-JHP	●	●	1.80	2.40	5.20	1.60	6.0	60.00	43.0	34.0	65.0	TAG□2	ETG 2*
TAGPAD-XL 3R/L-D52-JHP	●	●	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	53.40	43.0	34.0	52.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 3R/L-D65-JHP	●	●	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	59.90	43.0	34.0	65.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 3R/L-D82-JHP	●	●	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	70.40	43.0	34.0	82.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 3R/L-D102-JHP	●	●	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	82.50	43.0	34.0	102.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4R/L-D52-JHP	●	●	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	53.40	43.0	34.0	52.0	TAG□4	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4R/L-D65-JHP	●	●	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	60.00	43.0	34.0	65.0	TAG□4	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4R/L-D82-JHP	●	●	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	70.00	43.0	34.0	82.0	TAG□4	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4R/L-D102-JHP	●	●	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	83.00	43.0	34.0	102.0	TAG□4	ETG 3-4-SH*

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

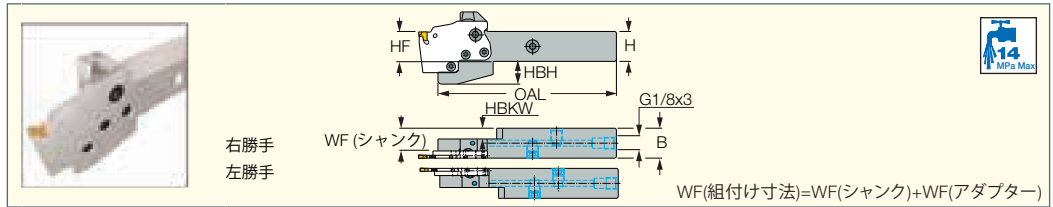
・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ: TAG N/R/L (C49-C53頁)

適合ホルダー: MAHR/L-MG-XL-JHP (C43頁) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (C43頁) • 旋盤/多軸自動盤向け (C99-C113頁)

**MAHR/L-MG-XL-JHP**  
 高圧クーラント対応  
 アダプター交換式ホルダー



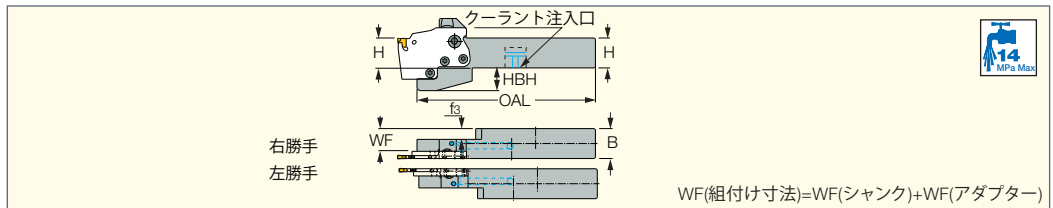
型番	在庫		H	B	OAL	HBH	WF	HBKW
	R	L						
MAHR/L 20-MG-XL-JHP	●	●	20.0	20.0	149.10	24.0	14.0	4.00
MAHR/L 25-MG-XL-JHP	●	●	25.0	25.0	149.10	19.0	19.0	9.00

• ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
 適合アダプター： DGPAD-XL-JHP (C21頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁)

部品

型番	レンチ	スクリュー	トルクス キー	スクリュー	Oリング	プラグ
MAHR/L 20-MG-XL-JHP	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X14-XT DIN 912	OR 5X1N	PLG G1/8 TL360
MAHR/L 25-MG-XL-JHP	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X14-XT DIN 912	OR 5X1N	PLG G1/8 TL360

**MAHR/L-MG-XL-JHP-MC**  
 高圧クーラント対応  
 アダプター交換式ホルダー

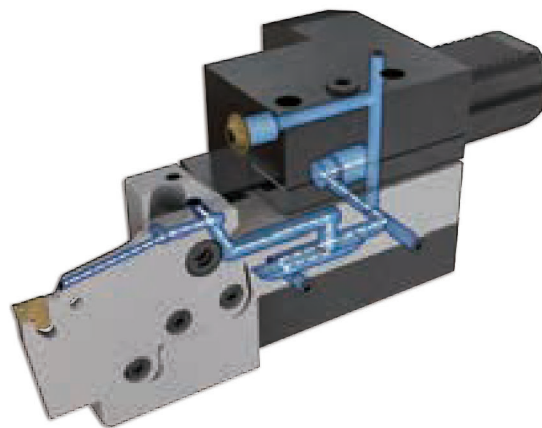


型番	在庫		H	B	OAL	HBH	WF	HBKW
	R	L						
MAHR/L 20-MG-XL-JHP-MC	●	●	20.0	20.0	116.10	10.0	14.0	4.00
MAHR/L 25-MG-XL-JHP-MC	●	●	25.0	25.0	114.00	10.0	19.0	9.00

適合アダプター： DGPAD-XL-JHP (C21頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁)

部品

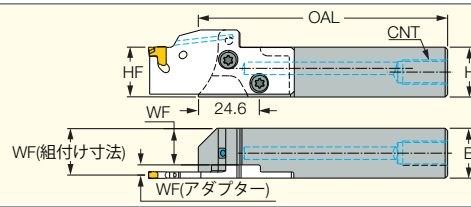
型番	スクリュー	レンチ	スクリュー	トルクス キー	Oリング
MAHR/L-MG-XL-JHP-MC	SR M6X14-XT DIN 912	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	OR 5X1N



**MODUGRIP JETCUT**  
MODULAR GRIP CARTRIDGES

**NMAHR/L-JHP**

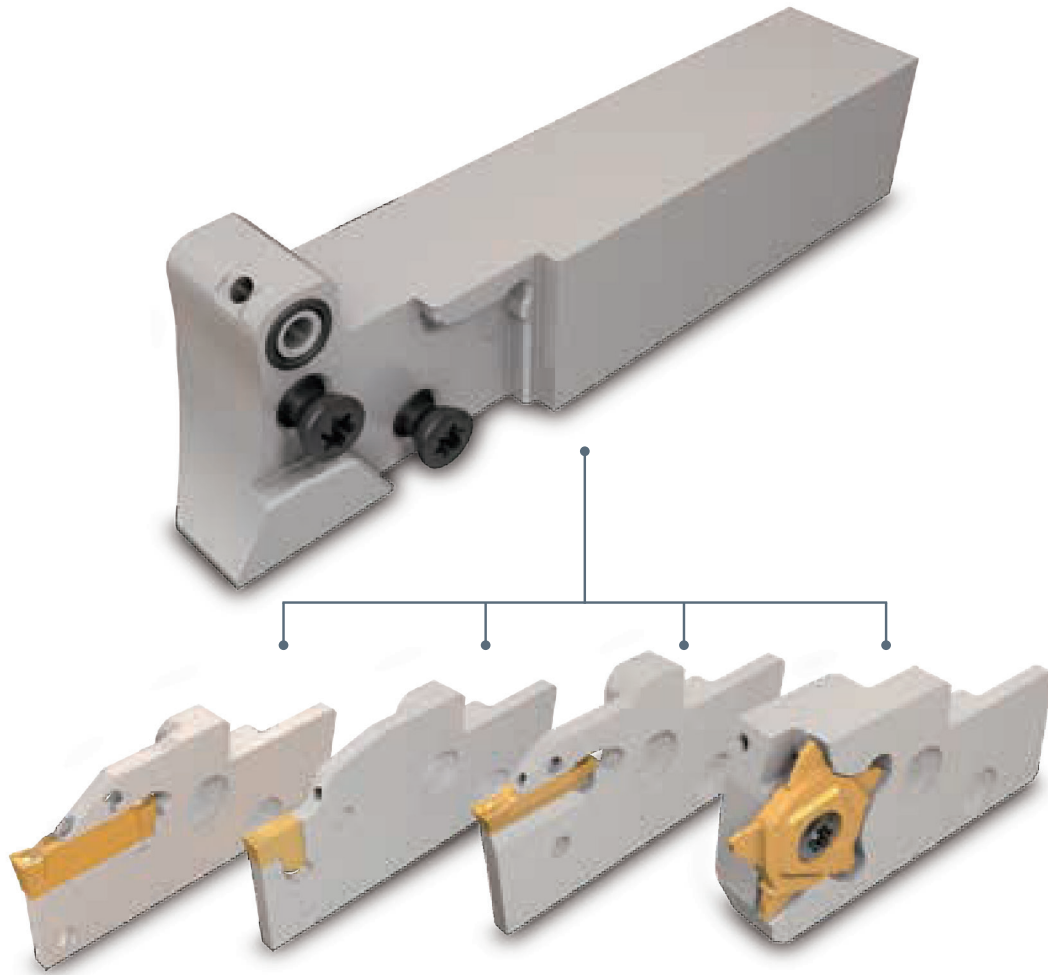
高圧クーラント対応  
アダプター交換式ホルダー



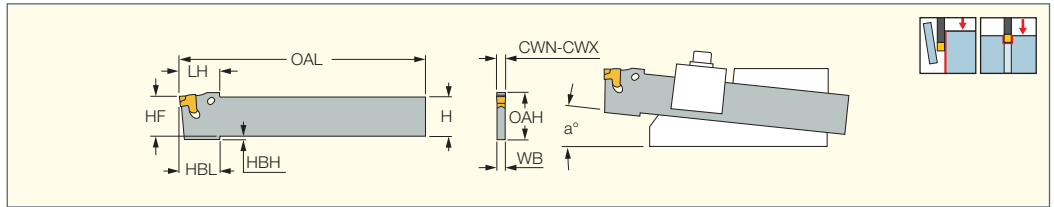
WF(組付け寸法)=WF+WF(アダプター)  
本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	B	OAL	WF	CNT	HF	スクリュー	ハンドル	ドリルス プレード	Oリング
	R	L										
NMAHR/L 20-MG-JHP	●	●	20.0	20.0	100.00	14.70	G1/8	20.0	SR M5-04451	SW6-T-SH	BLD T20/S7	OR 5X1N
NMAHR/L 25-MG-JHP	●	●	25.0	25.0	100.00	19.70	G1/8	25.0	SR M5-04451	SW6-T-SH	BLD T20/S7	OR 5X1N

適合アダプター： DGAD RE/LE-JHP (C21頁) • HGAD RE/LE-JHP (C21頁) • PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • TGAD RE/LE-JHP (C41頁)



**TGFS**  
多軸自動盤用  
突切・溝加工用ブレード  
タンングリップチップ用



型番	在庫	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	WB	OAL	OAH	HF	LH	HBL	HBH	CUTDIA	a°	適合チップ	改善 レッチ
TGFS 0-17-2	👉	1.80	2.40	17.2	1.65	110.00	17.2	17.2	-	18.00	1.8	35.0	0	TAG□2	ETG 2*
TGFS 0-17-3	👉	2.80	3.50	17.2	2.50	110.00	19.0	17.2	-	18.00	1.8	60.0	0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-17-2	👉	1.80	2.40	17.4	1.65	110.00	18.9	17.5	18.0	18.00	1.5	35.0	5	TAG□2	ETG 2*
TGFS 5-17-3	👉	2.80	3.50	17.4	2.50	110.00	20.7	17.5	18.0	18.00	1.5	60.0	5	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-17-4	👉	3.70	4.50	17.4	3.40	110.00	20.7	17.5	18.0	18.00	1.5	60.0	5	TAG□4	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-22-2	👉	1.80	2.40	22.2	1.65	150.00	23.8	22.4	18.0	-	-	50.0	5	TAG□2	ETG 2*
TGFS 5-22-3	●	2.80	3.50	22.2	2.50	150.00	24.1	22.4	18.0	-	-	75.0	5	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-22-4	👉	3.70	4.50	22.2	3.40	150.00	24.1	22.4	18.0	-	-	80.0	5	TAG□4	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-28-4	👉	3.70	4.50	28.6	3.40	150.00	30.4	28.7	18.0	-	-	100.0	5	TAG□4	ETG 3-4-SH*

(1) 最小切削幅

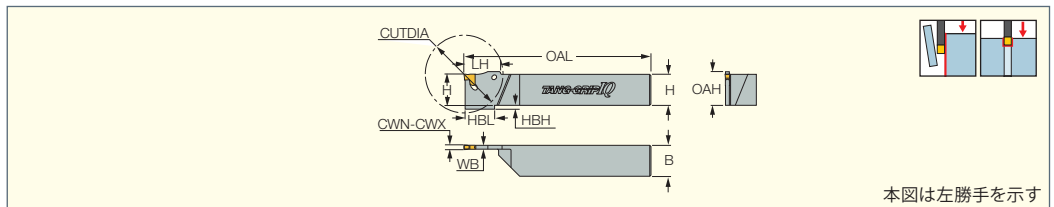
(2) 最大切削幅

● ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ：TAG N/R/L (C49-C53頁)

**TGTR/L-IQ**  
突切・溝加工用ホルダー  
フラットトップ構造  
タンングリップチップ用



本図は左勝手を示す

型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	WB	OAL	OAH	LH	HBL	HBH	CUTDIA	適合チップ	改善 レッチ
	R	L													
TGTR/L 1010-1.4-IQ	👉	👉	1.40	1.45	10.0	10.0	1.05	140.00	15.0	-	15.50	5.0	20.0	TAG□1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1212-1.4-IQ	●	●	1.40	1.45	12.0	12.0	1.05	140.00	12.0	-	16.00	3.0	30.0	TAG□1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1616-1.4-IQ	👉	👉	1.40	1.45	16.0	16.0	1.05	140.00	16.0	-	16.00	-	30.0	TAG□1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 2020-1.4-IQ	●	●	1.40	1.45	20.0	20.0	1.05	140.00	20.0	-	16.00	-	30.0	TAG□1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTL 1010-1.6-IQ	👉	👉	1.60	1.64	10.0	10.0	1.30	120.00	-	-	16.00	5.0	28.0	TAG□1.6	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1212-1.6-IQ	👉	👉	1.60	1.64	12.0	12.0	1.30	120.00	-	-	16.00	3.0	32.0	TAG□1.6	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1616-1.6-IQ	👉	👉	1.60	1.64	16.0	16.0	1.30	120.00	-	-	16.00	-	35.0	TAG□1.6	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1010-2-IQ	●	👉	1.80	2.40	10.0	10.0	1.65	150.00	15.0	-	15.50	5.0	28.0	TAG□2	ETG 2*
TGTR/L 1212-2-IQ	●	●	1.80	2.40	12.0	12.0	1.65	150.00	15.0	-	17.00	3.0	32.0	TAG□2	ETG 2*
TGTR/L 1612-2-L120-IQ	👉	●	1.80	2.50	16.0	12.0	1.65	120.00	16.0	-	16.00	-	35.0	TAG□2	ETG 2*
TGTR/L 1616-2-IQ	●	●	1.80	2.40	16.0	16.0	1.65	150.00	16.0	-	16.00	-	35.0	TAG□2	ETG 2*
TGTR/L 2012-2-IQ	●	●	1.80	2.40	20.0	12.0	1.65	125.00	20.0	-	16.00	-	35.0	TAG□2	ETG 2*
TGTR/L 1212-3-IQ	●	●	2.80	3.50	12.0	12.0	2.50	150.00	19.0	-	19.00	7.0	32.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 1612-3-L120-IQ	●	●	2.80	3.50	16.0	12.0	2.50	120.00	19.0	-	19.00	3.0	35.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 1616-3-IQ	●	●	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	150.00	19.0	-	19.00	3.0	35.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2012-3-IQ	●	●	2.80	3.50	20.0	12.0	2.50	125.00	20.0	-	19.00	-	43.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-3-IQ	●	●	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	120.50	21.7	23.4	19.00	-	54.0	TAG□3	ETG 3-4*
TGTR/L 2525-3-IQ	●	●	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.50	26.7	23.4	19.00	-	56.0	TAG□3	ETG 3-4*
TGTR 2525K-3 <sup>(3)</sup>	●	●	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.00	26.7	23.4	19.00	-	56.0	TAG□3	ETG 3-4*
TGTR/L 2020-4-IQ	●	●	3.70	4.50	20.0	20.0	3.40	120.50	21.7	23.4	19.00	-	57.0	TAG□4	ETG 3-4*
TGTR/L 2525-4-IQ	●	●	3.70	4.50	25.0	25.0	3.40	150.50	26.7	23.4	19.00	-	65.0	TAG□4	ETG 3-4*
TGTR/L 2020-5-IQ	👉	👉	4.70	5.50	20.0	20.0	4.00	120.00	21.7	-	19.00	-	57.0	TAG□5	ETG 5-7*
TGTR/L 2525-5-IQ	●	●	4.70	5.50	25.0	25.0	4.00	150.00	25.0	-	19.00	-	76.0	TAG□5	ETG 5-7*
TGTR/L 2525-6-IQ	●	●	5.70	6.50	25.0	25.0	5.20	150.00	25.0	-	19.00	-	76.0	TAG□6	ETG 5-7*
TGTR 2020-2-16081	●	●	1.80	2.40	20.0	20.0	1.65	120.00	20.0	-	-	-	35.0	TAG□2	ETG 2*
TGTL 2020-2-16088	●	●	1.80	2.40	20.0	20.0	1.65	120.00	20.0	-	-	-	35.0	TAG□2	ETG 2*
TGTR 2525-2-16083	●	●	1.80	2.40	25.0	25.0	1.65	150.00	25.0	-	-	-	35.0	TAG□2	ETG 2*
TGTL 2525-2-16089	●	👉	1.80	2.40	25.0	25.0	1.65	150.00	25.0	-	-	-	35.0	TAG□2	ETG 2*

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

(3) クーラント穴付

● ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

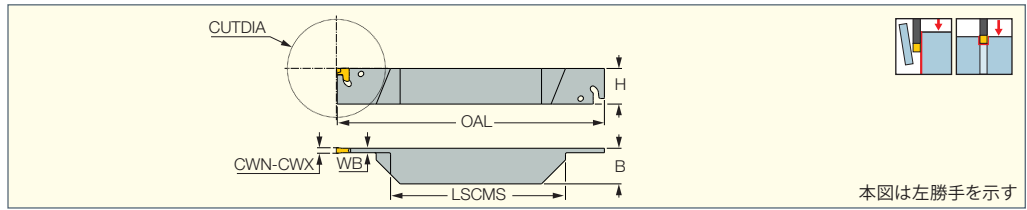
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ：TAG N/R/L (C49-C53頁) ・ TAGB/TAGBA (B86頁)



**TGTR/L-IQ-2Z**

突切・溝入加工用ホルダー  
フラットトップ構造(2チップポケット)  
タンングリップチップ用



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	CUTDIA	H	B	WB	OAL	LSCMS	適合チップ	着 レンチ
	R	L										
TGTR/L 2020-3-IQ-2Z	●	●	2.80	3.50	54.0	20.0	20.0	2.50	150.00	98.90	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-3-IQ-2Z	●	●	2.80	3.50	56.0	25.0	25.0	2.50	150.00	98.00	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-4-IQ-2Z	①	①	3.70	4.50	57.0	20.0	20.0	3.40	150.00	95.00	TAG□4	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-4-IQ-2Z	●	●	3.70	4.50	65.0	25.0	25.0	3.40	150.00	88.00	TAG□4	ETG 3-4-SH*

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

• ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

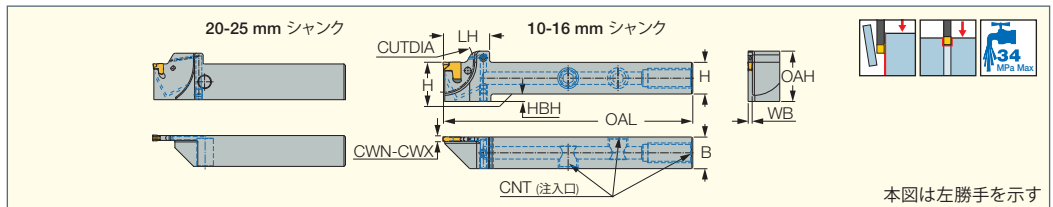
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ：TAG N/R/L (C49-C53頁)



**TGTR/L-JHP**

高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用ホルダー  
タンングリップチップ用



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	WB	OAL	OAH	LH	HBH	CNT	CUTDIA	適合チップ
	R	L												
TGTR/L 1010-2JHP	①	①	1.80	2.50	10.0	10.0	1.72	100.00	19.5	18.5	5.0	UNF 5/16-24	24.0	TAG□2
TGTR/L 1212-2JHP	●	●	1.80	2.50	12.0	12.0	1.72	100.00	19.5	18.5	3.0	UNF 5/16-24	24.0	TAG□2
TGTR/L 1616-2JHP	●	●	1.80	2.50	16.0	16.0	1.72	120.00	21.5	25.5	-	UNF 5/16-24	35.0	TAG□2
TGTR/L 2012-2JHP	●	●	1.80	2.50	20.0	12.0	1.72	120.00	25.6	25.5	-	UNF 5/16-24	35.0	TAG□2
TGTR/L 1616-3JHP	●	●	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	120.00	24.5	25.5	3.0	UNF 5/16-24	35.0	TAG□3
TGTR/L 2020-3JHP	●	●	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	120.00	27.0	35.0	-	G 1/8-28	54.0	TAG□3
TGTR/L 2525-3JHP	●	●	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.00	32.5	35.0	-	G 1/8-28	56.0	TAG□3
TGTR/L 2020-4JHP	●	①	3.70	4.50	20.0	20.0	3.40	120.00	27.0	35.0	-	G 1/8-28	54.0	TAG□4
TGTR/L 2525-4JHP	●	①	3.70	4.50	25.0	25.0	3.40	150.00	32.5	35.0	-	G 1/8-28	56.0	TAG□4

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

• ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合チップ：TAG N/R/L (C49-C53頁)

**圧力/流量**

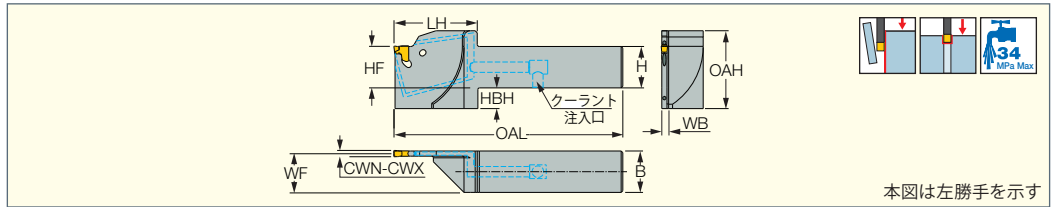
型番	7 MPa	10 MPa	14 MPa
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
TGTR/L...-2JHP	2-4	4-6	6-8
TGTR/L...-3JHP	7-9	9-11	11-13
TGTR/L...-4JHP	7-9	9-11	11-13

**部品**

型番	チップ着 レンチ	プラグ	プラグ	レンチ	レンチ
TGTR/L 1010-2JHP	ETG 2-SH-T*		SR 5/16XUNF-TL-S		HW 5/32"
TGTR/L 1212-2JHP	ETG 2-SH-T*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 1616-2JHP	ETG 2"		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 2012-2JHP	ETG 2"		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 1616-3JHP	ETG 3-4-SH*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 2020-3JHP	ETG 3-4-SH*	PLG G1/8 TL360		HW 5.0	
TGTR/L 2525-3JHP	ETG 3-4-SH*	PLG G1/8 TL360	SR 5/16UNF TL360	HW 5.0	HW 5/32"
TGTR/L 2020-4JHP	ETG 3-4-SH*	PLG G1/8 TL360		HW 5.0	
TGTR/L 2525-4JHP	ETG 3-4-SH*	PLG G1/8 TL360	SR 5/16UNF TL360	HW 5.0	HW 5/32"

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

**TGTR/L-JHP-MC**  
高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用ホルダー  
タンググリップチップ用  
ホルダー底部に注入口



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	HF	WB	OAL	OAH	LH	HBH	CUTDIA <sup>(3)</sup>	適合チップ
	R	L												
TGTR/L 2020-D42-2-JHP-MC	ⓘ	ⓘ	1.80	2.50	20.0	20.0	20.0	1.72	99.00	25.7	29.0	-	42.0	TAG□2
TGTR/L 2020-D65-3-JHP-MC	ⓘ	●	2.80	3.50	20.0	20.0	20.1	2.50	110.50	37.6	40.5	10.0	65.0	TAG□3
TGTR/L 2020-D82-3-JHP-MC	ⓘ	ⓘ	2.80	3.50	20.0	20.0	20.1	2.50	119.00	38.8	49.0	10.0	82.0	TAG□3
TGTR/L 2525-D65-3-JHP-MC	ⓘ	ⓘ	2.80	3.50	25.0	25.0	25.1	2.50	126.00	37.6	41.0	5.0	65.0	TAG□3
TGTR/L 2525-D82-3-JHP-MC	●	ⓘ	2.80	3.50	25.0	25.0	25.1	2.50	134.50	38.8	49.5	5.0	82.0	TAG□3

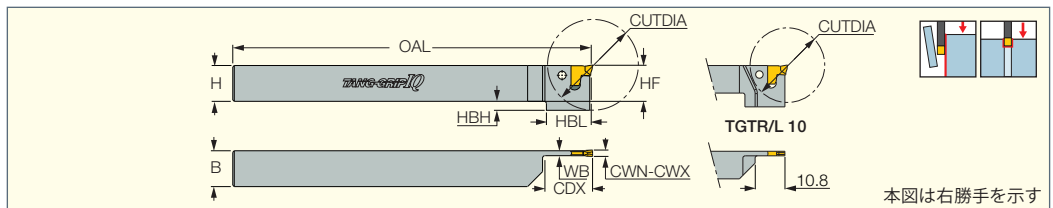
(1) 最小切削幅  
(2) 最大切削幅  
(3) 最大加工径  
• ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合チップ：TAG N/R/L (C49-C53頁)

**部品**

型番	部番 レンチ
TGTR/L 2020-D42-2-JHP-MC	ETG 2*
TGTR/L 2020-D65-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-D82-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-D65-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-D82-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

**TGTR/L-2T.SH-L120**  
突切・溝入加工用ホルダー  
ショートヘッドタイプ  
タンググリップチップ用

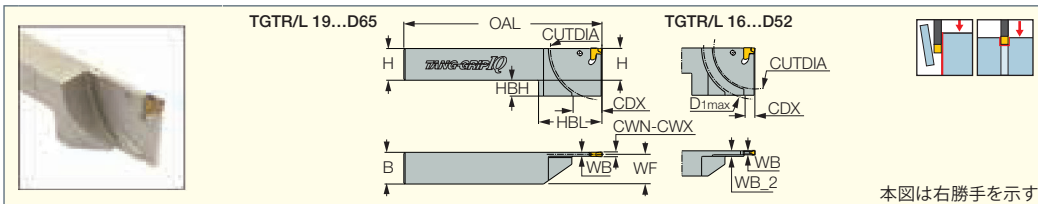


型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	HF	B	WB	OAL	HBL	HBH	CDX	CUTDIA	部番 レンチ
	R	L												
TGTR/L 1010-2T10SH-L120-IQ	ⓘ	ⓘ	1.80	2.50	10.0	10.1	10.0	1.65	120.00	15.0	5.0	10.00	26.0	ETG 2-SH-T*
TGTR/L 1212-2T15SH-L120-IQ	●	●	1.80	2.50	12.0	12.1	12.0	1.65	120.00	15.0	3.0	15.00	30.0	ETG 2-SH-T*
TGTR/L 1616-2T18SH-L120-IQ	●	●	1.80	2.50	16.0	16.1	16.0	1.65	120.00	-	-	18.00	36.0	ETG 2-SH-T*

(1) 最小切削幅  
(2) 最大切削幅  
• ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。  
適合チップ：TAG N/R/L (C49-C53頁)



**TGTR/L-D-IQ**  
突切・溝入加工用ホルダー  
強化タイプ  
タンググリップチップ用



型番	在庫		CW	CWN <sup>(1)</sup>	CW <sup>(2)</sup>	H	B	WB	WB_2	OAL	HBL	WF	HBH	CUTDIA	D1 <sub>max</sub>	CDX	適合チップ	脱着 レンチ
	R	L																
TGTR/L 1616-2-D52-IQ	●	●	2.00	1.80	2.40	16.0	16.0	1.65	3.50	125.00	40.0	15.20	14.0	52.0	65.0	6.00	TAG□2	ETG 2*
TGTR/L 2020-2-D65-IQ	●	●	2.00	1.80	2.40	20.0	20.0	1.65	-	125.00	40.0	19.20	10.0	65.0	-	18.00	TAG□2	ETG 2*
TGTR/L 1616-3-D52-IQ	●	●	3.00	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	3.50	125.00	40.0	14.80	14.0	52.0	65.0	6.00	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-3-D65-IQ	●	●	3.00	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	-	125.00	40.0	18.80	10.0	65.0	-	18.00	TAG□3	ETG 3-4-SH*

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

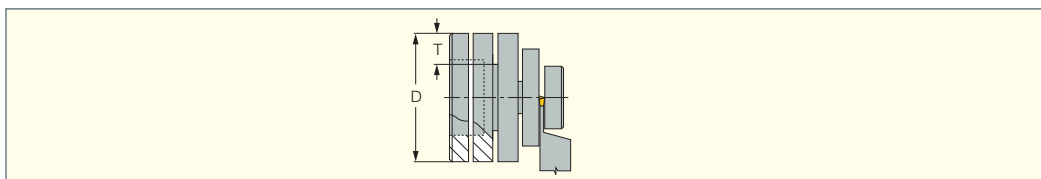
・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ: TAG N/R/L (C49-C53頁)

**TGTR/L-D 溝入加工範囲**

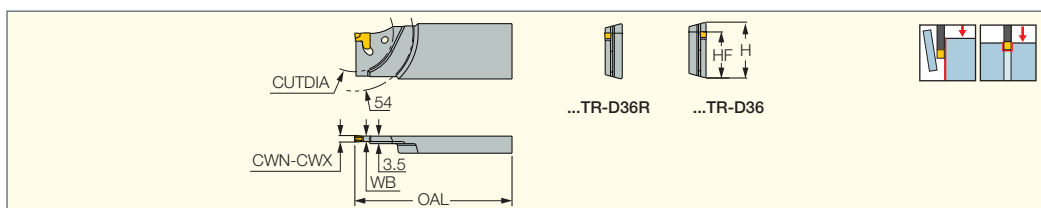
ワーク径と最大溝入深さの関係



型番	最大溝入深さCDX									
	20	25	30	31	29	26	24	23	22	20
TGTR/L 1616-2-D52-IQ	20	25	19	16	15	13	11	10	9	8
TGTR/L 2020-2-D65-IQ	20	25	30	31	29	26	24	23	22	20
TGTR/L 1616-3-D52-IQ	20	25	20	17	15	13	11	10	9	8
TGTR/L 2020-3-D65-IQ	20	25	30	31	29	26	24	23	22	20
ワーク径ΦD	40	50	60	70	80	100	120	150	200	300



**TGFHL-TR**  
突切・溝入加工用ブレード  
トラウブ/インデックス社マシン用  
強化タイプ  
タンググリップチップ用



型番	在庫	H	CWN <sup>(1)</sup>	CW <sup>(2)</sup>	WB	OAL	HF	CUTDIA	適合チップ	脱着 レンチ
TGFHL 26-2TR-D36	●	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	21.4	36.0	TAG□2	ETG 2*
TGFHL 26-2TR-D36R	●	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	21.4	36.0	TAG□2	ETG 2*
TGFHL 26-3TR-D36	●	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	21.4	36.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*
TGFHL 26-3TR-D36R	●	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	21.4	36.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*

(1) 最小切削幅

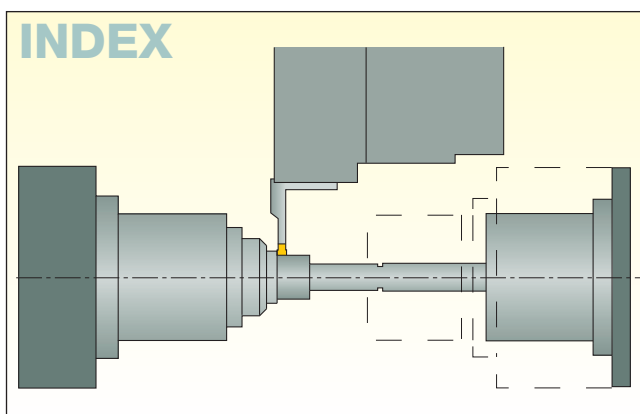
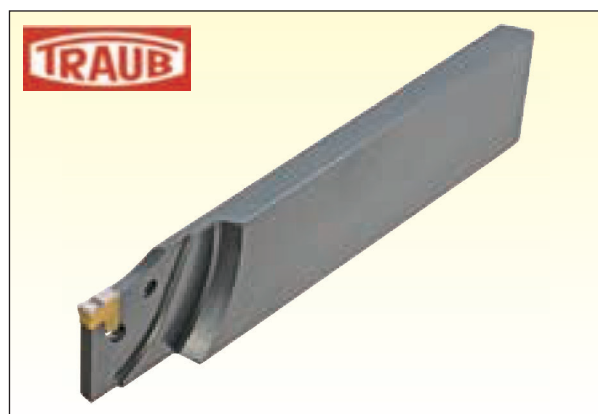
(2) 最大切削幅

・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ: TAG N/R/L (C49-C53頁)

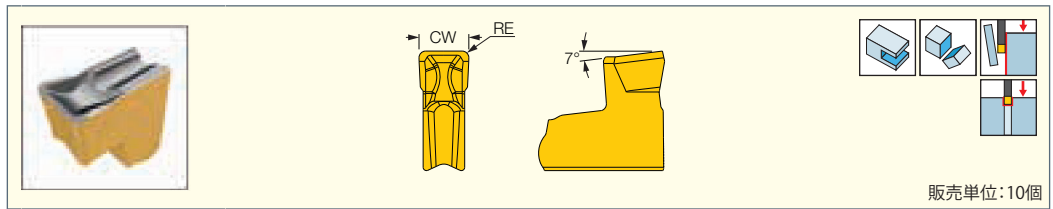
適合ツールブロック: SGTBR/L (E3頁) • SGTBU/SGTBN (E2頁) • UBHCR/L (E3頁)





**TAG N-HF**

突切・溝入加工用  
1コーナー使い、縦置きチップ  
高硬度材/高負荷での  
高送り加工用



販売単位：10個

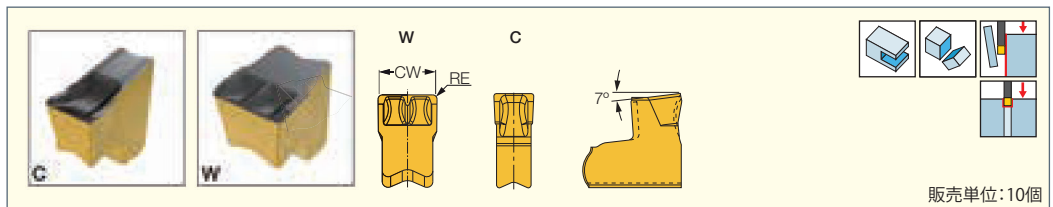
型番	寸法		PVDコーティング				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.04	RE	PVDコーティング				
			IC1030	IC830	IC1010	IC808	
TAG N3HF	3.00	0.40	●	●	●	●	0.25-0.35
TAG N4HF	4.00	0.50	●	●	●	●	0.30-0.40
TAG N5HF	5.00	0.50	●	●	●	●	0.30-0.40

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具：ADMP D45 (C58頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁) • TGAD (C41頁) • TGAD RE/LE-JHP (C41頁) • TGFH-JHP (C37頁) • TGFH-MB (C40頁) • TGFH-S (C37頁) • TGFH/R/L (C36頁) • TGFHL-TR (C48頁) • TGFHR/L (C38頁) • TGFHR/L-JHP (C38頁) • TGFS (C45頁) • TGSU (C39頁) • TGTR/L-D (C48頁) • TGTR/L-IQ (C45頁) • TGTR/L-IQ-2Z (C46頁) • TGTR/L-JHP (C46頁) • TGTR/L-JHP-MC (C47頁) • TGAQ (C55頁) • TGAQ-JHP (C55頁)

**TAG N-C/W/M**

突切・溝入加工用  
1コーナー使い、縦置きチップ  
バー材/高硬度材の加工  
高負荷加工対応



販売単位：10個

型番	寸法			PVDコーティング									推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)		
	CW	CW±公差	RE±0.04	PVDコーティング						CVD コーティング	超硬	サー メット			
				IC1030	IC830	IC928	IC1010	IC808	IC908					IC807	IC5400
TAG N1.4C	1.40	0.04	0.16								●				0.04-0.10
TAG N1.6C	1.60	0.04	0.16		●				●						0.04-0.14
TAG N2C	2.00	0.04	0.20	●	●		●					●	●		0.05-0.16
TAG N2.4C	2.40	0.04	0.16		●				●						0.06-0.18
TAG N3CB (1)	3.00	0.04	0.35		●				●						0.12-0.30
TAG N3C	3.05	0.04	0.20	●	●	●	●		●	●	●	●	●		0.10-0.25
TAG N3M (2)	3.05	0.04	0.20		●					●					0.06-0.18
TAG N3W	3.05	0.04	0.20		●					●					0.10-0.25
TAG N4C	4.00	0.04	0.24	●	●	●	●		●	●	●	●	●		0.10-0.30
TAG N4CB (1)	4.00	0.04	0.40		●				●						0.10-0.33
TAG N4M (2)	4.00	0.04	0.24		●					●					0.06-0.20
TAG N4W	4.00	0.04	0.24		●					●					0.10-0.30
TAG N4.8C	4.80	0.04	0.30		●				●						0.10-0.35
TAG N5C	5.05	0.04	0.25		●				●				●		0.10-0.35
TAG N6.3C	6.30	0.04	0.35		●				●						0.15-0.40
TAG N7W	7.00	0.08	0.50		●				●						0.18-0.40
TAG N8C	8.00	0.10	0.50		●				●						0.20-0.70
TAG N9.5C	9.50	0.10	0.50		●				●						0.25-0.80
TAG N9.5W	9.50	0.05	0.50		●				●						0.22-0.80
TAG N12.7W	12.70	0.10	0.85		●				●						0.30-0.80

(1) 断続加工や高送りに最適な大コーナーRチップ

(2) Mプレーカー：Cプレーカーに類似(刃先補正タイプ)、中送りでの切屑排出に優れます。

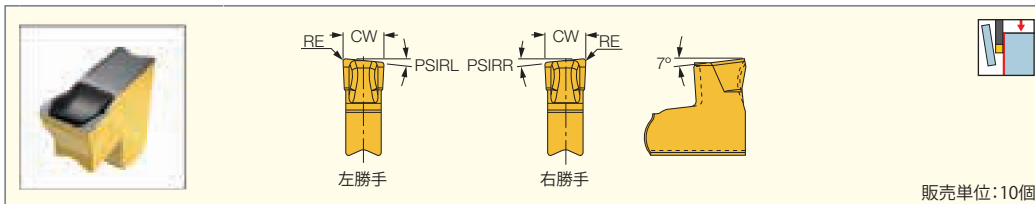
● IC20(超硬)で使用する場合は、送りを記載の50%程度で調整下さい。  
● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具：ADMP D45 (C58頁) • TGFHM-AV (B36頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁) • TGAD (C41頁) • TGAD RE/LE-JHP (C41頁) • TGBHR/L (B84頁) • TGBHR/L-JHP (B85頁) • TGFH-JHP (C37頁) • TGFH-MB (C40頁) • TGFH-S (C37頁) • TGFH/R/L (C36頁) • TGFHL-TR (C48頁) • TGFHR/L (C38頁) • TGFHR/L-JHP (C38頁) • TGFS (C45頁) • TGSU (C39頁) • TGTR/L-2T.SH-L120 (C47頁) • TGTR/L-D (C48頁) • TGTR/L-IQ (C45頁) • TGTR/L-IQ-2Z (C46頁) • TGTR/L-JHP (C46頁) • TGTR/L-JHP-MC (C47頁) • TGAQ (C55頁) • TGAQ-JHP (C55頁)



**TAG R/L-C**

突切・溝入加工用  
1コーナー使い、縦置きチップ  
バー材/高硬度材の加工  
高負荷加工対応



販売単位: 10個

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.10	RE±0.05	PSIRR	PSIRL	PVDコーティング				サーメット	
					IC830	IC928	IC808	IC908		
TAG R2C-6D	2.05	0.20	6.0	-	●		●			0.04-0.12
TAG L2C-6D	2.05	0.20	-	6.0	●					0.04-0.12
TAG R2.4C-8D	2.40	0.16	8.0	-			●			0.05-0.13
TAG R3C-6D	3.00	0.20	6.0	-	●	●	●	●		0.08-0.18
TAG L3C-6D	3.00	0.20	-	6.0	●	●	●	●		0.08-0.18
TAG R3C-8D	3.00	0.20	8.0	-					●	0.06-0.16
TAG R3C-15D	3.00	0.20	15.0	-	●	●	●	●		0.08-0.16
TAG L3C-15D	3.00	0.20	-	15.0	●	⚡	●	●		0.08-0.16
TAG R4C-4D	4.05	0.24	4.0	-	●	⚡	●	●		0.08-0.20
TAG L4C-4D	4.05	0.24	-	4.0	⚡	⚡	●			0.08-0.20
TAG R5C-4D	5.05	0.25	4.0	-	●		●			0.10-0.25
TAG L5C-4D	5.05	0.25	-	4.0	●		●			0.10-0.25
TAG R6.3C-4D	6.35	0.35	4.0	-	⚡		●			0.12-0.30
TAG L6.3C-4D	6.35	0.35	-	4.0	⚡		●			0.12-0.30

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: ADMP D45 (C58頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁) • TGAD (C41頁) • TGAD RE/LE-JHP (C41頁) • TGBHR/L (B84頁)

• TGFH-JHP (C37頁) • TGFH-MB (C40頁) • TGFH-S (C37頁) • TGFH/R/L (C36頁) • TGFHL-TR (C48頁) • TGFHR/L (C38頁) • TGFHR/L-JHP (C38頁) • TGFS (C45頁)

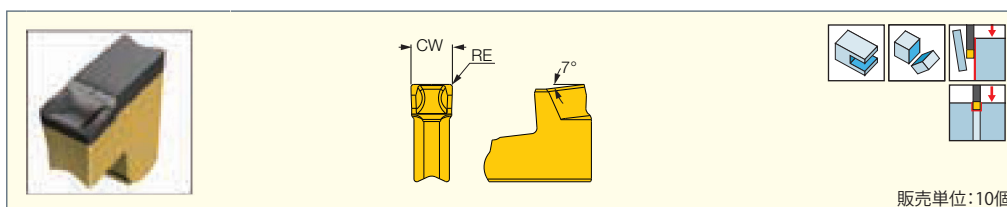
• TGSU (C39頁) • TGTR/L-2T.SH-L120 (C47頁) • TGTR/L-D (C48頁) • TGTR/L-IQ (C45頁) • TGTR/L-IQ-2Z (C46頁) • TGTR/L-JHP (C46頁) • TGTR/L-JHP-MC (C47頁)

• TGAQ (C55頁) • TGAQ-JHP (C55頁)



**TAG N-MF**

突切・溝入加工用  
1コーナー使い、縦置きチップ  
ステンレス鋼・合金鋼の中送り加工用



販売単位: 10個

型番	寸法		韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.05	RE±0.03	PVDコーティング				CVDコーティング	
			IC1030	IC830	IC1010	IC808		
TAG N2MF	2.00	0.20	●	●	●	●	●	0.04-0.15
TAG N3MF	3.05	0.20	●	●	●	●	●	0.06-0.18
TAG N4MF	4.00	0.25	●	●	●	●	●	0.07-0.22
TAG N5MF	5.00	0.25		⚡		●		0.08-0.25

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: ADMP D45 (C58頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁) • TGAD (C41頁) • TGAD RE/LE-JHP (C41頁) • TGFH-JHP (C37頁)

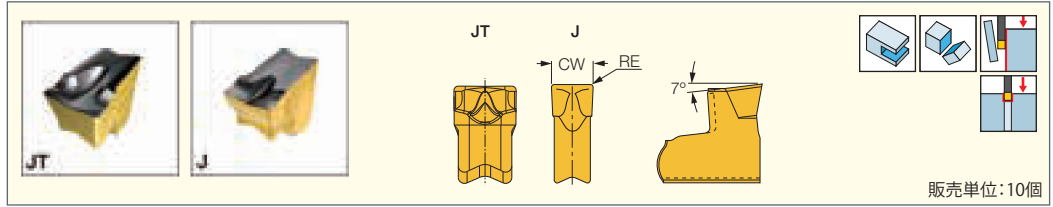
• TGFH-MB (C40頁) • TGFH-S (C37頁) • TGFH/R/L (C36頁) • TGFHL-TR (C48頁) • TGFHR/L (C38頁) • TGFHR/L-JHP (C38頁) • TGFS (C45頁)

• TGTR/L-2T.SH-L120 (C47頁) • TGTR/L-D (C48頁) • TGTR/L-IQ (C45頁) • TGTR/L-IQ-2Z (C46頁) • TGTR/L-JHP (C46頁) • TGTR/L-JHP-MC (C47頁)

• TGSU (C39頁) • TGAQ (C55頁) • TGAQ-JHP (C55頁)

**TAG N-J/JS/JT**

突切・溝入加工用  
1コーナー使い、縦置きチップ  
軟鋼加工対応



販売単位：10個

型番	寸法			PVDコーティング								推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)		
	CW $\pm$ 0.04	RE	RE $\pm$ 公差	PVDコーティング							CVDコーティング		超硬	
				IC1030	IC830	IC928	IC1010	IC808	IC908	IC807	IC5400			IC20
TAG N1.4J	1.40	0.16	0.03		●				●		●			0.03-0.10
TAG N1.6J	1.60	0.16	0.03		●				●					0.03-0.12
TAG N2J	2.00	0.20	0.04	●	●		●		●			●	●	0.04-0.12
TAG N2JS (1)	2.00	0.02	0.02		●				●					0.03-0.08
TAG N2JT	2.00	0.20	0.04		●	●			●	●		●		0.04-0.14
TAG N3J	3.05	0.20	0.03	●	●	●	●		●	●	●	●	●	0.04-0.16
TAG N3JS (1)	3.05	0.02	0.02		●				●					0.04-0.10
TAG N3JT	3.05	0.20	0.03		●				●			●		0.05-0.18
TAG N3.2JT	3.25	0.20	0.03		●				●					0.05-0.18
TAG N4J	4.00	0.24	0.03	●	●	●	●		●	●	●	●		0.04-0.18
TAG N4JT	4.05	0.24	0.03		●				●	●		●		0.06-0.20
TAG N5J	5.05	0.25	0.04		●				●					0.05-0.20
TAG N5JT	5.05	0.25	0.04		●				●	⚡				0.06-0.22
TAG N6.3J	6.35	0.34	0.04		●				●					0.06-0.22
TAG N6.3JT	6.35	0.34	0.04		●				●					0.08-0.25
TAG N7JT	7.05	0.50	0.04		●				●					0.10-0.28

(1) シャープコーナーチップはTGSFスリッターではご使用になれません。

● JTブレード：JブレードにTランドを付けた刃先強化タイプ。軟鋼の低～中送り加工対応。

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具： ADMP D45 (C58頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁) • TGAD (C41頁) • TGAD RE/LE-JHP (C41頁) • TGBHR/L (B84頁)

● TGFH-JHP (C37頁) • TGFH-MB (C40頁) • TGFH-S (C37頁) • TGFH/R/L (C36頁) • TGFHL-TR (C48頁) • TGFHR/L (C38頁) • TGFHR/L-JHP (C38頁) • TGFS (C45頁)

● TGSU (C39頁) • TGTR/L-2T..SH-L120 (C47頁) • TGTR/L-D (C48頁) • TGTR/L-IQ (C45頁) • TGTR/L-IQ-2Z (C46頁) • TGTR/L-JHP (C46頁) • TGTR/L-JHP-MC (C47頁)

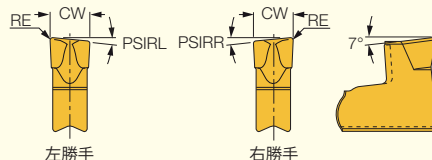
● TGAQ (C55頁) • TGAQ-JHP (C55頁)





**TAG R/L-JJS**

突切加工用  
1コーナー使い、縦置きチップ  
軟鋼/中空材の加工  
小径/薄肉部品加工対応



販売単位: 10個

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	PSIRR	PSIRL	PVDコーティング					
					IC890	IC928	IC808	IC908	IC807	
TAG R1.4J-8D	1.40	0.16	8.0	-	●		●		●	0.03-0.08
TAG L1.4J-8D	1.40	0.16	-	8.0			●		●	0.03-0.08
TAG R1.4JS-10D (1)	1.40	0.02	10.0	-	●		●		●	0.02-0.06
TAG L1.4JS-10D (1)	1.40	0.02	-	10.0	●		●		●	0.02-0.06
TAG R2J-6D	2.00	0.20	6.0	-	●		●			0.03-0.10
TAG L2J-6D	2.00	0.20	-	6.0	●		●			0.03-0.10
TAG R2JS-6D (1)	2.00	0.02	6.0	-	●		●			0.02-0.08
TAG L2JS-6D (1)	2.00	0.02	-	6.0	●		●			0.02-0.08
TAG R2J-15D	2.00	0.20	15.0	-	●		●			0.03-0.08
TAG L2J-15D	2.00	0.20	-	15.0	●		●			0.03-0.08
TAG R2JS-15D (1)	2.00	0.02	15.0	-	●		●			0.02-0.06
TAG L2JS-15D (1)	2.00	0.02	-	15.0	●		●			0.02-0.06
TAG R3J-6D	3.00	0.20	6.0	-	●	●	●	●		0.04-0.14
TAG L3J-6D	3.00	0.20	-	6.0	●	●	●	●		0.04-0.14
TAG R3JS-6D (1)	3.00	0.02	6.0	-	●		●			0.03-0.10
TAG L3JS-6D (1)	3.00	0.02	-	6.0	●		●			0.03-0.10
TAG R3J-15D	3.00	0.20	15.0	-	●	●	●	●		0.04-0.12
TAG L3J-15D	3.00	0.20	-	15.0	●	●	●	●		0.04-0.12
TAG R3JS-15D (1)	3.00	0.02	15.0	-	●		●			0.03-0.08
TAG L3JS-15D (1)	3.00	0.02	-	15.0	●		●			0.03-0.08
TAG R4J-4D	4.00	0.24	4.0	-	●	●	●	●		0.04-0.15
TAG L4J-4D	4.00	0.24	-	4.0	●	●	●	●		0.04-0.15
TAG R5J-4D	5.05	0.25	4.0	-	●		●			0.05-0.18
TAG L5J-4D	5.05	0.25	-	4.0	●		●			0.05-0.18
TAG R6.3J-4D	6.35	0.35	4.0	-	●		●			0.05-0.20
TAG L6.3J-4D	6.35	0.35	-	4.0	●		●			0.05-0.20

(1) シャープコーナチップはTGSFスリッターではご使用になれません。

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: ADMP D45 (C58頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁) • TGAD (C41頁) • TGAD RE/LE-JHP (C41頁) • TGBHR/L (B84頁)

• TGFH-JHP (C37頁) • TGFH-MB (C40頁) • TGFH-S (C37頁) • TGFH/R/L (C36頁) • TGFHL-TR (C48頁) • TGFHR/L (C38頁) • TGFHR/L-JHP (C38頁) • TGFS (C45頁)

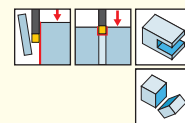
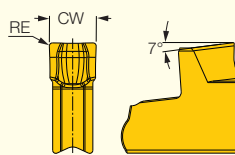
• TGSU (C39頁) • TGTR/L-2T.SH-L120 (C47頁) • TGTR/L-D (C48頁) • TGTR/L-IQ (C45頁) • TGTR/L-IQ-2Z (C46頁) • TGTR/L-JHP (C46頁) • TGTR/L-JHP-MC (C47頁)

• TGAQ (C55頁) • TGAQ-JHP (C55頁)



**TAG N-LF**

突切・溝入加工用、  
1コーナー使い、縦置きチップ、  
ステンレス鋼加工対応



販売単位: 10個

型番	寸法		韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm$ 0.04	RE $\pm$ 0.03	PVDコーティング				CVD コーティング	
			IC1030	IC880	IC1010	IC808		
TAG N2LF	2.00	0.20	●	●	●	●	●	0.03-0.08
TAG N3LF	3.05	0.20	●	●	●	●	●	0.04-0.10

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: ADMP D45 (C58頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁) • TGAD (C41頁) • TGAD RE/LE-JHP (C41頁) • TGFH-JHP (C37頁)

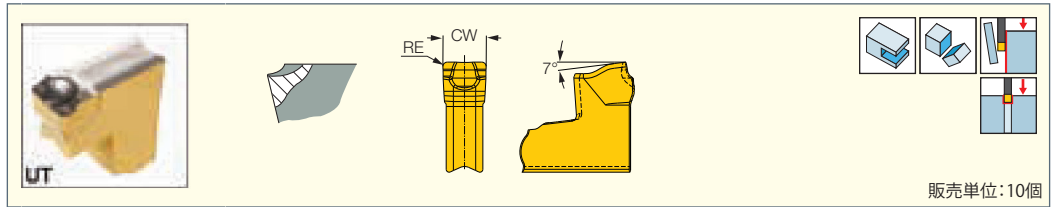
• TGFH-MB (C40頁) • TGFH-S (C37頁) • TGFH/R/L (C36頁) • TGFHL-TR (C48頁) • TGFHR/L (C38頁) • TGFHR/L-JHP (C38頁) • TGFS (C45頁)

• TGTR/L-2T.SH-L120 (C47頁) • TGTR/L-D (C48頁) • TGTR/L-IQ (C45頁) • TGTR/L-IQ-2Z (C46頁) • TGTR/L-JHP (C46頁) • TGTR/L-JHP-MC (C47頁)

• TGSU (C39頁) • TGAQ (C55頁) • TGAQ-JHP (C55頁)

**TAG N-UT**

突切・溝入加工用  
1コーナー使い、縦置きチップ  
Cr-Ni合金、延性材料、  
低炭素鋼の低送り加工対応



販売単位:10個

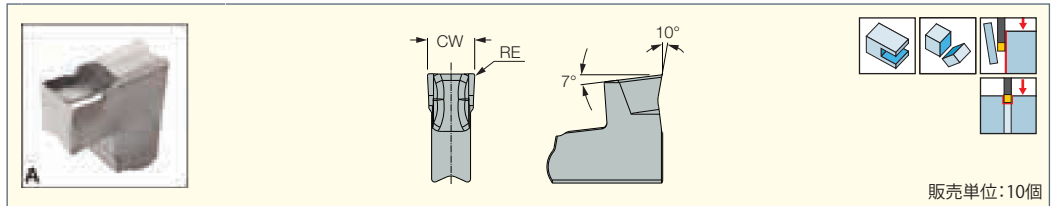
型番	寸法		PVDコーティング			推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.04	RE±0.04	韌性 ↔ 耐摩耗性			
			IC830	IC808	IC908	
TAG N2UT	2.00	0.20	●	●	●	0.03-0.10
TAG N3UT	3.00	0.30	●	●		0.04-0.12
TAG N4UT	4.00	0.30			●	0.05-0.15
TAG N5UT	5.00	0.30			●	0.05-0.18
TAG N6UT	6.00	0.85			●	0.06-0.22

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: ADMP D45 (C58頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁) • TGAD (C41頁) • TGAD RE/LE-JHP (C41頁) • TGBHR/L (B84頁)  
 • TGFH-JHP (C37頁) • TGFH-MB (C40頁) • TGFH-S (C37頁) • TGFH/R/L (C36頁) • TGFHL-TR (C48頁) • TGFHR/L (C38頁) • TGFHR/L-JHP (C38頁) • TGFS (C45頁)  
 • TGSU (C39頁) • TGTR/L-2T..SH-L120 (C47頁) • TGTR/L-D (C48頁) • TGTR/L-IQ (C45頁) • TGTR/L-IQ-2Z (C46頁) • TGTR/L-JHP (C46頁) • TGTR/L-JHP-MC (C47頁)  
 • TGAQ (C55頁) • TGAQ-JHP (C55頁)

**TAG N-A**

突切・溝入加工用  
1コーナー使い、縦置きチップ  
アルミ加工対応



販売単位:10個

型番	寸法		超硬	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.04	RE±0.04	IC20	
TAG N2A	2.00	0.20	●	0.02-0.10
TAG N3A	3.00	0.20	●	0.03-0.14
TAG N4A	4.00	0.24	●	0.03-0.16

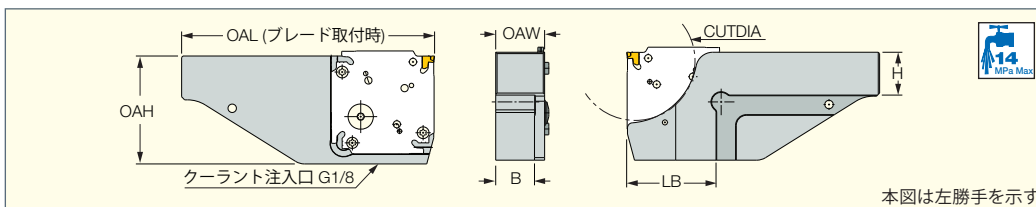
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: ADMP D45 (C58頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁) • TGAD (C41頁) • TGAD RE/LE-JHP (C41頁) • TGFH-JHP (C37頁)  
 • TGFH-MB (C40頁) • TGFH-S (C37頁) • TGFH/R/L (C36頁) • TGFHL-TR (C48頁) • TGFHR/L (C38頁) • TGFHR/L-JHP (C38頁) • TGFS (C45頁)  
 • TGTR/L-2T..SH-L120 (C47頁) • TGTR/L-D (C48頁) • TGTR/L-IQ (C45頁) • TGTR/L-IQ-2Z (C46頁) • TGTR/L-JHP (C46頁) • TGTR/L-JHP-MC (C47頁)  
 • TGSU (C39頁) • TGAQ (C55頁) • TGAQ-JHP (C55頁)



**TGTBQ-JHP**

高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用ブロック  
スクエアブレード対応



型番	在庫		OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
	R	L							
TGTBQ 20R/L-D52-JHP	●	●	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 25R/L-D52-JHP	●	●	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 20R/L-D82-JHP	●	●	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 25R/L-D82-JHP	●	●	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 32R/L-D82-JHP	●	●	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 25R/L-D120-JHP	●	●	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32R/L-D120-JHP	●	●	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 25R/L-D160-JHP	●	●	107.0	25.0	25.5	31.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 32R/L-D160-JHP	●	●	107.0	32.0	32.5	38.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 40R/L-D160-JHP	●	●	107.0	40.0	40.5	46.50	190.50	92.50	160.0

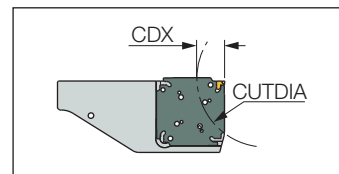
適合ブレード: TGAQ-JHP (C55頁) • TGAQ (C55頁) • DGAQ-JHP (C56頁) • DGAQ (C56頁)

部品

型番	スクリュー	位置決めピン	シールワッシャー	Oリング	スクリュー	ハンドル	ドリルスプレッド
TGTBQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	SIDE THRUST PIN 3mm	JHP COPPER SEAL 1/8"	O-RING 10X2 NBR	SR ISO 14580 M4X10	SW6-SD	BLD T20/S7

溝入加工範囲 <ワーク径と最大溝入深さの関係>

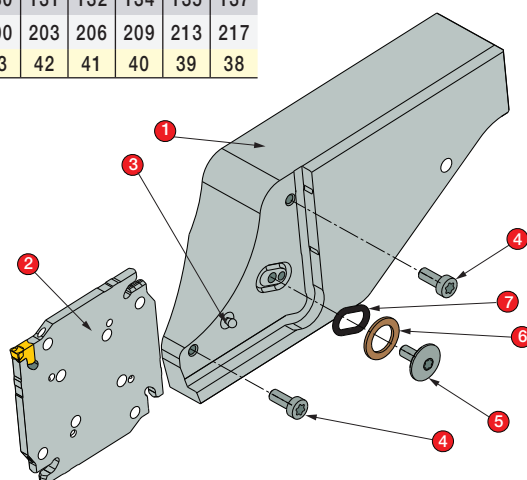
型番	CUTDIA																	
	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D52-JHP	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D82-JHP	107	110	114	119	124	130	137	145	154	165	178	194	213	237	267	308	363	443
TGTBQ...D120-JHP	202	210	219	229	240	253	267	283	302	324	349	380	417	462	518	592	689	827
TGTBQ...D160-JHP	345	361	377	396	418	441	468	499	534	576	624	682	753	840	951	1096	1294	1583
CDX	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4



型番	CUTDIA															
	83	83	84	84	85	86	87	88	89	91	92	94	96	98	101	103
TGTBQ...D82-JHP	83	83	84	84	85	86	87	88	89	91	92	94	96	98	101	103
TGTBQ...D120-JHP	139	141	143	145	148	150	153	156	160	164	168	172	177	183	188	195
TGTBQ...D160-JHP	220	225	229	234	239	245	251	257	264	271	279	288	298	308	320	332
CDX	37	36	35	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22

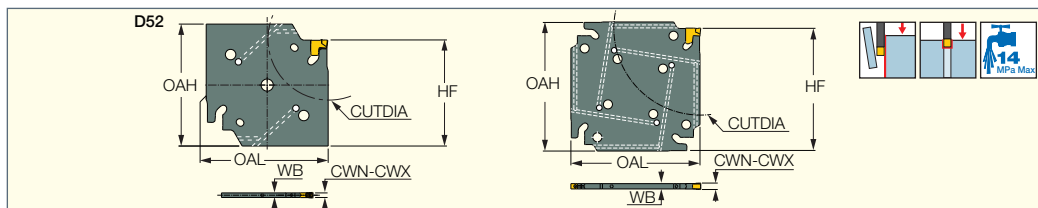
型番	CUTDIA																
	121	122	123	123	124	125	125	126	127	128	129	130	131	132	134	135	137
TGTBQ...D120-JHP	121	122	123	123	124	125	125	126	127	128	129	130	131	132	134	135	137
TGTBQ...D160-JHP	171	177	181	183	184	186	188	190	193	195	198	200	203	206	209	213	217
CDX	56-60	53-55	52	51	50	49	48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38

1. ブロック: TGTBQ...D...
2. ブレード: TGAQ/DGAQ... (別売り)
3. 位置決めピン: SIDE THRUST PIN 3mm
4. スクリュー: SR ISO 14580 M4X10
5. スクリュー: SR M4X9-SEAL-JHP
6. シールワッシャー: JHP COPPER SEAL 1/8"
7. Oリング: O-RING 10x2 NBR



マルチクーラントコネクションタイプも新たにラインナップ!  
詳細は電子カタログをご覧ください





型番	在庫	OAL	OAH	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	HF	CUTDIA	適合チップ
TGAQ D52-2-2Z-JHP	●	50.00	50.0	1.80	2.50	1.65	43.5	52.0	TAG□2
TGAQ D52-3-2Z-JHP	●	50.00	50.0	2.80	3.50	2.50	43.5	52.0	TAG□3
TGAQ D52-4-2Z-JHP	●	50.00	50.0	3.70	4.50	3.40	43.5	52.0	TAG□4
TGAQ D82-2-4Z-JHP	●	61.00	61.0	1.80	2.50	1.65	58.0	82.0	TAG□2
TGAQ D82-3-4Z-JHP	●	61.00	61.0	2.80	3.50	2.50	58.0	82.0	TAG□3
TGAQ D82-4-4Z-JHP	●	61.00	61.0	3.70	4.50	3.40	58.0	82.0	TAG□4
TGAQ D120-3-4Z-JHP	●	90.50	90.5	2.80	3.50	2.50	84.0	120.0	TAG□3
TGAQ D120-4-4Z-JHP	●	90.50	90.5	3.70	4.50	3.40	84.0	120.0	TAG□4
TGAQ D120-5-4Z-JHP	●	90.50	90.5	4.70	5.50	4.00	84.0	120.0	TAG□5
TGAQ D160-3-4Z-JHP	●	100.00	100.0	2.80	3.50	2.50	97.0	160.0	TAG□3
TGAQ D160-4-4Z-JHP	●	100.00	100.0	3.70	4.50	3.40	97.0	160.0	TAG□4
TGAQ D160-5-4Z-JHP	●	100.00	100.0	4.70	5.50	4.00	97.0	160.0	TAG□5

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

適合チップ: TAG N/R/L (C49-C53頁)

適合ブロック: TGTBQ-JHP (C54頁)

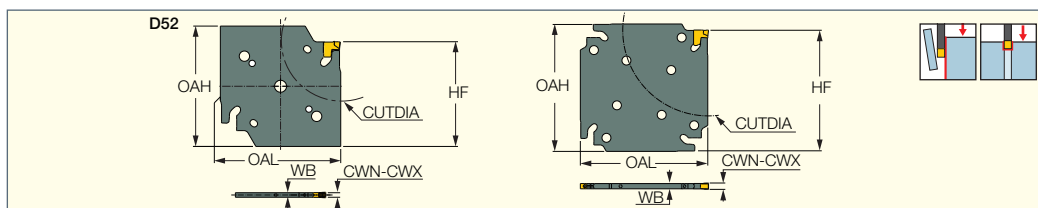
**圧力/流量**

型番	7 MPa クーラント流量 (ℓ/分)	10 MPa クーラント流量 (ℓ/分)	14 MPa クーラント流量 (ℓ/分)
TGAQ D□-2-...-JHP	4-7	5-8	6-9
TGAQ D□-3-...-JHP	4-7	5-8	6-9
TGAQ D□-4-...-JHP	6-7	7-8	8-9
TGAQ D□-5-...-JHP	6-7	7-8	8-9

**部品**

型番	スクリュー	ワッシャー	脱着 レンチ
TGAQ D52-2-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D52-3-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D52-4-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH
TGAQ D120-5-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 5-7*
TGAQ D160-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-5-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 5-7*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。



型番	在庫	OAL	OAH	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	HF	CUTDIA	適合チップ	スクリュー	脱着 レンチ
TGAQ D52-2-2Z	●	50.00	50.0	1.80	2.50	1.65	43.5	52.0	TAG□2	SR ISO 14580 M4X10	ETG 2*
TGAQ D52-3-2Z	●	50.00	50.0	2.80	3.50	2.50	43.5	52.0	TAG□3	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D52-4-2Z	●	50.00	50.0	3.70	4.50	3.40	43.5	52.0	TAG□4	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z	●	61.00	61.0	1.80	2.50	1.65	58.0	82.0	TAG□2	SR ISO 14580 M4X10	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z	●	61.00	61.0	2.80	3.50	2.50	58.0	82.0	TAG□3	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z	●	61.00	61.0	3.70	4.50	3.40	58.0	82.0	TAG□4	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-3-4Z	●	90.50	90.5	2.80	3.50	2.50	84.0	120.0	TAG□3	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-4-4Z	●	90.50	90.5	3.70	4.50	3.40	84.0	120.0	TAG□4	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-5-4Z	●	90.50	90.5	4.70	5.50	4.00	84.0	120.0	TAG□5	SR ISO 14580 M4X10	ETG 5-7*
TGAQ D160-3-4Z	●	100.00	100.0	2.80	3.50	2.50	97.0	160.0	TAG□3	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-4-4Z	●	100.00	100.0	3.70	4.50	3.40	97.0	160.0	TAG□4	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-5-4Z	●	100.00	100.0	4.70	5.50	4.00	97.0	160.0	TAG□5	SR ISO 14580 M4X10	ETG 5-7*

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ: TAG N/R/L (C49-C53頁)

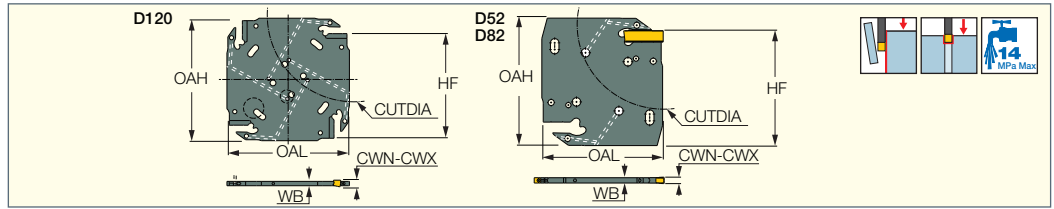
適合ブロック: TGTBQ-JHP (C54頁)





**DGAQ-JHP**

高圧クーラント対応  
突切・溝加工用  
スクエアブレード  
ドゥーグリップチップ用



型番	在庫	OAL	OAH	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	HF	CUTDIA	適合チップ
DGAQ D52-2-2Z-JHP	●	50.00	50.0	1.90	2.50	1.72	43.5	52.0	DG□ 2
DGAQ D52-3-2Z-JHP	●	50.00	50.0	3.00	3.18	2.50	43.5	52.0	DG□ 3
DGAQ D52-4-2Z-JHP	●	50.00	50.0	4.00	4.00	3.20	43.5	52.0	DG□ 4
DGAQ D82-3-2Z-JHP	●	61.00	64.4	3.00	3.18	2.50	58.0	82.0	DG□ 3
DGAQ D82-4-2Z-JHP	●	61.00	64.4	4.00	4.00	3.20	58.0	82.0	DG□ 4
DGAQ D82-5-2Z-JHP	●	61.00	64.4	5.00	5.00	4.00	58.0	82.0	DG□ 5
DGAQ D120-4-4Z-JHP	●	90.50	90.5	4.00	4.00	3.20	84.0	120.0	DG□ 4
DGAQ D120-5-4Z-JHP	●	90.50	90.5	5.00	5.00	4.00	84.0	120.0	DG□ 5

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

● 2コーナー使い、2/3mm幅チップの最大溝入深さCDXは19mmです。

それ以上の加工には、1コーナー使いDGNMチップの使用、またはチップに追加加工して1コーナー使いにして下さい。

適合チップ：DGN/R/L (C22-C29頁)

適合ブロック：TGTBQ-JHP (C54頁)

**圧力/流量**

型番	7 MPa クーラント流量 (ℓ/分)	10 MPa クーラント流量 (ℓ/分)	14 MPa クーラント流量 (ℓ/分)
DGAQ D□-2-...-JHP	4-7	5-8	6-9
DGAQ D□-3-...-JHP	4-7	5-8	6-9
DGAQ D□-4-...-JHP	6-7	7-8	8-9
DGAQ D□-5-...-JHP	6-7	7-8	8-9

**部品**

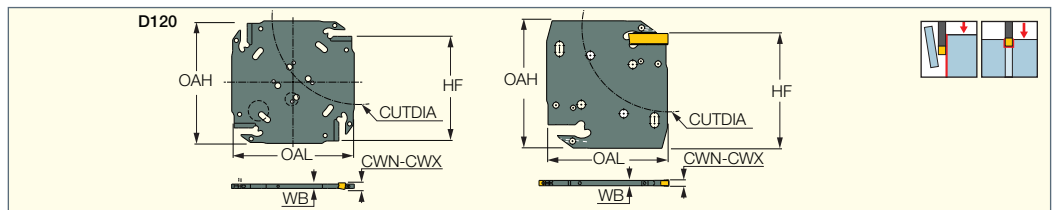
型番	スクリュー	シール ワッシャー	研磨 レシキ
DGAQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。



**DGAQ**

突切・溝加工用  
スクエアブレード  
ドゥーグリップチップ用



型番	在庫	OAL	OAH	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	HF	CUTDIA	適合チップ	スクリュー	研磨 レシキ
DGAQ D52-2-2Z	●	50.00	50.0	1.90	2.50	1.72	43.5	52.0	DG□ 2	SR ISO 14580 M4X10	EDG 33A*
DGAQ D52-3-2Z	●	50.00	50.0	3.00	3.18	2.50	43.5	52.0	DG□ 3	SR ISO 14580 M4X10	EDG 33A*
DGAQ D52-4-2Z	●	50.00	50.0	4.00	4.00	3.20	43.5	52.0	DG□ 4	SR ISO 14580 M4X10	EDG 33A*
DGAQ D82-3-2Z	●	61.00	64.4	3.00	3.18	2.50	58.0	82.0	DG□ 3	SR ISO 14580 M4X10	EDG 33A*
DGAQ D82-4-2Z	●	61.00	64.4	4.00	4.00	3.20	58.0	82.0	DG□ 4	SR ISO 14580 M4X10	EDG 33A*
DGAQ D82-5-2Z	●	61.00	64.4	5.00	5.00	4.00	58.0	82.0	DG□ 5	SR ISO 14580 M4X10	EDG 33A*
DGAQ D120-4-4Z	●	90.50	90.5	4.00	4.00	3.20	84.0	120.0	DG□ 4	SR ISO 14580 M4X10	EDG 33A*
DGAQ D120-5-4Z	●	90.50	90.5	5.00	5.00	4.00	84.0	120.0	DG□ 5	SR ISO 14580 M4X10	EDG 33A*

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

● 2コーナー使い、2/3mm幅チップの最大溝入深さCDXは19mmです。

それ以上の加工には、1コーナー使いDGNMチップの使用、またはチップに追加加工して1コーナー使いにして下さい。

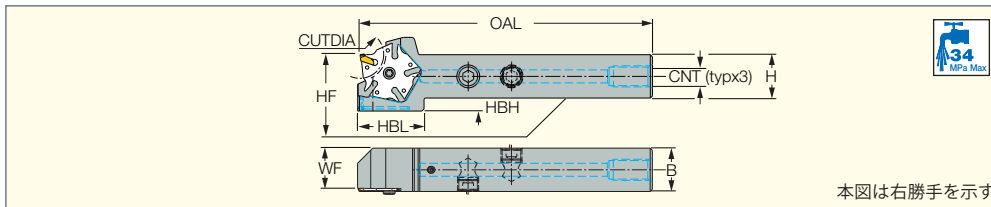
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ：DGN/R/L (C22-C29頁)

適合ブロック：TGTBQ-JHP (C54頁)

**THMPR/L D22-JHP**

高圧クーラント対応  
5コーナー使いアダプター用ホルダー、  
スリムグリップアダプター用



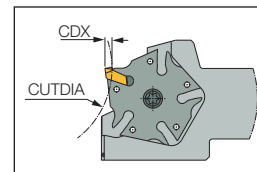
本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	HF	HBH	B	WF	CUTDIA	OAL	HBL	CNT
	R	L									
THMPR/L 16-D22-JHP	●	●	16.0	16.1	10.0	16.0	14.60	22.0	135.00	29.6	UNF 5/16-24
THMPR/L 20-D22-JHP	●	●	20.0	20.1	6.0	20.0	18.60	22.0	135.00	29.6	G1/8

適合アダプター: ADMP D22

THMPR/L...-D22-JHP <ワーク径と最大溝入深さの関係>

CDX	≤2.0	≤3.0	≤4.0	≤5.0	≤6.0	≤7.0	≤8.0	≤11.0
CUTDIA	85	80	75	70	65	60	55	50

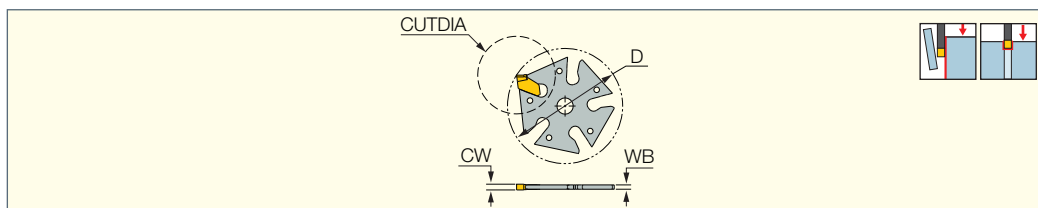


部品

型番	プラグ	レンチ	スクリュー	トルクス キー
THMPR/L 16-D22-JHP	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"	SR M4-39432	T-15/5
THMPR/L 20-D22-JHP	PLG G1/8 TL360	HW 5.0	SR M4-39432	T-15/5

**ADMP D22**

5コーナー使い  
突切・溝入用アダプター、  
スリムグリップチップ用



型番	在庫	CW	WB	D	CUTDIA	適合チップ	脱着 レンチ
ADMP D22-1.2	●	1.20	1.06	32	22.0	GFT 1.2	ESG-SLM*
ADMP D22-1.6	●	1.60	1.20	32	22.0	GFT 1.6	ESG-SLM*

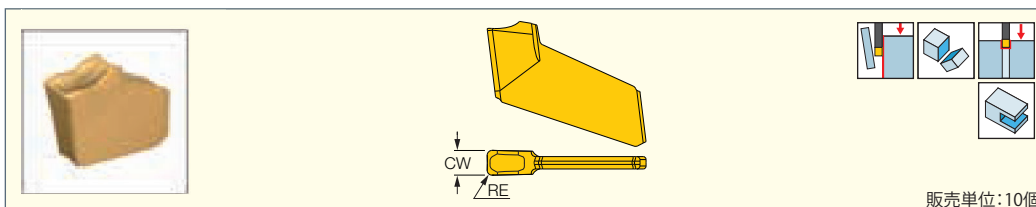
• ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。  
適合チップ: GFT (C58頁)  
適合ホルダー: THMPR/L D22-JHP



**SLIMGRIP**  
NARROW INSERTS

**GFT-C**

1コーナー使い  
狭幅突切・溝入チップ  
軟鋼加工用



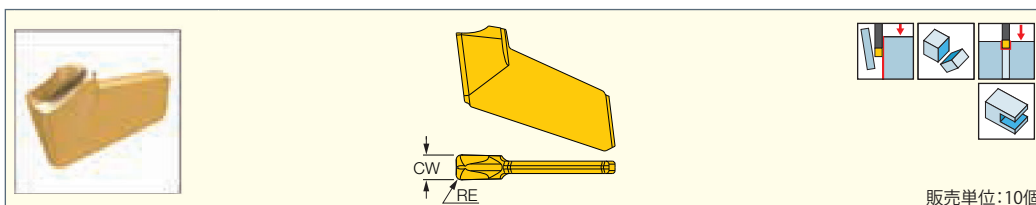
販売単位:10個

型番	寸法		PVDコーティング		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	耐性 ↔ 耐摩耗性		
			IC1028	IC1008	
<b>GFT 1.6C-0.16</b>	1.60	0.16	●	●	0.05-0.15

**SLIMGRIP**  
NARROW INSERTS

**GFT-J**

1コーナー使い  
狭幅突切・溝入チップ  
軟鋼加工用



販売単位:10個

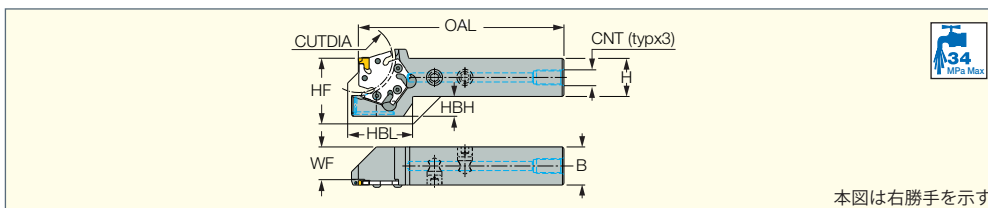
型番	寸法		PVDコーティング		推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	耐性 ↔ 耐摩耗性		
			IC1028	IC1008	
<b>GFT 1.2J-0.14</b>	1.20	0.14	●	●	0.03-0.10
<b>GFT 1.6J-0.16</b>	1.60	0.16	●	●	0.03-0.12

**LOGIQ5GRIP**  
PARTING & GROOVING

**JETCUT**

**THMPR/L D45-JHP**

高圧クーラント対応  
5コーナー使いアダプター用ホルダー、  
タンググリップアダプター用



本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	HF	HBH	B	WF	CUTDIA	OAL	HBL	CNT
	R	L									
<b>THMPR/L 20-D45-JHP</b>	●	●	20.0	20.1	18.0	20.0	17.35	45.0	135.00	35.6	G1/8
<b>THMPR/L 25-D45-JHP</b>	●	●	25.0	25.1	13.0	25.0	22.35	45.0	135.00	35.6	G1/8

適合アダプター: ADMP D45

部品

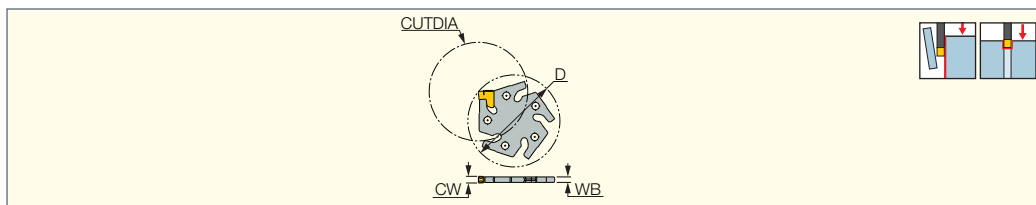
型番	スクリュー	トルクス キー	プラグ	レンチ
<b>THMPR/L D45-JHP</b>	SR M3X8 ISO 14580 BLACK	T-10/5	PLG G1/8 TL360	HW 5.0

**LOGIQ5GRIP**  
PARTING & GROOVING

**TANG-GRIP**  
PARTING LINE

**ADMP D45**

5コーナー使い  
突切・溝入用アダプター、  
タンググリップチップ用



型番	在庫	CWN (1)	CWX (2)	WB	D	CUTDIA	適合チップ	脱着 レンチ
<b>ADMP D45-2.0</b>	●	1.80	2.40	1.60	42	45.0	TAG□2	ETG 2*
<b>ADMP D45-3.0</b>	●	2.80	3.50	2.50	42	45.0	TAG□3	ETG 3-4-SH*

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

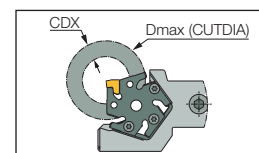
・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ: TAG N/R/L (C49-C53頁)

適合ホルダー: THMPR/L D45-JHP

THMPR/L...-D45-JHP <ワーク径と最大溝入深さの関係>

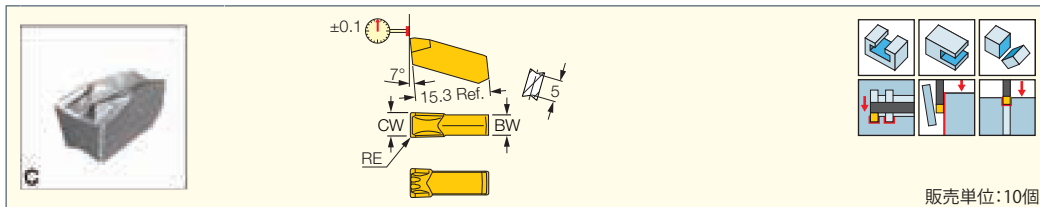
溝深さ	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0	T≤22.5
ワーク径	85	80	75	70	65	60	55	50	45



**CUTGRIP**

**GIM-C**

突切・溝入加工用  
1コーナー使いチップ  
バー材、高硬度材加工  
高負荷加工対応



販売単位:10個

型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.05	RE	BW	PVDコーティング				超硬	
				IC328	IC830	IC354	IC908		
<b>GIM 3C</b>	3.00	0.22	2.40	●	●	●	●	⚡	0.15-0.25
<b>GIM 4C</b>	4.00	0.25	3.40	●	●	●	●	●	0.15-0.25
<b>GIM 5C</b>	5.00	0.40	4.00	●	●	●	●	●	0.15-0.30
<b>GIM 6C</b>	6.00	0.40	4.80	●	●	●	●	●	0.15-0.30

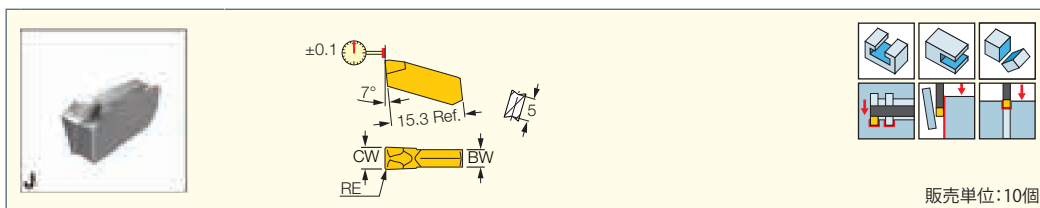
• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: CGHNM 53-6DG-AV (B36頁) • C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁)  
• CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)  
• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁)

**CUTGRIP**

**GIM-J**

突切・溝入加工用  
1コーナー使いチップ  
軟鋼/中空材の加工  
小径/薄肉部品加工対応



販売単位:10個

型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW±0.05	RE	BW	PVDコーティング				超硬	
				IC328	IC830	IC354	IC908		
<b>GIM 2.2J</b>	2.20	0.17	1.70	●	●	●	●	●	0.06-0.13
<b>GIM 3J</b>	3.00	0.25	2.40	●	●	●	●	●	0.08-0.15
<b>GIM 4J</b>	4.00	0.25	3.20	●	●	●	●	⚡	0.08-0.18

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁)  
• CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)  
• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSLR/L (B125頁) • GHSLR/L-JHP-SL (B126頁)



**CUTGRIP**

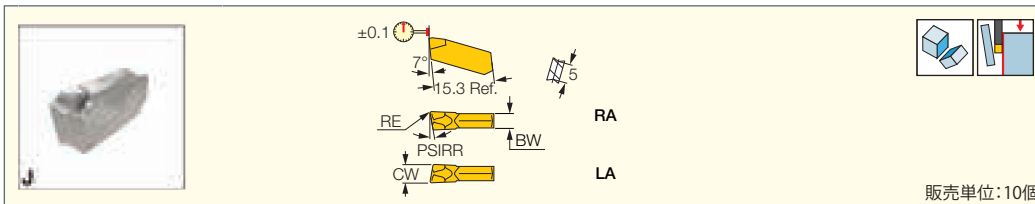
**GIM-J-RA/LA**

突切加工用

1コーナー使いチップ

軟鋼/中空材の加工

小径/薄肉部品加工対応



販売単位:10個

型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW=0.05	RE	PSIRR	PSIRL	BW	PVDコーティング				超硬	
						IC328	IC830	IC354	IC908		
GIM 2.2J-8RA	2.20	0.17	8.0	-	1.70	●	●	●	●	●	0.05-0.10
GIM 2.2J-8LA	2.20	0.17	-	8.0	1.70	●	●	●	●	●	0.05-0.10
GIM 2.2JS-15RA	2.20	0.02	15.0	-	1.70	●	●	●	●	●	0.05-0.10
GIM 2.2JS-15LA	2.20	0.02	-	15.0	1.70	●	●	●	●	●	0.05-0.10
GIM 3J-4RA	3.00	0.25	4.0	-	2.40	●	●	●	●	●	0.05-0.12
GIM 3J-4LA	3.00	0.25	-	4.0	2.40	●	●	●	●	●	0.05-0.12
GIM 3J-8RA	3.00	0.25	8.0	-	2.40	●	●	●	●	●	0.05-0.12
GIM 3J-8LA	3.00	0.25	-	8.0	2.40	●	●	●	●	●	0.05-0.12
GIM 3JS-15RA	3.00	0.02	15.0	-	2.40	●	●	●	●	●	0.05-0.12
GIM 3JS-15LA	3.00	0.02	-	15.0	2.40	●	●	●	●	●	0.05-0.12
GIM 4J-6RA	4.00	0.25	6.0	-	3.20	●	●	●	●	●	0.08-0.15
GIM 4J-6LA	4.00	0.25	-	6.0	3.20	●	●	●	●	●	0.08-0.15

●推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁)

• CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)

• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

**CUTGRIP**

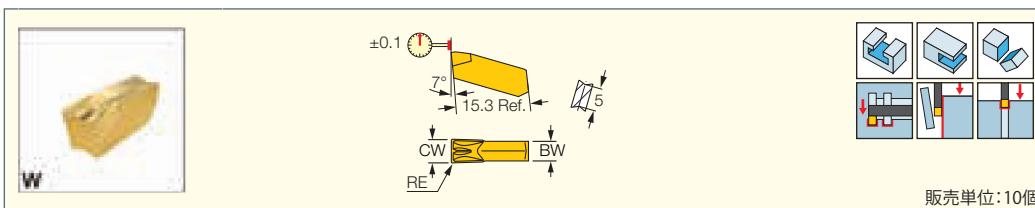
**GIM**

突切・溝入加工用

1コーナー使いチップ

合金鋼加工対応

強化刃先タイプ



販売単位:10個

型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性						推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW=0.05	RE	BW	PVDコーティング				CVDコーティング	超硬	
				IC328	IC830	IC354	IC908			
GIM 2.4	2.40	0.18	2.40	●	●	●	●	●	●	0.10-0.18
GIM 3	3.00	0.22	2.40	●	●	●	●	●	●	0.10-0.18
GIM 3.2	3.20	0.22	2.40	●	●	●	●	●	●	0.10-0.20
GIM 4	4.00	0.25	3.20	●	●	●	●	●	●	0.15-0.20

●推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁)

• CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)

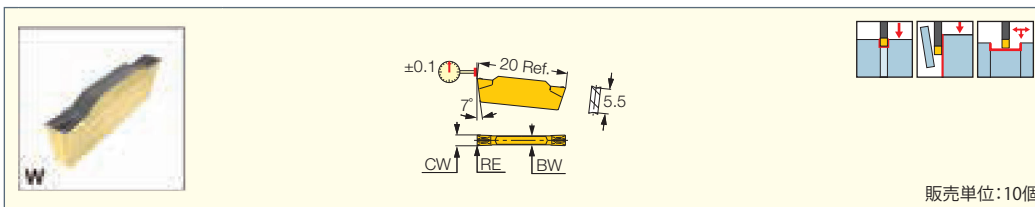
• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁)

**CUTGRIP**

**GDMW 2.4**

外径旋削・溝入・突切加工用

2コーナー使いチップ



販売単位:10個

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件		
	CW=0.04	RE=0.03	BW	CDX (1)	PVDコーティング			超硬	サーメット	a <sub>0</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
					IC830	IC808	IC908					
GDMW 2.4	2.40	0.18	2.00	18.00	●	●	●	●	●	0.25-1.50	0.07-0.12	0.05-0.08

(1) 最大溝入深さ

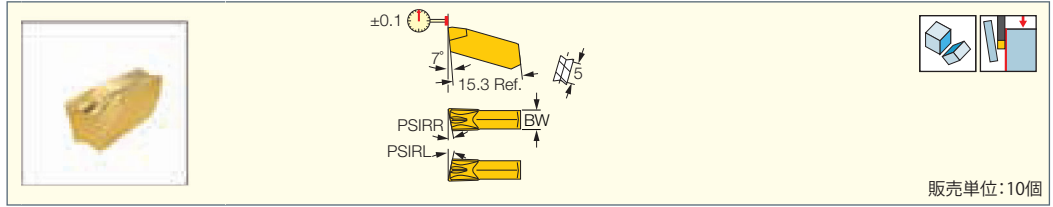
●推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: PADR/L (B63頁) • PHGR/L (B62頁) • PHSR/L (B125頁)

**CUTGRIP**

**GIM-RA/LA**

突切加工用  
1コーナー使いチップ  
合金鋼加工対応



販売単位:10個

型番	寸法					PVDコーティング						推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.05$	RE	PSIRR	PSIRL	BW	PVDコーティング				CVDコーティング	超硬	
						IC328	IC830	IC354	IC908	IC656	IC20	
GIM 3-4RA	3.00	0.20	4.0	-	2.40	●	●	●	●	⚡	●	0.08-0.16
GIM 3-4LA	3.00	0.20	-	4.0	2.40	●	●	●	●		●	0.08-0.16
GIM 3-8RA	3.00	0.20	8.0	-	2.40	●	●	●	●		●	0.08-0.16
GIM 3-8LA	3.00	0.20	-	8.0	2.40	●		⚡	●		●	0.08-0.16
GIM 3S-15RA	3.00	0.22	15.0	-	2.40	⚡		⚡				0.08-0.16
GIM 3.2-4RA	3.20	0.22	4.0	-	2.40	⚡		⚡			⚡	0.08-0.16
GIM 3.2-4LA	3.20	0.22	-	4.0	2.40	⚡		⚡			⚡	0.08-0.16
GIM 3.2-8RA	3.20	0.22	8.0	-	2.40	⚡		⚡	⚡		⚡	0.08-0.16
GIM 3.2-8LA	3.20	0.22	-	8.0	2.40			⚡			⚡	0.08-0.16
GIM 4-4RA	4.00	0.25	4.0	-	3.20			●	●	⚡	⚡	0.10-0.16
GIM 4-4LA	4.00	0.25	-	4.0	3.20			●			⚡	0.10-0.16
GIM 4-8RA	4.00	0.25	8.0	-	3.20	●		⚡	⚡		⚡	0.10-0.16
GIM 4-8LA	4.00	0.25	-	8.0	3.20			⚡			⚡	0.10-0.16

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁)

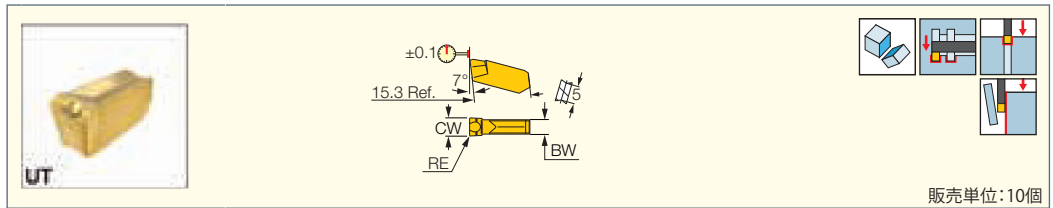
• CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)

• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁)

**CUTGRIP**

**GIM-UT**

突切・溝入加工用  
1コーナー使いチップ  
低炭素鋼・Cr-Ni合金鋼の  
低送り加工対応



販売単位:10個

型番	寸法			PVDコーティング	CVDコーティング	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.03$	RE	BW	IC328	IC656	
GIM 4.6UT	4.60	0.60	3.80	⚡	●	0.03-0.10

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁)

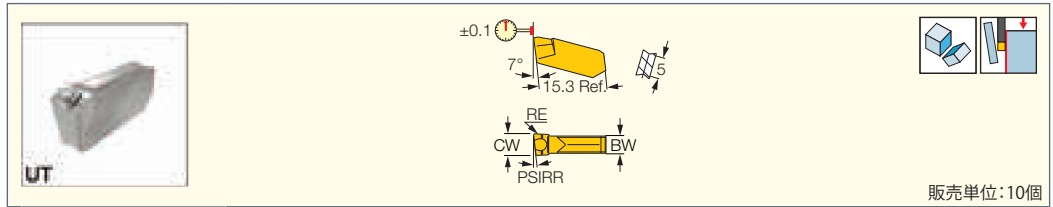
• CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)

• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁)

**CUTGRIP**

**GIM-UT-RA**

突切加工用  
1コーナー使いチップ  
低炭素鋼・Cr-Ni合金鋼の  
低送り加工対応



販売単位:10個

型番	寸法				PVDコーティング	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW $\pm 0.03$	RE	PSIRR	BW	IC328	
GIM 3UT-1.5RA	3.12	0.25	1.5	2.50	⚡	0.03-0.10

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁)

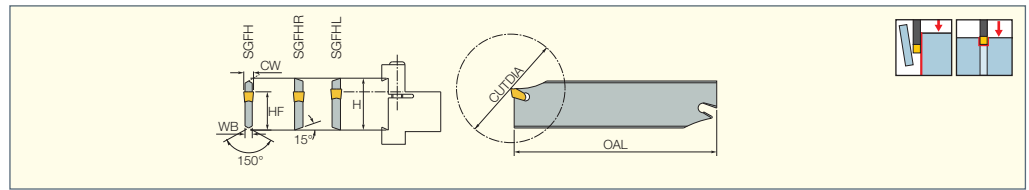
• CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)

• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁)

**SELF-GRIP**

**SGFH**

突切・溝入加工用ブレード  
セルフグリップチップ用(Fカット)



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	CUTDIA	WB	OAL	HF	取外し レンチ
	●	⚡								
SGFH 19-1.2	●	⚡	1.20	1.20	19.0	18.0	0.93	86.00	15.7	ESG-0.5
SGFH 19-1	●	⚡	1.60	1.60	19.0	32.0	1.20	86.00	15.7	ESG-0.5
SGFH 19-2	●	⚡	1.80	2.69	19.0	38.0	1.60	86.00	15.7	ESG-1
SGFH 26-1.2	●	⚡	1.20	1.20	26.0	20.0	0.93	110.00	21.4	ESG-0.5
SGFH 26-1	●	⚡	1.60	1.60	26.0	35.0	1.20	110.00	21.4	ESG-0.5
SGFH 26-2	●	⚡	1.80	2.69	26.0	50.0	1.60	110.00	21.4	ESG-1
SGFH 26-3	●	⚡	2.70	3.53	26.0	75.0	2.40	110.00	21.4	ESG-1
SGFH 26-4	●	⚡	3.54	4.52	26.0	80.0	3.20	110.00	21.4	ESG-1
SGFH 26-5	●	⚡	4.53	5.50	26.0	80.0	4.00	110.00	21.4	ESG-1
SGFH 32-1	●	⚡	1.60	1.60	32.0	38.0	1.20	150.00	24.8	ESG-0.5
SGFH 32-2	●	⚡	1.80	2.69	32.0	50.0	1.60	150.00	24.8	ESG-1
SGFH 32-3	●	⚡	2.70	3.53	32.0	100.0	2.40	150.00	24.8	ESG-1
SGFH 32-4	●	⚡	3.54	4.52	32.0	100.0	3.20	150.00	24.8	ESG-1
SGFH 32-5	●	⚡	4.53	5.50	32.0	120.0	4.00	150.00	24.8	ESG-1
SGFH 45-3	●	⚡	2.70	3.53	45.0	160.0	2.40	225.00	38.0	ESG-1
SGFH 45-4	●	⚡	3.54	4.52	45.0	160.0	3.20	225.00	38.0	ESG-1
SGFH 45-5	●	⚡	4.53	5.50	45.0	160.0	4.00	225.00	38.0	ESG-1

(1) 最小切削幅 (2) 最大切削幅

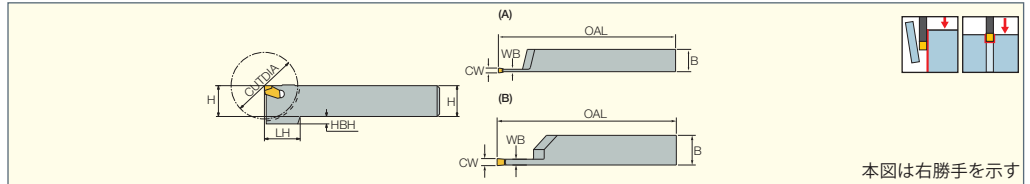
適合チップ: GFN/R/L (C63-C64頁)

適合ツールブロック: C#-TBK-R/L (E7頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (E14頁) • SGTBF (E3頁) • SGTBK (E3頁) • SGTBR/L (E3頁) • SGTBU/SGTBN (E2頁) • UBHCR/L (E3頁)

**SELF-GRIP**

**SGTFR/L**

突切・溝入加工用一体型ホルダー  
セルフグリップチップ用(Fカット)



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	WB	LH	OAL	CUTDIA	HBH	図	取外し レンチ
	●	⚡											
SGTFR/L 1010-2	●	⚡	1.80	2.69	10.0	10.0	1.6	86.00	17.0	28.0	6.0	A	ESG-1
SGTFR/L 1212-2	●	⚡	1.80	2.69	12.0	12.0	1.6	110.00	19.0	32.0	4.0	A	ESG-1
SGTFR/L 2012-2	●	●	1.80	2.69	20.0	12.0	1.6	110.00	-	35.0	-	A	ESG-1
SGTFR/L 1212-3	●	⚡	2.70	3.53	12.0	12.0	2.4	110.00	19.0	32.0	6.0	A	ESG-1
SGTFR/L 1612-3	●	⚡	2.70	3.53	16.0	12.0	2.4	110.00	17.0	35.0	4.0	A	ESG-1
SGTFR/L 2012-3	●	●	2.70	3.53	20.0	12.0	2.4	110.00	-	40.0	-	A	ESG-1
SGTFR/L 2020-3	●	●	2.70	3.53	20.0	20.0	2.4	120.00	-	52.0	-	B	ESG-1
SGTFR/L 2525-3	●	●	2.70	3.53	25.0	25.0	2.4	150.00	-	56.0	-	B	ESG-1
SGTFR/L 2020-4	●	●	3.54	4.52	20.0	20.0	3.2	120.00	-	57.0	-	B	ESG-1
SGTFR/L 2525-4	●	●	3.54	4.52	25.0	25.0	3.2	150.00	-	65.0	-	B	ESG-1
SGTFR/L 2525-5	⚡	⚡	4.53	5.50	25.0	25.0	4.0	150.00	-	76.0	-	B	ESG-1

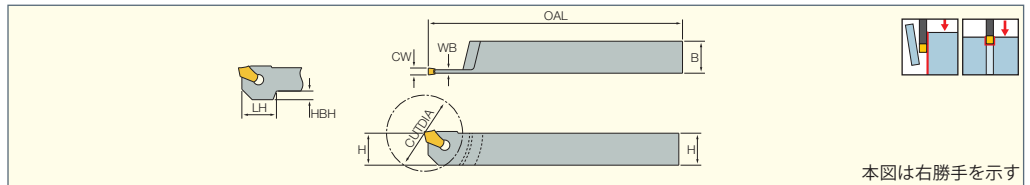
(1) 最小切削幅 (2) 最大切削幅

適合チップ: GFN/R/L (C63-C64頁)

**SELF-GRIP**

**SGAFR/L**

突切・溝入加工用一体型ホルダー  
セルフグリップチップ用(Fカット)



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	H	B	CUTDIA	WB	OAL	LH	HBH	取外し レンチ
	●	⚡										
SGAFR/L 8-1.2-D18	⚡	⚡	1.20	1.20	8.0	8.0	18.0	0.93	120.00	12.0	4.0	ESG-0.5
SGAFR/L 10-1.2-D18	●	●	1.20	1.20	10.0	10.0	18.0	0.93	120.00	12.0	2.0	ESG-0.5
SGAFR/L 12-1.2-D18	●	●	1.20	1.20	12.0	12.0	18.0	0.93	140.00	12.0	-	ESG-0.5
SGAFR/L 14-1.2-D18	●	●	1.20	1.20	14.0	14.0	18.0	0.93	140.00	12.0	-	ESG-0.5
SGAFR/L 8-1.6	⚡	⚡	1.60	1.60	8.0	8.0	26.0	1.20	120.00	14.0	4.0	ESG-0.5
SGAFR/L 10-1.6	●	⚡	1.60	1.60	10.0	10.0	28.0	1.20	120.00	15.0	2.0	ESG-0.5
SGAFR/L 12-1.6	●	⚡	1.60	1.60	12.0	12.0	30.0	1.20	140.00	-	-	ESG-0.5
SGAFR/L 14-1.6	●	⚡	1.60	1.60	14.0	14.0	35.0	1.20	140.00	-	-	ESG-0.5
SGAFR/L 10-2	●	⚡	1.80	2.69	10.0	10.0	30.0	1.60	120.00	17.0	6.0	ESG-1
SGAFR/L 12-2	⚡	⚡	1.80	2.69	12.0	12.0	30.0	1.60	140.00	17.0	4.0	ESG-1
SGAFR/L 14-2	⚡	⚡	1.80	2.69	14.0	14.0	35.0	1.60	140.00	20.0	2.0	ESG-1
SGAFR/L 16-2	●	⚡	1.80	2.69	16.0	16.0	36.0	1.60	140.00	-	-	ESG-1

(1) 最小切削幅 (2) 最大切削幅

適合チップ: GFN/R/L (C63-C64頁)

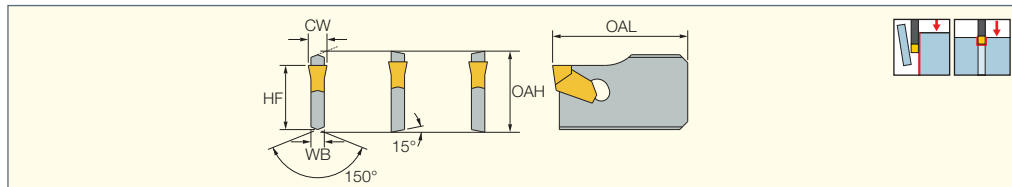
**ISCAR**



# SELF-GRIP.

## SGB

突切・溝入加工用アダプター  
セルフグリップチップ用(Fカット)



型番	在庫	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	OAH	WB	OAL	CUTDIA	HF	取外し レンチ
SGB 19-1.2	●	1.20	1.20	19.0	0.93 *	32.0	18.0	15.6	ESG-0.5
SGB 19-1.6	●	1.60	1.60	19.0	1.20 *	32.0	36.0	15.6	ESG-1
SGB 19-2	●	1.80	2.69	19.0	1.60	32.0	36.0	15.6	ESG-1
SGB 19-3	●	2.70	3.53	19.0	2.40	32.0	36.0	15.6	ESG-1
SGB 19R-4	④	3.54	4.52	19.0	3.20	32.0	36.0	15.6	ESG-1
SGB 19L-4	④	3.54	4.52	19.0	3.20	32.0	36.0	15.6	ESG-1

(1) 最小切削幅 (2) 最大切削幅

\* 切込部の寸法。

• 取外しレンチESGは付属致しません。別途ご注文下さい。

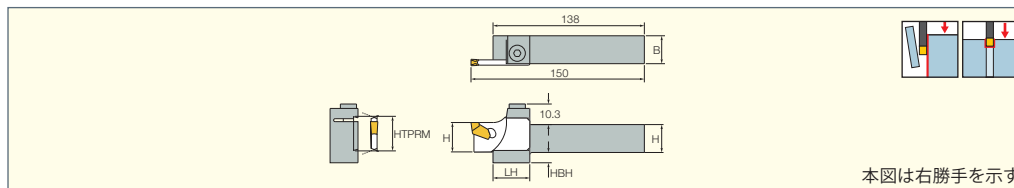
適合チップ: GFN/R/L (C63-C64頁)

適合ホルダー: SGBHR/L (C63頁)

# SELF-GRIP.

## SGBHR/L

突切・溝入加工用  
アダプター交換式ホルダー



型番	在庫		H	B	HBH	HTPRM	LH	スクリュー	レンチ
	R	L							
SGBHR/L 1010	④	④	10.0	10.0	10.0	19.0	20.0	SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 1212	④	④	12.0	12.0	8.0	19.0	20.0	SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 1616	④	④	16.0	16.0	6.0	19.0	20.0	SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 2020	●	④	20.0	20.0	2.0	19.0	20.0	SR M5X25DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 2525	●	④	25.0	25.0	-	19.0	20.0	SR M5X25DIN912	HW 4.0

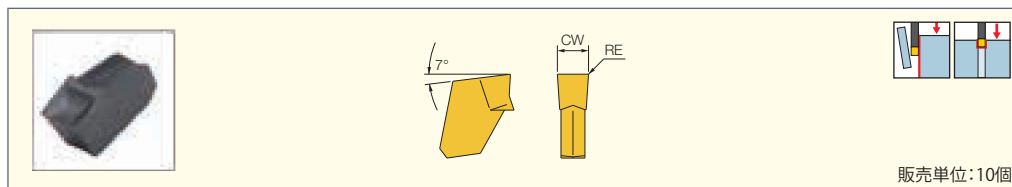
• アダプターは付属致しません。別途ご注文下さい。

適合アダプター: TGFH-S (C37頁) • SGB (C63頁)

# SELF-GRIP.

## GFN

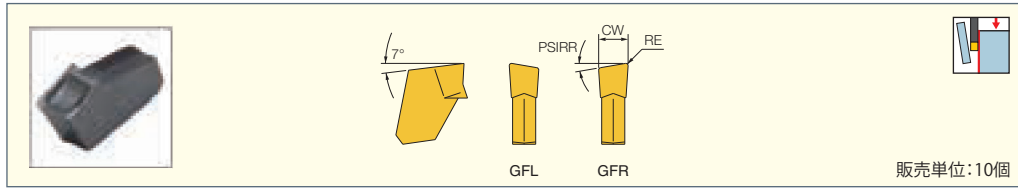
突切・溝入加工用  
1コーナー使いチップ(Fカット)



型番	寸法			PVDコーティング					超硬		サーメット
	CW	CW±公差	RE±0.05	PVDコーティング					超硬		サーメット
				IC328	IC1028	IC354	IC308	IC908	IC54	IC20	IC30N
GFN 1.2J	1.20	0.03	0.14	●		●				●	
GFN 1.2JS	1.20	0.03	0.02	●							
GFN 1.6J	1.60	0.03	0.16	●	④	●		●		●	
GFN 1.6	1.60	0.03	0.16	●	●	●		●	●	●	
GFN 2J	1.99	0.03	0.16	●	●	●		●	●	●	
GFN 2	2.20	0.03	0.16	●	●	●		●	●	●	●
GFN 2E	2.20	0.03	0.16								④
GFN 2W	2.20	0.03	0.16	●		●		●			
GFN 2B	2.20	0.03	0.20	●	④	●		●			
GFN 2.4	2.40	0.03	0.16	●		●		●	●	●	
GFN 3J	3.00	0.03	0.25	●	●	●		●	●	●	
GFN 3	3.03	0.04	0.20	●	●	●		●	●	●	●
GFN 3E	3.00	0.04	0.20								●
GFN 3W	3.00	0.10	0.20	●		●		●	④	④	
GFN 3U	3.00	0.10	0.00			●					
GFN 3B	3.02	0.04	0.30	●	④	●	●	●	●	●	
GFN 4J	4.00	0.04	0.25	●	④	●		●	●	●	
GFN 4	4.05	0.04	0.24	●	④	●		●	●	●	④
GFN 4W	4.10	0.04	0.24	●		●		●	●	●	
GFN 4B	4.10	0.04	0.40	●	④	●	●	●			
GFN 5J	5.02	0.04	0.25	●		●		●	●	●	
GFN 5	5.11	0.04	0.28	●		●		●	④	●	
GFN 5B	5.08	0.04	0.40	●		●		●	●	●	

適合工具: SGFH (C62頁) • SGTFR/L (C62頁) • SGAFR/L (C62頁) • SGB (C63頁)

**GFR/L**  
突切・溝入加工用  
1コーナー使いチップ(Fカット)



販売単位:10個

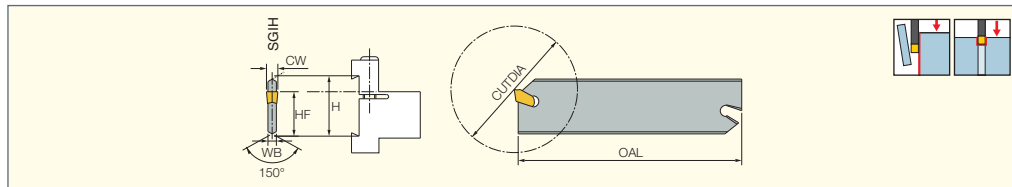
型番	寸法				靱性 ↔ 耐摩耗性				
	CW <sup>±0.10</sup>	RE	PSIRR	PSIRL	PVDコーティング		超硬		サーメット
					IC328	IC354	IC54	IC20	IC30N
GFR 1.2JS-10D	1.20	0.02	10°	-	●	●		●	
GFL 1.2JS-10D	1.20	0.02	-	10°	●				
GFR 1.2JS-15D	1.20	0.02	15°	-	●				
GFL 1.2JS-15D	1.20	0.02	-	15°	⚡				
GFR 1.6J - 8D	1.60	0.16	8°	-	●			●	
GFL 1.6J - 8D	1.60	0.16	-	8°	⚡				
GFR 1.6J -15D	1.60	0.16	15°	-	⚡				
GFR 1.6JS-15D	1.60	0.02	15°	-	⚡	●		●	
GFL 1.6JS-15D	1.60	0.02	-	15°	⚡				
GFR 1.6 - 8D	1.60	0.16	8°	-		●	●	●	
GFL 1.6 - 8D	1.60	0.16	-	8°		●	⚡	●	
GFR 1.6 -15D	1.60	0.16	15°	-		●		●	
GFL 1.6 -15D	1.60	0.16	-	15°	⚡	⚡		⚡	
GFR 2J - 6D	2.00	0.16	6°	-	●	●		●	
GFL 2J - 6D	2.00	0.16	-	6°		●		⚡	
GFR 2JS -10D	2.00	0.02	10°	-	●	●		⚡	
GFL 2JS -10D	2.00	0.02	-	10°	⚡	●			
GFR 2JS -15D	2.00	0.02	15°	-	●			●	
GFR 2 - 6D	2.20	0.16	6°	-	●				
GFL 2 - 6D	2.20	0.16	-	6°	●				
GFR 2E - 6D	2.00	0.16	6°	-					⚡
GFR 2 - 8D	2.20	0.16	8°	-	●	●	⚡	●	⚡
GFL 2 - 8D	2.20	0.16	-	8°		●		●	
GFR 2 -15D	2.20	0.16	15°	-		●		●	
GFL 2 -15D	2.20	0.16	-	15°				⚡	
GFR 2.4 - 4D	2.40	0.16	4°	-		⚡	⚡		
GFR 2.4 - 8D	2.40	0.16	8°	-		●	⚡	●	
GFL 2.4 - 8D	2.40	0.16	-	8°		●	⚡		
GFR 3J - 6D	3.00	0.25	6°	-	●	●		●	
GFL 3J - 6D	3.00	0.25	-	6°	●	●		⚡	
GFR 3 - 6D	3.00	0.03	6°	-	●				⚡
GFL 3 - 6D	3.00	0.03	-	6°	●				
GFR 3 - 8D	3.00	0.20	8°	-	●	●	●	●	
GFL 3 - 8D	3.00	0.20	-	8°		●		⚡	
GFR 4J - 6D	4.00	0.25	6°	-	●	●		⚡	
GFL 4J - 6D	4.00	0.25	-	6°	●			⚡	
GFR 4 - 6D	4.10	0.30	6°	-	●				
GFL 4 - 6D	4.10	0.30	-	6°	●				⚡
GFR 4 - 8D	4.10	0.24	8°	-	●	●	●	●	
GFL 4 - 8D	4.10	0.24	-	8°		●	⚡	⚡	
GFR 5 - 6D	5.10	0.40	6°	-	●				
GFL 5 - 6D	5.00	0.28	-	6°	●				
GFR 5 - 8D	5.10	0.28	8°	-		●			

適合工具: SGFH (C62頁) • SGTFR/L (C62頁) • SGAFR/L (C62頁) • SGB (C63頁)

**SELF-GRIP**

**SGIH**

突切・溝入加工用ブレード  
セルフグリップチップ用(Tカット)



型番	在庫		CW	H	WB	OAL	CUTDIA	HF	取外し レンチ
	R	L							
SGIH 19-2	●		2.2 / 2.4	19.0	1.6	86.00	40.0	15.7	ESG-1
SGIH 26-2	●		2.2 / 2.4	26.0	1.6	110.00	50.0	21.4	ESG-1
SGIH 26-3	●		3.1	26.0	2.4	110.00	75.0	21.4	ESG-1
SGIH 26-4	●		4.1	26.0	3.2	110.00	80.0	21.4	ESG-1
SGIH 26-5	④		4.8 / 5.1	26.0	4.0	110.00	80.0	21.4	ESG-1
SGIH 32-2	●		2.2 / 2.4	32.0	1.6	150.00	40.0	25.0	ESG-1
SGIH 32-3	●		3.1	32.0	2.4	150.00	100.0	25.0	ESG-1
SGIH 32-4	●		4.1	32.0	3.2	150.00	100.0	25.0	ESG-1
SGIH 32-5	●		4.8 / 5.1	32.0	4.0	150.00	120.0	25.0	ESG-1

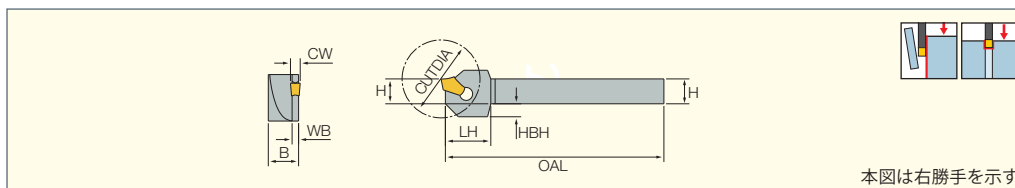
適合チップ: GTN/R/L (C66頁)

適合ツールブロック: C#-TBK-R/L (E7頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (E14頁) • SGTBF (E3頁) • SGTBK (E3頁) • SGTBR/L (E3頁) • SGTBU/SGTBN (E2頁) • UBHCR/L (E3頁)

**SELF-GRIP**

**SGAHR/L**

突切・溝入加工用一体型ホルダー  
自動盤用  
セルフグリップチップ用(Tカット)



本図は右勝手を示す

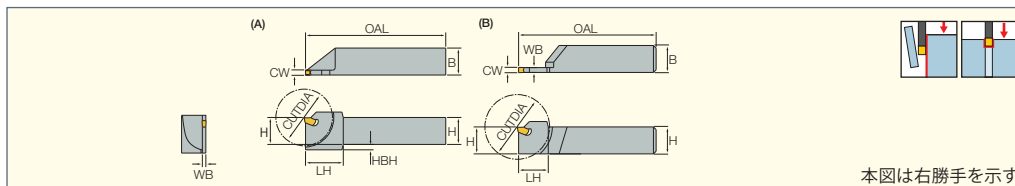
型番	在庫		CW	H	B	WB	OAL	LH	CUTDIA	HBH	取外し レンチ
	R	L									
SGAHR 10-2	④		2.2 / 2.4	10.0	10.0	1.6	150.00	17.0	30.0	6.0	ESG-1
SGAHR/L 12-2	④	④	2.2 / 2.4	12.0	12.0	1.6	150.00	17.0	30.0	4.0	ESG-1
SGAHR/L 16-2	④	④	2.2 / 2.4	16.0	16.0	1.6	150.00	20.0	36.0	-	ESG-1
SGAHR/L 16-3	④	④	3.1	16.0	16.0	2.4	150.00	25.0	45.0	5.0	ESG-1

適合チップ: GTN/R/L (C66頁)

**SELF-GRIP**

**SGTHR/L**

突切・溝入加工用一体型ホルダー  
汎用  
セルフグリップチップ用(Tカット)



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CW	H	B	WB	OAL	LH	CUTDIA	HBH	図	取外し レンチ
	R	L										
SGTHR/L 10-2	④	④	2.2 / 2.4	10.0	10.0	1.6	86.00	18.0	28.0	5.0	A	ESG-1
SGTHR/L 12-2	●		2.2 / 2.4	12.0	10.0	1.6	110.00	18.0	30.0	4.0	A	ESG-1
SGTHR/L 16-2	●	④	2.2 / 2.4	16.0	10.0	1.6	110.00	18.0	30.0	-	A	ESG-1
SGTHR/L 19-2	●	④	2.2 / 2.4	19.0	12.7	1.6	110.00	21.0	35.0	-	A	ESG-1
SGTHR/L 20-2	●	④	2.2 / 2.4	20.0	12.0	1.6	110.00	21.0	35.0	-	A	ESG-1
SGTHR/L 12-3	●	④	3.1	12.0	10.0	2.4	110.00	21.0	32.0	6.0	A	ESG-1
SGTHR/L 16-3	●	④	3.1	16.0	12.0	2.4	110.00	20.0	32.0	4.0	A	ESG-1
SGTHR/L 19-3	④		3.1	19.0	12.7	2.4	110.00	21.0	35.0	-	A	ESG-1
SGTHR/L 20-3	④	④	3.1	20.0	12.0	2.4	110.00	23.0	35.0	-	A	ESG-1
SGTHR 19-4	④		4.1	19.0	12.7	3.2	110.00	21.0	35.0	-	A	ESG-1
SGTHR 20-4	④		4.1	20.0	12.0	3.2	110.00	23.0	35.0	-	A	ESG-1
SGTHR 20-5	④		4.8 / 5.1	20.0	12.0	4.0	110.00	23.0	35.0	-	A	ESG-1
SGTHR/L 2020-3	●	●	3.1	20.0	20.0	2.4	120.00	25.0	45.0	-	B	ESG-1
SGTHR/L 2525-3	●	●	3.1	25.0	25.0	2.4	150.00	25.0	52.0	-	B	ESG-1
SGTHR/L 2020-4	④	④	4.1	20.0	20.0	3.0	120.00	33.0	60.0	-	B	ESG-1
SGTHR/L 2525-4	●	④	4.1	25.0	25.0	3.2	150.00	30.0	62.0	-	B	ESG-1
SGTHR/L 2525-5	④	④	4.8 / 5.1	25.0	25.0	4.0	150.00	34.0	75.0	-	B	ESG-1

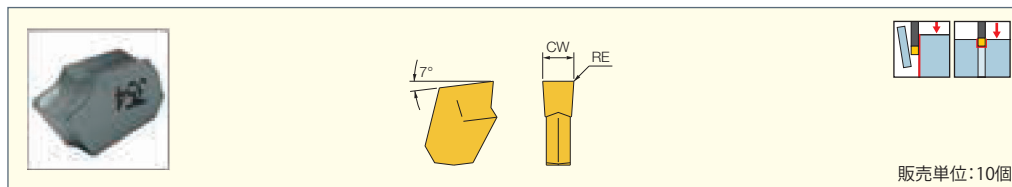
適合チップ: GTN/R/L (C66頁)

より高精度、レパートリーの多い、セルフグリップFカット、ドゥーグリップ、タンゲグリップを推奨致します。  
セルフグリップFカット(C62-64頁)、ドゥーグリップ(C9-C30頁)、タンゲグリップ(C36-C53頁)

**SELF-GRIP**

**GTN**

突切・溝入加工用  
1コーナー使いチップ(Tカット)



販売単位:10個

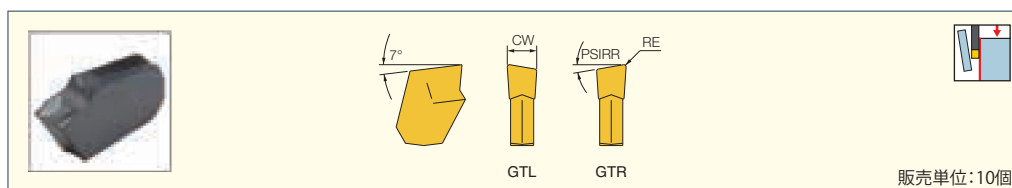
型番	寸法		韌性 ↔ 耐摩耗性				
	CW $\pm$ 0.1	RE $\pm$ 0.05	PVDコーティング		超硬		サーメット
			IC328	IC354	IC54	IC20	IC30N
GTN 2	2.20	0.16	●	●	●	●	●
GTN 2.4	2.40	0.16		●	↕	●	●
GTN 3	3.10	0.20	●	●	●	●	●
GTN 3E	3.10	0.20					●
GTN 3W	3.10	0.20		●	●	●	
GTN 4	4.10	0.24	●	●	●	●	●
GTN 4W	4.10	0.24		●	●	↕	
GTN 4.8	4.80	0.24		↕	↕	↕	
GTN 5	5.10	0.28		●	●	●	
GTN 5W	5.10	0.28		●	↕		

適合工具: SGIH (C65頁) • SGAHR/L (C65頁) • SGTHR/L (C65頁)

**SELF-GRIP**

**GTR/L**

突切・溝入加工用  
1コーナー使いチップ(Tカット)



販売単位:10個

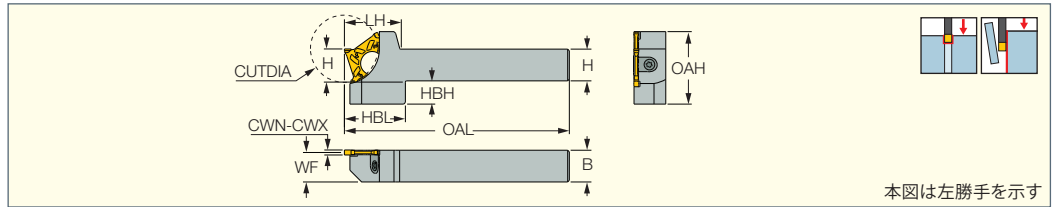
型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性			
	CW $\pm$ 0.1	RE $\pm$ 0.05	PSIRR	PSIRL	PVDコーティング	超硬		サーメット
					IC354	IC54	IC20	IC30N
GTR 2-4D	2.20	0.16	4°	-	●	↕	●	
GTL 2-4D	2.20	0.16	-	4°	↕	↕		
GTR 2-8D	2.20	0.16	8°	-	●	●	●	
GTL 2-8D	2.20	0.16	-	8°	●	↕	↕	
GTR 2E-8D	2.20	0.16	8°	-				↕
GTR 2.4-8D	2.40	0.16	8°	-	●	↕	●	
GTL 2.4-8D	2.40	0.16	-	8°	↕			
GTR 3-4D	3.10	0.20	4°	-	●	↕	●	
GTL 3-4D	3.10	0.20	-	4°	↕	↕	↕	
GTR 3-8D	3.10	0.20	8°	-	●	●	●	↕
GTL 3-8D	3.10	0.20	-	8°	●	↕	●	
GTR 3E-8D	3.10	0.20	8°	-				●
GTR 3W-8D	3.10	0.20	8°	-	●		↕	
GTL 3W-8D	3.10	0.20	-	8°	↕			
GTR 4-8D	4.10	0.24	8°	-	●	●	↕	
GTL 4-8D	4.10	0.24	-	8°	●		↕	
GTR 4W-8D	4.10	0.24	8°	-	●			
GTR 5-8D	5.10	0.28	8°	-	●			
GTL 5-8D	5.10	0.28	-	8°	↕		↕	
GTR 5W-8D	5.10	0.28	8°	-	↕			

適合工具: SGIH (C65頁) • SGAHR/L (C65頁) • SGTHR/L (C65頁)

より高精度、レパートリーの多い、セルフグリップFカット、ドゥーグリップ、タンググリップを推奨致します。  
セルフグリップFカット(C62-C64頁)、ドゥーグリップ(C9-C30頁)、タンググリップ(C36-C53頁)

**PCHR/L-D-IQ**

突切・溝入加工用ホルダー  
5コーナー使いチップ用



本図は左勝手を示す

型番	在庫		H	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WF	CUTDIA	OAL	LH	HBL	HBH	OAH
	R	L											
PCHR/L 12-D22-2-IQ	●	●	12.0	12.0	2.00	2.40	11.40	22.0	100.00	26.9	25.70	8.0	25.5
PCHR/L 16-D22-2-IQ	●	●	16.0	16.0	2.00	2.40	15.40	22.0	120.00	26.9	23.20	4.0	25.5
PCHR/L 20-D22-2-IQ	●	●	20.0	20.0	2.00	2.40	19.40	22.0	120.00	26.9	-	-	25.5
PCHR/L 12-D22-3-IQ	④	④	12.0	12.0	3.00	3.20	10.70	22.0	120.00	19.7	20.00	11.0	25.5
PCHR/L 16-D22-3-IQ	●	④	16.0	16.0	3.00	3.20	14.70	22.0	120.00	19.7	20.00	7.0	25.5
PCHR/L 20-D22-3-IQ	④	④	20.0	20.0	3.00	3.20	18.70	22.0	120.00	19.7	-	-	25.5
PCHR/L 12-D32-2-IQ	④	④	12.0	12.0	2.00	2.40	11.50	32.0	100.00	28.4	29.50	14.0	33.6
PCHR/L 16-D32-2-IQ	●	●	16.0	16.0	2.00	2.40	15.50	32.0	120.00	28.4	29.50	10.0	33.6
PCHR/L 20-D32-2-IQ	●	●	20.0	20.0	2.00	2.40	19.50	32.0	120.00	28.4	29.50	6.0	33.6
PCHR/L 25-D32-2-IQ	●	●	25.0	25.0	2.00	2.40	24.50	32.0	120.00	28.4	-	-	33.6
PCHR/L 12-D32-3-IQ	④	④	12.0	12.0	3.00	3.20	10.70	32.0	100.00	26.0	32.00	16.0	32.6
PCHR/L 16-D32-3-IQ	●	●	16.0	16.0	3.00	3.20	14.70	32.0	120.00	26.0	32.00	12.0	32.6
PCHR/L 20-D32-3-IQ	④	④	20.0	20.0	3.00	3.20	18.70	32.0	120.00	26.0	32.00	8.0	32.6
PCHR/L 25-D32-3-IQ	④	④	25.0	25.0	3.00	3.20	23.70	32.0	120.00	26.0	-	-	32.6
PCHR/L 16-D40-3-IQ	●	●	16.0	16.0	3.00	3.20	14.70	40.0	135.00	33.3	36.80	17.0	43.5
PCHR/L 20-D40-3-IQ	●	●	20.0	20.0	3.00	3.20	18.70	40.0	135.00	33.3	35.60	13.0	43.5
PCHR/L 25-D40-3-IQ	●	●	25.0	25.0	3.00	3.20	23.70	40.0	135.00	33.3	33.60	8.0	43.5
PCHR/L 32-D40-3-IQ	④	④	32.0	32.0	3.00	3.20	30.70	40.0	135.00	33.3	-	-	43.5

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

適合チップ: PENTA D-N/R/L (C69-C70頁)

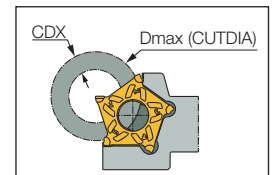
PENTA D22 <ワーク径と最大溝入深さの関係>								
CDX	T≤1.2	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤7.0	T≤9.0	T≤11.0
CUTDIA	N.L <sup>(1)</sup>	600	130	60	40	30	25	22

PENTA D32 <ワーク径と最大溝入深さの関係>										
CDX	T≤1.2	T≤2	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤16.0
CUTDIA	N.L <sup>(1)</sup>	N.L <sup>(1)</sup>	250	130	80	60	50	45	40	32

PENTA D40 <ワーク径と最大溝入深さの関係>															
CDX	T≤1.2	T≤2	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0	T≤11.0	T≤12.0	T≤13.0	T≤16.0	T≤20.0
CUTDIA	N.L <sup>(1)</sup>	N.L <sup>(1)</sup>	N.L <sup>(1)</sup>	350	200	140	105	85	75	65	60	55	50	45	40



(1) N.L = 制限なし

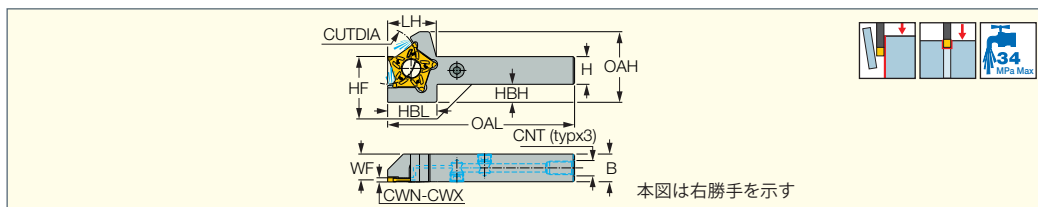
部品

型番	スクリュー	レバー	トリクス プレート	ハンドル
PCHR/L 12-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 12-D22-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D22-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D22-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 12-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 25-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 12-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 25-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD
PCHR/L 25-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD
PCHR/L 32-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD



**PCHR/L-D-JHP**

高圧クーラント対応  
突切・溝入加工用ホルダー  
5コーナー使いチップ用



型番	在庫		H	HF	HBH	B	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WF	CUTDIA	OAL	LH	HBL	OAH	CNT
	R	L													
PCHR/L 12-D22-2-JHP	☑	☑	12.0	0.0	8.0	12.0	2.00	2.40	11.00	22.0	101.50	29.0	29.50	32.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 16-D22-2-JHP	●	●	16.0	0.0	4.0	16.0	2.00	2.40	15.00	22.0	121.50	29.0	29.50	32.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 20-D22-2-JHP	☑	☑	20.0	0.0	-	20.0	2.00	2.40	19.00	22.0	121.50	29.0	29.50	32.0	G 1/8-28
PCHR/L 12-D32-2-JHP	☑	☑	12.0	12.1	14.5	12.0	2.00	2.40	11.15	32.0	100.00	30.5	31.00	41.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 16-D32-2-JHP	☑	●	16.0	16.1	10.0	16.0	2.00	2.40	15.21	32.0	120.00	25.9	27.00	41.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 20-D32-2-JHP	☑	☑	20.0	20.1	6.5	20.0	2.00	2.40	18.40	32.0	120.00	30.5	31.00	41.0	G 1/8-28
PCHR/L 25-D32-2-JHP	☑	☑	25.0	25.1	1.5	25.0	2.00	2.40	23.40	32.0	120.00	29.0	29.50	41.0	G 1/8-28
PCHR/L 16-D40-3-JHP	☑	☑	16.0	16.0	17.0	16.0	3.00	3.20	14.60	40.0	135.00	36.3	36.80	51.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 20-D40-3-JHP	☑	☑	20.0	20.0	13.0	20.0	3.00	3.20	18.60	40.0	135.00	35.1	35.60	51.0	G 1/8-28
PCHR/L 25-D40-3-JHP	☑	☑	25.0	25.0	8.0	25.0	3.00	3.20	23.60	40.0	135.00	33.1	33.60	51.0	G 1/8-28

(1) 最小切削幅

(2) 最大切削幅

適合チップ: PENTA D-N/R/L (C69-C70頁)

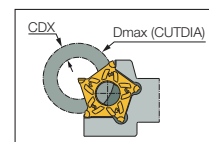
PCHR/L D22-2...-JHP <ワーク径と最大溝入深さの関係>										
CDX	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
CUTDIA	89	64	48	40	34	31	28	27	24	21

PCHR/L D32-2...-JHP <ワーク径と最大溝入深さの関係>										
CDX	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
CUTDIA	150	125	100	78	65	57	51	46	43	40
CDX	T≤11.0	T≤12.0	T≤13.0	T≤14.0	T≤15.0					
CUTDIA	39	37	35	34	33					

PCHR/L D40-3...-JHP <ワーク径と最大溝入深さの関係>										
CDX	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
CUTDIA	400	300	200	145	114	95	82	73	66	61
CDX	T≤11.0	T≤12.0	T≤13.0	T≤14.0	T≤15.0	T≤16.0	T≤17.0	T≤18.0	T≤19.0	
CUTDIA	57	54	51	49	47	46	45	44	42	



圧力/流量

型番	7 MPa	10 MPa	14 MPa
	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)	クーラント流量 (ℓ/分)
PCHR/L...-2JHP	2-4	4-6	6-8
PCHR/L...-3JHP	7-9	9-11	11-13

部品

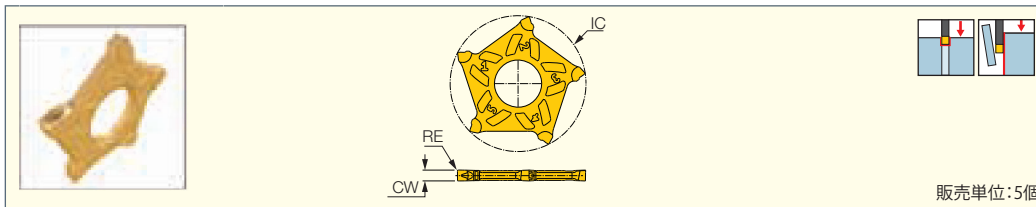
型番	スクリュー	レバー	ドリフト プレート	ハンドル	レンチ	プラグ	スクリュー
PCHR/L 12-D22-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 16-D22-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 20-D22-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG G1/8 TL360	
PCHR/L 12-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 16-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 20-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG G1/8 TL360	
PCHR/L 25-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG G1/8 TL360	
PCHR/L 16-D40-3-JHP	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 20-D40-3-JHP	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG G1/8 TL360	
PCHR/L 25-D40-3-JHP	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD	HW 5.0	PLG G1/8 TL360	





**PENTA D-N-J**

突切・溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
軟鋼・小径/薄肉部品加工対応



販売単位: 5個

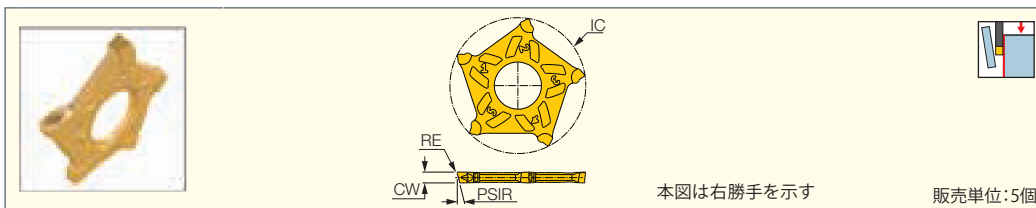
型番	寸法			PVD コーティング	推奨加工条件
	CW $\pm$ 0.02	RE $\pm$ 0.03	IC	IC808G	f 溝入 (mm/rev)
PENTA D22N200J020	2.00	0.20	22.00	●	0.04-0.12
PENTA D22N300J020	3.00	0.20	22.00	⬇	0.04-0.16

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合工具: PCHR/L-D-IQ (C67頁) ● PCHR/L-D-JHP (C68頁)



**PENTA D-R/L-J**

突切加工用  
5コーナー使いチップ  
中空材、小径/薄肉部品加工対応



販売単位: 5個

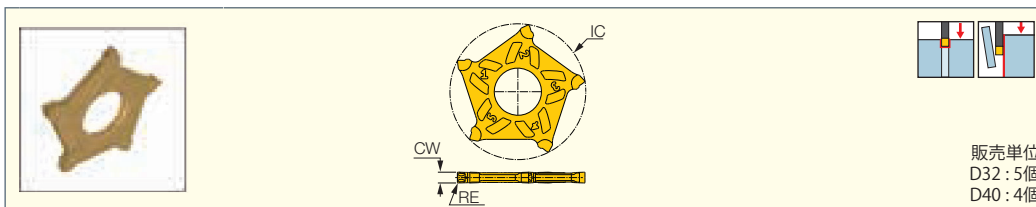
型番	寸法						PVD コーティング	推奨加工条件
	CW	RE	IC	PSIRL	PSIRR	IC808G	f 溝入 (mm/rev)	
PENTA D22R200J-6D	2.00	0.20	22.00	-	6.0	●	0.04-0.10	
PENTA D22L200J-6D	2.00	0.20	22.00	6.0	-	●	0.04-0.10	
PENTA D22R200J-15D	2.00	0.20	22.00	-	15.0	●	0.04-0.08	
PENTA D22L200J-15D	2.00	0.20	22.00	15.0	-	⬇	0.04-0.08	
PENTA D22R300J-6D	3.00	0.20	22.00	-	6.0	⬇	0.04-0.12	
PENTA D22L300J-6D	3.00	0.20	22.00	6.0	-	⬇	0.04-0.12	
PENTA D22R300J-15D	3.00	0.20	22.00	-	15.0	⬇	0.04-0.10	
PENTA D22L300J-15D	3.00	0.20	22.00	15.0	-	⬇	0.04-0.10	

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合工具: PCHR/L-D-IQ (C67頁) ● PCHR/L-D-JHP (C68頁)



**PENTA D-N-C**

突切・溝入加工用  
5コーナー使いチップ  
高硬度材・汎用～高負荷加工対応



販売単位  
D32: 5個  
D40: 4個

型番	寸法			PVD コーティング	推奨加工条件
	CW $\pm$ 0.02	RE $\pm$ 0.03	IC	IC808G	f 溝入 (mm/rev)
PENTA D32N200C020	2.00	0.20	30.25	●	0.04-0.14
PENTA D32N300C020	3.00	0.20	30.25	●	0.06-0.22
PENTA D40N300C020	3.02	0.20	37.80	●	0.06-0.22

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合工具: PCHR/L-D-IQ (C67頁) ● PCHR/L-D-JHP (C68頁)



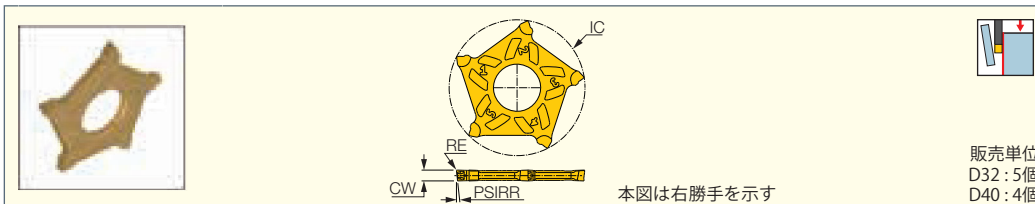


**PENTA D-R/L-C**

突切加工用

5コーナー使いチップ

高硬度材・汎用～高負荷加工対応



販売単位  
D32 : 5個  
D40 : 4個

型番	寸法					PVD コーティング	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	IC	PSIRL	PSIRR	IC808G	
PENTA D32R200C-6D	2.00	0.10	30.25	-	6.0	●	0.04-0.12
PENTA D32L200C-6D	2.00	0.10	30.25	6.0	-	●	0.04-0.12
PENTA D32R200C-15D	2.00	0.20	30.25	-	15.0	●	0.04-0.10
PENTA D32L200C-15D	2.00	0.20	30.25	15.0	-	●	0.04-0.10
PENTA D32R300C-6D	3.00	0.20	30.25	-	6.0	●	0.04-0.14
PENTA D32L300C-6D	3.00	0.20	30.25	6.0	-	ⓘ	0.04-0.14
PENTA D32R300C-15D	3.00	0.20	30.25	-	15.0	ⓘ	0.04-0.10
PENTA D32L300C-15D	3.00	0.20	30.25	15.0	-	ⓘ	0.04-0.10
PENTA D40R300C-6D	3.00	0.20	37.80	-	6.0	●	0.04-0.14
PENTA D40L300C-6D	3.00	0.20	37.80	6.0	-	●	0.04-0.14
PENTA D40R300C-15D	3.00	0.20	37.80	-	15.0	●	0.04-0.10
PENTA D40L300C-15D	3.00	0.20	37.80	15.0	-	ⓘ	0.04-0.10

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合工具：PCHR/L-D-IQ (C67頁) • PCHR/L-D-JHP (C68頁)

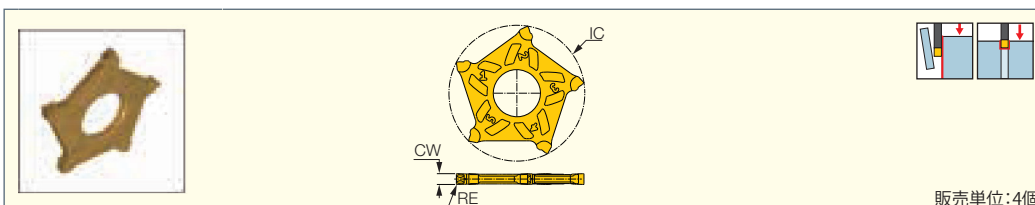


**PENTA D-N-PB**

突切・溝入加工用

5コーナー使いチップ

軸受鋼・延性材料加工用



販売単位:4個

型番	寸法			PVD コーティング	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW <sup>+0.02</sup>	RE <sup>+0.03</sup>	IC	IC808G	
PENTA D40N300PB020	3.00	0.20	37.80	●	0.03-0.10

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合工具：PCHR/L-D-IQ (C67頁) • PCHR/L-D-JHP (C68頁)

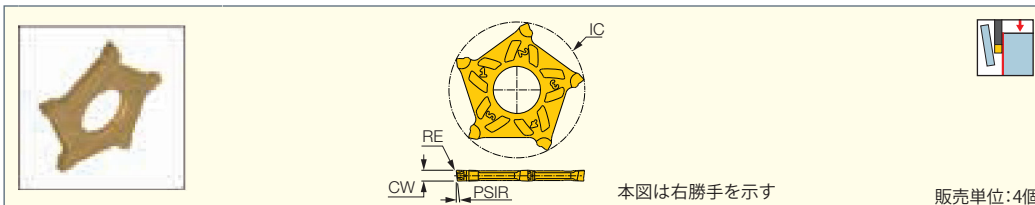


**PENTA D-R/L-PB**

突切加工用

5コーナー使いチップ

軸受鋼・延性材料加工用



販売単位:4個

型番	寸法					PVD コーティング	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	IC	PSIRL	PSIRR	IC808G	
PENTA D40R300PB-6D	3.00	0.20	37.80	-	6.0	●	0.03-0.08
PENTA D40L300PB-6D	3.00	0.20	37.80	6.0	-	ⓘ	0.03-0.08
PENTA D40R300PB-15D	3.00	0.10	37.80	-	15.0	ⓘ	0.03-0.06
PENTA D40L300PB-15D	3.00	0.10	37.80	15.0	-	ⓘ	0.03-0.06

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。  
適合工具：PCHR/L-D-IQ (C67頁) • PCHR/L-D-JHP (C68頁)

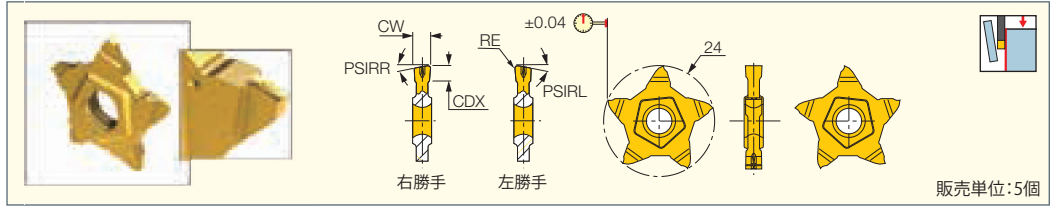
**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 24R/L-J**

突切加工用

5コーナー使いチップ

中空材、小径/薄肉部品加工対応



販売単位: 5個

型番	寸法						PVD コーティング	推奨加工条件
	CW <sup>①</sup>	CDX <sup>①</sup>	RE	PSIRL	PSIRR	CUTDIA <sup>②</sup>	IC1008	f 溝入 (mm/rev)
PENTA 24R100J15D	1.00	3.50	0.06	-	15.0	7.0	●	0.02-0.06
PENTA 24L100J15D	1.00	3.50	0.06	15.0	-	7.0	●	0.02-0.06
PENTA 24R150J06D	1.50	5.00	0.06	-	6.0	10.0	●	0.03-0.09
PENTA 24L150J06D	1.50	5.00	0.06	6.0	-	10.0	●	0.03-0.09
PENTA 24R150J15D	1.50	5.00	0.06	-	15.0	10.0	●	0.03-0.08
PENTA 24L150J15D	1.50	5.00	0.06	15.0	-	10.0	●	0.03-0.08
PENTA 24R200J06D	2.00	6.00	0.10	-	6.0	12.0	●	0.04-0.10
PENTA 24L200J06D	2.00	6.00	0.10	6.0	-	12.0	●	0.04-0.10
PENTA 24R200J15D	2.00	6.00	0.10	-	15.0	12.0	●	0.04-0.09
PENTA 24L200J15D	2.00	6.00	0.10	15.0	-	12.0	●	0.04-0.09

① 最大溝入深さ

② ワーク径と最大溝入深さの関係は、C72頁をご参照下さい。

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)

• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

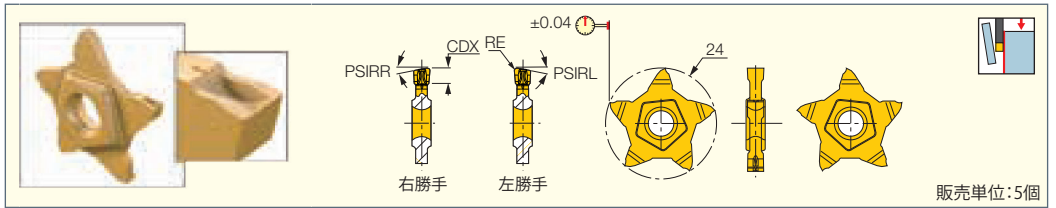
**PENTA 24R-C**

突切加工用

5コーナー使いチップ

バー材/高硬度材加工

高負荷加工対応



販売単位: 5個

型番	寸法				PVD コーティング	推奨加工条件
	CW <sup>①</sup>	RE	CDX	PSIRR	IC1008	f 溝入 (mm/rev)
PENTA 24R150C06D	1.50	0.06	5.00	6.0	●	0.03-0.10
PENTA 24R200C06D	2.00	0.10	6.00	6.0	●	0.04-0.12

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)

• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

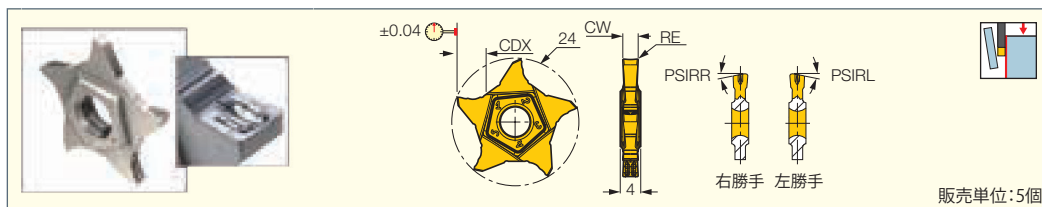
**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 24R/L-Z**

突切加工用

5コーナー使いチップ

中空材、小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法						PVD コーティング	推奨加工条件
	CW	PSIRL	PSIRR	RE	CUTDIA	CDX (1)	IC1008	f 溝入 (mm/rev)
PENTA 24R150Z06D	1.50	-	6.0	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.09
PENTA 24L150Z06D	1.50	6.0	-	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.09
PENTA 24R150Z15D	1.50	-	15.0	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.08
PENTA 24L150Z15D	1.50	15.0	-	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.08
PENTA 24R200Z06D	2.00	-	6.0	0.10	12.8	6.40	●	0.04-0.10
PENTA 24L200Z06D	2.00	6.0	-	0.10	12.8	6.40	●	0.04-0.10
PENTA 24R200Z15D	2.00	-	15.0	0.10	12.8	6.40	●	0.04-0.09
PENTA 24L200Z15D	2.00	15.0	-	0.10	12.8	6.40	●	0.04-0.09
PENTA 24R300Z06D	3.00	-	6.0	0.20	12.8	6.40	●	0.04-0.15
PENTA 24L300Z06D	3.00	6.0	-	0.20	12.8	6.40	●	0.04-0.13
PENTA 24R300Z15D	3.00	-	15.0	0.20	12.8	6.40	●	0.04-0.14
PENTA 24L300Z15D	3.00	15.0	-	0.20	12.8	6.40	●	0.04-0.12

(1) 最大溝入深さ

- ハイポジ切刃採用で、小径/薄肉部品加工対応
- 低~中送りでの軟鋼・軸受鋼加工対応
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)

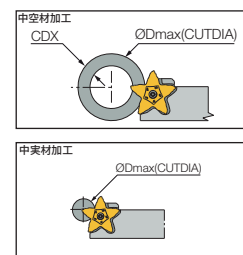
- PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

W=0.02	CDX (1)	CDX / CUTDIA	PENTA 24 <ワーク径と最大溝入深さの関係>									
			T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤6.0	T≤6.2	T≤6.4	
W=0.50	1.0	1.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=0.50	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=0.80	1.6	1.6 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.00	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-	-	-
1.04 ≤ W ≤ 1.40	2.0	2.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.47	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-	-	-
1.57 ≤ W ≤ 1.96	3.0		N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=2.00	6.0 (2)		N.L.	470	210	130	75	45	20	-	-	-
2.22 ≤ W ≤ 2.30	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-	-	-
2.39 ≤ W ≤ 2.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-	-	-
2.70 ≤ W ≤ 3.18	6.2		N.L.	470	210	135	100	70	40	20	-	-
3.19 ≤ W ≤ 3.74	6.4		N.L.	350	180	115	80	52	32	26	20	-
3.75 ≤ W ≤ 4.00	6.2		N.L.	350	180	115	80	62	32	18	-	-
4.01 ≤ W ≤ 4.23	6.2		N.L.	350	180	115	80	62	42	25	-	-

(1) 最大突切径 = 2 x CDX

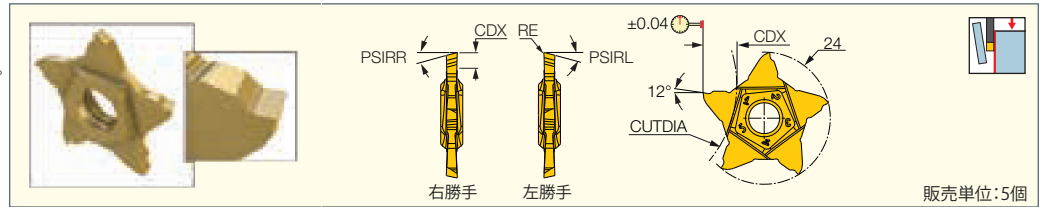
(2) フルRチップ使用時: CDX = 3.0, CUTDIA = 制限なし

N.L. = 制限なし



**PENTA 24R-P**

突切加工用、5コーナー使いチップ  
軟鋼・小径/薄肉部品加工対応



販売単位:5個

型番	寸法					PVD コーティング	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW <sup>±0.02</sup>	CDX <sup>(1)</sup>	RE	CUTDIA <sup>(2)</sup>	PSIRR	IC1008	
PENTA 24R100P06D	1.00	3.50	0.05	7.2	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 24R100P15D	1.00	3.50	0.05	7.2	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 24R150P06D	1.50	5.00	0.05	11.0	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 24R150P15D	1.50	5.00	0.05	11.0	15.0	●	0.02-0.04
PENTA 24R200P06D	2.00	6.00	0.05	12.6	6.0	●	0.02-0.07
PENTA 24R200P15D	2.00	6.00	0.05	12.6	15.0	●	0.02-0.05

(1) 最大溝入深さ

(2) ワーク径と最大溝入深さの関係は、C72頁をご参照下さい。

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: PCADR/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)

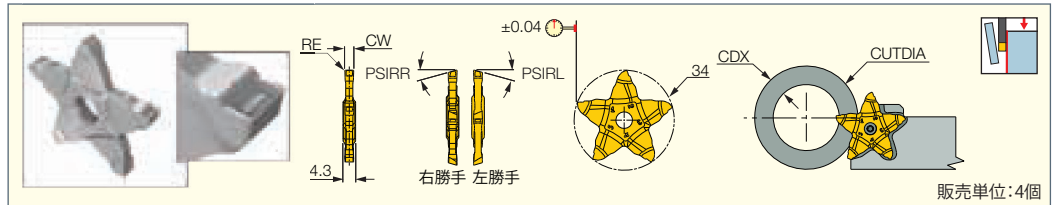
● PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

**PENTA 34R/L-C**

突切加工用

5コーナー使いチップ

高硬度材・汎用～高負荷加工対応



販売単位:4個

型番	寸法						PVD コーティング	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	CW	RE	CUTDIA <sup>(1)</sup>	CDX	PSIRL	PSIRR	IC908	
PENTA 34R150C08D	1.50	0.07	18.0	8.00	-	8.0	●	0.03-0.08
PENTA 34L150C08D	1.50	0.07	18.0	8.00	8.0	-	●	0.03-0.08
PENTA 34R200C06D	2.00	0.10	18.0	8.00	-	6.0	●	0.04-0.12
PENTA 34L200C06D	2.00	0.10	18.0	8.00	6.0	-	●	0.04-0.12
PENTA 34R200C15D	2.00	0.10	18.0	8.00	-	15.0	●	0.04-0.10
PENTA 34L200C15D	2.00	0.10	18.0	8.00	15.0	-	●	0.04-0.10
PENTA 34R300C06D	3.00	0.20	20.0	10.00	-	6.0	●	0.06-0.14
PENTA 34L300C06D	3.00	0.20	20.0	10.00	6.0	-	●	0.04-0.14
PENTA 34R300C15D	3.00	0.20	20.0	10.00	-	15.0	●	0.06-0.12
PENTA 34L300C15D	3.00	0.20	20.0	10.00	15.0	-	●	0.04-0.10

(1) ワーク径と最大溝入深さの関係は、C74頁をご参照下さい。

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: PCADR/L (B69頁) • PCADR/L 34N-RE (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-34 (B68頁) • PCHR/L-34-JHP (B68頁)

● PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHR/L-34-JHP-MC (B69頁)



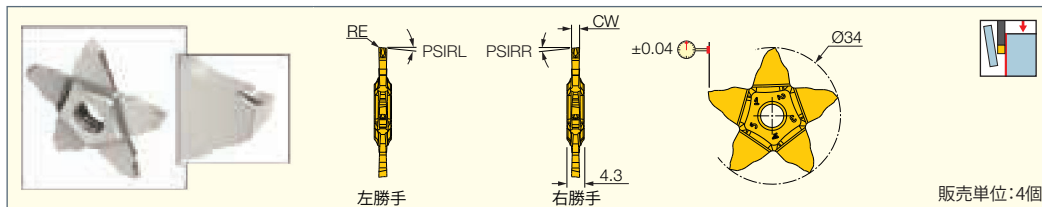
**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 34R/L-J**

突切加工用

5コーナー使いチップ

中空材、小径/薄肉部品加工対応



販売単位:4個

型番	寸法					PVD コーティング	推奨加工条件
	CW±0.02	RE	CUTDIA	PSIRL	PSIRR	IC908	
PENTA 34R150J06D	1.50	0.07	18.0	-	6.0	●	f 溝入 (mm/rev) 0.03-0.09
PENTA 34L150J06D	1.50	0.07	18.0	6.0	-	●	0.03-0.09
PENTA 34R150J15D	1.50	0.07	18.0	-	15.0	●	0.03-0.08
PENTA 34L150J15D	1.50	0.07	18.0	15.0	-	●	0.03-0.08
PENTA 34R200J06D	2.00	0.10	18.0	-	6.0	●	0.04-0.10
PENTA 34L200J06D	2.00	0.10	18.0	6.0	-	●	0.04-0.10
PENTA 34R200J15D	2.00	0.10	18.0	-	15.0	●	0.04-0.09
PENTA 34L200J15D	2.00	0.10	18.0	15.0	-	●	0.04-0.09

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: PCADR/L (B69頁) • PCADR/L 34N-RE (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-34 (B68頁) • PCHR/L-34-JHP (B68頁)

• PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHR/L-34-JHP-MC (B69頁)

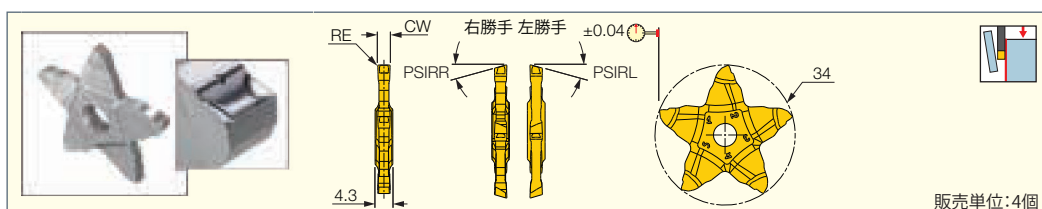
**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 34R/L-PB**

突切加工用

5コーナー使いチップ

軸受鋼・延性材料加工用



販売単位:4個

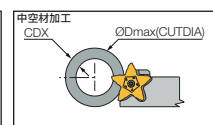
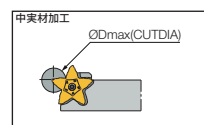
型番	寸法					PVD コーティング	推奨加工条件
	CW	RE	CUTDIA	PSIRL	PSIRR	IC908	
PENTA 34R150PB-6D	1.50	0.07	18.0	-	6.0	●	f 溝入 (mm/rev) 0.03-0.05
PENTA 34L150PB-6D	1.50	0.07	18.0	6.0	-	●	0.03-0.05
PENTA 34R200PB-6D	2.00	0.10	18.0	-	6.0	●	0.03-0.06
PENTA 34L200PB-6D	2.00	0.10	18.0	6.0	-	●	0.03-0.06
PENTA 34R300PB-6D	3.00	0.20	20.0	-	6.0	●	0.03-0.08
PENTA 34L300PB-6D	3.00	0.20	20.0	6.0	-	●	0.03-0.08

• 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C114-C122頁をご参照下さい。

適合工具: PCADR/L (B69頁) • PCADR/L 34N-RE (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-34 (B68頁) • PCHR/L-34-JHP (B68頁)

• PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHR/L-34-JHP-MC (B69頁)

CW±0.02	PENTA 34 <ワーク径と最大溝入深さの関係>						
	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤8.5	T≤9.0	T≤10.0
1.50 ≤ CW ≤ 2.69	N.L.	350	165	100	55	-	-
2.70 ≤ CW ≤ 4.00						55	20



最大突切径 = 2 x CDX

N.L. = 制限なし





# モジュラーグリップ

## 旋盤/多軸自動盤用 モジュラーグリップシステム (内部クーラント仕様)

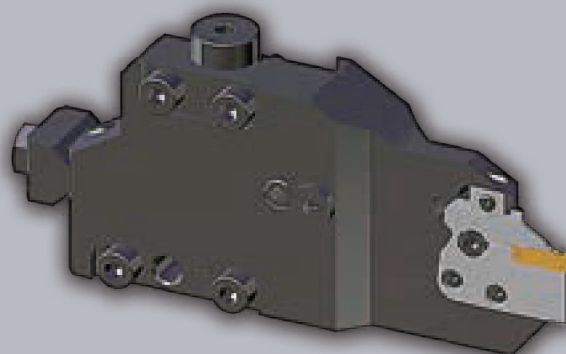
### ◆ 特長

- ・剛性の高い工具と、効果的なクーラント供給により、チップ/工具の長寿命化を実現。優れた仕上面と真直度を供給。
- ・最大34MPaの高圧クーラントに対応可能。0.7~1MPaのクーラント供給でも優れた性能を発揮。
- ・切屑の流れを妨げるクーラントチューブを必要としない為、良好な切屑排出性を実現。
- ・同一ホルダーに複数タイプのアダプターが取付可能。
- ・アダプター取替時も、工具の位置決め再現性に優れる。
- ・簡単に取付可能。



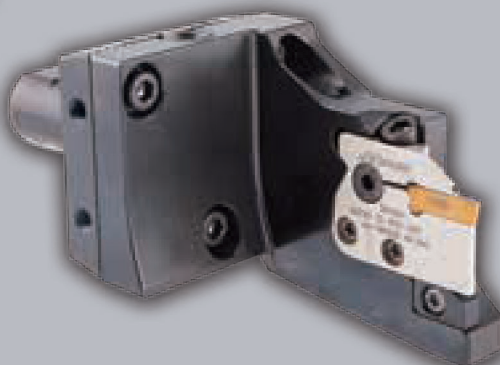
### <適合マシン>

- ・スター精密
- ・DOOSAN
- ・ヤマザキマザック
- ・DMG森精機
- ・BIGLIA
- ・シチズンマシンリー
- ・中村留精密工業
- ・インデックス社
- ・トラウプ社
- ・オークマ



### <適合多軸自動盤>

- ・インデックス社
- ・Göltebodt



詳細については弊社営業社員へお問い合わせ下さい。

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

# 目次

## 多軸機械向けツールホルダーシステム

### 特長と利点

インデックスCNC多軸自動盤 .....	C77
Göltenbodt GWS .....	C78
内部クーラント仕様 モジュラーグリップアダプター .....	C79

### 工具選択

INDEX CNC 多軸自動盤 .....	C80
Göltenbodt GWS システム .....	C81

### 技術情報

INDEX CNC 多軸自動盤 .....	C82
Göltenbodt GWS システム .....	C83

## 旋盤用ツールホルダーシステム

### ユーザーガイド

イスカルモジュラーシステム / 概要 .....	C84
STAR製 タレット向けツールホルダー .....	C86
Discタイプ タレット向けツールホルダー .....	C87
DOOSAN 向けツールホルダー .....	C88
DMG 森精機向けツールホルダー .....	C89
MAZAK 向けツールホルダー .....	C90
CAMFIX 一体型ツールホルダー .....	C91
HSK 一体型ツールホルダー .....	C92
BIGLIA 向けツールホルダー .....	C93
ミヤノ 向けツールホルダー .....	C93
中村留 向けツールホルダー .....	C93
INDEX ABC 向けツールホルダー .....	C94
TRAUB 向けツールホルダー .....	C95
モジュラーグリップアダプター .....	C96
工具デザイン - 概要 .....	C97

### 工具選択 / 技術情報

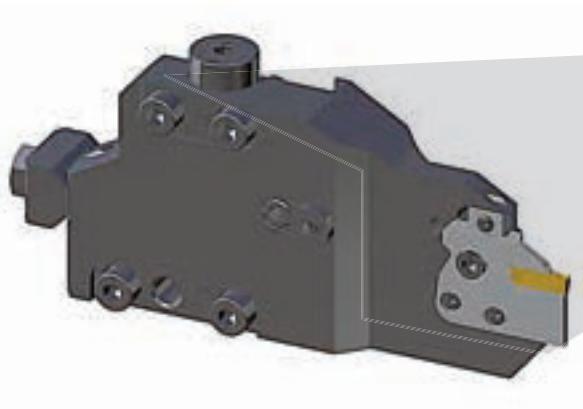
STAR製 タレット向けツールホルダー .....	C99
Discタイプ タレット向けツールホルダー .....	C100
DOOSAN BMTタレット向けツールホルダー .....	C101
DMG 森精機タレット向けツールホルダー .....	C102
MAZAK タレット向けツールホルダー .....	C103
CAMFIX 一体型ツールホルダー .....	C104
HSK-T 一体型ツールホルダー .....	C105
BIGLIA 向けツールホルダー .....	C106
ミヤノ 向けツールホルダー .....	C107
中村留 向けツールホルダー .....	C108
オークマ 向けツールホルダー .....	C109
中間ホルダー .....	C110
TRAUB 向けツールホルダー .....	C111
INDEX ABC 向けツールホルダー .....	C113

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



# MODULAR GRIP • JET CUT

INDEX CNC多軸自動盤向けツールホルダーシステム  
モジュラーグリップアダプター  
直付け内部クーラント仕様



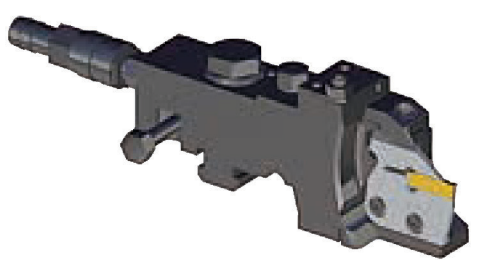
## 直取付け内部クーラントシステムの特長と利点

	スペースに合わせて カスタマイズ可能	クーラントホース・ ノズルなし	スライド部分を介した クーラント接続部	取付け・取外しが簡単
特長	<p>Bar ストッパー      アダプター</p>		<p>スライド クーラント穴</p>	
利点	<ul style="list-style-type: none"> <li>最適なホルダー構造による高い剛性</li> <li>サブスピンドルと干渉するアダプター輪郭がない</li> <li>アダプターの突出し長さが固定されていることでセットアップ時間が不要</li> <li>Bar ストッパーは交換可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>切屑が可動域に蓄積しない(クーラントノズルなし)</li> <li>固定されたクーラント供給口により、クーラント供給が可能(クーラントノズルの調整が不要)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>可動域にクーラントホース/ノズルがない</li> <li>クーラントホース/ノズルの取付けが不要な為、セットアップ時間を削減</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>側面からクランプが可能な簡単な仕組み</li> <li>安定したスクリュークランプ</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

## MODULARGRIP • JETCUT


Göltebodt GWS 多軸自動盤向けツールホルダーシステム  
モジュラーグリップアダプター  
直付け内部クーラント仕様



一般的な多軸自動盤に対応

GILDEMEISTER	MORI-SAY	INDEX	TORNOS	その他
				

### 直取付け内部クーラントシステムの特長と利点

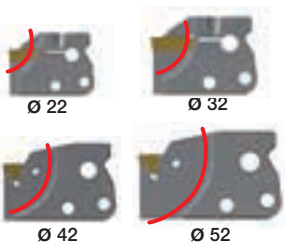

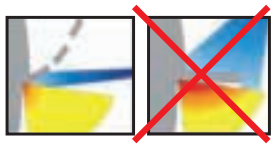

	内部クーラントを備えた 中間ホルダーに適合	中間ホルダーからの 直付け内部クーラント接続	アダプターの取替えが 可能な柔軟なシステム
特長			
利点	<ul style="list-style-type: none"> <li>・低コスト</li> <li>・内部クーラントを備えたツールホルダーの簡単な取付け・取り外し</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・切屑が可動域に蓄積しない(クーラントノズルなし)</li> <li>・固定されたクーラント供給口により、クーラント供給が可能(クーラントノズルの調整が不要)</li> <li>・作業スペースが広く確保できる</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・適切な突出し長さのアダプター選択が可能</li> <li>・突出し長さの調整も可能</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

内部クーラント式アダプター

**MODULAR-GRIP** • **JETCUT**

内部クーラント仕様  
モジュラーグリップアダプター

	高い安定性	ホルダーからアダプターに ダイレクトにクーラントを 供給	切削域への クーラント供給/潤滑	Vario-システム
特長	 <p>Ø 22    Ø 32 Ø 42    Ø 52</p>			 <p>TAGPAD-JHP    HGPAD-JHP DGPAD-JHP    CGPAD-JHP</p>
利点	<ul style="list-style-type: none"> <li>一般的なバー材の加工径に最適なデザイン</li> <li>強固なアダプターボディによりビビリ抑制</li> <li>スクリークランプによる強固なクランプ力</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>切屑が可動域に蓄積しない (クーラントノズルなし)</li> <li>工具が破損した場合にクーラントホースやノズルの取外し不要</li> <li>広い作業スペース</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>工具寿命延長</li> <li>工程の安全性向上</li> <li>良好な切屑処理</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>多種類の工具の装着が可能</li> <li>溝入・横引き加工を1つのホルダーで行うことが可能</li> <li>高い柔軟性</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

INDEX CNC 多軸自動盤向け工具

機械	ツールホルダー	チップ幅	アダプター DGPAD TAGPAD	チップ TAG DGN	プレーカー/送り	靱性 ← 耐摩耗性						
						IC830	IC5400	IC808				
 Index MS16	MS16-JHP	1.5 mm	DGFH MS16-1.5D16-JHP	DGN 150..J	LF  低送り		•	•	•			
		2 mm	DGFH MS16-1.5D16-JHP	DGN 2002	MF  C  高送り							
 Index MS18	MS18-22-MG-JHP	2 mm	DGPAD 2L-D22-JHP	DGN 2002	LF  低送り					•	•	•
					MF 							
					C  高送り							
 Index MS22	MS18-22-MG-JHP	2 mm	DGPAD 2L-D22-JHP	DGN 2002	LF  低送り					•	•	•
					MF 							
					C  高送り							
 Index MS32	MS32-40-MG-JHP	2 mm	DGPAD 2L-D32-JHP	DGN 2002	LF  低送り	•	•	•				
		3.1 mm	DGPAD 3L-D32-JHP	DGN 3102	MF  C  高送り							
 Index MS40	MS32-40-MG-JHP	2 mm	TAGPAD 2L-D42-JHP	TAG N2	LF  低送り	•	•	•				
		3 mm	TAGPAD 3L-D42-JHP	TAG N3	MF  C  高送り							
 Index MS52	MS32-40-MG-JHP MS52-MG-JHP	2 mm	TAGPAD 2L-D52-JHP	TAG N2	LF  低送り	•	•	•				
		3 mm	TAGPAD 3L-D52-JHP	TAG N3	MF  C  高送り							

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

## Götenbodt GWS システム向け工具

サイズ	最大突切径	チップ幅 (W)	突出し長さ (L)	ツールホルダー		アダプター	チップ	ブレード送り	靱性 ↔ 耐摩耗性							
				右勝手	左勝手				IC830	IC5400	IC808					
GWS02	20 mm	2 mm	51mm	MS-ES02012-GWS-MG-JHP		DGPAD 2R/L-D20-GWS-JHP*	DGN 2002	LF	低送り							
			59mm	MS-ES02013-GWS-MG-JHP												
	32 mm	2 mm	59.5mm	MS-ES02012-GWS-MG-JHP		DGPAD 2R/L-D32-JHP*		DGN 3102	MF				中送り	●	●	●
			67.5mm	MS-ES02013-GWS-MG-JHP												
		3.1 mm	59.5mm	MS-ES02012-GWS-MG-JHP		DGPAD 3R/L-D32-JHP*		DGN 3102	C				高送り	●	●	●
			67.5mm	MS-ES02013-GWS-MG-JHP												

\*アダプター選定については、C83頁をご参照下さい。

サイズ	最大突切径	チップ幅 (W)	突出し長さ (L)	ツールホルダー		アダプター	チップ	ブレード送り	靱性 ↔ 耐摩耗性							
				右勝手	左勝手				IC830	IC5400	IC808					
GWS09	20 mm	2 mm	61mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		DGPAD 2R/L-D20-GWS-JHP*	DGN 2002	LF	低送り							
			32 mm	59.5mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP									DGPAD 2R/L-D32-JHP*		
	32 mm	3.1 mm	59.5mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		DGPAD 3R/L-D32-JHP*		DGN 3102	MF				中送り		●	●
			42 mm	62.6mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP											
	42 mm	3 mm	62.4mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		TAGPAD 3R/L-D42-JHP*		TAG N3	C				高送り	●	●	●
			52 mm	67.6mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP											
GWS41	20 mm	2 mm	59mm	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	DGPAD 2R/L-D20-GWS-JHP*	DGN 2002	LF	低送り							
			32 mm	2 mm	67.5mm								MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	DGPAD 2R/L-D32-JHP*	
	32 mm	3.1 mm			67.5mm	MS-ES41008-GWS-MG-JHP		MS-ES41009-GWS-MG-JHP	DGPAD 3R/L-D32-JHP*				DGN 3102	MF		中送り
			42 mm	2 mm	70.6mm	MS-ES41008-GWS-MG-JHP		MS-ES41009-GWS-MG-JHP							TAGPAD 2R/L-D42-JHP*	
	42 mm	3 mm			70.4mm	MS-ES41008-GWS-MG-JHP		MS-ES41009-GWS-MG-JHP	TAGPAD 3R/L-D42-JHP*				TAG N3	C		高送り
			52 mm	2 mm	75.6mm	MS-ES41008-GWS-MG-JHP		MS-ES41009-GWS-MG-JHP							TAGPAD 2R/L-D52-JHP*	
52 mm	3 mm	75.4mm			MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	TAGPAD 3R/L-D52-JHP*	TAG N3								

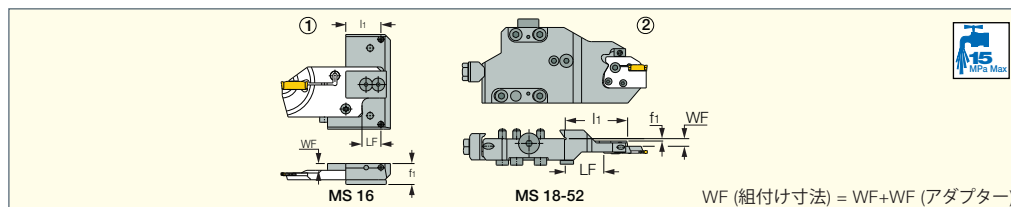
\*アダプター選定については、C83頁をご参照下さい。

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

INDEX **JETCUT**

MS-MG-JHP

INDEX CNC多軸自動盤向け  
ツールホルダー

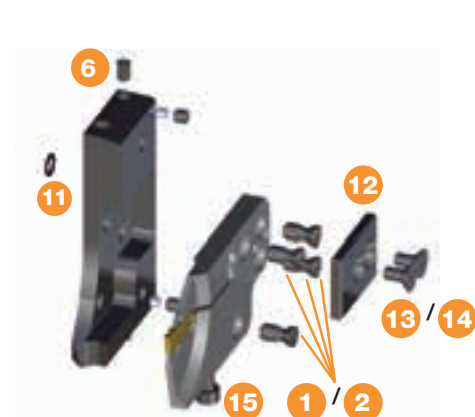


型番	在庫	LF	li	WF	fi	図	アダプター	アダプター2
MS 16-JHP	🔍	14.00	26.00	5.00	15.5	1	DGFH MS16-1.5D16-JHP	-
MS 18/22-MG-JHP	🔍	46.20	67.00	13.50	8.0	2	DGPAD 2L-D22-JHP	-
MS 18/22-MG-JHP L-69.7	🔍	24.20	48.00	13.60	8.0	2	DGPAD 2L-D22-JHP	-
MS 32/40-MG-JHP	🔍	45.00	69.80	13.50	8.0	2	DGPAD 2/3L-D32-JHP	TAGPAD 2/3-D42-JHP
MS 32/40-MG-JHP-5.1	🔍	45.00	69.80	13.50	8.0	2	DGPAD 2/3L-D32-JHP	TAGPAD 2/3-D42-JHP
MS 32C-HUBVERL-MG-JHP	🔍	74.50	99.30	13.50	8.0	2	DGPAD 2/3L-D32-JHP	TAGPAD 2/3L-D32-JHP
MS 40-6/8-MG-JHP	🔍	55.00	79.80	13.50	8.0	2	TAGPAD 2/3L-D42-JHP	DGPAD 2/3L-D42-JHP
MS 40-6/8-MG-JHP-7.1	🔍	55.00	79.80	13.50	8.0	2	TAGPAD 2/3L-D42-JHP	DGPAD 2/3L-D42-JHP
MS 52-MG-JHP	🔍	46.60	-	4.50	-	2	TAGPAD 2/3-D52-JHP	-

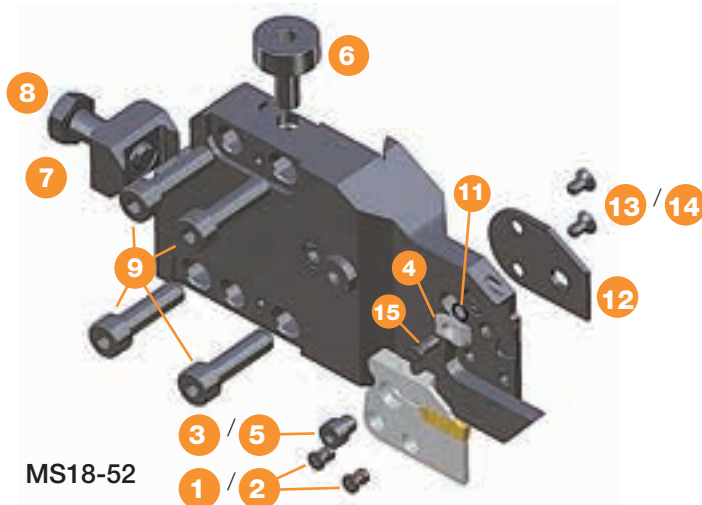
• ユーザーガイドは、C77-C81頁をご参照下さい。

適合アダプター: DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • TGPAD-JHP (B23頁)

• TTADR/L-JHP (F50頁)



MS16



MS18-52

部品 MS-MG-JHP

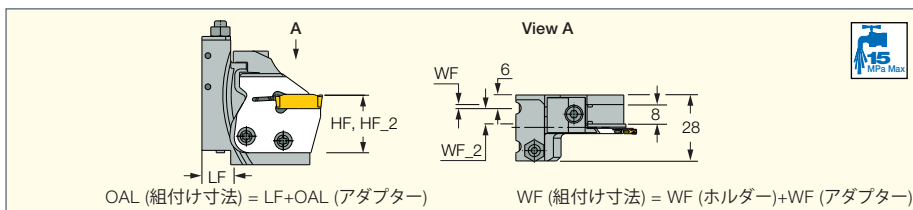
No.	型番	MS16-JHP	MS18/22-MG-JHP	MS32/40-MG-JHP
1	スクリュー	SR M5-04451-L10.5	SR 16-212-L7.5	SR 16-212-L7.5
2	トルクスキー	T-20/5	T-20/5	T-20/5
3	スクリュー		SR M6X6DIN6912-5112367	SR M6X6DIN6912-5112367
4	ウェッジ		KEIL 12X30DEG-5112247	KEIL 12X30DEG-5112247
5	レンチ		HW 5.0	HW 5.0
6	スクリュー	SR M4x6 DIN913 45H	WN99-08.0010.0	WN99-08.0010.0
7	ウェッジ		WN-11.0012.0	W00014.0017
8	ZI スクリュー		ISO 4017-DIN 933 M8X30	ISO 4017-DIN 933 M10X30
9	スクリュー		SR M6X20DIN912 12.9	SR M8X30DIN912
10	クーラントチューブ*		ROHR M4X1-40	ROHR M4X1-40
11	Oリング	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N
12	Bar ストッパー	W00019.0064	PLATTE-MS18-22-5112868	PLATTE-MS18-22-5112868
13	スクリュー	DIN7991-M4X8-8.8	DIN7991-M4X8-8.8	DIN7991-M4X8-8.8
14	レンチ	HW 2.5	HW 2.5	HW 2.5
15	スクリュー	SR M4x30DIN912	SR 34-535	SR 34-535

No.	型番	MS32/40-MG-JHP-5.1	MS52-MG-JHP
1	スクリュー	SR 16-212-L7.5	SR 16-212-L7.5
2	トルクスキー	T-20/5	T-20/5
3	スクリュー	SR M6X6DIN6912-5112367	SR M6X6DIN6912-5112367
4	ウェッジ	KEIL 12X30DEG-5112247	KEIL 12X30DEG-5112247
5	レンチ	HW 5.0	HW 5.0
6	スクリュー	WN99-08.0010.0	WN99-08.0010.0
7	ウェッジ	W00014.0017	WN-11.0014.0
8	ZI スクリュー	ISO 4017-DIN 933 M10X30	ISO 4017-DIN 933 M10X30
9	スクリュー	SR M8X30DIN912	SR M8X30DIN912
10	クーラントチューブ*	ROHR M4X1-40	ROHR M4X1-40
11	Oリング	OR 5X1N	OR 5X1N
12	Bar ストッパー	PLATTE-MS18-22-5112868	PLATTE-MS18-22-5112868*
13	スクリュー	DIN7991-M4X8-8.8	DIN7991-M4X8-8.8*
14	レンチ	HW 2.5	HW 2.5
15	スクリュー	SR 34-535	SR 34-535

\* 付属致しません。別途ご注文下さい。

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。





型番	在庫	LF	WF	WF_2	HF (1)	HF_2 (2)
MS-ES02012-GWS-MG-JHP	📦	14.00	2.00	6.00	24.0	27.0
MS-ES02013-GWS-MG-JHP	📦	22.00	2.00	6.00	24.0	27.0
MS-ES09003-GWS-MG-JHP	📦	14.00	2.00	6.00	24.0	30.0
MS-ES41008-GWS-MG-JHP	📦	22.00	2.00	6.00	24.0	27.0
MS-ES41009-GWS-MG-JHP	📦	22.00	2.00	6.00	24.0	27.0

(1) GWS43 で使用時の芯高

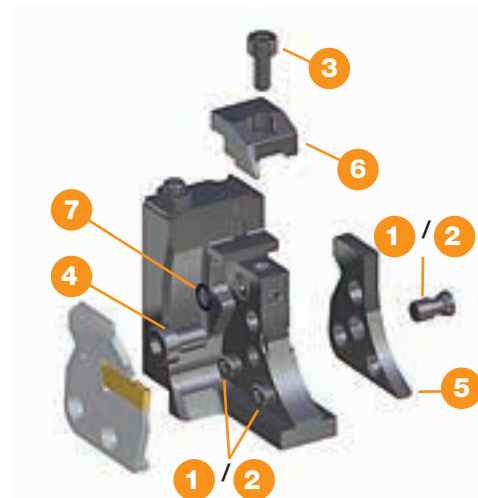
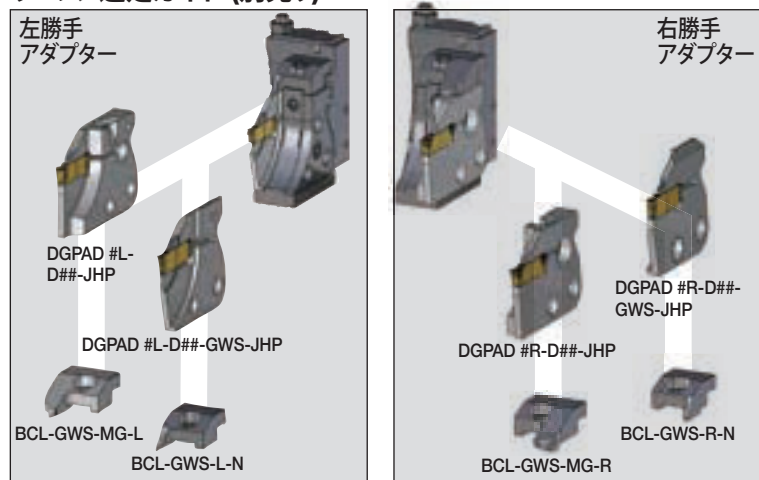
(2) GWS60 で使用時の芯高

• ユーザーガイドは、C77-C81頁をご参照下さい。

適合アダプター: DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • TGPAD-JHP (B23頁)

• TTADR/L-JHP (F50頁)

### ウェッジ選定ガイド (別売り)



### 部品 MS-ES-GWS-MG-JHP

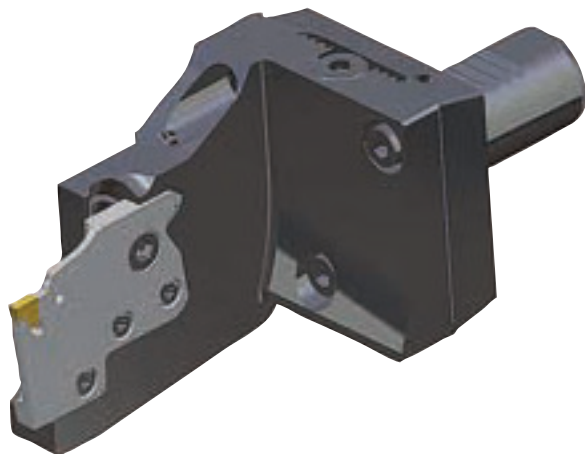
No.	型番	MS-ES02012-GWS-MG-JHP	MS-ES02013-GWS-MG-JHP	MS-ES09003-GWS-MG-JHP	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP
1	スクリー	SR 16-212-L9.5	SR 16-212-L9.5	SR 16-212-L9.5	SR 16-212-L9.5	SR 16-212-L9.5
2	トルクスキー	T-20/5	T-20/5	T-20/5	T-20/5	T-20/5
3	スクリー	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9
4	スクリー	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9
5	Dummy	GWS Dummy	GWS Dummy	GWS Dummy	GWS Dummy	GWS Dummy
6	ウェッジ*					
7	Oリング	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N

\* 付属致しません。別途ご注文下さい。


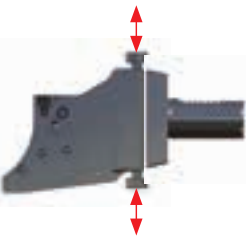
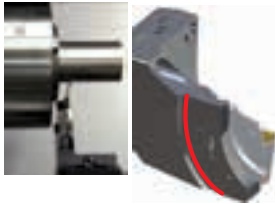



**MODULAR-GRIP • JETCUT**

旋盤向けツールホルダーシステム  
アダプタータイプ



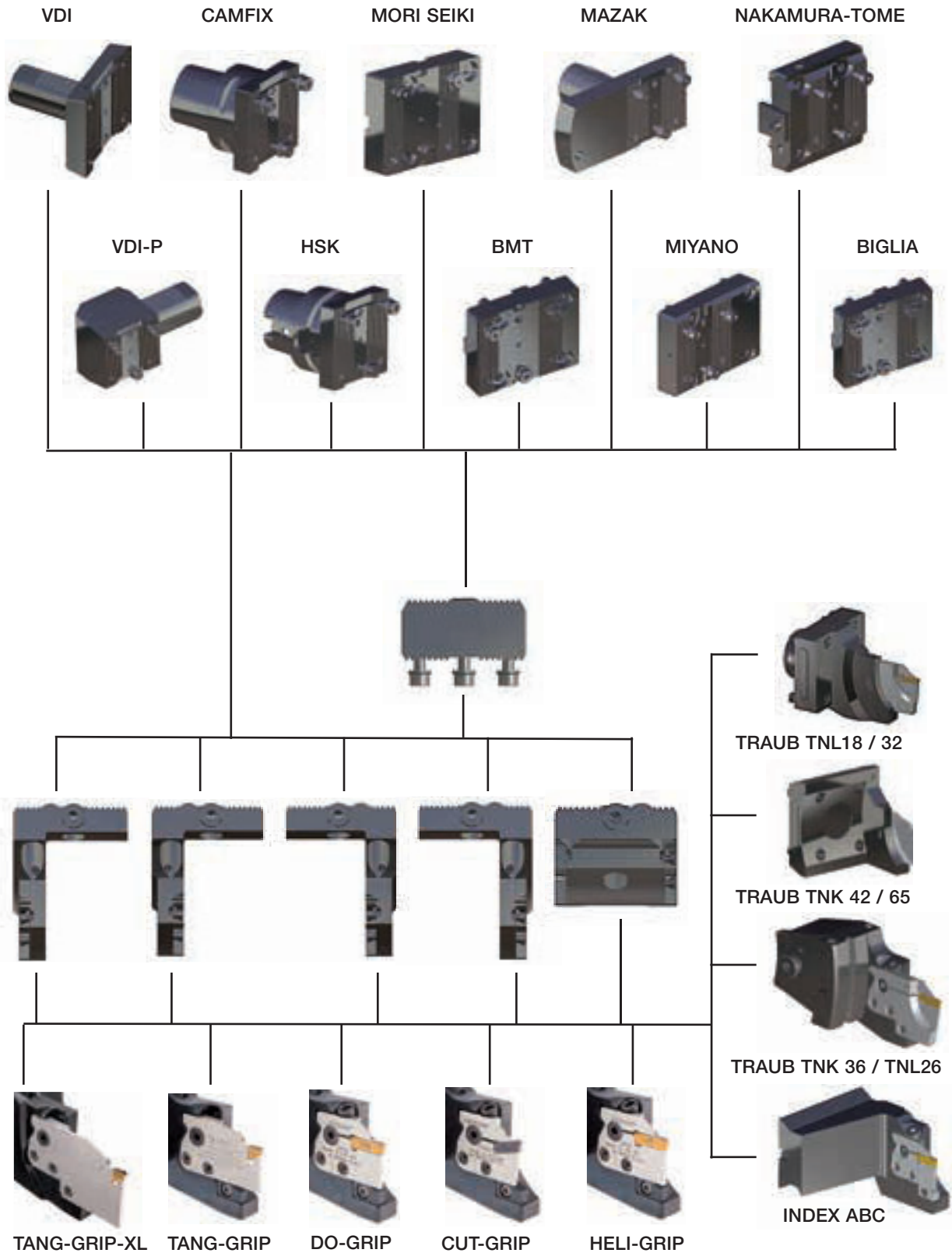
ツールホルダーシステム 特長と利点

	柔軟な組合せが可能な Vario システム	中心高さ調整可能	最適化されたホルダーデザイン	クーラントホース・ノズルなし
特長				
利点	<ul style="list-style-type: none"> <li>様々な種類の機械に対応した均一の間接ホルダーとアダプター</li> <li>在庫の削減</li> <li>モジュラータイプ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>中心高さの調整により最適な工具寿命</li> <li>安定寿命</li> <li>タレット位置のバランスを取ることが可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>バー材(ワーク)の突出し長さを短くすることで、ビビリ抑制による工具寿命の延長が可能</li> <li>スリムデザイン</li> <li>衝突の危険性を低下</li> <li>機械ごとに異なるクランプインターフェースに対応</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>切屑が可動域に蓄積しない(クーラントノズルなし)</li> <li>固定されたクーラント供給口によりクーラントの安定供給が可能(クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

概要

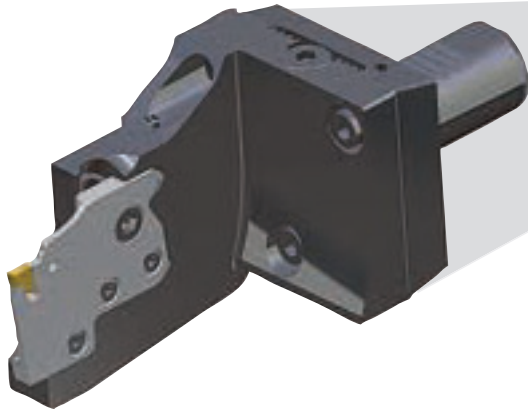
## MODULAR-GRIP • JETCUT











すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

**MODULARGRIP • JETCUT**

STAR製タレット向けツールホルダーシステム



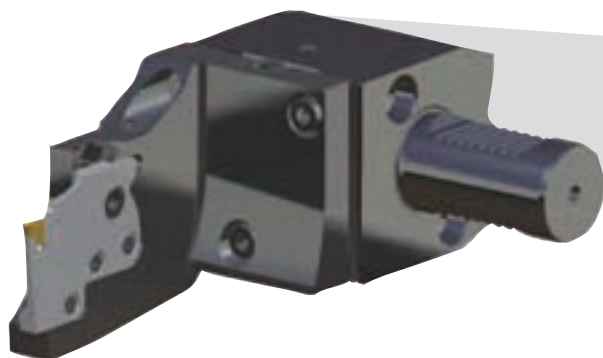
特長と利点

	接続サイズ	位置調整構造	VDIシャンクは180°回転可能
特長	 VDI20  VDI25	 Wセレーション  Vee bar	 180°回転
利点	 VDI30  VDI40 <ul style="list-style-type: none"> <li>• DIN69880 (ISO 10889-1)</li> <li>• VDI20</li> <li>• VDI25</li> <li>• VDI30</li> <li>• VDI40</li> </ul>	 TRI-FIX <ul style="list-style-type: none"> <li>• 高剛性、ねじれ耐性と良好な高さ精度</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• セレーション箇所は上部もしくは下部への装着が可能</li> <li>• ダブルセレーションは不要</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

## MODULAR-GRIP • JETCUT

Discタイプタレット向けツールホルダーシステム



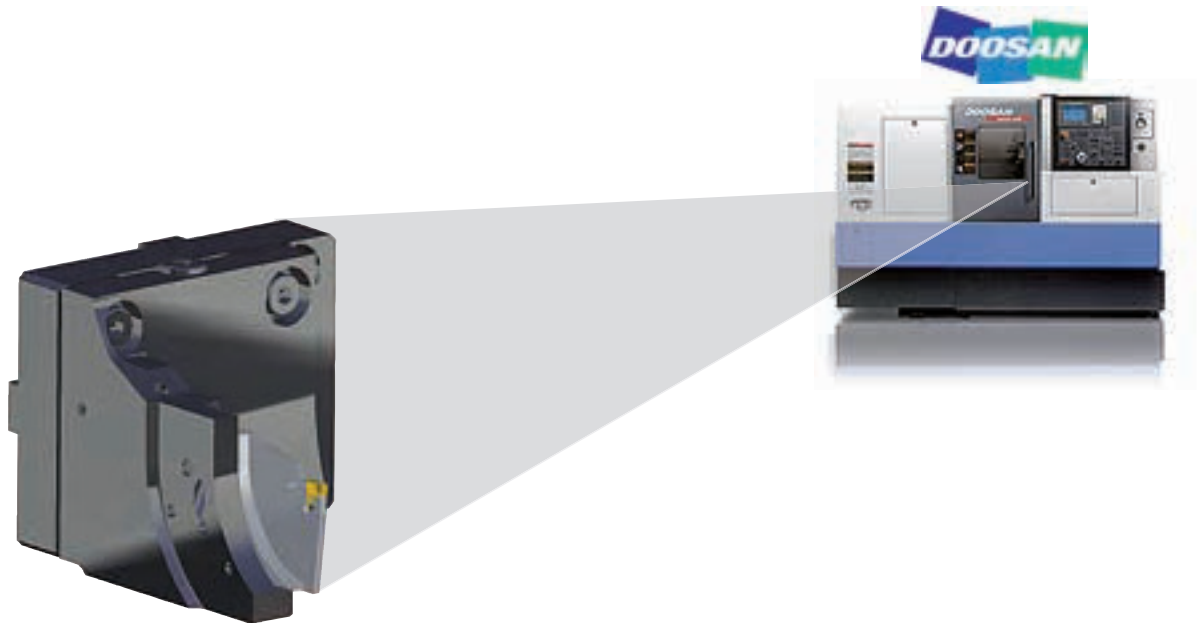
### 特長と利点

	接続サイズ	メインスピンドルもしくはサブスピンドルの隣接箇所 の突切加工	安定加工
特長	<p>VDI30-P VDI40-P</p>		
利点	<ul style="list-style-type: none"> <li>• DIN69880 (ISO 10889-1)</li> <li>• VDI30-P</li> <li>• VDI40-P</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 最適なツールデザインによってワークへの干渉、衝突の危険性を低減</li> <li>• ワーク径によってはメインスピンドルもしくはサブスピンドルの隣接箇所の突切加工も可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 切屑が可動域に蓄積しない (クーラントノズルなし)</li> <li>• 固定されたクーラント供給口によりクーラントの安定供給が可能 (クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

**MODULAR-GRIP • JETCUT**

DOOSAN向けツールホルダーシステム



特長と利点

	接続サイズ	ホルダー回転機能180°	安定加工
特長	<p>BMT45 BMT55 BMT65</p>		
利点	<ul style="list-style-type: none"> <li>• BMT (Base Mounted Turret)</li> <li>• BMT45</li> <li>• BMT55</li> <li>• BMT65</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ツールホルダーは左側もしくは右側のタレットに装着</li> <li>• 機構がシンプルな為、柔軟に調整が可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 切屑が可動域に蓄積しない (クーラントノズルなし)</li> <li>• 固定されたクーラント供給口によりクーラントの安定供給が可能 (クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



## MODULAR GRIP • JETCUT

DMG森精機向けツールホルダーシステム

MORI SEIKI



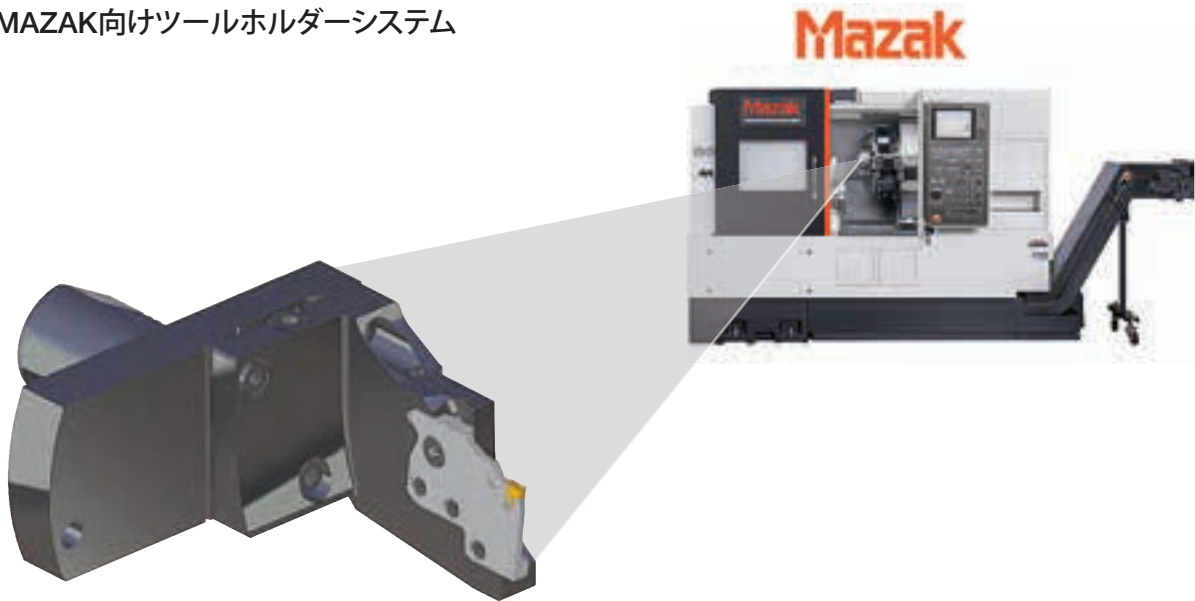
### 特長と利点

	接続サイズ	中間ホルダー2ポケット	安定加工
特長	<p>MORI40                      MORI60</p> <p>Ø 40                      Ø 60</p>	<p>(MORI60)</p> <p>1. メインスピンドル側のポケット      2. サブスピンドル側のポケット</p>	
利点	<p>森精機NLシリーズタレット</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MORI40</li> <li>• NLシリーズ</li> <li>• MORI60</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 中間ホルダーは左側もしくは右側のタレットに装着</li> <li>• 機構がシンプルな為、柔軟に調整が可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 切屑が可動域に蓄積しない (クーラントノズルなし)</li> <li>• 固定されたクーラント供給口によりクーラントの安定供給が可能 (クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

**MODULAR GRIP • JETCUT**

MAZAK向けツールホルダーシステム



特長と利点

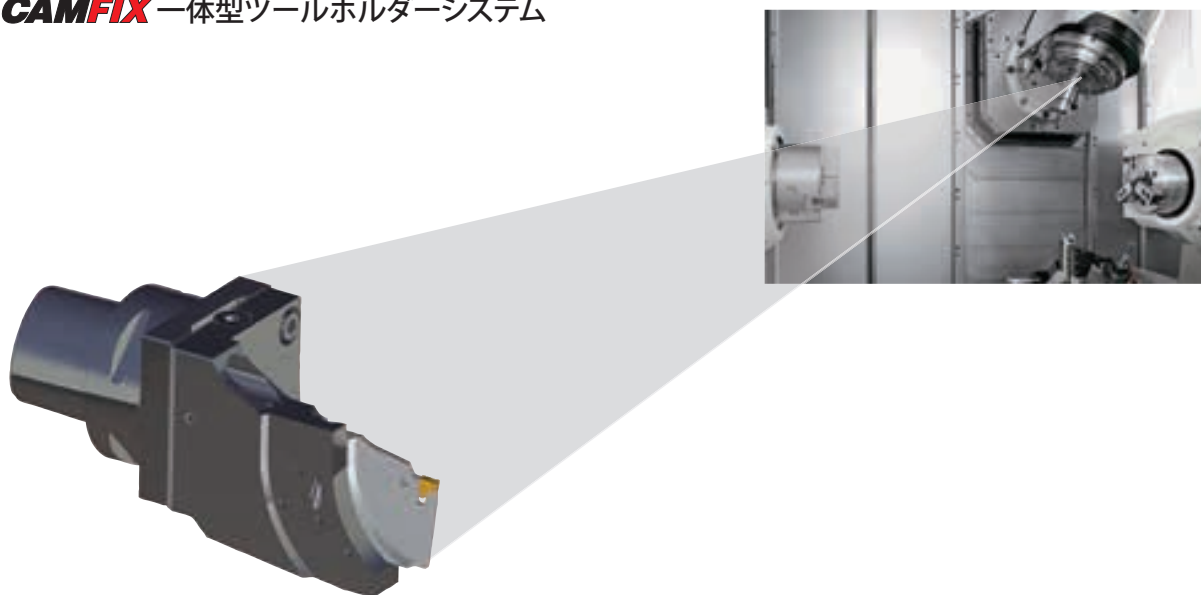
	接続サイズ	アダプター特長	安定加工
特長	<p>MA4016E MA4020E MA5020E MA4016T MA4020T</p>	<p>MA####E MA####T</p>	
利点	<p>クイックターン、Hyper Quardrex およびMultiplexシリーズ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MA4016E</li> <li>• MA4020E</li> <li>• MA5020E</li> <li>• MA4016T</li> <li>• MA4020T</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• MAZAK標準アダプター対応</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 切屑が可動域に蓄積しない (クーラントノズルなし)</li> <li>• 固定されたクーラント供給口により クーラントの安定供給が可能 (クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



## MODULAR GRIP • JETCUT

### CAMFIX 一体型ツールホルダーシステム



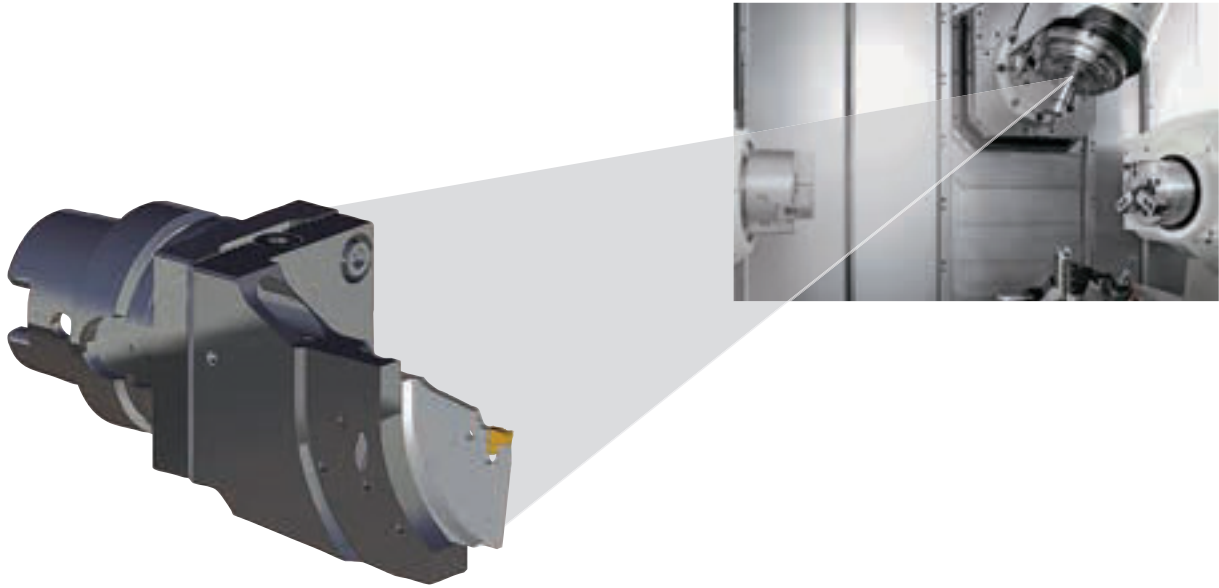
#### 特長と利点

	接続サイズ	メインスピンドルもしくはサブスピンドルの隣接箇所の突切加工	安定加工
特長	<p>C4 C5 C6</p>		
利点	<p>CAMFIX用タレットまたは複合加工機のミリングスピンドル: CAMFIX ISO26623-1</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• C4</li> <li>• C5</li> <li>• C6</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 最適なツールデザインによってワークへの干渉、衝突の危険性を低減</li> <li>• ワーク径によってはメインスピンドルもしくはサブスピンドルの隣接箇所の突切加工も可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 切屑が可動域に蓄積しない (クーラントノズルなし)</li> <li>• 固定されたクーラント供給口によりクーラントの安定供給が可能 (クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

**MODULAR GRIP • JETCUT**

ターンミリング向け HSK一体型ツールホルダーシステム



特長と利点

	接続サイズ	ATC干渉回避	安定加工
特長	<p>HSK T 40 HSK T 63</p>	<p>ATC干渉回避</p>	
利点	<p>HSK Tタレット、 ターンミリング用 HSK Tミリングスピンドル</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HSK T 40</li> <li>• HSK T 63</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ATCを備えた工作機械にて 使用可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 切屑が可動域に蓄積しない (クーラントノズルなし)</li> <li>• 固定されたクーラント供給口により クーラントの安定供給が可能 (クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。






## MODULAR-GRIP • JETCUT

BIGLIA、ミヤノ、中村留向けツールホルダーシステム

### BIGLIA、ミヤノ、中村留精密工業向けツールホルダーシステム

  <ul style="list-style-type: none"> <li>• BI40</li> <li>• BI55</li> </ul>	  <ul style="list-style-type: none"> <li>• MI40</li> <li>• MI45</li> <li>• MI55</li> </ul>	  <ul style="list-style-type: none"> <li>• NT55</li> <li>• NT65</li> </ul>
--	--	--

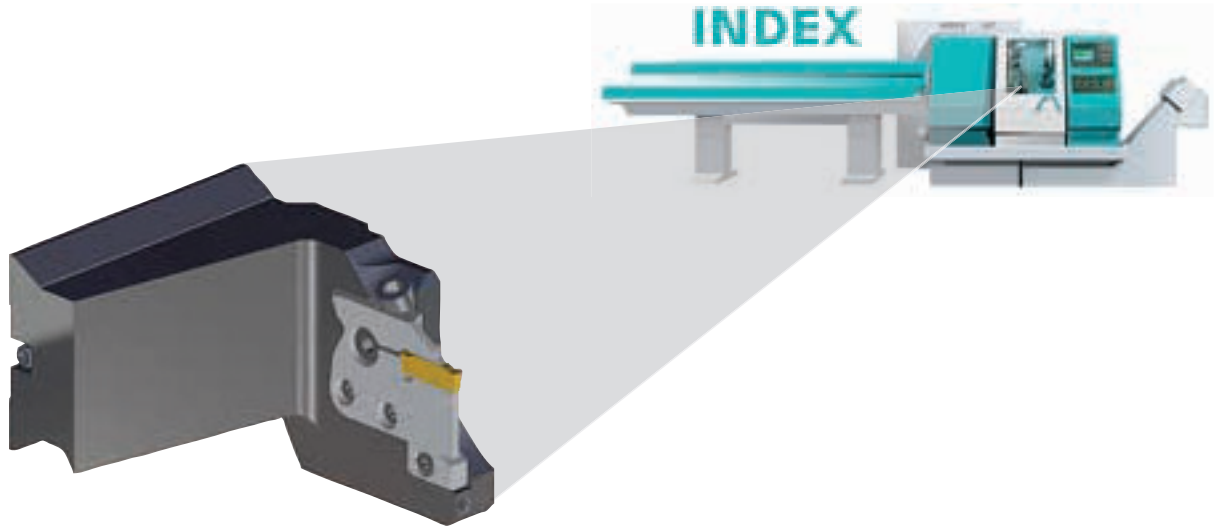
### 特長と利点

	<p>最適化されたホルダーデザイン</p>	<p>メインスピンドルもしくはサブスピンドルの隣接箇所の突切加工</p>	<p>安定加工</p>
<p>特長</p>  	 		<p>利点</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 短い突出しによるビビリ抑制効果、それに伴う工具寿命延長</li> <li>• スリムデザイン</li> <li>• 衝突のリスク回避</li> <li>• 幅広いクランプ形式に適したデザインを採用</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 最適なツールデザインによってワークへの干渉、衝突の危険性を低減</li> <li>• ワーク径によってはメインスピンドルもしくはサブスピンドルの隣接箇所の突切加工も可能</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 切屑が可動域に蓄積しない(クーラントノズルなし)</li> <li>• 固定されたクーラント供給口によりクーラントの安定供給が可能(クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>


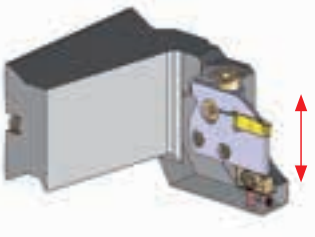

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

**MODULAR GRIP • JETCUT**

INDEX ABC向けツールホルダーシステム

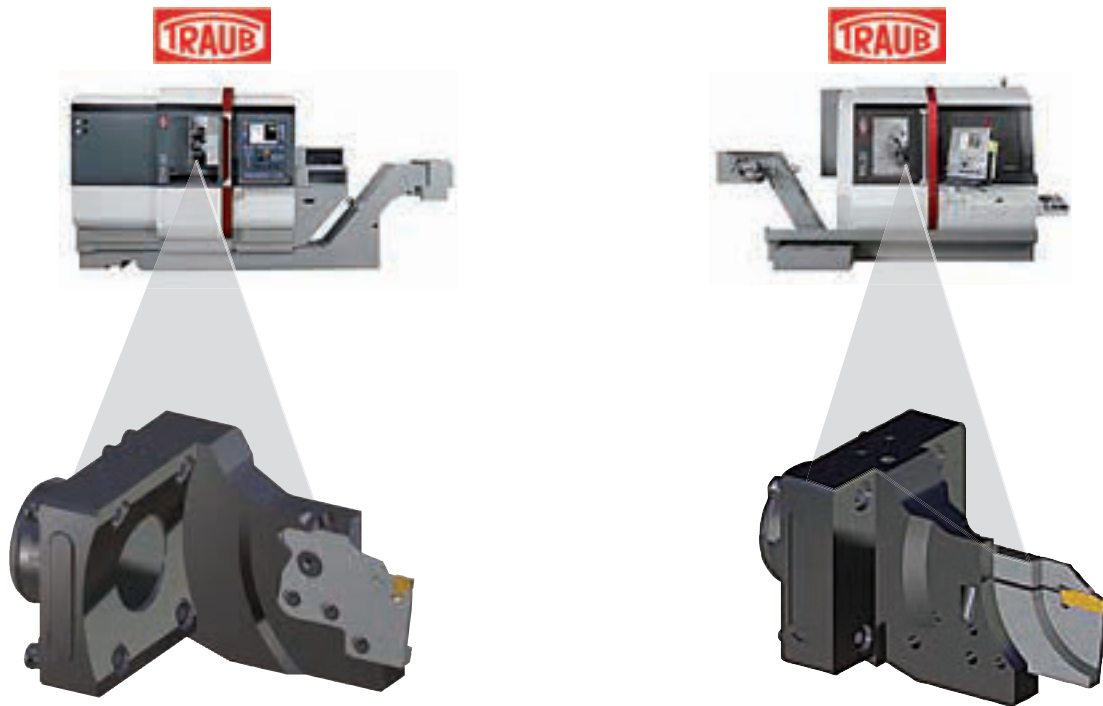


特長と利点

	接続サイズ	高さ調整可能 +0.2 mm	機械に最適なツールデザイン
特長			
利点	INDEX ABCタレット2向け ・プリズム構造アダプター	<ul style="list-style-type: none"> <li>・タレットのミスマッチを調整可能</li> <li>・正確な刃先高さの設定により 工具寿命の延長を実現</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・剛性の高いツールデザインにより 長い工具寿命</li> <li>・短い突出しによりビビリ抑制</li> <li>・固定されたクーラント供給口により クーラントの安定供給が可能 (クーラントノズルの調整不要)</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

## MODULAR GRIP • JETCUT Integral Shank 45向けツールホルダーシステム



### 特長と利点

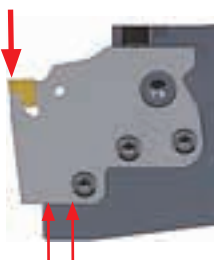

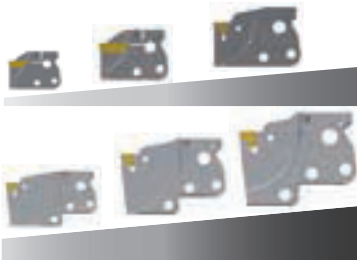
	TNK 36 / TNL 26	TNL 18 / TNL 32	TNK 42 / TNK 65
特長			
利点	<p>ダブルテイル構造の結合部: TRAUB TNK36 • TNL26向け</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 突切・溝入れの加工に適す</li> <li>• 特殊なワーククランプ時の加工にも対応</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Integral shank 45 TRAUB TNL18, TNL32向け</li> <li>• 突切・溝入れの加工に適す</li> <li>• 内部給油を必要とする 溝入れ加工全般に適す</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 最適なツールデザインによって ワークへの干渉、 衝突の危険性を低減</li> <li>• 突切・溝入れの加工に適す</li> <li>• 特殊なワーククランプ時の 加工にも対応</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。


内部クーラント仕様アダプター

MODULARGRIP • JETCUT

特長と利点

	高剛性	切削域へダイレクトにクーラント供給	より大径の突切加工を行いたい場合に
特長			
利点	<ul style="list-style-type: none"> <li>・中間ホルダーへ直接加工負荷を伝える構造になっている為、剛性が高く工具寿命の延長が可能</li> <li>・モジュラーグリップ-XLアダプターは従来品よりもクランプスクリューが多く、更に高剛性</li> <li>・高剛性設計によりビビリ抑制</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・固定されたクーラント供給口によりクーラントの安定供給が可能 (クーラントノズルの調整不要)</li> <li>・クーラントノズルやホースを必要としない為、加工スペースで切屑が詰まらない</li> <li>・クーラント供給口とチップの刃先が近いことで冷却効果が良い</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ツールボディの強化によりビビリを抑制し長寿命化</li> <li>・一般的なバー材の加工径に適す</li> </ul>

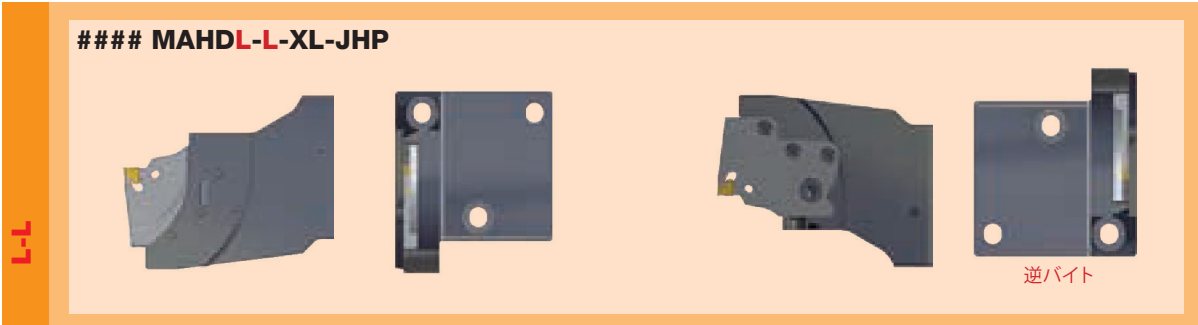
特長と利点

	モジュラーグリップ/ モジュラーグリップ-XL	Vario システム	クーラント結合部
特長			
利点	<ul style="list-style-type: none"> <li>・既存のアダプターシステムとの互換性に非常に柔軟</li> <li>・モジュラーグリップおよびモジュラーグリップ-XLアダプターを取付可能</li> <li>・追加サポートによるモジュラーグリップアダプターを使用した高剛性タイプ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・高い柔軟性</li> <li>・JHP溝入れシステムに適す</li> <li>・溝入れおよび横引き加工用の内部クーラント仕様</li> <li>・1種類のホルダーで様々なタイプのアダプターの装着が可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・簡単取付でダウンタイムを削減</li> <li>・切屑が可動域に蓄積しない</li> <li>・取付が簡単な為、取付ミスを防止する</li> </ul>

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



## 概要



すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



## 工具選択

例:

# VDI30MAHDR-LXL-JHP

マシン インターフェース

メインスピンドル  
回転方向

アダプターの勝手

### 1. アダプター規格

タイプ	VDI											
	VDI	VDI Wセレーション	VDI Vee-bar	VDI Discタイプ タレット	BMT	MORI SEIKI	MAZAK	CAMFIX	HSK T	Biglia	Miyano	Nakamura-Tome
サイズ	VDI20	VDI25W	VDI25V	VDI30-P	BMT45	MORI40	MA4016E	C4	HSK T 40	BI40	MI40	NT45
	VDI25	VDI30W	VDI30V	VDI40-P	BMT55	MORI60	MA4020E	C5	HSK T 63	BI55	MI45	NT55
	VDI30	VDI40W	VDI40V		BMT65		MA5020E	C6			MI55	NT65
	VDI40						MA4016T					
							MA4020T					

アダプター情報の詳細は“技術情報”参照。(C99頁～)

### 2. メインスピンドルの回転方向 (M3, M4)

スピンドルから作業スペースを見た時の視点

#### 右回転

CNCプログラム:M3



#### 左回転

CNCプログラム:M4



### 3. アダプターポケットの位置

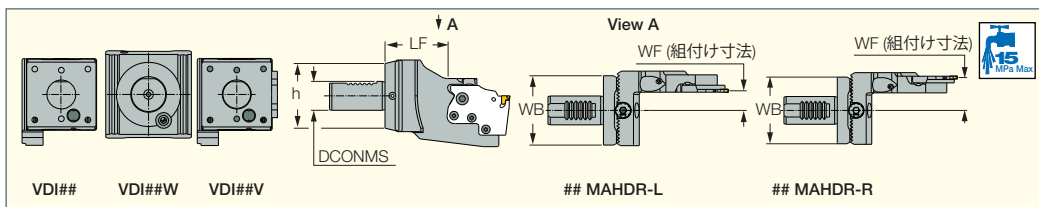
#### 右側のアダプター



#### 左側のアダプター



すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



型番	在庫	DCONMS	WF	LF	h	WB	Align.	ホルダー	ホルダー 2
VDI20 MAHDL-L-XL-JHP	🔵	20.00	29.60	70.60	56.0	60.00	-	VDI20 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI25 MAHDL-L-XL-JHP	🔵	25.00	29.60	54.60	61.2	60.00	-	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI25TF MAHDL-L-XL-JHP	🔵	25.00	29.60	54.60	61.2	96.00	TriFix	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI25V MAHDL-L-XL-JHP	🔵	25.00	29.60	54.60	61.2	74.00	V-Bar	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI25W MAHDL-L-XL-JHP	🔵	25.00	29.60	54.60	61.2	60.00	W-toothing	VDI25W V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI30-MAHDL-L-XL-JHP	🔵	30.00	29.60	54.60	66.0	70.00	-	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI30TF MAHDL-L-XL-JHP	🔵	30.00	29.60	54.60	66.0	106.00	TriFix	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI30V MAHDL-L-XL-JHP	🔵	30.00	29.60	54.60	66.0	86.00	V-Bar	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI30W MAHDL-L-XL-JHP	🔵	30.00	29.60	54.60	70.0	66.00	W-toothing	VDI30W V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI40 MAHDL-L-XL-JHP	🔵	40.00	38.10	58.60	85.0	82.00	-	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
VDI40TF MAHDL-L-XL-JHP	🔵	40.00	38.10	58.60	85.0	118.00	TriFix	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
VDI40V MAHDL-L-XL-JHP	🔵	40.00	38.10	58.60	85.0	98.00	V-Bar	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
VDI40W MAHDL-L-XL-JHP	🔵	40.00	38.10	58.60	85.0	82.00	W-toothing	VDI40W V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
VDI20 MAHDL-R-XL-JHP	🔵	20.00	17.00	70.60	56.0	60.00	-	VDI20 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI25 MAHDL-R-XL-JHP	🔵	25.00	17.00	54.60	61.2	60.00	-	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI25TF MAHDL-R-XL-JHP	🔵	25.00	17.00	54.60	61.2	96.00	TriFix	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI25V MAHDL-R-XL-JHP	🔵	25.00	17.00	54.60	61.2	74.00	V-Bar	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI25W MAHDL-R-XL-JHP	🔵	25.00	17.00	54.60	61.2	60.00	W-toothing	VDI25W V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI30-MAHDL-R-XL-JHP	🔵	30.00	17.00	54.60	66.0	70.00	-	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI30TF MAHDL-R-XL-JHP	🔵	30.00	17.00	54.60	66.0	106.00	TriFix	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI30V MAHDL-R-XL-JHP	🔵	30.00	17.00	54.60	66.0	86.00	V-Bar	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI30W MAHDL-R-XL-JHP	🔵	30.00	17.00	54.60	70.0	66.00	W-toothing	VDI30W V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI40 MAHDL-R-XL-JHP	🔵	40.00	25.50	58.60	85.0	82.00	-	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
VDI40TF MAHDL-R-XL-JHP	🔵	40.00	25.50	58.60	85.0	118.00	TriFix	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
VDI40V MAHDL-R-XL-JHP	🔵	40.00	25.50	58.60	85.0	98.00	V-Bar	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
VDI40W MAHDL-R-XL-JHP	🔵	40.00	25.50	58.60	85.0	82.00	W-toothing	VDI40W V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
VDI20 MAHDR-L-XL-JHP	🔵	20.00	17.00	70.60	56.0	60.00	-	VDI20 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI25 MAHDR-L-XL-JHP	🔵	25.00	17.00	54.60	61.2	60.00	-	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI25TF MAHDR-L-XL-JHP	🔵	25.00	17.00	54.60	61.2	96.00	TriFix	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI25V MAHDR-L-XL-JHP	🔵	25.00	17.00	54.60	61.2	74.00	V-Bar	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI25W MAHDR-L-XL-JHP	🔵	25.00	17.00	54.60	61.2	60.00	W-toothing	VDI25W V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI30-MAHDR-L-XL-JHP	🔵	30.00	17.00	54.60	66.0	70.00	-	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI30TF MAHDR-L-XL-JHP	🔵	30.00	17.00	54.60	66.0	106.00	TriFix	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI30V MAHDR-L-XL-JHP	🔵	30.00	17.00	54.60	66.0	86.00	V-Bar	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI30W MAHDR-L-XL-JHP	🔵	30.00	17.00	54.60	70.0	66.00	W-toothing	VDI30W V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI40 MAHDR-L-XL-JHP	🔵	40.00	25.50	58.60	85.0	82.00	-	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
VDI40TF MAHDR-L-XL-JHP	🔵	40.00	25.50	58.60	85.0	118.00	TriFix	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
VDI40V MAHDR-L-XL-JHP	🔵	40.00	25.50	58.60	85.0	98.00	V-Bar	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
VDI40W MAHDR-L-XL-JHP	🔵	40.00	25.50	58.60	85.0	82.00	W-toothing	VDI40W V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
VDI20 MAHDR-R-XL-JHP	🔵	20.00	29.60	70.60	56.0	60.00	-	VDI20 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI25 MAHDR-R-XL-JHP	🔵	25.00	29.60	54.60	61.2	60.00	-	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI25TF MAHDR-R-XL-JHP	🔵	25.00	29.60	54.60	61.2	96.00	TriFix	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI25V MAHDR-R-XL-JHP	🔵	25.00	29.60	54.60	61.2	74.00	V-Bar	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI25W MAHDR-R-XL-JHP	🔵	25.00	29.60	54.60	61.2	60.00	W-toothing	VDI25W V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI30 MAHDR-R-XL-JHP	🔵	30.00	29.60	54.60	66.0	70.00	-	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI30TF MAHDR-R-XL-JHP	🔵	30.00	29.60	54.60	66.0	106.00	TriFix	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI30V MAHDR-R-XL-JHP	🔵	30.00	29.60	54.60	66.0	86.00	V-Bar	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI30W MAHDR-R-XL-JHP	🔵	30.00	29.60	54.60	70.0	66.00	W-toothing	VDI30W V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI40-MAHDR-R-XL-JHP	🔵	40.00	38.10	58.60	85.0	82.00	-	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
VDI40TF MAHDR-R-XL-JHP	🔵	40.00	38.10	58.60	85.0	118.00	TriFix	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
VDI40V MAHDR-R-XL-JHP	🔵	40.00	38.10	58.60	85.0	98.00	V-Bar	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
VDI40W MAHDR-R-XL-JHP	🔵	40.00	38.10	58.60	85.0	82.00	W-toothing	VDI40W V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP

適合アダプター: DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁)  
 • ユーザーガイドは、C76-C98頁をご参照下さい。

**ホルダー部品**

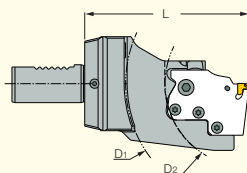
型番	(1) スクリュー	(2) シム
VDI20 MAHDR/L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
VDI25 MAHDR/L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
VDI30 MAHDR/L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
VDI40 MAHDR/L-XL-JHP	DIN7984-M8X20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16

中間ホルダーの部品は、C111頁をご参照下さい。



すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

**VDI-MAHDR/L-XL-JHP**  
アダプター装着時の寸法



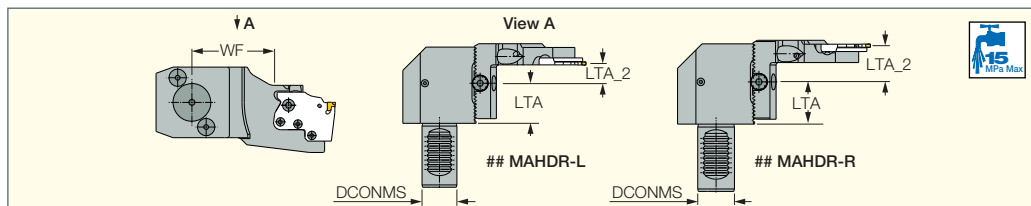
L = 全長  
D1 = サブスピンドル  
最大加工径

アダプター	VDI20			VDI25			VDI30			VDI40		
	L	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>
DGPAD ...-D22-JHP	93.1	99	46	100.1	147	94	101.1	147	94	104.1	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	93.1	99	46	100.1	147	94	101.1	147	94	104.1	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	96	104	52	103	152	100	104	152	100	107	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	101	114	62	108	162	110	109	162	110	112	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	101	114	62	108	162	110	109	162	110	112	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	107.6	127	70	114.6	175	118	115.6	175	118	118.6	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	117.6	146	86	124.6	194	134	125.6	194	134	128.6	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	130.6	170	107	137.6	218	155	138.6	218	155	141.6	218	155

**VDI MODULAR GRIP**

**VDI-P-MAHDR/L-XL-JHP**

Discタイプタレット向け  
ツールホルダーシステム  
VDIアダプター

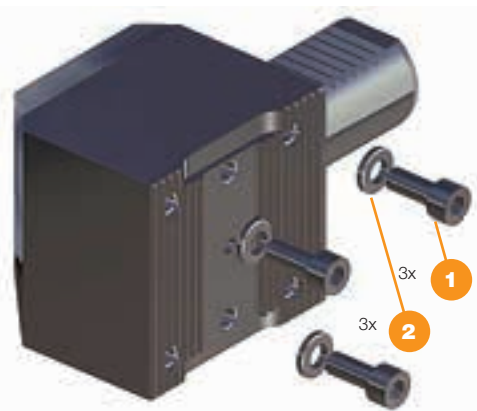


型番	在庫	DCONMS	WF	LTA	LTA_2	ホルダー	ホルダー 2
VDI30-P MAHDR-L-XL-JHP	📦	30.00	72.60	34.50	29.60	VDI30-P V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI40-P MAHDR-L-XL-JHP	📦	40.00	76.60	34.50	29.60	VDI40-P V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI30-P MAHDR-R-XL-JHP	📦	30.00	72.60	34.50	17.00	VDI30-P V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI40-P MAHDR-R-XL-JHP	📦	40.00	76.60	34.50	17.00	VDI40-P V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI30-P MAHDR-L-XL-JHP	📦	30.00	72.60	34.50	17.00	VDI30-P V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI40-P MAHDR-L-XL-JHP	📦	40.00	76.60	34.50	17.00	VDI40-P V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI30-P MAHDR-R-XL-JHP	📦	30.00	72.60	34.50	29.60	VDI30-P V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI40-P MAHDR-R-XL-JHP	📦	40.00	76.60	34.50	29.60	VDI40-P V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP

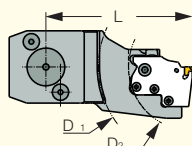
適合アダプター: DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁)  
• ユーザーガイドは、C76-C98頁をご参照下さい。

ホルダー部品

型番	(1) スクリュー	(2) シム
VDI30-P MAHDR/L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
VDI40-P MAHDR/L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12



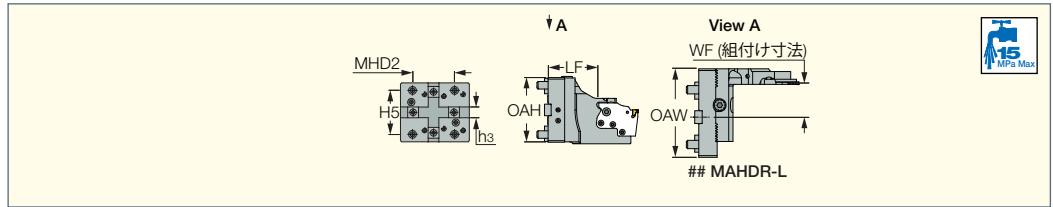
アダプター装着時の寸法



L = 全長  
D1 = サブスピンドル  
最大加工径

アダプター	VDI30-P			VDI40-P		
	L	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>
DGPAD ...-D22-JHP	118.1	147	94	122.1	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	118.1	147	94	122.1	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	121	152	100	125	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	126	162	110	130	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	126	162	110	130	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	132.6	175	118	136.6	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	142.6	194	134	146.6	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	155.6	218	155	159.6	218	155

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



型番	在庫	OAH	OAW	H <sub>5</sub>	MHD <sub>2</sub>	h <sub>3</sub> <sup>(1)</sup>	LF	WF	ホルダー	ホルダー 2
BMT45 MAHDL-L-XL-JHP	📦	77.0	95.00	58.00	58.0	15.0	60.60	53.10	BMT45 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
BMT55 MAHDL-L-XL-JHP	📦	84.0	103.50	64.00	64.0	15.0	63.60	52.10	BMT55 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
BMT65 MAHDL-L-XL-JHP	📦	98.0	114.50	73.00	70.0	18.0	68.60	55.10	BMT65 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
BMT75 MAHDL-L-XL-JHP	📦	112.0	120.00	90.00	90.0	25.0	72.10	58.10	BMT75 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
BMT45 MAHDL-R-XL-JHP	📦	77.0	95.00	58.00	58.0	15.0	60.60	40.50	BMT45 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
BMT55 MAHDL-R-XL-JHP	📦	84.0	103.50	64.00	64.0	15.0	63.60	39.50	BMT55 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
BMT65 MAHDL-R-XL-JHP	📦	98.0	114.50	73.00	70.0	18.0	68.60	42.50	BMT65 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
BMT75 MAHDL-R-XL-JHP	📦	112.0	120.00	90.00	90.0	25.0	72.10	45.50	BMT75 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
BMT45 MAHDR-L-XL-JHP	📦	77.0	95.00	58.00	58.0	15.0	60.60	40.50	BMT45 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
BMT55 MAHDR-L-XL-JHP	📦	84.0	103.50	64.00	64.0	15.0	63.60	39.50	BMT55 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
BMT65 MAHDR-L-XL-JHP	📦	98.0	114.50	73.00	70.0	18.0	68.60	42.50	BMT65 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
BMT75 MAHDR-L-XL-JHP	📦	112.0	120.00	90.00	90.0	25.0	72.10	45.50	BMT75 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
BMT45 MAHDR-R-XL-JHP	📦	77.0	95.00	58.00	58.0	15.0	60.60	53.10	BMT45 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
BMT55 MAHDR-R-XL-JHP	📦	84.0	103.50	64.00	64.0	15.0	63.60	52.10	BMT55 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
BMT65 MAHDR-R-XL-JHP	📦	98.0	114.50	73.00	70.0	18.0	68.60	55.10	BMT65 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
BMT75 MAHDR-R-XL-JHP	📦	112.0	120.00	90.00	90.0	25.0	72.10	58.10	BMT75 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP

(1) Tスロットナット

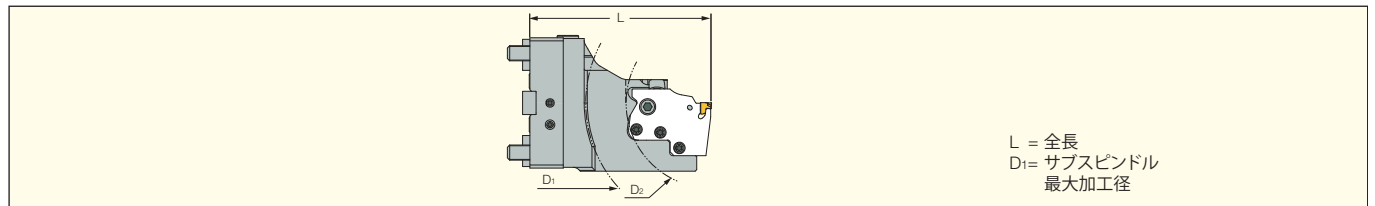
適合アダプター: DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁)

• ユーザーガイドは、C76-C98頁をご参照下さい。

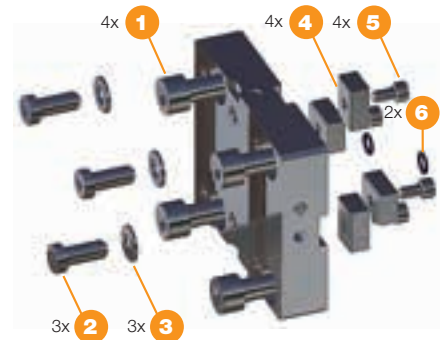
ホルダー部品

型番	(1) スクリュー	(2) スクリュー	(3) シム	(4) Tスロットナット	(5) スクリュー	(6) Oリング
BMT45 MAHDR/L-XL-JHP	SR M10x20DIN912 12.9	DIN7984-M8X20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16	NS 20x8.7x15	DIN912 XM 6X10	OR 7x1.5xPERBUNAN
BMT55 MAHDR/L-XL-JHP	SR M10x20DIN912 12.9	DIN7984-M8X20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16	NS 20x8.7x15	DIN912 XM 6X10	OR 7x1.5xPERBUNAN
BMT65 MAHDR/L-XL-JHP	SR M12X25	DIN7984-M8X20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16	NS 18x10x18	DIN912 XM 6X12	OR 9x1.5xPERBUNAN

アダプター装着時の寸法



アダプター	BMT <sub>45</sub>			BMT <sub>55</sub>			BMT <sub>65</sub>		
	L	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>
DGPAD ...D22-JHP	106.1	147	94	109.1	147	94	114.1	147	94
DGPAD ...D32-JHP	106.1	147	94	109.1	147	94	114.1	147	94
TAGPAD ...D42-JHP	109	152	100	112	152	100	117	152	100
TAGPAD ...D52-JHP	114	162	110	117	162	110	122	162	110
TAGPAD-XL ...D52-JHP	114	162	110	117	162	110	122	162	110
TAGPAD-XL ...D65-JHP	120.6	175	118	123.6	175	118	128.6	175	118
TAGPAD-XL ...D82-JHP	130.6	194	134	133.6	194	134	138.6	194	134
TAGPAD-XL ...D102-JHP	143.6	218	155	146.6	218	155	151.6	218	155

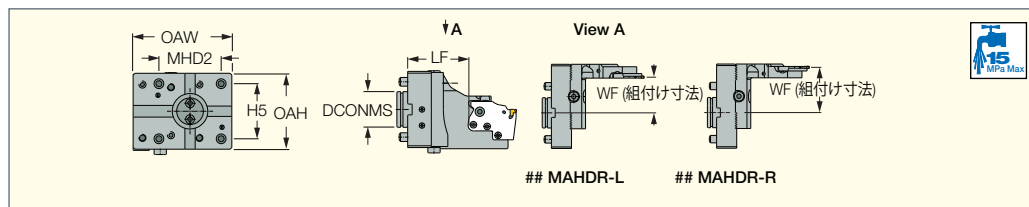


すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

**MORI SEIKI JETCUT**

**MORI-MAHDR/L-XL-JHP**

DMG森精機タレット向け  
ツールホルダー



型番	在庫	OAH	OAW	H5	MHD2	DCONMS	LF	WF	ホルダー	ホルダー 2
MORI40 MAHDL-L-XL-JHP	🔵	83.0	111.00	61.00	70.0	39.90	68.60	59.60	MORI40 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
MORI60 MAHDL-L-XL-JHP	🔵	109.3	172.00	84.00	94.0	59.90	72.10	100.60	MORI60 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
MORI40 MAHDR-R-XL-JHP	🔵	83.0	111.00	61.00	70.0	39.90	68.60	47.00	MORI40 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
MORI60 MAHDR-R-XL-JHP	🔵	109.3	172.00	84.00	94.0	59.90	72.10	88.00	MORI60 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
MORI40 MAHDR-L-XL-JHP	🔵	83.0	111.00	61.00	70.0	39.90	68.60	47.00	MORI40 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
MORI60 MAHDR-L-XL-JHP	🔵	109.3	172.00	84.00	94.0	59.90	72.10	50.00	MORI60 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
MORI40 MAHDR-R-XL-JHP	🔵	83.0	111.00	61.00	70.0	39.90	68.60	59.60	MORI40 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
MORI60 MAHDR-R-XL-JHP	🔵	109.3	172.00	84.00	94.0	59.90	72.10	62.60	MORI60 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP

適合アダプター: DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁)

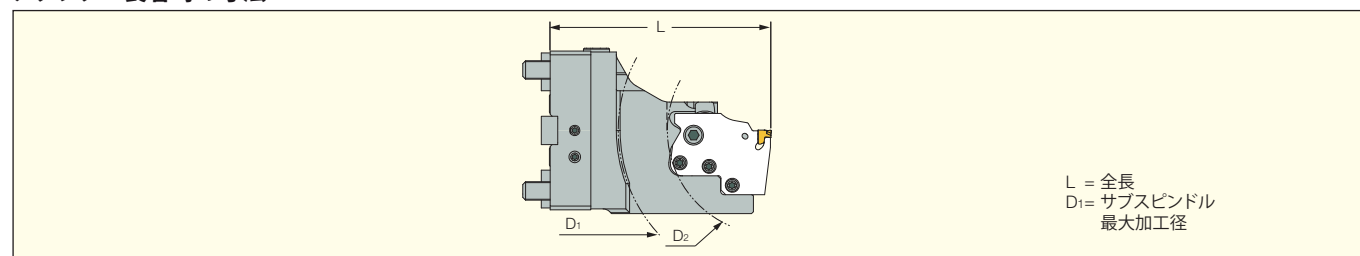
• ユーザーガイドは、C84-C98頁をご参照下さい。

**ホルダー部品**

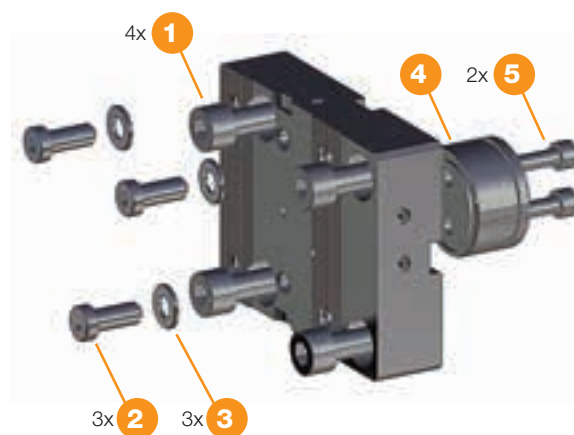
型番	(1) スクリュー	(2) スクリュー	(3) シム	(4) シャンク	(5) スクリュー
MORI40 MAHDR/L-XL-JHP	SR M10x20DIN912 12.9	DIN7984-M8X20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16	SS-40NZBMT	SR M6X25DIN912 12.9U
MORI60 MAHDR/L-XL-JHP	SR M12x25	DIN7984-M8X20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16	SS-60NLBMT	SR M8X25DIN912

中間ホルダーの部品は、C111頁をご参照下さい。

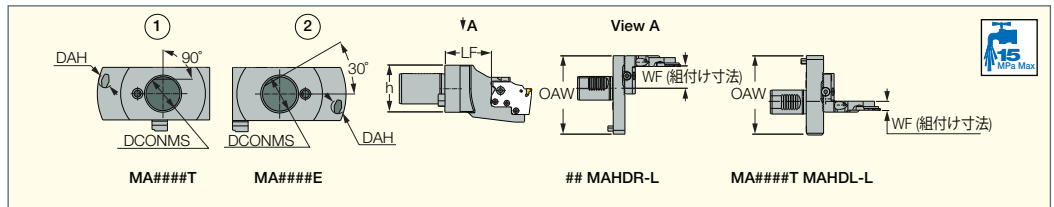
**アダプター装着時の寸法**



アダプター	MORI40			MORI60		
	L	D1	D2	L	D1	D2
DGPAD ...-D22-JHP	114.1	147	94	117.6	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	114.1	147	94	117.6	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	117	152	100	120.5	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	122	162	110	125.5	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	122	162	110	125.5	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	128.6	175	118	132.1	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	138.6	194	134	142.1	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	151.6	218	155	155.6	218	155



すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



型番	在庫	DCONMS	DAH	図	h	OAW	LF	WF	ホルダー	ホルダー 2
MA4016T MAHDL-L-XL-JHP	📌	40.00	16.00	1	62.0	132.50	70.00	13.90	MA4016T V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MA4020T MAHDL-L-XL-JHP	📌	40.00	20.00	1	62.0	137.50	70.00	13.90	MA4020T V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MA4016T MAHDL-R-XL-JHP	📌	40.00	16.00	1	62.0	132.50	70.00	1.30	MA4016T V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
MA4020T MAHDL-R-XL-JHP	📌	40.00	20.00	1	62.0	137.50	70.00	1.30	MA4020T V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
MA4016T MAHDR-L-XL-JHP	📌	40.00	16.00	1	62.0	132.50	70.00	34.20	MA4016T V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MA4020T MAHDR-L-XL-JHP	📌	40.00	20.00	1	62.0	137.50	70.00	34.20	MA4020T V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MA4016T MAHDR-R-XL-JHP	📌	40.00	16.00	1	62.0	132.50	70.00	45.30	MA4016T V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MA4020T MAHDR-R-XL-JHP	📌	40.00	20.00	1	62.0	137.50	70.00	45.30	MA4020T V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MA4016E MAHDL-L-XL-JHP	📌	40.00	16.00	2	62.0	162.50	71.10	21.40	MA4016E V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MA4020E MAHDL-L-XL-JHP	📌	40.00	20.00	2	62.0	170.00	71.10	21.40	MA4020E V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MA5020E MAHDL-L-XL-JHP	📌	50.00	20.00	2	100.0	168.50	88.70	2.90	MA5020E V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
MA4016E MAHDL-R-XL-JHP	📌	40.00	16.00	2	62.0	162.50	71.10	34.00	MA4016E V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
MA4020E MAHDL-R-XL-JHP	📌	40.00	20.00	2	62.0	170.00	71.10	34.00	MA4020E V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
MA5020E MAHDL-R-XL-JHP	📌	50.00	20.00	2	100.0	168.50	88.70	15.50	MA5020E V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
MA4016E MAHDR-L-XL-JHP	📌	40.00	16.00	2	62.0	162.50	71.10	68.00	MA4016E V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MA4020E MAHDR-L-XL-JHP	📌	40.00	20.00	2	62.0	170.00	71.10	68.00	MA4020E V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MA5020E MAHDR-L-XL-JHP	📌	50.00	20.00	2	100.0	168.50	88.70	66.50	MA5020E V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
MA4016E MAHDR-R-XL-JHP	📌	40.00	16.00	2	62.0	162.50	71.10	80.60	MA4016E V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MA4020E MAHDR-R-XL-JHP	📌	40.00	20.00	2	62.0	170.00	71.10	80.60	MA4020E V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MA5020E MAHDR-R-XL-JHP	📌	50.00	20.00	2	100.0	168.50	88.70	79.10	MA5020E V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP

適合アダプター: DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁)

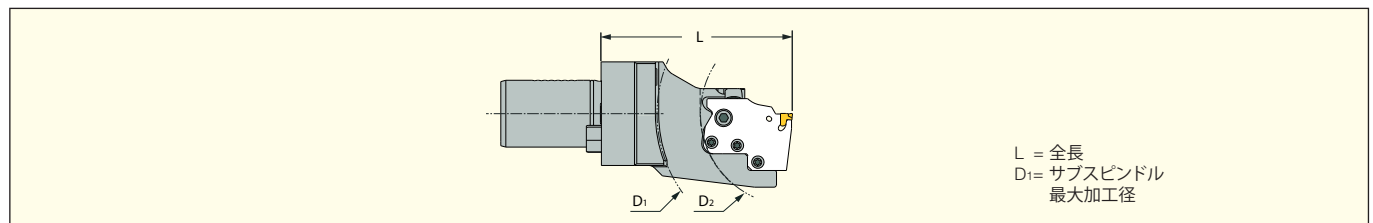
• ユーザーガイドは、C84-C98頁をご参照下さい。

**ホルダー部品**

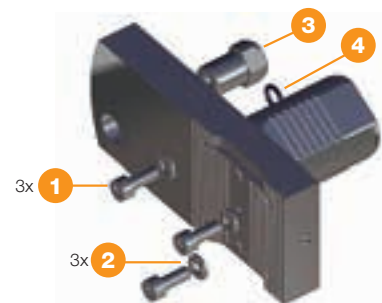
型番	(1) スクリュー	(2) シム	(3) 位置決めピン	(4) Oリング
MA4016E MAHDR/L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12	FB10001 16x9x24	OR 9x2xPERBUNAN
MA4020E MAHDR/L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12	FB12001 20x15x27	OR 9x2xPERBUNAN
MA5020E MAHDR/L-XL-JHP	DIN7984-M8X20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16	FB12001 20x15x27	AS-ABSTREIFER 10x16x3X4.5 N359 NBR 90
MA4016T MAHDR/L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12	FB10001 16x9x24	OR 9x2xPERBUNAN
MA4020T MAHDR/L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12	FB12001 20x15x27	OR 9x2xPERBUNAN

中間ホルダーの部品は、C111頁をご参照下さい。

**アダプター装着時の寸法**



アダプター	MA40###			MA5020E		
	L	D1	D2	L	D1	D2
DGPAD ...D22-JHP	116.6	147	94	134.1	147	94
DGPAD ...D32-JHP	116.6	147	94	134.1	147	94
TAGPAD ...D42-JHP	119.5	152	100	137	152	100
TAGPAD ...D52-JHP	124.5	162	110	142	162	110
TAGPAD-XL ...D52-JHP	124.5	162	110	142	162	110
TAGPAD-XL ...D65-JHP	131.1	175	118	148.6	175	118
TAGPAD-XL ...D82-JHP	141.1	194	134	158.6	194	134
TAGPAD-XL ...D102-JHP	154.6	218	155	171.6	218	155



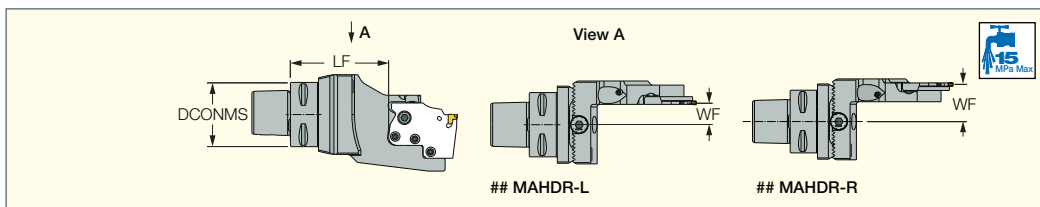
すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



**MODULARGRIP**

**CAMFIX**

**C# MAHDR/L-XL-JHP**  
CAMFIX一体型ツールホルダー



型番	在庫	DCONMS	LF	WF	ホルダー	ホルダー 2
C4 MAHDL-L-XL-JHP	📌	40.00	76.40	29.60	C4 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
C5 MAHDL-L-XL-JHP	📌	50.00	76.40	29.60	C5 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
C6 MAHDL-L-XL-JHP	📌	63.00	78.40	29.60	C6 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
C4 MAHDL-R-XL-JHP	📌	40.00	76.40	17.00	C4 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
C5 MAHDL-R-XL-JHP	📌	50.00	76.40	17.00	C5 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
C6 MAHDL-R-XL-JHP	📌	63.00	78.40	17.00	C6 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
C4 MAHDR-L-XL-JHP	📌	40.00	76.40	17.00	C4 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
C5 MAHDR-L-XL-JHP	📌	50.00	76.40	17.00	C5 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
C6 MAHDR-L-XL-JHP	📌	63.00	78.40	17.00	C6 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
C4 MAHDR-R-XL-JHP	📌	40.00	76.40	29.60	C4 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
C5 MAHDR-R-XL-JHP	📌	50.00	76.40	29.60	C5 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
C6 MAHDR-R-XL-JHP	📌	63.00	78.40	29.60	C6 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP

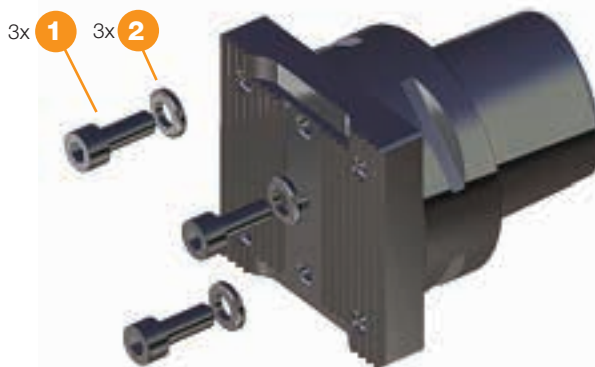
適合アダプター: DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁)

• ユーザーガイドは、C84-C98頁をご参照下さい。

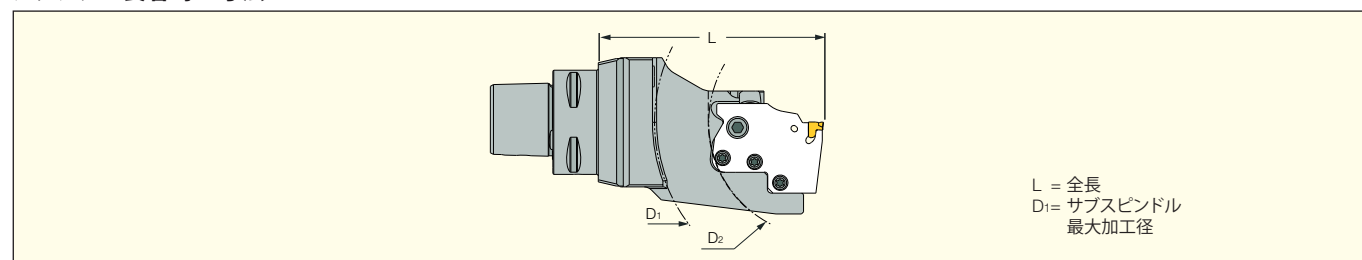
**部品**

型番	(1) スクリュー	(2) シム
C4 MAHDR/L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
C5 MAHDR/L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
C6 MAHDR/L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12

中間ホルダーの部品は、C111頁をご参照下さい。



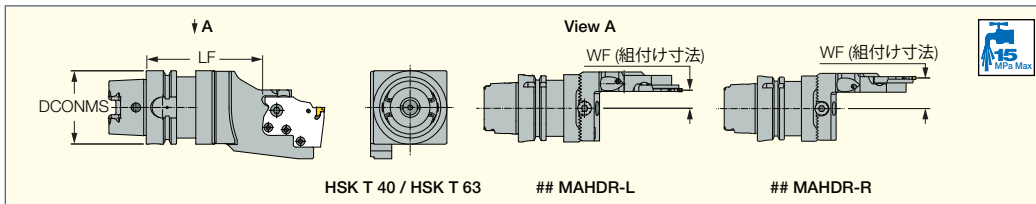
**アダプター装着時の寸法**



アダプター	C4			C5			C6		
	L	D1	D2	L	D1	D2	L	D1	D2
DGPAD ...-D22-JHP	121.9	147	94	121.9	147	94	123.9	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	121.9	147	94	121.9	147	94	123.9	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	124.8	152	100	124.8	152	100	126.8	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	129.8	162	110	129.8	162	110	131.8	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	129.8	162	110	129.8	162	110	131.8	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	136.4	175	118	136.4	175	118	138.4	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	146.4	194	134	146.4	194	134	148.4	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	159.4	218	155	159.4	218	155	161.4	218	155

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。





型番	在庫	DCONMS	LF	WF	ホルダー	ホルダー 2
HSK T 40 MAHDL-L-XL-JHP	📌	40.00	99.60	29.60	HSK T 40 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
HSK T 63 MAHDL-L-XL-JHP	📌	63.00	99.60	29.60	HSK T 63 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
HSK T 40 MAHDL-R-XL-JHP	📌	40.00	99.60	17.00	HSK T 40 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
HSK T 63 MAHDL-R-XL-JHP	📌	63.00	99.60	17.00	HSK T 63 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
HSK T 40 MAHDR-L-XL-JHP	📌	40.00	99.60	17.00	HSK T 40 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
HSK T 63 MAHDR-L-XL-JHP	📌	63.00	99.60	17.00	HSK T 63 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
HSK T 40 MAHDR-R-XL-JHP	📌	40.00	99.60	29.60	HSK T 40 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
HSK T 63 MAHDR-R-XL-JHP	📌	63.00	99.60	29.60	HSK T 63 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP

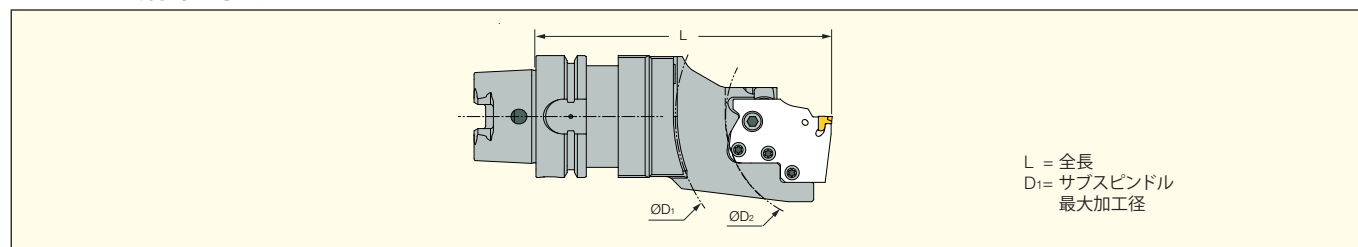
適合アダプター: DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁)  
• ユーザーガイドは、C84-C98頁をご参照下さい。

**部品**

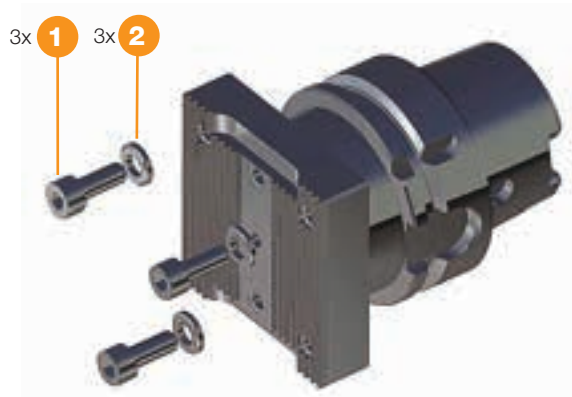
型番	(1) スクリュー	(2) シム
HSK T 40 MAHDR/L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
HSK T 63 MAHDR/L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12

中間ホルダーの部品はC111頁をご参照下さい。

**アダプター装着時の寸法**



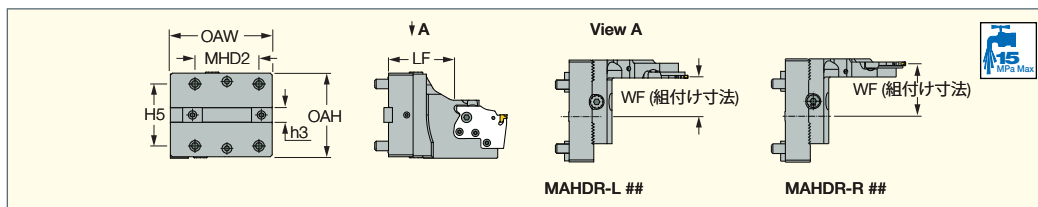
アダプター	HSK T 40			HSK T 63		
	L	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>
DGPAD ...-D22-JHP	145.1	147	94	145.1	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	145.1	152	100	145.1	152	100
TAGPAD ...-D42-JHP	148	162	110	148	162	110
TAGPAD ...-D52-JHP	153	162	110	153	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	153	175	118	153	175	118
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	159.6	194	134	159.6	194	134
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	169.6	194	134	169.6	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	182.6	218	155	182.6	218	155



すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



**BI-MAHDR/L-XL-JHP**  
BIGLIA向けツールホルダー



型番	在庫	OAH	OAW	H5	MHD2	h3 <sup>(1)</sup>	LF	WF	ホルダー	ホルダー 2
BI40 MAHDR-L-XL-JHP	📦	70.0	83.00	50.00	50.0	12.0	62.60	43.60	BI40 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
BI55 MAHDR-L-XL-JHP	📦	85.0	103.50	63.00	65.0	15.0	67.10	53.10	BI55 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
BI40 MAHDR-R-XL-JHP	📦	70.0	83.00	50.00	50.0	12.0	62.60	29.50	BI40 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
BI55 MAHDR-R-XL-JHP	📦	85.0	103.50	63.00	65.0	15.0	67.10	40.50	BI55 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
BI40 MAHDR-L-XL-JHP	📦	70.0	83.00	50.00	50.0	12.0	62.60	29.50	BI40 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
BI55 MAHDR-L-XL-JHP	📦	85.0	103.50	63.00	65.0	15.0	67.10	40.50	BI55 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
BI40 MAHDR-R-XL-JHP	📦	70.0	83.00	50.00	50.0	12.0	62.60	43.60	BI40 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
BI55 MAHDR-R-XL-JHP	📦	85.0	103.50	63.00	65.0	15.0	67.10	53.10	BI55 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP

(1) Tスロットナット

適合アダプター: DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁)

• ユーザーガイドは、C84-C98頁をご参照下さい。

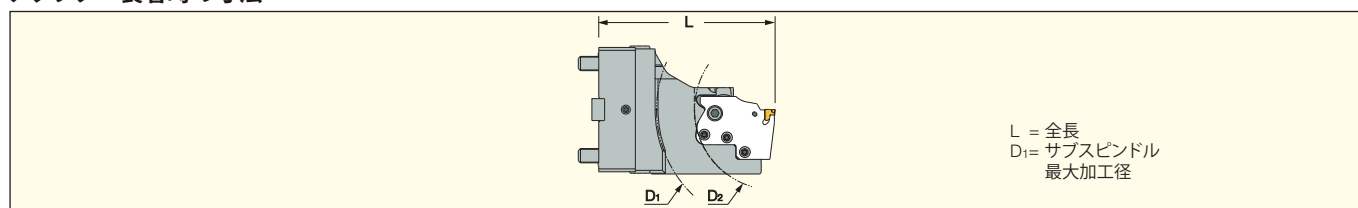
部品

型番	(1) スクリュー	(2) スクリュー	(3) シム
BI40 MAHDR/L-XL-JHP	SR M8x20DIN912 12.9	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
BI55 MAHDR/L-XL-JHP	SR M10x25 DIN912-12.9	DIN7984-M8x20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16

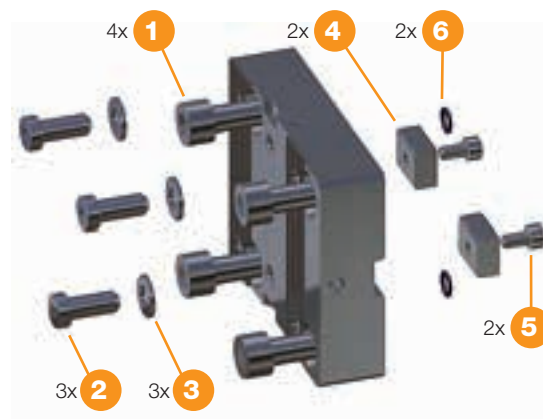
型番	(4) Tスロットナット	(5) スクリュー	(6) Oリング
BI40 MAHDR/L-XL-JHP	NS 12x10x12	SR M5x12DIN912 12.9	OR 7x1.5xPERBUNAN
BI55 MAHDR/L-XL-JHP	NS 20x8.7x15	DIN912xM5x10	OR 7x1.5xPERBUNAN

中間ホルダーの部品は、C111頁をご参照下さい。

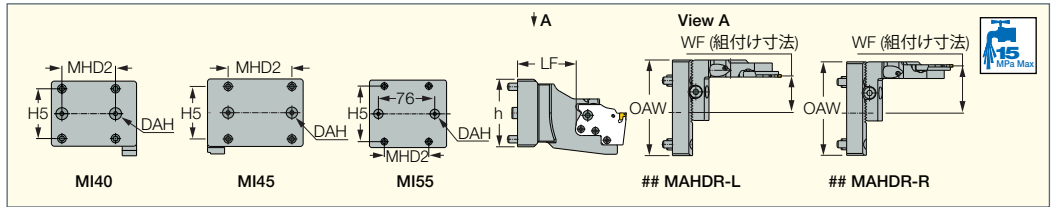
アダプター装着時の寸法



アダプター	BI40			BI55		
	L	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>
DGPAD ...-D22-JHP	108.1	147	94	112.6	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	108.1	147	94	112.6	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	111	152	100	115.5	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	116	162	110	120.5	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	116	162	110	120.5	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	122.6	175	118	127.1	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	132.6	194	134	137.1	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	145.6	218	155	150.1	218	155



すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



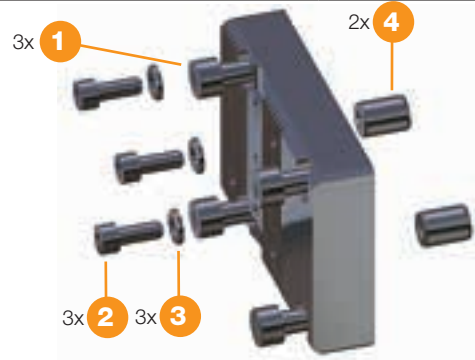
型番	在庫	h	OAW	H5	MHD2	DAH	LF	WF	ホルダー	ホルダー 2
MI40 MAHDL-L-XL-JHP	📦	68.0	89.00	52.00	56.0	12.00	38.60	48.80	MI40 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MI45 MAHDL-L-XL-JHP	📦	72.0	102.00	56.00	68.0	12.00	55.80	51.60	MI45 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MI55 MAHDL-L-XL-JHP	📦	91.0	104.00	75.00	60.0	12.00	57.10	49.60	MI55 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MI40 MAHDL-R-XL-JHP	📦	68.0	89.00	52.00	56.0	12.00	38.60	36.20	MI40 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
MI45 MAHDL-R-XL-JHP	📦	72.0	102.00	56.00	68.0	12.00	55.80	39.00	MI45 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
MI55 MAHDL-R-XL-JHP	📦	91.0	104.00	75.00	60.0	12.00	57.10	37.00	MI55 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
MI40 MAHDR-L-XL-JHP	📦	68.0	89.00	52.00	56.0	12.00	38.60	36.20	MI40 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MI45 MAHDR-L-XL-JHP	📦	72.0	102.00	56.00	68.0	12.00	55.80	39.00	MI45 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MI55 MAHDR-L-XL-JHP	📦	91.0	104.00	75.00	60.0	12.00	57.10	37.00	MI55 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MI40 MAHDR-R-XL-JHP	📦	68.0	89.00	52.00	56.0	12.00	38.60	48.80	MI40 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MI45 MAHDR-R-XL-JHP	📦	72.0	102.00	56.00	68.0	12.00	55.80	51.60	MI45 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MI55 MAHDR-R-XL-JHP	📦	91.0	104.00	75.00	60.0	12.00	57.10	49.60	MI55 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP

適合アダプター: DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁)  
 • ユーザーガイドは、C84-C98頁をご参照下さい。

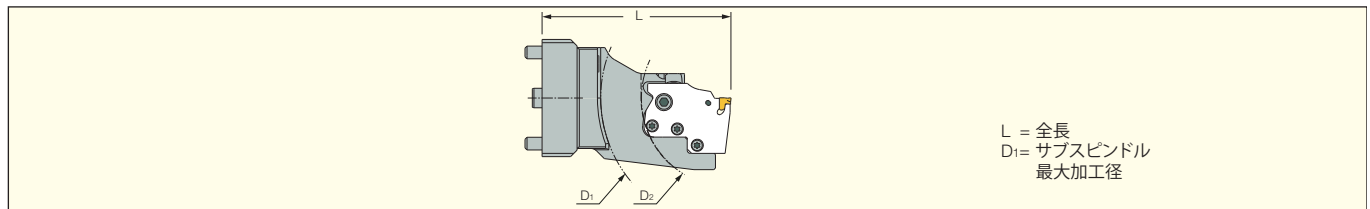
部品

型番	(1) スクリュー	(2) スクリュー	(3) シム	(4) 位置決めピン
MI40 MAHDR/L-XL-JHP	SR M8x20DIN912 12.9	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 8X16	PIN 12-5118172
MI45 MAHDR/L-XL-JHP	SR M8x20DIN912 12.9	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 8X16	PIN 12-5118172
MI55 MAHDR/L-XL-JHP	SR M8x20DIN912 12.9	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 8X16	PIN 12-5118172

中間ホルダーの部品は、C111頁をご参照下さい。

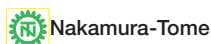


アダプター装着時の寸法

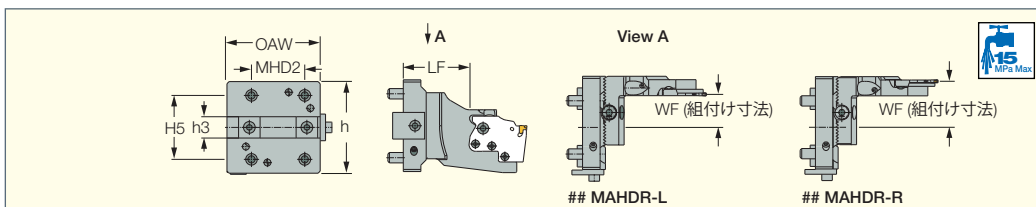


アダプター	MI40			MI45			MI55		
	L	D1	D2	L	D1	D2	L	D1	D2
DGPAD ...D22-JHP	84.1	99	46	101.3	147	94	108.1	147	94
DGPAD ...D32-JHP	84.1	99	46	101.3	147	94	108.1	147	94
TAGPAD ...D42-JHP	87	104	52	104.2	152	100	111	152	100
TAGPAD ...D52-JHP	92	114	62	109.2	162	110	116	162	110
TAGPAD-XL ...D52-JHP	92	114	62	109.2	162	110	116	162	110
TAGPAD-XL ...D65-JHP	98.6	127	70	115.8	175	118	122.6	175	118
TAGPAD-XL ...D82-JHP	108.6	146	86	125.8	194	134	132.6	194	134
TAGPAD-XL ...D102-JHP	121.6	170	107	145.6	218	155	145.6	218	155

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



**NT-MAHDR/L-XL-JHP**  
中村留向けツールホルダー



型番	在庫	h	OAW	H <sub>5</sub>	MHD <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	LF	WF	ホルダー	ホルダー 2
NT45 MAHDL-L-XL-JHP	👉	80.0	76.50	55.00	40.0	20.0	62.60	40.60	NT45 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
NT55 MAHDL-L-XL-JHP	👉	86.0	87.50	60.00	50.0	20.0	62.60	43.60	NT55 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
NT65 MAHDL-L-XL-JHP	👉	100.0	99.50	71.00	69.0	20.0	62.60	42.60	NT65 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
NT45 MAHDL-R-XL-JHP	👉	80.0	76.50	55.00	40.0	20.0	62.60	29.00	NT45 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
NT55 MAHDL-R-XL-JHP	👉	86.0	87.50	60.00	50.0	20.0	62.60	31.00	NT55 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
NT65 MAHDL-R-XL-JHP	👉	100.0	99.50	71.00	69.0	20.0	62.60	33.00	NT65 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
NT45 MAHDR-L-XL-JHP	👉	80.0	76.50	55.00	40.0	20.0	62.60	29.00	NT45 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
NT55 MAHDR-L-XL-JHP	👉	86.0	87.50	60.00	50.0	20.0	62.60	3.00	NT55 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
NT65 MAHDR-L-XL-JHP	👉	100.0	99.50	71.00	69.0	20.0	62.60	33.00	NT65 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
NT45 MAHDR-R-XL-JHP	👉	80.0	76.50	55.00	40.0	20.0	62.60	40.60	NT45 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
NT55 MAHDR-R-XL-JHP	👉	86.0	87.50	60.00	50.0	20.0	62.60	15.60	NT55 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
NT65 MAHDR-R-XL-JHP	👉	100.0	99.50	71.00	69.0	20.0	62.60	42.60	NT65 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP

適合アダプター: DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁)

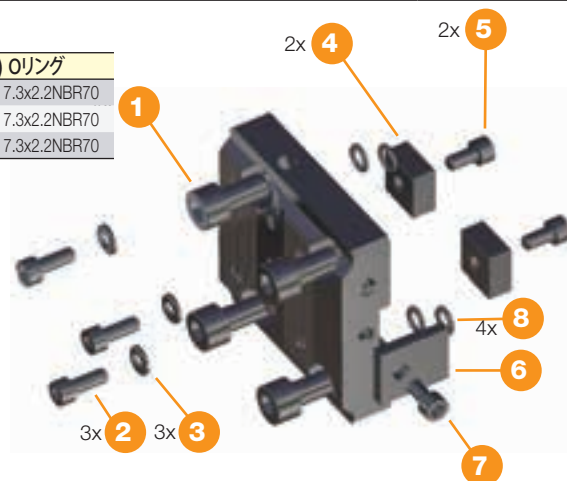
• ユーザーガイドは、C84-C98頁をご参照下さい。

部品

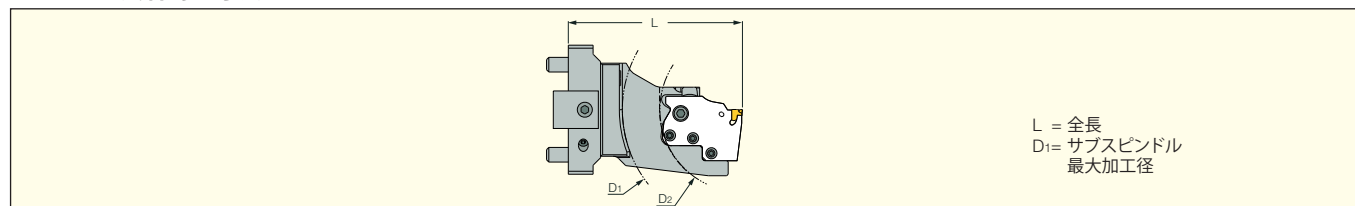
型番	(1) スクリュー	(2) スクリュー	(3) シム	(4) Tスロットナット	(5) スクリュー
NT45 MAHDR/L-XL-JHP	SR M8x20DIN912	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 8X16	NS 20x10x20	SR M6x12DIN912 12.9
NT55 MAHDR/L-XL-JHP	SR M10x20DIN912 12.9	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 8X16	NS 20x10x20	SR M6x12DIN912 12.9
NT65 MAHDR/L-XL-JHP	SR M10x20DIN912 12.9	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 8X16	NS 20x10x20	SR M6x12DIN912 12.9

型番	(6) ストッパー	(7) スクリュー	(8) Oリング
NT45 MAHDR/L-XL-JHP	KL-WT250-01 25x5x30	SR M6x12DIN912 12.9	O-RING 7.3x2.2NBR70
NT55 MAHDR/L-XL-JHP	KL-WT250-01 25x5x30	SR M6x12DIN912 12.9	O-RING 7.3x2.2NBR70
NT65 MAHDR/L-XL-JHP	KL-WT250-01 25x5x30	SR M6x12DIN912 12.9	O-RING 7.3x2.2NBR70

中間ホルダーの部品は、C111頁をご参照下さい。

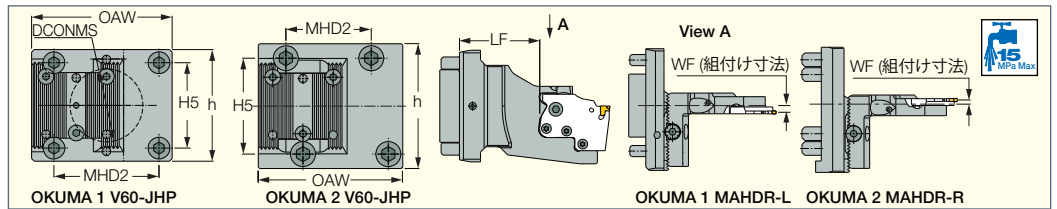


アダプター装着時の寸法



アダプター	NT45			NT55			NT65		
	L	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>
DGPAD ...-D22-JHP	108.1	147	94	108.1	147	94	108.1	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	108.1	147	94	108.1	147	94	108.1	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	111	152	100	111	152	100	111	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	116	162	110	116	162	110	116	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	116	162	110	116	162	110	116	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	122.6	175	118	122.6	175	118	122.6	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	132.6	194	134	132.6	194	134	132.6	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	145.6	218	155	145.6	218	155	145.6	218	155

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



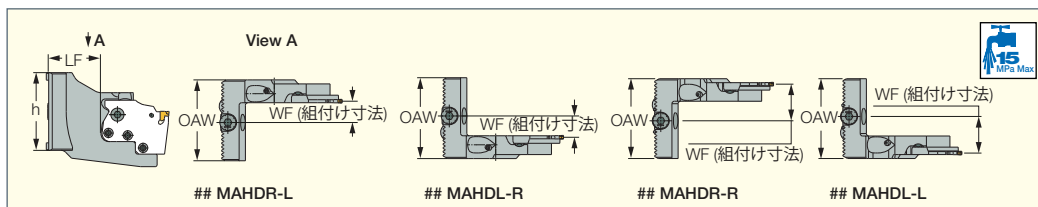
型番	在庫	h	OAW	H5	MHD <sub>2</sub>	DCONMS	LF	WF	ホルダー	ホルダー-2
OKUMA 1 MAHDL-L-XL-JHP	📦	85.0	107.00	65.00	80.0	55.40	61.10	52.60	OKUMA 1 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
OKUMA 2 MAHDL-L-XL-JHP	📦	95.0	110.00	73.00	65.0	-	66.10	55.60	OKUMA 2 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
OKUMA 1 MAHDL-R-XL-JHP	📦	85.0	107.00	65.00	80.0	55.40	61.10	40.00	OKUMA 1 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
OKUMA 2 MAHDL-R-XL-JHP	📦	95.0	110.00	73.00	65.0	-	66.10	43.00	OKUMA 2 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
OKUMA 1 MAHDR-L-XL-JHP	📦	85.0	107.00	65.00	80.0	55.40	61.10	6.00	OKUMA 1 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
OKUMA 2 MAHDR-L-XL-JHP	📦	95.0	110.00	73.00	65.0	-	66.10	9.00	OKUMA 2 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
OKUMA 1 MAHDR-R-XL-JHP	📦	85.0	107.00	65.00	80.0	55.40	61.10	6.60	OKUMA 1 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
OKUMA 2 MAHDR-R-XL-JHP	📦	95.0	110.00	73.00	65.0	-	66.10	3.60	OKUMA 2 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP

適合アダプター: DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁)

• ユーザーガイドは、C84-C98頁をご参照下さい。

**MODULARGRIP**

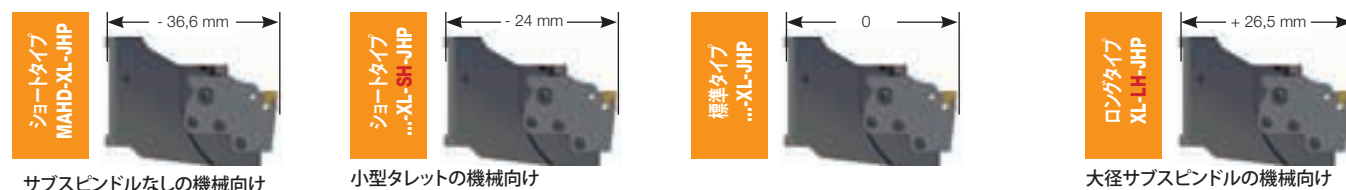
**V-MAHDR/L-XL-JHP**  
中間ホルダー



型番	在庫	CSI	h	OAW	LF	WF
V60 MAHDL-L-XL-JHP	👇	V60	75.0	64.50	42.65	29.60
V60 MAHDL-L-XL-SH-JHP	👇	V60	75.0	64.50	18.65	32.80
V85 MAHDL-L-XL-JHP	👇	V85	85.5	85.00	43.65	38.10
V85 MAHDL-L-XL-LH-JHP	👇	V85	85.5	85.00	69.15	38.10
V60 MAHDL-R-XL-JHP	👇	V60	75.0	64.50	42.65	25.50
V60 MAHDL-R-XL-LH-JHP	👇	V60	75.0	64.50	69.15	25.50
V60 MAHDL-R-XL-SH-JHP	👇	V60	75.0	64.50	18.65	25.50
V85 MAHDL-R-XL-JHP	👇	V85	85.5	85.00	43.65	17.00
V85 MAHDL-R-XL-LH-JHP	👇	V85	85.5	85.00	69.15	17.00
V85 MAHDL-R-XL-SH-JHP	👇	V85	85.5	85.00	26.65	20.20
V60 MAHDR-L-XL-JHP	👇	V60	75.0	64.50	42.65	25.50
V60 MAHDR-L-XL-LH-JHP	👇	V60	75.0	64.50	69.15	25.50
V60 MAHDR-L-XL-SH-JHP	👇	V60	75.0	64.50	18.65	25.50
V85 MAHDR-L-XL-JHP	👇	V85	85.5	85.00	43.65	17.00
V85 MAHDR-L-XL-LH-JHP	👇	V85	85.5	85.00	69.15	17.00
V85 MAHDR-L-XL-SH-JHP	👇	V85	85.5	85.00	26.65	20.20
V60 MAHDR-R-XL-JHP	👇	V60	75.0	64.50	42.65	29.60
V60 MAHDR-R-XL-LH-JHP	👇	V60	75.0	64.50	69.15	29.60
V60 MAHDR-R-XL-SH-JHP	👇	V60	75.0	64.50	18.65	32.80
V85 MAHDR-R-XL-JHP	👇	V85	85.5	85.00	43.65	38.10
V85 MAHDR-R-XL-LH-JHP	👇	V85	85.5	85.00	69.15	38.10
V85 MAHDR-R-XL-SH-JHP	👇	V85	85.5	85.00	26.65	41.30

適合アダプター: DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • PCADR/L-JHP (B70頁)

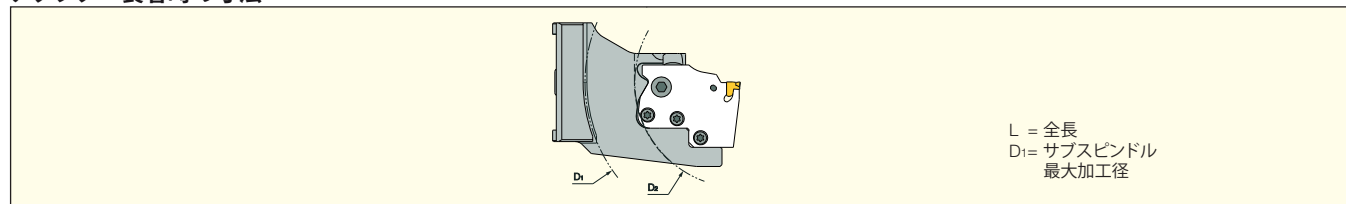
- TGPAD-JHP (B23頁) • TTADR/L-JHP (F50頁)
- ユーザーガイドは、C84-C98頁をご参照下さい。



部品

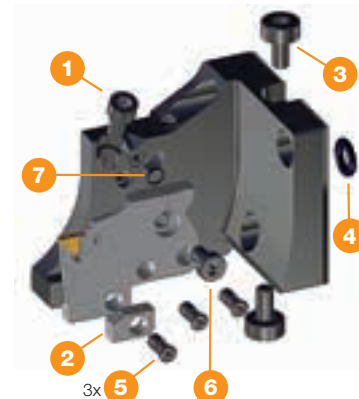
型番	(1) クランプスクルー	(2) Dummy	(3) 高さ調整スクルー	(4) Oリング	(5) スクルー	(6) スクルー	(7) Oリング
V-MAHDR/L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377	SR 14-0194-56113373	O RING 8x3 NBR 70	SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5x1N

アダプター装着時の寸法



アダプター	V## MAHD##-#- XL-SH-JHP		V## MAHD##-#- XL-JHP		V## MAHD##-#- XL-LH-JHP	
	D1	D2	D1	D2	D1	D2
DGPAD ...D22-JHP	99	46	147	94	200	147
DGPAD ...D32-JHP	99	46	147	94	200	147
TAGPAD ...D42-JHP	104	52	152	100	205	153
TAGPAD ...D52-JHP	114	62	162	110	215	163
TAGPAD-XL ...D52-JHP	114	62	162	110	215	163
TAGPAD-XL ...D65-JHP	127	70	175	118	228	171
TAGPAD-XL ...D82-JHP	146	86	194	134	247	187
TAGPAD-XL ...D102-JHP	170	107	218	155	271	208

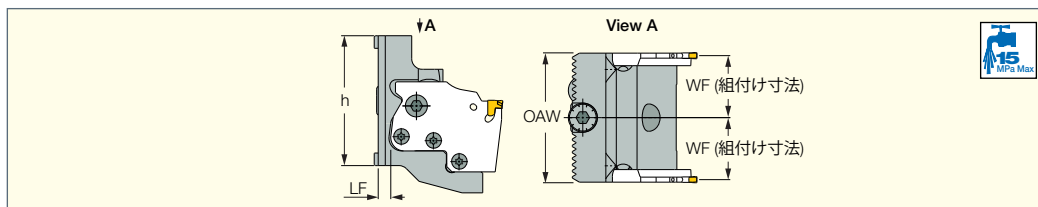
すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。



**MODULARGRIP**

**V-MAHD-XL-JHP**

中間ホルダー



型番	在庫	CSI	h	OAW	LF	WF
V60 MAHD-XL-JHP	📌	V60	62.0	61.60	6.05	29.50
V85 MAHD-XL-JHP	📌	V85	85.0	85.00	6.05	41.30

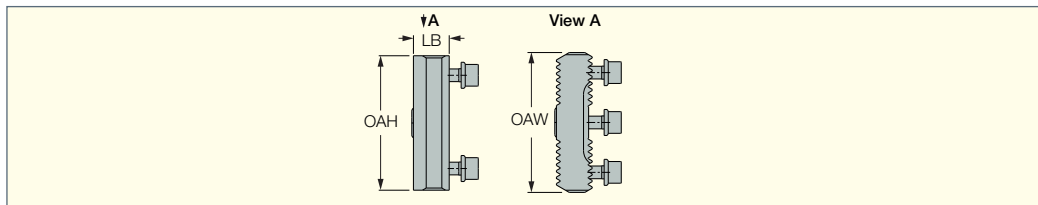
適合アダプター: DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁)

• ユーザーガイドは、C84-C98頁をご参照下さい。

**MODULARGRIP**

**V60 V60-L**

スペーサー



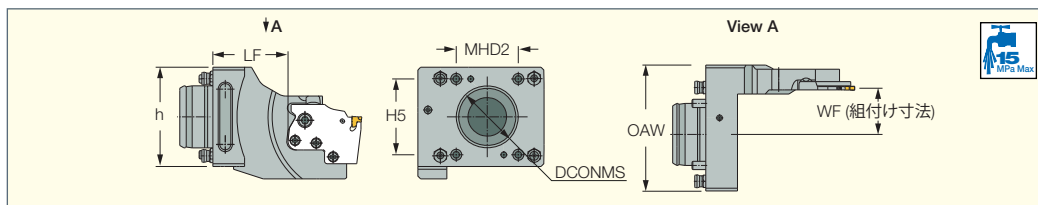
型番	在庫	CSI	OAH	OAW	LB
V60 V60-L15	📌	V60	62.0	64.50	15.00
V60 V60-L30	📌	V60	62.0	64.50	30.00

• ユーザーガイドは、C84-C98頁をご参照下さい。

**TRAUB JETCUT**

**TR45 MAHDR-XL-JHP**

Traub TNK45 / TNK 65 向け  
ツールホルダー



型番	在庫	h	OAW	H5	MHD2	DCONMS	LF	WF
TR45 MAHDR-L-XL-JHP	📌	72.0	91.50	55.00	45.0	45.00	54.40	33.50

適合アダプター: DGPAD-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • PCADR/L-JHP (B70頁)

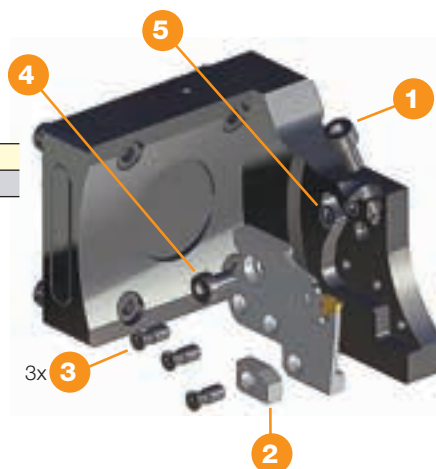
• TGPAD-JHP (B23頁) • TTADR/L-JHP (F50頁)

• ユーザーガイドは、C84-C98頁をご参照下さい。

**部品**

型番	(1) クランプスクリュー	(2) Dummy
TR45 MAHDR-L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377

型番	(3) スクリュー	(4) スクリュー	(5) Oリング
TR45 MAHDR-L-XL-JHP	SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5x1N



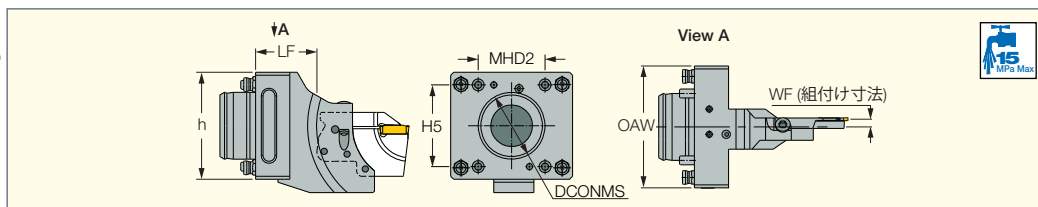
すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。





**TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP**

Traub TNL16 / TNL18 / TNL32  
向けツールホルダー



型番	在庫	h	OAW	H <sub>5</sub>	MHD <sub>2</sub>	DCONMS	LF	WF
TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP	📌	72.0	82.00	55.00	45.0	45.00	41.30	6.00

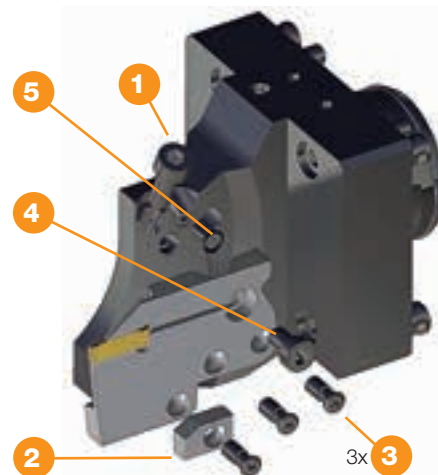
適合アダプター: DGPAD-XL-JHP (C21頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • PCADR/L-JHP (B70頁)

- TGPAD-JHP (B23頁) • TTADR/L-JHP (F50頁)
- ユーザーガイドは、C84-C98頁をご参照下さい。

**部品**

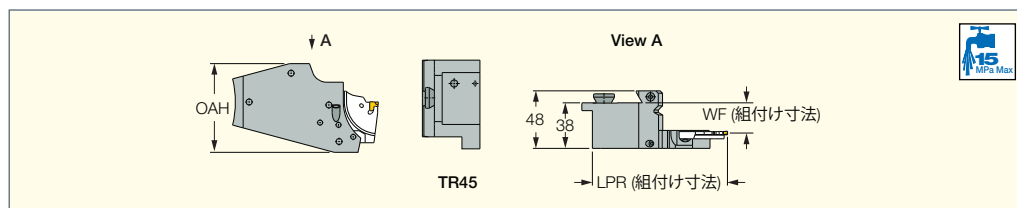
型番	(1) クランプスクリュー	(2) Dummy
TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377

(3) スクリュー	(4) スクリュー	(5) Oリング
SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5x1N



**TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP**

Traub TNK36 / TNL26 向け  
ツールホルダー



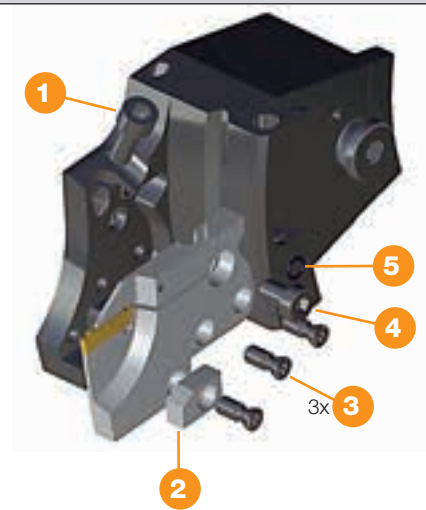
型番	在庫	OAH	LPR	WF
TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP	📌	74.0	91.50	24.50

適合アダプター: DGPAD-XL-JHP (C21頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁)

- ユーザーガイドは、C84-C98頁をご参照下さい。

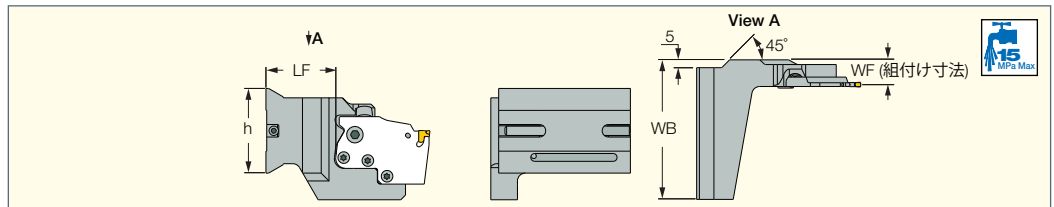
**部品**

型番	(1) クランプスクリュー	(2) Dummy	(3) スクリュー	(4) スクリュー	(5) Oリング
TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377	SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5x1N



すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

**ABC MAHDR-L-XL-JHP**  
Index ABC Speedline 向け  
ツールホルダー

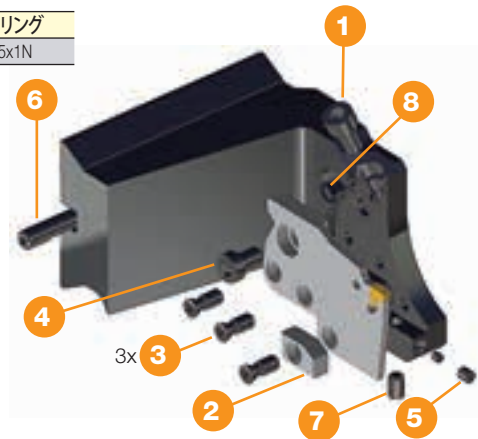


型番	在庫	h	WB	LF	WF
ABC MAHDR-L-XL-JHP	📌	56.0	91.50	44.55	17.00

適合アダプター: DGPAD-JHP (C21頁) • DGPAD-XL-JHP (C21頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TAGPAD-XL-JHP (C42頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • HGPAD-JHP (B18頁)  
 • PCADR/L-JHP (B70頁) • TGPAD-JHP (B23頁) • TTADR/L-JHP (F50頁)  
 • ユーザーガイドは、C84-C98頁をご参照下さい。

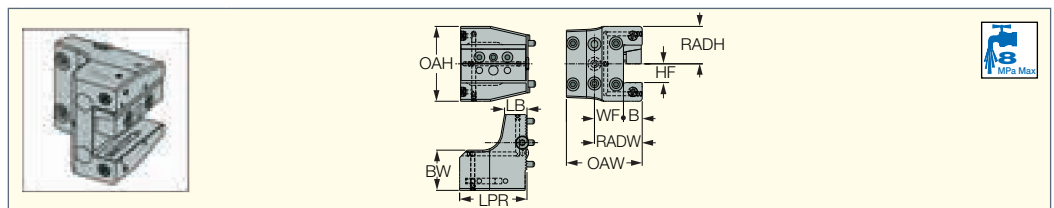
**部品**

型番	(1) クランプスクリュー	(2) Dummy	(3) スクリュー	(4) スクリュー	(5) ピン
ABC MAHDR-L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377	SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	SR M4x5DIN913 45H
型番	(6) ストッパーズクリュー	(7) 高さ調整スクリュー	(8) Oリング		
ABC MAHDR-L-XL-JHP	DIN913-M6x80-45H	SR M5x8DIN913 45H	OR 5x1N		



**TOOL BLOCKS**

**V-ASH-MC**  
角シャンク用  
ウェッジクランプホルダー  
ショートタイプ、右勝手、  
軸方向取付



型番	在庫	HF	WF	LPR	OAH	RADW	B	LB	RADH	BW	OAW
V60 ASH 20-MC	📌	20.0	31.00	72.00	80.0	51.00	20.0	24.00	40.00	43.00	81.00
V60 ASH 25-MC	📌	25.0	32.00	87.00	90.0	57.00	25.0	24.00	45.00	48.00	87.00
V85 ASHD 25-MC	📌	25.0	43.00	87.00	100.0	68.00	25.0	26.00	50.00	55.00	110.50

すべての商標及び企業ロゴは、それぞれの所有者に帰属します。

推奨加工条件

ISO	被削材	状態	引張り強さ (N/mm <sup>2</sup> )	硬度 HB	被削材 No. <sup>(1)</sup>	
P	炭素鋼・铸鋼・快削鋼	< 0.25 %C	焼きなまし	420	125	1
		>= 0.25 %C	焼きなまし	650	190	2
		< 0.55 %C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3
		>= 0.55 %C	焼きなまし	750	220	4
	低合金鋼・铸鋼 (合金成分5%以下)	焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5	
		焼きなまし	600	200	6	
		焼きなまし	930	275	7	
		焼き入れ、焼き戻し	1000	300	8	
	高合金鋼・铸鋼・工具鋼	焼きなまし	680	200	10	
		焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11	
		フェライト / マルテンサイト	680	200	12	
	ステンレス鋼・铸鋼	マルテンサイト	820	240	13	
		M	ステンレス鋼	オーステナイト	600	180
K	ねずみ铸铁(FC)	フェライト / パーライト		180	15	
		パーライト		260	16	
	ノジュラー 铸铁(FCD)	フェライト		160	17	
		パーライト		250	18	
	可鍛铸铁	フェライト		130	19	
		パーライト		230	20	
N	鍛造アルミニウム合金	非硬化		60	21	
		硬化		100	22	
	铸造アルミニウム合金	<=12% Si	非硬化		75	23
			硬化		90	24
		>12% Si	熱処理		130	25
	銅合金	>1% Pb	快削鋼		110	26
			真ちゅう		90	27
			純銅		100	28
非鉄金属	合成樹脂				29	
	硬質ゴム				30	
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし		200	31
			硬化		280	32
		Ni 又はCo基	焼きなまし		250	33
			硬化		350	34
			铸造		320	35
	チタン合金			RM 400		36
		$\alpha + \beta$ 合金 硬化		RM 1050		37
H	高硬度鋼	焼き入れ		55 HRC	38	
		焼き入れ		60 HRC	39	
	チルド铸铁	铸造		400	40	
	铸铁	硬化		55 HRC	41	

<sup>(1)</sup> 被削材については、K8-K22頁をご参照下さい。

推奨切削速度

被削材 No.	IC907/807	IC30N	IC354	IC1010/ IC908/808/1008	IC5400	IC1030/ IC830/928/1028	IC328
1	160 - 240	130 - 190	115 - 170	135 - 200	110 - 160	100 - 150	95 - 140
2	150 - 205	120 - 160	105 - 145	125 - 170	100 - 135	95 - 125	85 - 120
3	115 - 170	90 - 135	80 - 120	95 - 140	75 - 110	70 - 105	65 - 100
4	125 - 190	100 - 150	90 - 135	105 - 160	85 - 130	80 - 120	75 - 110
5	100 - 160	80 - 130	70 - 115	85 - 135	70 - 110	65 - 100	60 - 95
6	125 - 190	100 - 150	90 - 135	105 - 160	85 - 130	80 - 120	75 - 110
7	100 - 170	80 - 135	70 - 120	85 - 140	70 - 110	65 - 105	60 - 100
8	100 - 160	80 - 130	70 - 115	85 - 135	70 - 110	65 - 100	60 - 95
9	90 - 150	70 - 120	65 - 105	75 - 125	60 - 100	55 - 95	50 - 85
10	150 - 205	120 - 160	105 - 145	125 - 170	100 - 135	95 - 125	85 - 120
11	90 - 150	70 - 120	65 - 105	75 - 125	60 - 100	55 - 95	50 - 85
	<b>IC20N</b>	<b>IC907/807</b>	<b>IC808</b>	<b>IC908</b>	<b>IC5400</b>	<b>IC830/928/1028</b>	<b>IC328</b>
12	170 - 300	115 - 210	110 - 200	105 - 190	85 - 150	80 - 140	75 - 135
13	150 - 290	105 - 200	100 - 190	95 - 180	75 - 145	70 - 135	65 - 125
	<b>IC20N</b>	<b>IC907/807</b>	<b>IC808</b>	<b>IC908</b>	<b>IC5400</b>	<b>IC830/928/1028</b>	<b>IC328</b>
14	140 - 260	95 - 175	90 - 170	85 - 160	70 - 130	65 - 120	60 - 110
	<b>IC907/807</b>	<b>IC808</b>	<b>IC908</b>	<b>IC20</b>			
15	170 - 305	145 - 270	140 - 255	70 - 125			
16	150 - 215	130 - 190	125 - 180	60 - 90			
17	160 - 265	140 - 230	135 - 220	65 - 110			
18	125 - 205	110 - 180	105 - 170	50 - 85			
19	190 - 320	170 - 280	160 - 265	80 - 130			
20	160 - 265	140 - 230	135 - 220	65 - 110			
	<b>IC907/807</b>	<b>IC908/808</b>	<b>IC20</b>				
21	360 - 1080	330 - 990	300 - 900				
22	270 - 900	250 - 825	225 - 750				
23	270 - 900	250 - 825	225 - 750				
24	180 - 540	165 - 495	150 - 450				
25	180 - 360	165 - 330	150 - 300				
26	180 - 360	165 - 330	150 - 300				
27	130 - 270	120 - 250	110 - 225				
28	90 - 180	80 - 165	75 - 150				
29	40 - 180	40 - 165	35 - 150				
	<b>IC807</b>	<b>IC907</b>	<b>IC908</b>	<b>IC808</b>	<b>IC830/328/928/1028</b>	<b>IC20</b>	
31	50 - 70	45 - 70	40 - 60	40 - 65	30 - 45	30 - 40	
32	35 - 55	35 - 50	30 - 45	30 - 45	20 - 35	20 - 30	
33	35 - 55	35 - 50	30 - 45	30 - 45	20 - 35	20 - 30	
34	30 - 50	30 - 45	25 - 40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	
35	25 - 35	25 - 35	20 - 30	20 - 30	15 - 20	15 - 20	
36	115 - 190	110 - 185	95 - 160	100 - 170	70 - 120	65 - 110	
37	40 - 50	40 - 50	35 - 45	35 - 45	30 - 40	40 - 50	
	<b>IC807</b>	<b>IC907</b>	<b>IC808</b>	<b>IC908</b>			
38	35-45	30-40	30-40	25-35			
39	30-40	25-35	25-35	20-30			
40	45-65	40-60	40-60	30-50			
41	40-50	35-45	35-45	30-40			

チップ材質	ISO	母材/コーティング
<b>S.T.</b> <b>IC807</b>	P10-P20 M05-M15 K15-K30 S10-S20 H05-H15	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング
<b>S.T.</b> <b>IC808</b>	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング
<b>S.T.</b> <b>IC830</b>	P30-P45 M25-M45	高硬度母材 + PVDコーティング
<b>IC907</b>	P10-P20 M05-M15 K15-K30 S10-S20 H05-H15	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング
<b>IC908</b>	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	超微粒子超硬母材 + PVDコーティング
<b>IC1008</b>	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング
<b>IC1010</b>	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング
<b>IC1030</b>	P30-P45 M25-M45	高硬度母材 + PVDコーティング
<b>S.T.</b> <b>IC5400</b>	P30-P45 M25-M45	高硬度母材 + MTCVDコーティング

**S.T.** スモウテック材質      ■ PVDコーティング      ■ CVDコーティング

チップ材質	ISO	母材/コーティング
<b>IC30N</b>	P10-P30 M10-M20	サーメット
<b>IC20</b>	N05-N25 S10-S25 K10-K20 H10-H20	超硬

■ サーメット      ■ ノンコート

**被削材・加工用途**

耐熱合金・オーステナイトステンレス鋼・高硬度鋼での中速加工に適す。

耐熱合金・ステンレス鋼・高硬度鋼等、幅広い被削材での低～中速加工に適す。

鋼・ステンレス鋼の低～中速、中～高送りでの加工に適す。  
断続加工や不安定な加工条件においても優れた性能を発揮。

耐熱合金・オーステナイトステンレス鋼・高合金鋼の低～中速での旋削加工に適す。

耐熱合金・ステンレス鋼・高硬度鋼等、幅広い被削材での低～中速加工に適す。

耐熱合金・ステンレス鋼・高硬度鋼の低～中速及び断続加工に適す。

炭素鋼・合金鋼・ステンレス鋼の中～高速、低～中送り加工に適す。

鋼・ステンレス鋼の低～中速、中～高送りでの加工に適す。  
断続加工や不安定な加工条件においても優れた性能を発揮。

鋼・ステンレス鋼の低～中速加工に適す。断続加工や不安定な加工条件においても優れた性能を発揮。

**被削材・加工用途**

鋼・ステンレス鋼の中～高速、低送り加工にて優れた仕上面を実現。  
耐摩耗性、耐構成刃先に優れる。

アルミニウム・その他非鉄金属の中～高速加工に適す。  
耐熱合金・チタン合金の低速加工にも適す。

突切・溝入加工

チップ選定

加工用途に適したチップの選定には下記要項を考慮する必要があります。

- ・ 切削幅(チップ幅)
- ・ プレーカー形状
- ・ リード角
- ・ コーナーR
- ・ チップ材質

切削幅(W.O.C)と切込深さ(D.O.C)

切削幅を選定する際、切込深さは重要な要素となります。合金鋼加工時の平均切込深さは、8×切削幅となります。

例えば、Φ48mmのワークの突切加工には、3mm幅のTAG N3Cチップを使用します。切込深さに影響を及ぼす追加要因は、以下の通りです。

ホルダー/ブレードサイズ

ビビリや撓みを防止する為のポイント

- ・ 突出し量を最小にする
- ・ できるだけ大きなシャンクにする
- ・ ブレード高さ(H寸法)がチップ $T_{max}$ よりも大きなものにする
- ・ 刃幅はできるだけ広いものにする

チップクランプ

自己拘束式工具は、深溝加工に適します。スクリュークランプ工具は横引き加工や小切込の加工に適します。

90°取付

ビビリ防止と真直度を保つ為、チップをワーク中心に対して正確に90°に取付けて下さい。

ワークの被削性

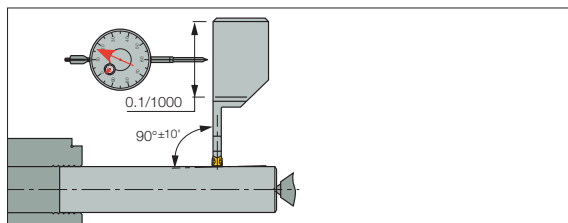
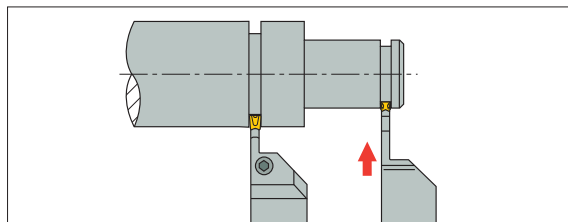
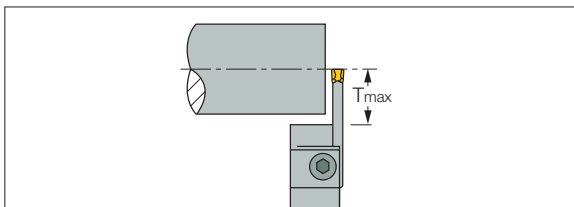
ワークの被削性を考慮して工具を選定して下さい。

マシン動力/剛性

特に低馬力マシンでの加工時、過大な切削幅はビビリの原因となり、最悪の場合、加工停止に陥ります。

高価な被削材

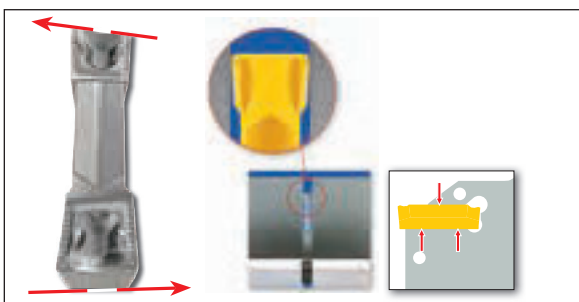
高価な被削材を加工する場合は、最も狭いチップ幅での加工を推奨します。



チップ位置

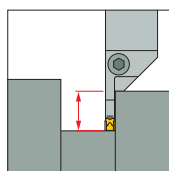
突切・溝入加工でのねじれ刃チップの使用

2コーナー使いながら、チップ全長よりも深い溝加工を行うには、ねじれ刃チップをご使用下さい。前切刃と後切刃がねじれている為、ホルダーにチップをセットした時、後切刃は被削面に接触しません。

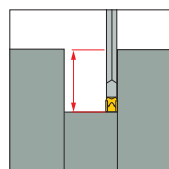


チップ取付

剛性の高いクランプ構造は、不安定な条件下でも安定した加工を実現。



スクリュークランプ工具  
小径ワーク(小切込)の加工



自己拘束式工具  
大径ワーク(深切込)の加工



セット

- ・ 芯高さは、回転中心より0.08mm芯高を基準として、+0.025mmまで(0.08mm~0.105mm)に調整して下さい。(自己拘束式工具)
- ・ 突切加工はできるだけチャックに近い所で行って下さい。
- ・ 新しいワークの加工の際は、切削条件を低めに設定して下さい。

加工

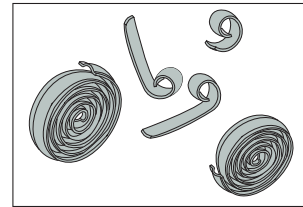
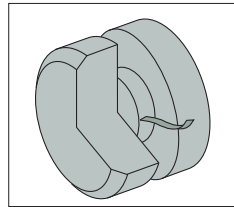
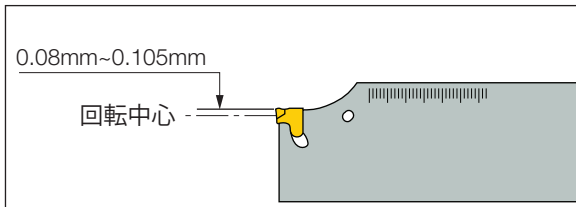
- ・ 切削速度と送りの調整により、加工性能は向上します。
- ・ 充分な量の切削油を使用して下さい。
- ・ チップ交換時は、チップポケットを清掃して下さい。
- ・ 汎用旋盤の場合は刃物台を確実に固定して下さい。

使用上の注意

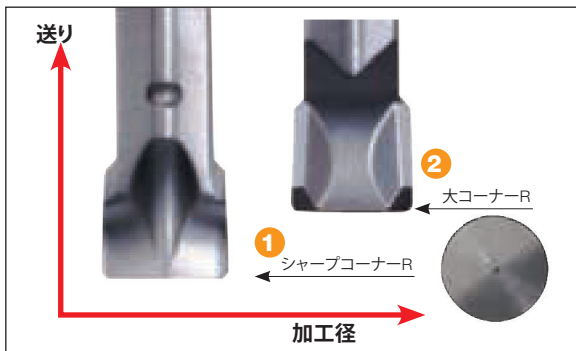
- ・ 摩耗したチップは早めに交換して下さい。チップの使い過ぎは損傷の危険を大きくします。
- ・ ポケット部が摩耗もしくは損傷しているブレードは交換して下さい。
- ・ 損傷したホルダー、ブレードの修理は事故の原因となりますので行わないで下さい。
- ・ チップブレイカーと加工条件により、切屑のカール具合が変化します。

ブレイカー特長

- ・ 切屑幅を狭くします。
- ・ 切屑による被削面の損傷や切屑詰まりを抑制します。
- ・ 高送り加工を可能にします。
- ・ 被削面を向上し、仕上げ加工の手間を削減します。
- ・ 処理の容易な、カールした切屑を形成します。

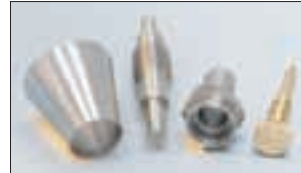


コーナーRの選択

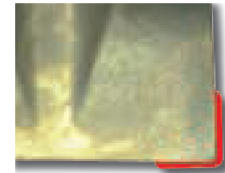


- ① シャープコーナーR：低抵抗、バリ・へそ残りを低減
- ② 大コーナーR：高送りが可能、長寿命

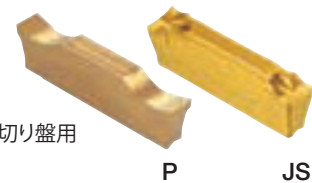
シャープコーナーR



- JS/Pブレイカー
- ・ ポジすくい、シャープコーナー刃先
- ・ バリ・へそ残りを低減
- ・ 低送り
- ・ 小径、薄肉部品加工用
- ・ CNC旋盤、多軸自動盤、ねじ切り盤用



シャープコーナーR



標準コーナーR



- ・ 標準コーナーサイズ
- ・ 汎用加工用



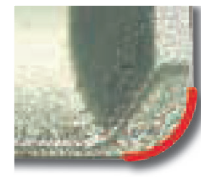
標準コーナーR



大コーナーR



- ・ 刃先強度大
- ・ 重切削、断続切削用



大コーナーR

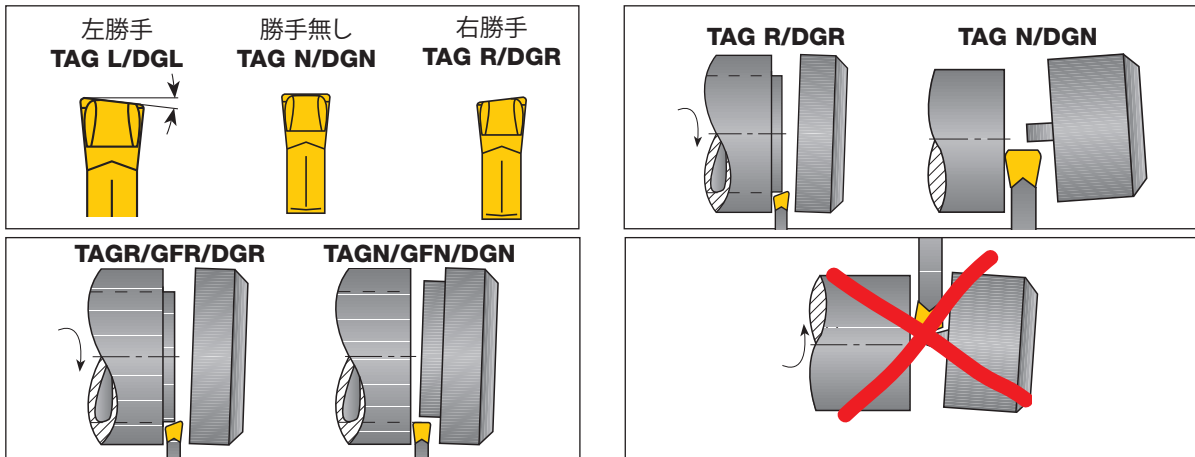


リード角

突切加工用チップのリード角( $K^\circ$ )は、バリ・へそ残りを低減します。  
 リード角を大きくするほど、バリ・へそ残りは減りますが、同時に送り量や工具寿命も減らすことになります。  
 したがって、バリ・へそ残りが許容される加工の場合、勝手無しチップが推奨されます。

右勝手チップは TAG R... DGR、左勝手チップはTAG L... DGLのように表記されます。

被削材側からチャックを見て、逆回転(反時計回り)の場合は右勝手チップ、  
 正回転(時計回り)の場合は左勝手チップを選択して下さい。



正転には右勝手、逆転には左勝手のチップをご使用下さい。

勝手付チップと勝手無しチップの比較

工具寿命	切屑処理	バリ・へそ残り	平坦度	突切真直性

加工方法

面取り & 突切

1. 切込み/溝入れ
2. 面取り
3. 突切

Vベルトプリー溝加工

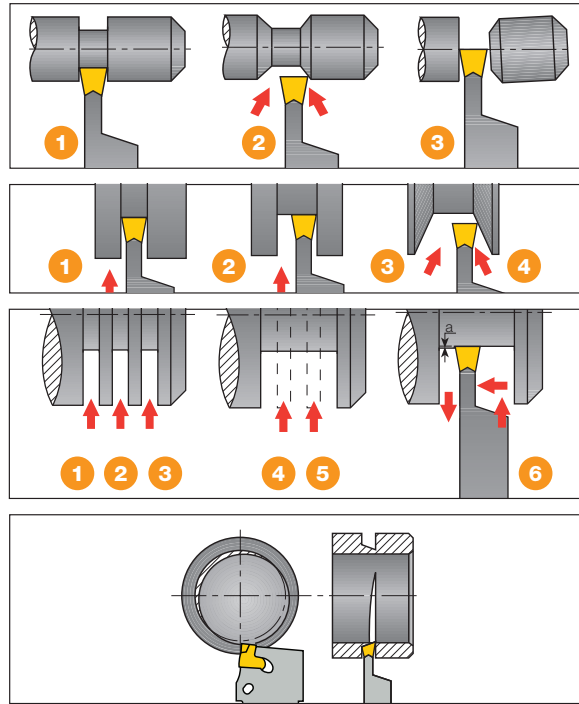
1. 切込み/溝入れ
2. 同じ切込深さで複数回加工し、溝幅を拡張
- 3-4. 側面の傾斜を加工

溝加工

- 1-5. 複数回溝加工を行う
6. チップのコーナーR以上の切込で横引き加工を行う

偏心チューブの突切加工

中空材加工には通常リード角 $4^\circ$ のチップが推奨されますが、ワークのたわみにより、突切時に切刃にダメージを与える場合があります。その際はリード角 $6^\circ$ のチップをお試し下さい。  
切刃強度の高いネガランドチップも受注生産可能です。



クランプ/脱着方式

チップの脱着を容易に行えるレンチ

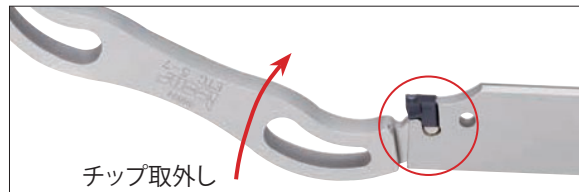


- ETG 5-7 (5~7mm幅チップ用)
- ETG 2 (2mm幅チップ用)
- ETG 1.4 (1.4mm幅チップ用)
- ETG 8-12 (8~12.7mm幅チップ用)

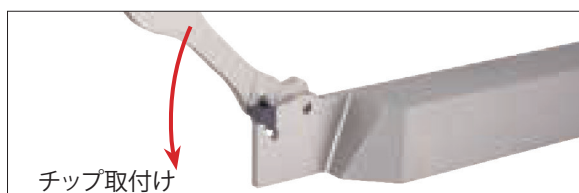
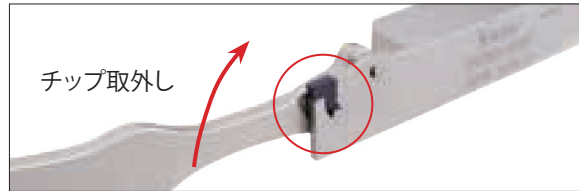
取外し側



取付け側



ETG 3-4



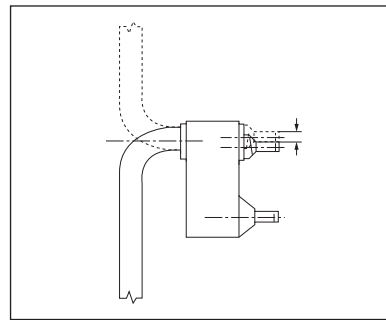
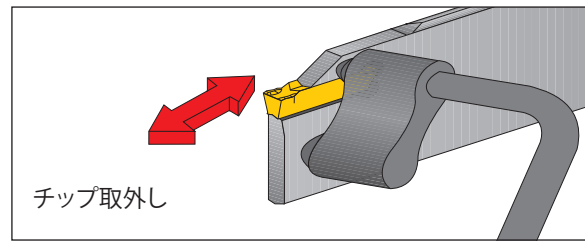
ドゥーグリップクランプ方式

**DO-GRIP**

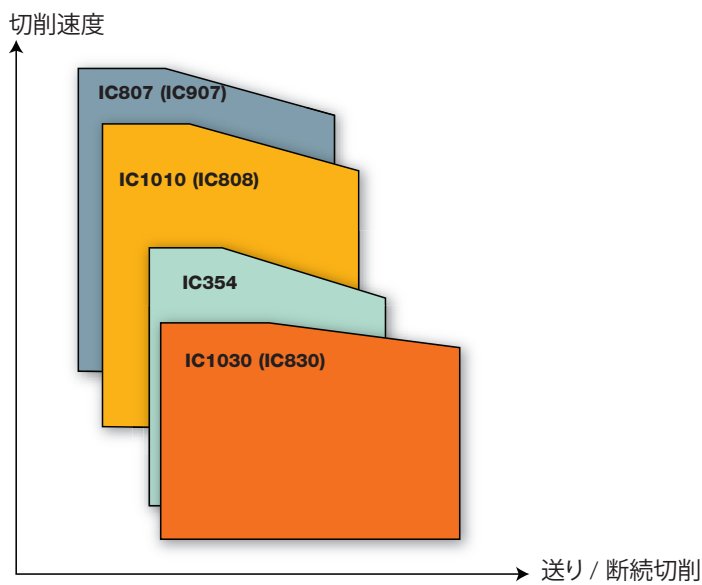
ドゥーグリップチップ DGN/R/L  
2コーナー使いチップ用脱着レンチ



イスカル独自の脱着レンチ  
上あご部分を、レンチで拵げてチップを差し込みクランプします。圧入しないため、ブレードの摩耗が少なく寿命が延長されます。常に一定の力でクランプするため、安定加工が可能です。



材質適用範囲

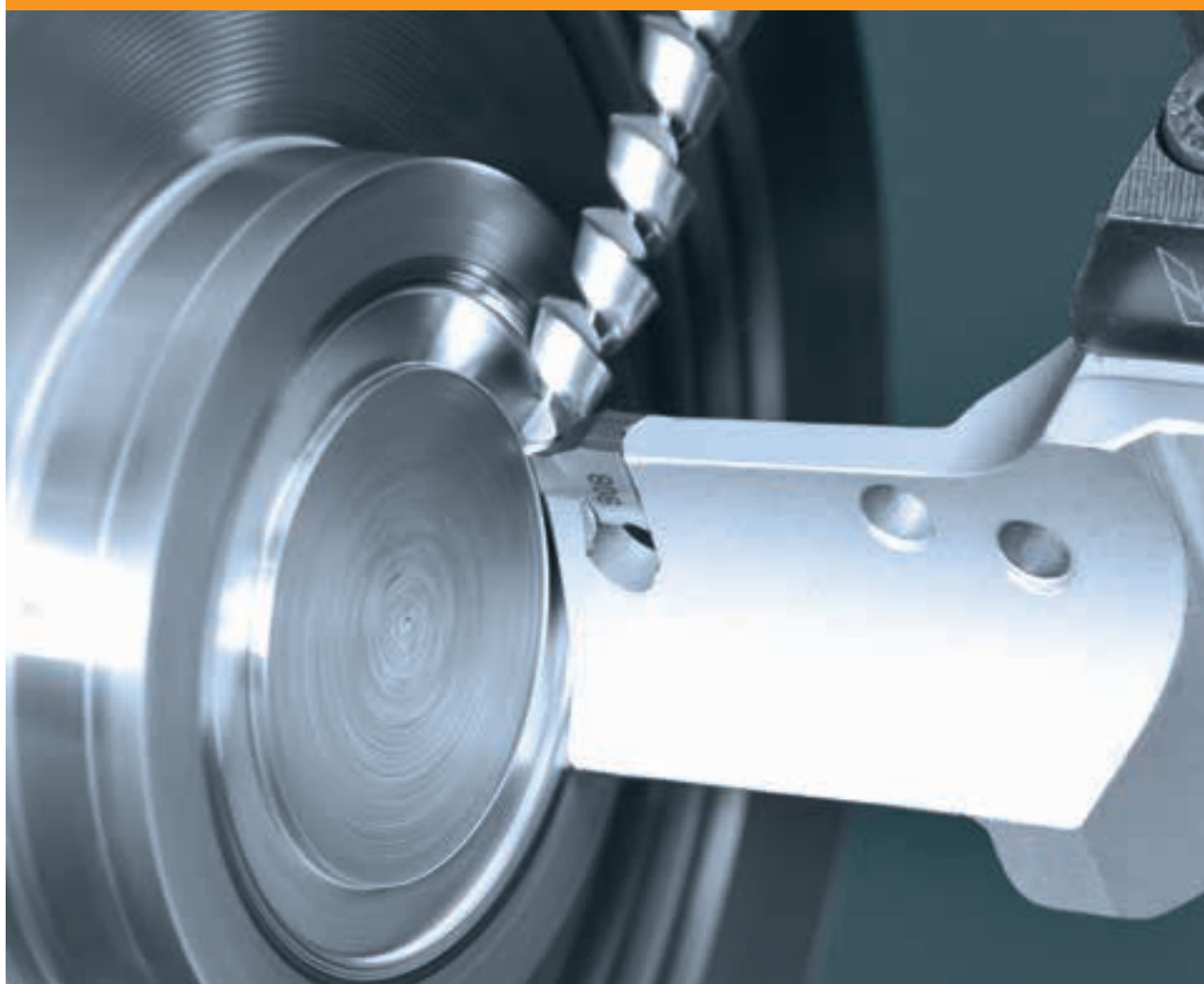


チップ材質選定表

	P		M	K	N	S	H
	1-11	12-13	14	15-20	21-28	31-37	38-41
	鋼	ステンレス鋼 フェライト & マルテンサイト	ステンレス鋼 オーステナイト & 二相系 (フェライト・オーステナイト系)	鋳鉄	非鉄金属	耐熱合金	高硬度鋼
 耐摩耗性 ↑ ↓ 靱性	IC807 (IC907)	IC807 (IC907)	IC807 (IC907)		IC20	IC807 (IC907)	IC807(IC907)
	IC808	IC808	IC808	IC807 (IC907)		IC20	IC808
	IC1010	IC1010	IC1010	IC20		IC808	IC1010
	IC830	IC5400	IC5400	IC808		IC1010	IC830
	IC1030	IC1030	IC830	IC1010		IC1030	
		IC1030	IC1030			IC1030	

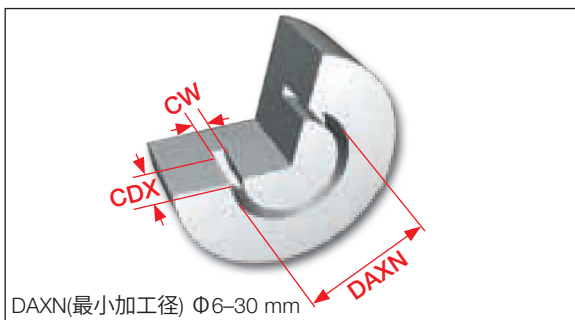
■ 第一推奨

# 端面溝加工用工具



選定ガイド .....	D2
ピコカット .....	D9
カムグループ .....	D11
ミンカット .....	D12
ヘリフェース / ヘリグリップ .....	D14
カットグリップ .....	D30
タンゲグリップ .....	D35
セルフグリップ .....	D37
ペンタカット .....	D40
ユーザーガイド .....	D42

端面加工用チップ一覧



		DAXN	DAXX	CWN	CWX	CDX	頁
<b>PICCO</b>		6	-	1	3	30	D9-D10
<b>MIFR</b>		8	30	1.5	3.5	9	D13
<b>GFQR</b>		12	19	1	2.5	3	D11
<b>HGPL</b>		12	∞	3	6	∞	D29
<b>GRIP</b>		12	∞	3	6	∞	D28-D29
<b>DGN</b>		21	∞	4	6	∞	C22-C24
<b>TNF</b>		30	700	3	6	∞	D36
<b>HFPN</b>		27	130	2	2	14	D26

DAXN(最小加工径)  $\Phi 22-80$  mm

		DAXN	DAXX	CWN	CWX	CDX	頁
HFPR/L		24	$\infty$	3	6	$\infty$	D27
PENTA 34F		22	$\infty$	2.39	4	5	D40
GDMY GDMN		50	$\infty$	8	8	25	B40-B41, D33-D34
GIF 8		80	$\infty$	8	8	25	D32
GIFG 8		50	$\infty$	8	8	25	D32
GDMM CC		80	$\infty$	7	8	$\infty$	D34
GIMM 8CC		50	$\infty$	8	8	$\infty$	D34

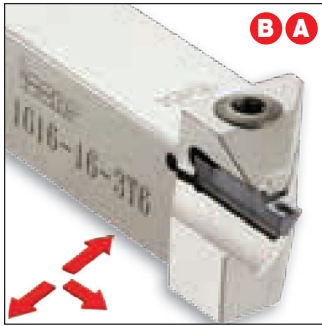
在庫表記について

※在庫・取扱い状況は都度ご確認ください。

- 標準品
- 標準品 (納期をお問い合わせ下さい)
- ⓘ お問い合わせ下さい



小径の  
端面溝加工



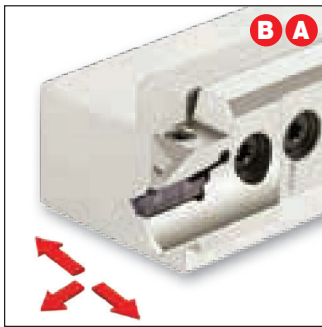
ホルダー：HGHR/L... (D15頁)  
チップ：GRIP... / HGPL...

CW = 3 mm

CDX = 6 mm

DAXN = 12 mm

2コーナー使い、3mm幅チップ対応  
一体型ホルダー。  
小物部品の端面溝入/旋削加工対応。



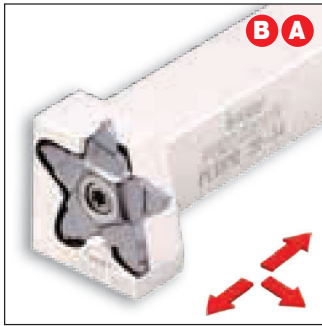
アダプター：HGAER/L... (D20頁)  
アダプター：HFAER/L... (D20-D21頁)  
チップ：HFPR/L...

CW = 3-6 mm

CDX = 32 mm

DAXN = 12 mm

交換式アダプター(外径加工用)  
ヘリフェース・ヘリグリップチップ用  
端面深溝加工対応。



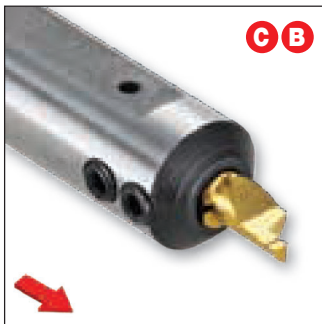
ホルダー：PCHPR/L (D40頁)  
チップ：PENTA 34F...

CW = 2.39-4 mm

CDX = 5 mm

DAXN = 22 mm

端面溝加工対応、5コーナー使いチップ。



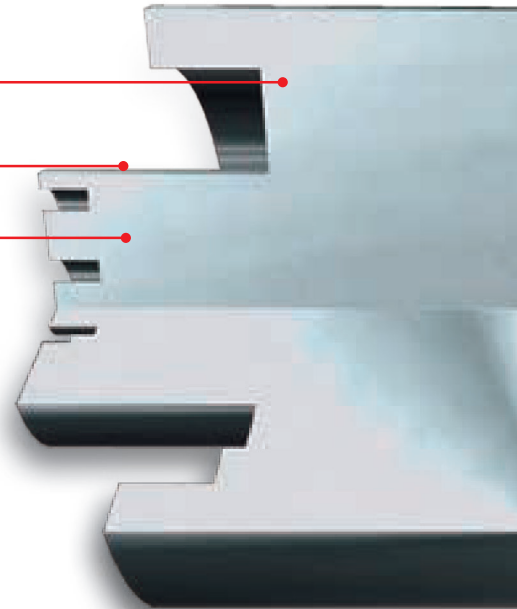
ソリッドバー：PICCO R010 (D9頁)

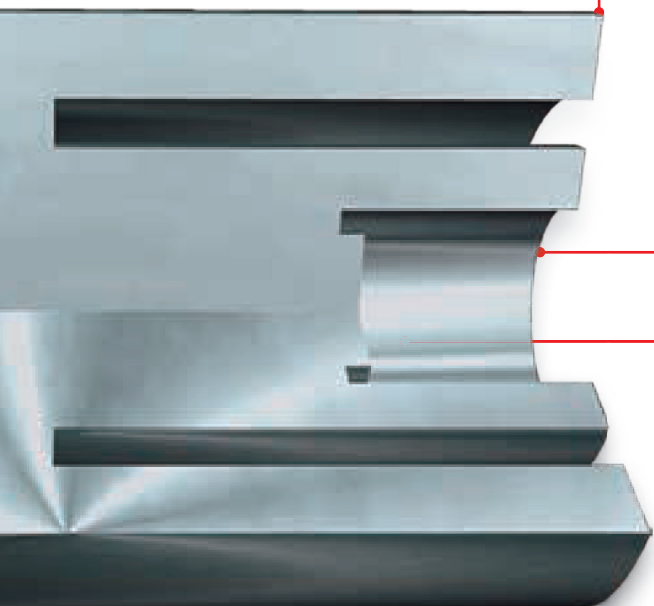
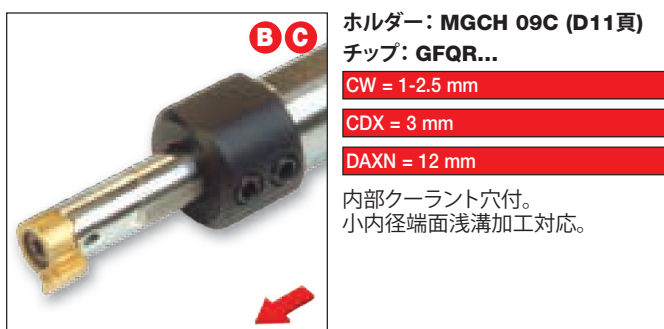
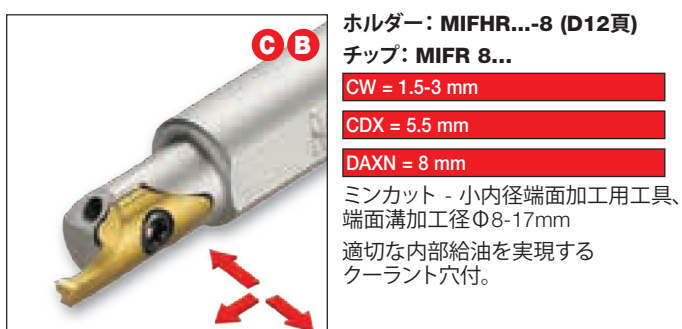
CW = 1-3 mm

CDX = 6 mm

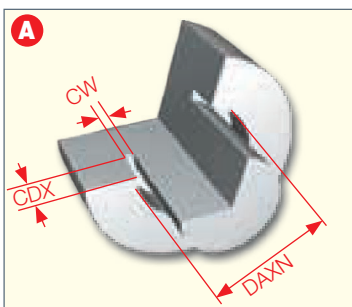
DAXN = 6 mm

小径超硬ソリッドバー。  
端面浅溝加工対応。

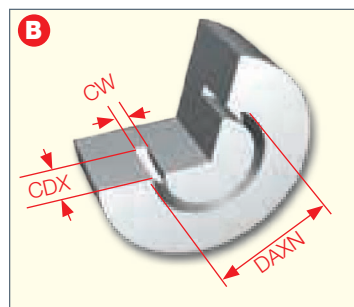




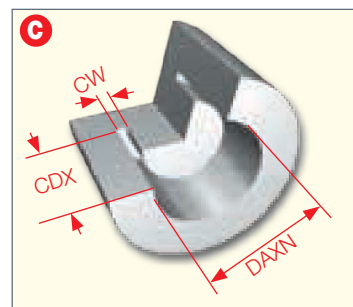
加工用途



外径端面溝加工(ボス付可)



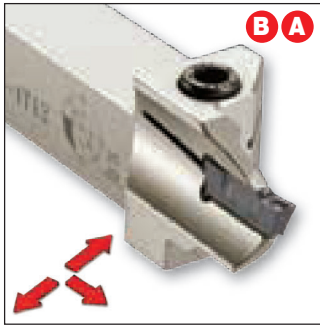
外径端面溝加工



内径端面溝加工

CW=チップ幅 CDX=最大溝入深さ DAXN=最小加工径

中径の  
端面溝加工



ホルダー: HFHR/L... (D15-D17頁)

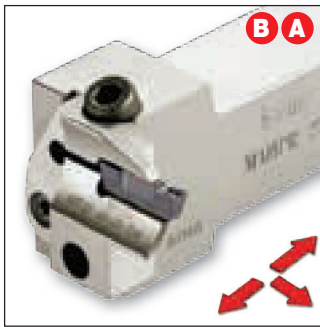
チップ: HFPR/L...

CW = 3-6 mm

CDX = 32 mm

DAXN = 25 mm

2コーナー使い、ヘリフェース、  
ヘリグリップチップ対応。  
端面深溝加工、端面旋削加工対応。



アダプター: HFPAD... (D18-D19頁)

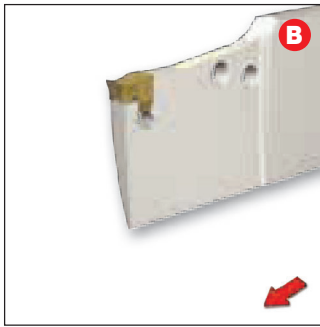
チップ: HFPR/L..., GRIP, DGN

CW = 3-6 mm

CDX = 20 mm

DAXN = 25 mm

ヘリフェース・ヘリグリップ・ドゥーグリッ  
チップ対応、交換式アダプター。  
(スクリュークランプ)  
高剛性クランプで安定した加工を実現。



ホルダー: TNFFH (D35頁)

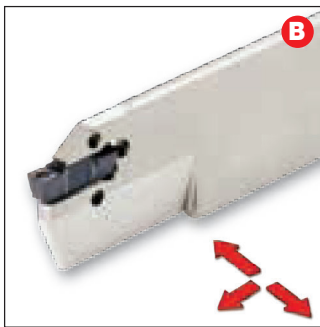
チップ: TNF

CW = 3-6 mm

CDX = 35 mm

DAXN = 65 mm

TNFチップ対応アダプター/ブレード。  
端面深溝加工対応。



ホルダー: HFFR/L... (D19頁)

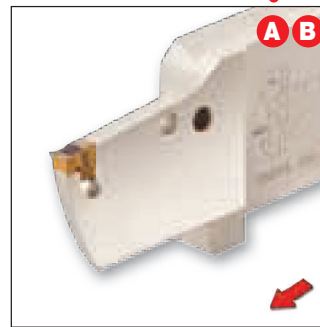
チップ: HFPR/L..., GRIP, DGN

CW = 4-6 mm

CDX = 38 mm

DAXN = 48 mm

ヘリフェース・ヘリグリップ・  
ドゥーグリッチップ対応。  
高経済性ブレード(チップポケット=2)、  
端面深溝加工、端面旋削加工対応。



ホルダー: TNFFA (D35頁)

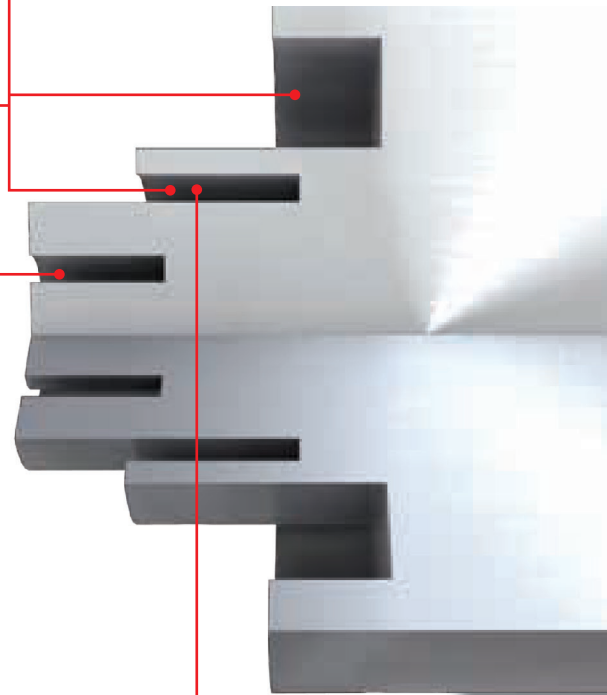
チップ: TNF

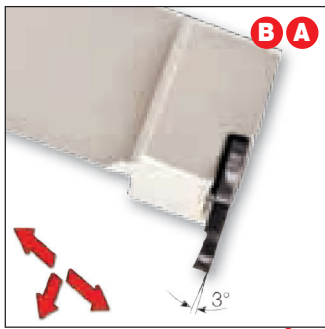
CW = 3-6 mm

CDX = 35 mm

DAXN = 30 mm

TNFチップ対応ブレード  
(強化タイプ)、  
端面溝加工専用。  
優れた切屑排出を実現。





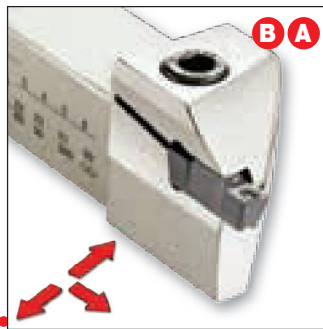
ホルダー: PCHPRS/LS (D41頁)  
チップ: PENTA 34F-RS/LS...

CW = 2.39-4 mm

CDX = 5 mm

DAXN = 22 mm

ペンタカット(スラントタイプ)、  
5コーナー使い、  
端面溝入加工用チップ



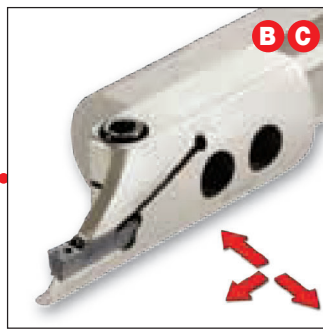
ホルダー: HFHR/L...-M (D21頁)  
チップ: HFPR/L..., GRIP, DGN

CW = 3-6 mm

CDX = 5.3 mm

DAXN = 20 mm

ヘリフェース・ヘリドリップ・  
ドゥーグリップチップ対応  
一体型ホルダー。(アゴ無しタイプ)



アダプター: HFAIR/L...&  
HGAIIR/L (D23-D24頁)

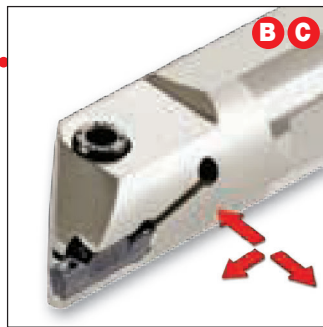
チップ: HFPR/L..., GRIP, DGN,  
HGN, HGPL

CW = 3-6 mm

CDX = 38 mm

DAXN = 12 mm

ヘリフェース・ヘリドリップ・  
ドゥーグリップチップ対応  
交換式内部クーラント穴付アダプター。  
内径端面深溝加工対応。



ホルダー: HFIR/L...-MC (D25頁)  
チップ: HFPR/L..., GRIP, DGN

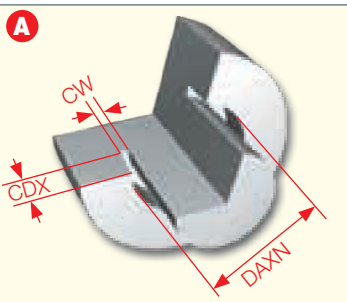
CW = 3-6 mm

CDX = 5 mm

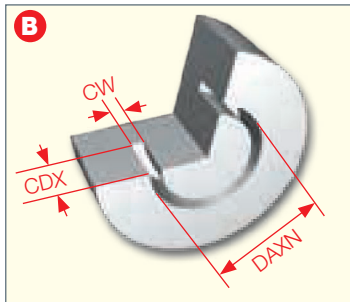
DAXN = 20 mm

ヘリフェース・ヘリドリップ・  
ドゥーグリップチップ対応  
内部クーラント穴付ボーリングバー。  
内径端面浅溝加工対応。

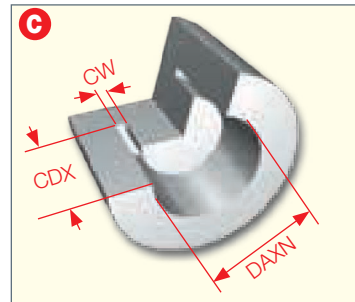
加工用途



外径端面溝加工(ボス付可)



外径端面溝加工



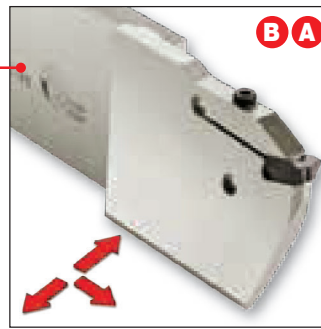
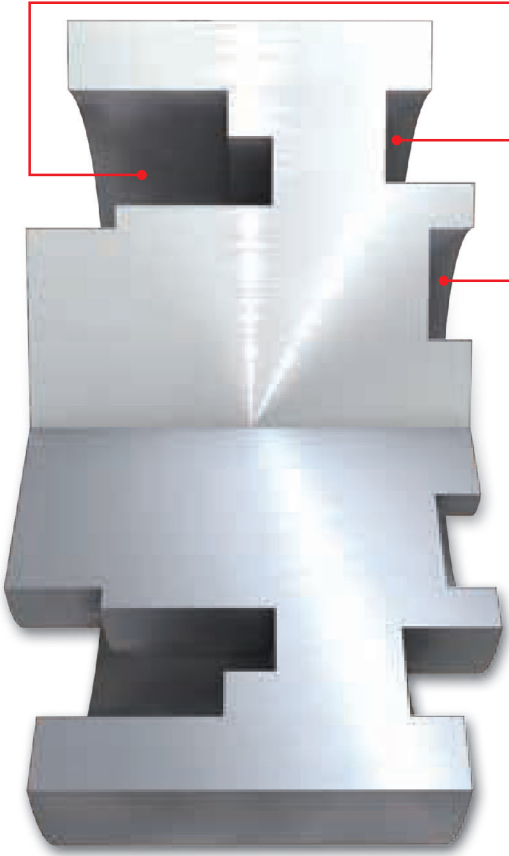
内径端面溝加工

CW=チップ幅

CDX=最大溝入深さ

DAXN=最小加工径

**大径の  
端面溝加工**

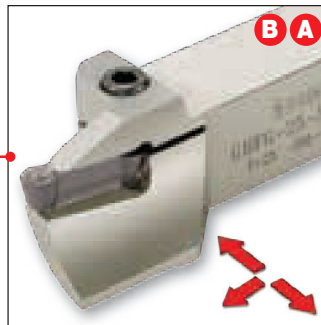


**B A**

ホルダー: **CGFG 51-..R/L-P8 (D32頁)**  
チップ: **GIMY 8...**

- CW = 8 mm**
- CDX = 120 mm**
- DAXN = 180 mm**

カットグリップチップ(8mm幅)対応  
ブレード。  
大径、内径端面溝加工対応。

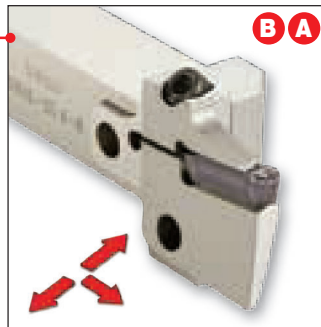


**A B**

ホルダー: **GHFG ..R/L-8 (D30頁)**  
チップ: **GDMY 8..**

- CW = 8 mm**
- CDX = 25 mm**
- DAXN = 50 mm**

カットグリップチップ(8mm幅)対応、  
一体型ホルダー。  
中～大型部品の重切削、  
ボス付ワークの端面深溝加工対応。



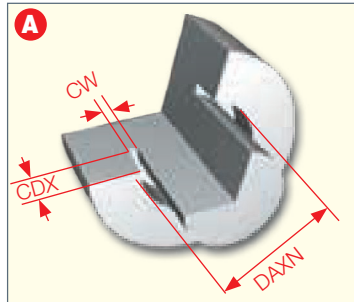
**B A**

アダプター: **GAFG ..R/L-8 (D31頁)**  
チップ: **GDMM 8CC...**

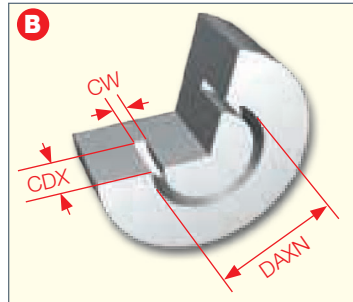
- CW = 8 mm**
- CDX = 25 mm**
- DAXN = 80 mm**

カットグリップチップ(8mm幅)対応、  
交換式アダプター。  
中～大型部品の重切削、  
ボス付ワークの端面深溝加工対応。

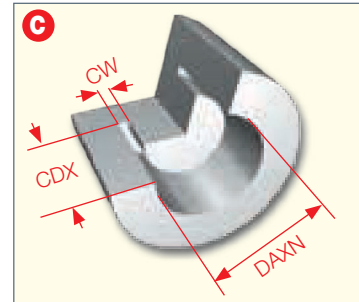
**加工用途**



外径端面溝加工(ボス付可)



外径端面溝加工



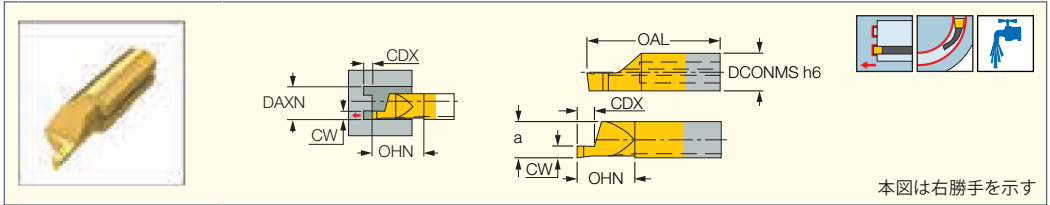
内径端面溝加工

CW=チップ幅    CDX=最大溝入深さ    DAXN=最小加工径



**PICCO CUT**

**PICCO R/L 010/610**  
小径ソリッドバー、  
端面加工用



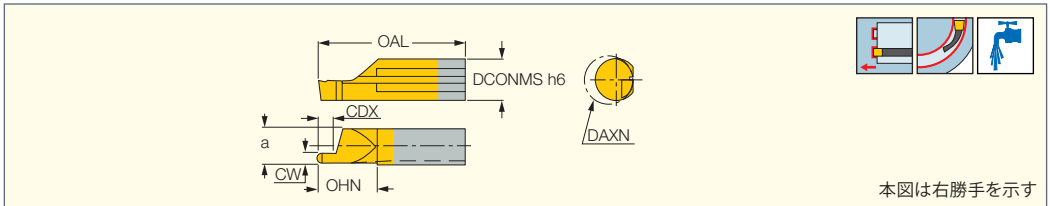
本図は右勝手を示す

型番	寸法							PVD コーティング		推奨加工条件  f 端面溝入 (mm/rev)
	DAXN <sup>(1)</sup>	CW <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>	CDX	DCONMS	a	OHN <sup>(2)</sup>	OAL	R	L	
PICCO R 010.1006-10	6.0	1.00	1.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●		0.01-0.04
PICCO R 010.1506-10	6.0	1.50	2.00	6.00	5.20	11.0	26.00	●		0.01-0.04
PICCO R 010.1008-10	8.0	1.00	1.50	7.00	5.90	11.0	26.00	●		0.01-0.04
PICCO R 010.1008-20	8.0	1.00	1.50	7.00	5.90	21.0	35.00	●		0.01-0.04
PICCO R 010.1008-30	8.0	1.00	1.50	7.00	5.90	30.0	45.00	●		0.01-0.04
PICCO R 610.1008-10	8.0	1.00	1.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●		0.01-0.04
PICCO R 610.1008-20	8.0	1.00	1.50	6.00	5.20	20.0	35.00	●		0.01-0.04
PICCO R 010.1508-10	8.0	1.50	2.50	7.00	5.90	11.0	26.00	●		0.01-0.04
PICCO R/L 010.1508-20	8.0	1.50	2.50	7.00	5.90	21.0	35.00	●	●	0.01-0.04
PICCO R/L 010.1508-30	8.0	1.50	2.50	7.00	5.90	30.0	45.00	●	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1508-10	8.0	1.50	2.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●		0.01-0.04
PICCO R 610.1508-20	8.0	1.50	2.50	6.00	5.20	20.0	35.00	●		0.01-0.04
PICCO R 010.2008-10	8.0	2.00	3.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●		0.02-0.05
PICCO R 010.2008-20	8.0	2.00	3.00	7.00	5.90	21.0	35.00	●		0.02-0.05
PICCO R/L 010.2008-30	8.0	2.00	3.00	7.00	5.90	30.0	45.00	●	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2008-10	8.0	2.00	3.00	6.00	5.20	11.0	26.00	●		0.02-0.05
PICCO R 610.2008-20	8.0	2.00	3.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●		0.02-0.05
PICCO R 010.2508-10	8.0	2.50	3.50	7.00	5.90	11.0	26.00	●		0.02-0.05
PICCO R 010.2508-20	8.0	2.50	3.50	7.00	5.90	21.0	35.00	●		0.02-0.05
PICCO R 010.2508-30	8.0	2.50	3.50	7.00	5.90	30.0	45.00	●		0.02-0.05
PICCO R 610.2508-10	8.0	2.50	3.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●		0.02-0.05
PICCO R 610.2508-20	8.0	2.50	3.50	6.00	5.20	20.0	35.00	●		0.02-0.05
PICCO R 010.3008-10	8.0	3.00	3.50	7.00	5.90	11.0	26.00	●		0.02-0.06
PICCO R 010.3008-20	8.0	3.00	3.50	7.00	5.90	21.0	35.00	●		0.02-0.06
PICCO R 010.3008-30	8.0	3.00	3.50	7.00	5.90	30.0	45.00	●		0.02-0.06
PICCO R 610.3008-10	8.0	3.00	3.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●		0.02-0.06
PICCO R 610.3008-20	8.0	3.00	3.50	6.00	5.20	20.0	35.00	●		0.02-0.06

- (1) 最小加工径
- (2) 最小突出し量
- ・シャープコーナータイプ
- ・推奨加工条件は、D44-D45頁をご参照下さい。

**PICCO CUT**

**PICCO R/L 010 (フルR)**  
小径ソリッドバー、  
端面加工用、フルR



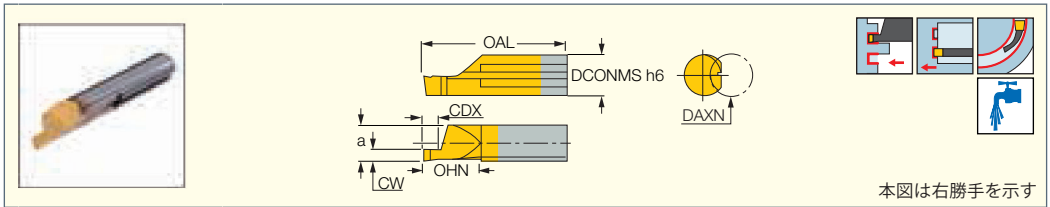
本図は右勝手を示す

型番	寸法							PVD コーティング		推奨加工条件  f 端面溝入 (mm/rev)
	DAXN <sup>(1)</sup>	CW <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>	RE	CDX	DCONMS	a	OHN <sup>(2)</sup>	OAL	IC1008	
PICCO R 010.1005-10	8.0	1.00	0.50	2.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1005-20	8.0	1.00	0.50	2.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1608-10	8.0	1.60	0.80	3.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.01-0.05
PICCO R 010.1608-20	8.0	1.60	0.80	3.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.01-0.05
PICCO R 010.2010-10	8.0	2.00	1.00	4.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2010-20	8.0	2.00	1.00	4.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2512-10	8.0	2.50	1.25	5.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2512-20	8.0	2.50	1.25	5.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.3015-10	8.0	3.00	1.50	6.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.3015-20	8.0	3.00	1.50	6.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.02-0.05

- (1) 最小加工径
- (2) 最小突出し量
- ・左勝手は受注生産。
- ・推奨加工条件は、D44-D45頁をご参照下さい。

**PICCO CUT**

**PICCO R 620...**  
小径ソリッドバー、  
端面加工用、  
ボス付ワーク対応



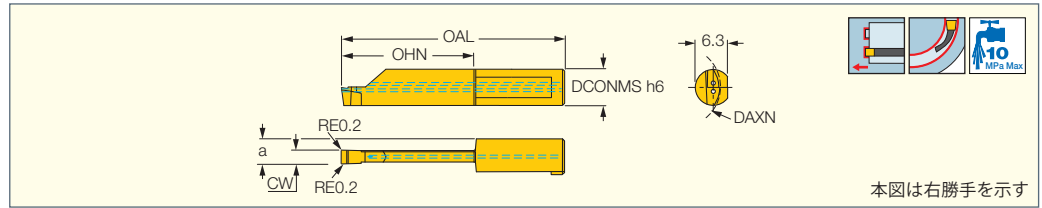
本図は右勝手を示す

型番	寸法							PVD コーティング	推奨加工条件  f 端面溝入 (mm/rev)
	DAXN (1)	CW <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>	CDX	DCONMS	a	OHN (2)	OAL	IC1008	
PICCO R 620.1006-20	6.0	1.00	2.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R 620.1506-20	6.0	1.50	3.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.01-0.05
PICCO R 620.2006-20	6.0	2.00	4.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.06
PICCO R 620.2506-20	6.0	2.50	5.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.06
PICCO R 620.3006-20	6.0	3.00	6.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.06

- (1) 最小加工径 (2) 最小突出し量  
 • 左勝手は受注生産  
 • シャープコーナータイプ  
 • 推奨加工条件は、D44-D45頁をご参照下さい。

**PICCO CUT**

**PICCO R 016/020...**  
小径ソリッドバー(クーラント穴付)、  
端面深溝加工用



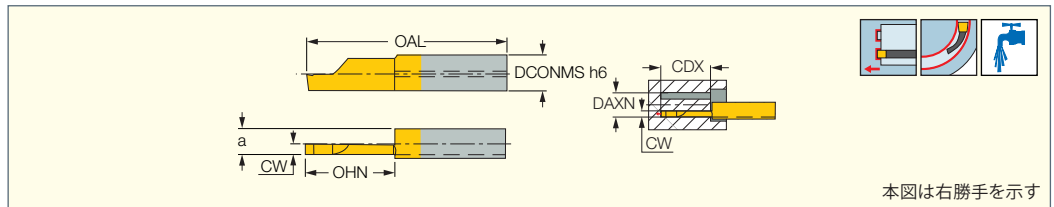
本図は右勝手を示す

型番	寸法						PVD コーティング	推奨加工条件  f 端面溝入 (mm/rev)
	DAXN (1)	CW <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>	DCONMS	a	OHN (2)	OAL	IC1008	
PICCO R 016.0300-10	16.0	3.00	8.00	5.50	10.00	30.00	●	0.01-0.05
PICCO R 016.0300-20	16.0	3.00	8.00	5.50	20.00	40.00	●	0.01-0.05
PICCO R 016.0400-10	16.0	4.00	8.00	6.00	10.00	30.00	●	0.01-0.05
PICCO R 016.0400-20	16.0	4.00	8.00	6.00	20.00	40.00	●	0.01-0.05
PICCO R 020.0300-25	20.0	3.00	8.00	5.50	25.00	45.00	●	0.01-0.05
PICCO R 020.0300-30	20.0	3.00	8.00	5.50	30.00	50.00	●	0.01-0.04
PICCO R 020.0300-35	20.0	3.00	8.00	5.50	35.00	55.00	●	0.01-0.04
PICCO R 020.0300-40	20.0	3.00	8.00	5.50	40.00	60.00	●	0.01-0.04
PICCO R 020.0400-25	20.0	4.00	8.00	6.00	25.00	45.00	●	0.01-0.06
PICCO R 020.0400-30	20.0	4.00	8.00	6.00	30.00	50.00	●	0.01-0.06
PICCO R 020.0400-35	20.0	4.00	8.00	6.00	35.00	55.00	●	0.01-0.05
PICCO R 020.0400-40	20.0	4.00	8.00	6.00	40.00	60.00	●	0.01-0.05
PICCO R 020.0500-20	20.0	5.00	8.00	6.50	20.00	40.00	●	0.02-0.06
PICCO R 020.0500-25	20.0	5.00	8.00	6.50	25.00	45.00	●	0.02-0.06
PICCO R 020.0500-30	20.0	5.00	8.00	6.50	30.00	50.00	●	0.02-0.06
PICCO R 020.0500-35	20.0	5.00	8.00	6.50	35.00	55.00	●	0.02-0.05
PICCO R 020.0500-40	20.0	5.00	8.00	6.50	40.00	60.00	●	0.02-0.05

- (1) 最小加工径 (2) 最小突出し量  
 • 2箇所(最大10MPa)のクーラント穴付  
 • 推奨加工条件は、D44-D45頁をご参照下さい。

**PICCO CUT**

**PICCO R/L 015...**  
小径ソリッドバー、  
端面深溝加工用



本図は右勝手を示す

型番	寸法							PVD コーティング		推奨加工条件  f 端面溝入 (mm/rev)
	DAXN (1)	CW <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>	CDX	DCONMS	a	OHN (2)	OAL	IC228		
								R	L	
PICCO R 015.2515-20	15.0	2.50	20.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	●	0.01-0.04
PICCO R/L 015.3015-20	15.0	3.00	20.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	●	0.02-0.05
PICCO R 015.3015-30	15.0	3.00	30.00	7.00	5.90	30.0	45.00	●	●	0.01-0.04

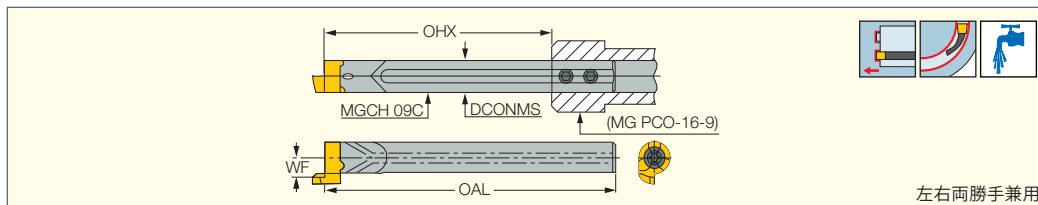
- (1) 最小加工径 (2) 最小突出し量  
 • 左勝手は受注生産  
 • シャープコーナータイプ  
 • 推奨加工条件は、D44-D45頁をご参照下さい。



## CHAMGROOVE

### MGCH-C

チップ交換式、  
超硬シャンクボーリングバー、  
端面溝加工用



型番	在庫	DCONMS	OAL	OHX (1)	WF	チップ スクリュー	トルクス キー
MGCH 09C	●	9.00	83.50	65.0	5.50	SR 76-2145	T-15/5

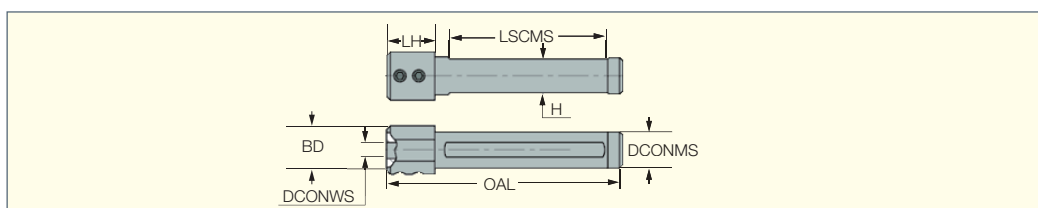
(1) 最大突出し量

適合チップ: GFQR (D11頁)

適合ホルダー: MG PCO (D11頁)

### MG PCO

MGCH 09C用ホルダー  
突出し量調整可能



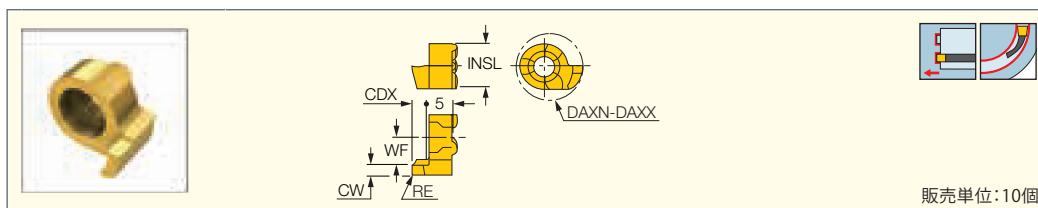
型番	在庫	DCONMS	DCONWS	OAL	LH	LSCMS	H	BD	クランプ スクリュー	レンチ	ワッシャー
MG PCO-16-9	●	16.00	9.00	75.00	15.00	53.00	15.0	20.00	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16

・ホルダーはピコカッターの勝手を問わず取付可能です。

## CHAMGROOVE

### GFQR

端面溝加工用チップ



型番	寸法						PVD コーティング	推奨加工条件 f 端面溝入 (mm/rev)
	CW±0.02	RE±0.03	CDX	DAXN (2)	DAXX (4)	INSL	IC528	
GFQR 12-1.00-0.05	1.00	0.05	1.50	12.0	16.0	9.0	●	0.01-0.04
GFQR 12-1.50-0.20	1.50	0.20	2.50	12.0	17.0	9.0	●	0.01-0.04
GFQR 12-2.00-0.20	2.00	0.20	3.00	12.4	18.0	9.0	●	0.02-0.05
GFQR 12-2.50-0.20	2.50	0.20	3.00	13.0	19.0	9.0	●	0.02-0.05

(1) 最小加工径

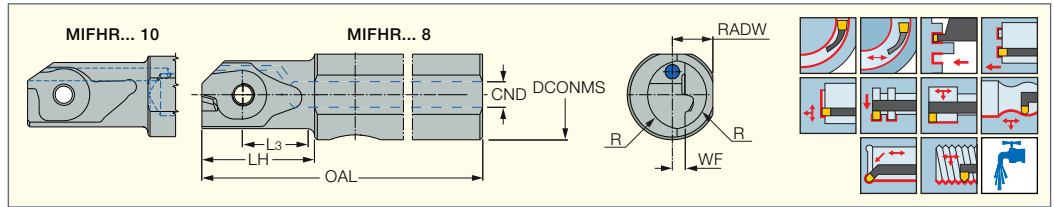
(2) 最大加工径

・推奨加工条件は、D44-D45頁をご参照下さい。



**MIFHR**

端面溝入、内径溝入、ねじ切り、  
ぬすみ加工用ホルダー  
ミンカットチップ用



型番	在庫	DCONMS	CND	WF	RADW	OAL	L3	LH	RE	適合チップ	チップ スクリュー	トルクス キー	シール
MIFHR 8SC-8-SRK <sup>(1)</sup>	●	8.00	1.2	1.4	3.70	75.00	7.40	11.7	3.80	MIOR 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 10C-8	●	10.00	5.0	1.4	4.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MIOR 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 12C-10 <sup>(2)</sup>	●	12.00	6.0	2.4	5.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MIFR 10	SR 34-506	T-9/5	
MIFHR 12C-8	●	12.00	5.0	1.4	5.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MIOR 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 16C-10 <sup>(2)</sup>	●	16.00	6.0	2.4	7.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MIFR 10	SR 34-506	T-9/5	
MIFHR 16C-15	●	16.00	8.0	2.7	7.50	100.00	12.50	19.0	10.30	MIOR 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 16
MIFHR 20C-15	●	20.00	8.5	4.7	9.00	100.00	12.50	19.0	11.30	MIOR 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 20

<sup>(1)</sup> 超硬ホルダー

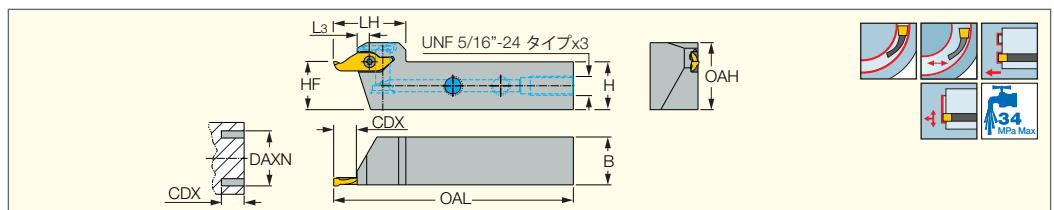
<sup>(2)</sup> 端面溝加工専用

適合チップ: MEFL (D13頁) • MIFR (D13頁) • MIGR 8 (B142頁) • MITR 8-MT (B143頁) • MIUR 8 (B142頁)



**MFHR-JHP**

高圧クーラント対応、  
端面溝入加工用  
角シャンクホルダー



型番	在庫	H	B	OAL	LH	L3	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	OAH	HF	適合チップ	チップ スクリュー	トルクス キー	プラグ
MFHR 12C-10-JHP	●	12.0	12.0	100.00	27.0	5.20	9.00	10.0	20.0	12.0	MIFR 10	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360
MFHR 16C-10-JHP	●	16.0	16.0	100.00	27.0	5.20	9.00	10.0	24.0	16.0	MIFR 10	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360
MFHR 20C-10-JHP	●	20.0	20.0	100.00	30.0	5.20	9.00	10.0	28.0	20.0	MIFR 10	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360

<sup>(1)</sup> 最小加工径

• DAXN (最大加工径) はチップ情報をご参照下さい。

• 推奨加工条件は、D44-D45頁をご参照下さい。

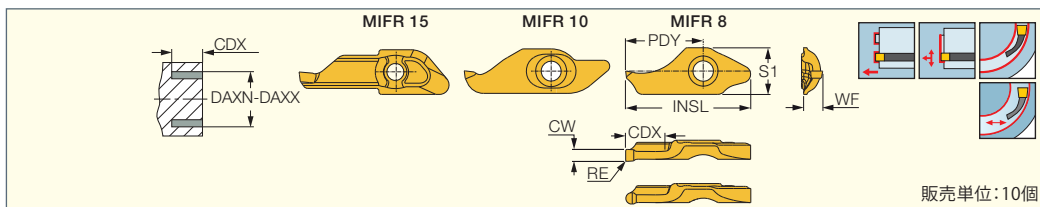
適合チップ: MIFR (D13頁)

**圧力/油量**

型番	7 MPa クーラント流量 (ℓ/分)	10 MPa クーラント流量 (ℓ/分)	14 MPa クーラント流量 (ℓ/分)
MFHR 12C-10-JHP	3	5-9	9-11
MFHR 16C-10-JHP	3	7-9	9-11

**MIFR**

内径端面溝入/旋削加工用チップ



型番	寸法										PVD コーティング IC908	推奨加工条件	
	INSL	CW±0.02	RE±0.02	WF	S <sub>1</sub>	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CDX	PDY	f 端面溝入 (mm/rev)		f 端面旋削 (mm/rev)	
MIFR 8-1.50-0.20	17.70	1.50	0.20	2.60	6.5	8.0	11.5	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06	
MIFR 8-1.60-0.80	17.70	1.60	0.80	2.60	6.5	8.0	12.1	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06	
MIFR 8-2.00-0.20	17.70	2.00	0.20	2.80	6.5	8.0	16.0	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06	
MIFR 8-2.20-0.20	17.70	2.20	0.20	2.90	6.5	8.0	21.0	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06	
MIFR 10-2.00-0.20	25.10	2.00	0.20	3.00	7.6	10.0	-	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06	
MIFR 10-2.00-1.00	25.10	2.00	1.00	3.00	7.6	10.0	-	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06	
MIFR 10-2.50-0.20	25.10	2.50	0.20	3.10	7.6	10.0	30.0	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06	
MIFR 10-2.50-1.25	25.10	2.50	1.25	3.30	7.6	10.0	-	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06	
MIFR 10-3.00-0.20	25.10	3.00	0.20	3.40	7.6	10.0	30.0	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06	
MIFR 10-3.00-1.50	25.10	3.00	1.50	3.30	7.6	10.0	34.0	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06	
MIFR 15-2.50-0.20	30.00	2.50	0.20	5.55	9.0	15.0	60.0	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04	
MIFR 15-2.50-1.25	30.00	2.50	1.25	5.55	9.0	12.0	47.0	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04	
MIFR 15-3.00-0.20	30.00	3.00	0.20	5.85	9.0	15.0	60.0	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04	
MIFR 15-3.00-1.50	30.00	3.00	1.50	5.85	9.0	10.0	-	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04	
MIFR 15-3.50-0.20	30.00	3.50	0.20	6.00	9.0	10.0	-	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04	

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

• MIFR 10-2.00-1.00 :加工範囲拡大に伴い、WF寸法2.4 → 3.0 に仕様変更となっております。(CNCプログラム変更要)

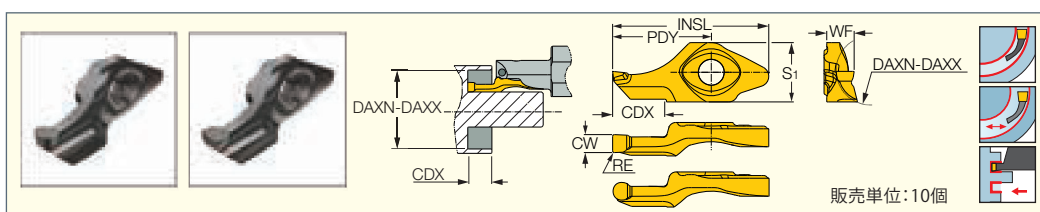
• 推奨加工条件は、D44-D45頁をご参照下さい。

適合工具: MFHR-JHP (D12頁) • MIFHR (D12頁)



**MEFL**

端面溝入/旋削加工用チップ  
ボス付ワーク対応



型番	寸法										PVD コーティング IC908	推奨加工条件	
	INSL	CW±0.02	RE±0.02	WF	S <sub>1</sub>	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CDX	PDY	f 端面溝入 (mm/rev)		f 端面旋削 (mm/rev)	
MEFL 8-1.50-0.20	17.40	1.50	0.20	2.60	6.6	8.0	15.0	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06	
MEFL 8-1.60-0.80	17.40	1.60	0.80	2.70	6.6	7.0	12.1	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06	
MEFL 8-2.00-0.20	17.40	2.00	0.20	3.10	6.6	7.0	20.0	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06	
MEFL 8-2.00-1.00	17.40	2.00	1.00	2.90	6.6	7.0	14.0	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06	
MEFL 8-2.20-0.20	17.40	2.20	0.20	3.10	6.6	7.0	20.0	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06	

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

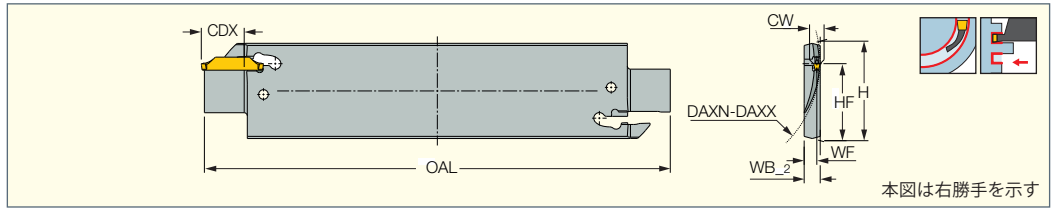
• 推奨加工条件は、D44-D45頁をご参照下さい。

適合工具: MIFHR (D12頁)

**HELIFACE**

**HFFH**

端面溝加工用ブレード  
ヘリフェースチップ用(2mm幅)



型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	WF	WB_2	HF	H	OAL	参考 ページ
	R	L										
HFFH 38R/L-2	👇	👇	2.00	14.00	38.0	45.0	4.50	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 45R/L-2	●	👇	2.00	14.00	45.0	60.0	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 60R/L-2	👇	👇	2.00	14.00	60.0	80.0	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 80R/L-2	👇	👇	2.00	14.00	80.0	100.0	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 100R/L-2	●	●	2.00	14.00	100.0	130.0	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

・H寸法に対応したツールブロックをご使用下さい。

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

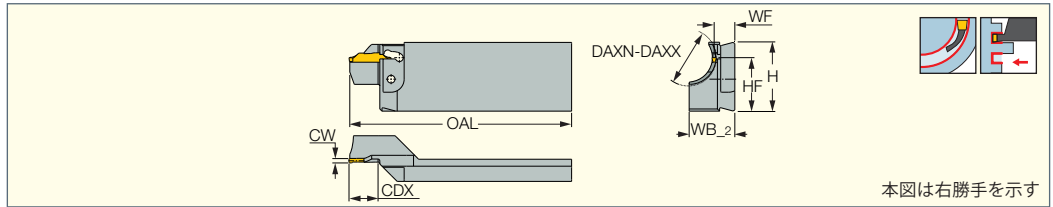
適合チップ: HFPN (D26頁)

適合ツールブロック: C#-TBK-R/L (E7頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (E14頁) • SGTBF (E3頁) • SGTBK (E3頁) • SGTBU/SGTBN (E2頁) • UBHCR/L (E3頁)

**HELIFACE**

**HFFA**

端面溝加工用ブレード  
(強化タイプ)  
ヘリフェースチップ用(2mm幅)



型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	WF	WB_2	HF	H	OAL	参考 ページ
	R	L										
HFFA 27R/L-2	●	👇	2.00	14.00	27.0	29.0	9.50	21.0	24.8	32.0	102.00	EDG 33B*
HFFA 29R/L-2	👇	👇	2.00	14.00	29.0	33.0	9.50	18.5	24.8	32.0	102.00	EDG 33B*
HFFA 33R/L-2	●	👇	2.00	14.00	33.0	38.0	9.50	17.5	24.8	32.0	102.00	EDG 33B*
HFFA 38R/L-2	●	●	2.00	14.00	38.0	46.0	9.50	13.5	24.8	32.0	102.00	EDG 33B*
HFFA 46R/L-2	●	👇	2.00	14.00	46.0	60.0	9.50	13.5	24.8	32.0	102.00	EDG 33B*
HFFA 60R/L-2	●	●	2.00	14.00	60.0	80.0	9.50	14.0	24.8	32.0	102.00	EDG 33B*
HFFA 80R/L-2	●	👇	2.00	14.00	80.0	105.0	9.50	16.1	24.8	32.0	102.00	EDG 33B*

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

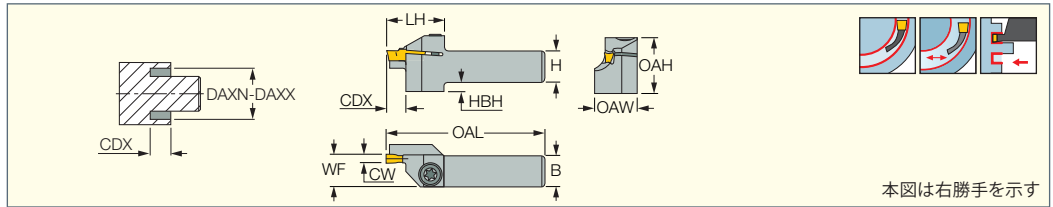
・ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。

適合チップ: HFPN (D26頁)

適合ツールブロック: SGTBU/SGTBN (E2頁) • UBHCR/L (E3頁)

**HGHR/L-3**

端面溝加工用ホルダー  
(小型旋盤/自動盤用)  
最小加工径Φ12mm



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	H	B	HBH	WF	OAL	LH	OAH	OAW	スクリュー	レンチ
	R	L														
HGHR/L 1010-12-3T6	●	●	3.00	6.00	12.0	16.0	10.0	10.0	2.0	9.50	120.00	19.0	19.0	13.70	SR 76-1400	T-20/3
HGHR 1010-16-3T6	●	●	3.00	6.00	16.0	25.0	10.0	10.0	2.0	9.50	120.00	19.0	19.0	12.80	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 1212-12-3T6	●	●	3.00	6.00	12.0	16.0	12.0	12.0	-	11.00	120.00	19.0	19.0	15.70	SR 76-1400	T-20/3
HGHR 1212-16-3T6	●	●	3.00	6.00	16.0	25.0	12.0	12.0	-	11.00	120.00	19.0	19.0	14.80	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 1616-12-3T6	●	●	3.00	6.00	12.0	16.0	16.0	16.0	-	15.00	120.00	19.0	21.0	19.70	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 1616-16-3T6	●	●	3.00	6.00	16.0	25.0	16.0	16.0	-	15.00	120.00	19.0	21.0	18.80	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2020-12-3T6	●	●	3.00	6.00	12.0	16.0	20.0	20.0	-	20.00	120.00	19.0	25.0	24.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2020-16-3T6	●	●	3.00	6.00	16.0	25.0	20.0	20.0	-	20.00	120.00	19.0	25.0	24.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2525-12-3T6	●	●	3.00	6.00	12.0	16.0	25.0	25.0	-	25.00	120.00	19.0	30.0	29.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2525-16-3T6	●	●	3.00	6.00	16.0	25.0	25.0	25.0	-	25.00	120.00	19.0	30.0	29.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR 20-3-3093	●	●	3.00	9.00	25.0	34.0	20.0	20.0	-	19.10	120.00	19.0	25.0	22.30	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

- ワークが正回転(M3指令)の場合は右勝手ホルダー、逆回転(M4指令)の場合は左勝手ホルダーをご使用下さい。
- ボス付きのワークの加工も出来ます。チップはねじれ刃構造のため、後ろ切刃は被削面に接触しません。
- ユーザーガイドD42-D54頁をご参照ください。

適合チップ<3mm幅>: GRIP (D28-D29頁) • HGN (C29-C30頁) • HGPL (D29頁)

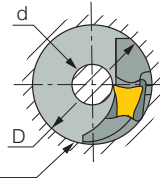
\*HGN & GRIPチップは右勝手ホルダーのみ、HGPLチップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。

下記ホルダーを除き、拡溝加工に制限はありません。

**HGHR/L....-12-3T6**

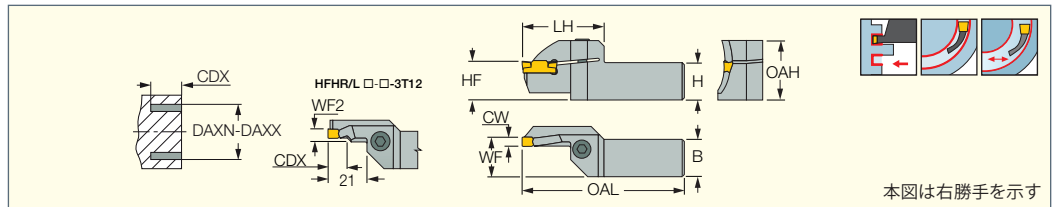
D	d
12.0	4.0
13.0	1.0
13.5	0

外径方向から中心方向への  
拡溝加工には制限があります。



**HFHR/L-3T**

端面溝加工用ホルダー  
最小加工径Φ25mm



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	H	HF	B	OAL	WF	WF <sub>2</sub>	LH	OAH	スクリュー	レンチ
	R	L														
HFHR/L 20-25-3T12	●	●	3.00	12.00	25.0	30.0	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	38.0	28.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-30-3T12	●	●	3.00	12.00	30.0	38.0	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	38.0	29.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-38-3T12	●	●	3.00	12.00	38.0	48.0	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	38.0	30.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-48-3T12	●	●	3.00	12.00	48.0	60.0	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	38.0	30.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-60-3T22 <sup>(3)</sup>	●	●	3.00	22.00	60.0	75.0	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	-	40.0	31.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-75-3T25 <sup>(3)</sup>	●	●	3.00	25.00	75.0	100.0	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	-	43.0	31.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-25-3T12	●	●	3.00	12.00	25.0	30.0	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	5.3	38.0	33.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-30-3T12	●	●	3.00	12.00	30.0	38.0	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	5.3	38.0	34.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-38-3T12	●	●	3.00	12.00	38.0	48.0	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	5.3	38.0	35.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-48-3T22 <sup>(3)</sup>	●	●	3.00	22.00	48.0	60.0	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	-	40.0	36.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-60-3T22 <sup>(3)</sup>	●	●	3.00	22.00	60.0	75.0	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	-	40.0	36.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-75-3T25 <sup>(3)</sup>	●	●	3.00	25.00	75.0	100.0	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	-	43.0	36.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

(3) 端面溝加工専用

- ホルダーと同一勝手のチップをご使用下さい。
- 旋盤において、正回転(M3)の場合は右勝手ホルダー、逆回転(M4)の場合は左勝手ホルダーをご使用下さい。
- ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。

適合チップ<3mm幅>: HFPR/L (D27頁)

下記ホルダーを除き、拡溝加工に制限はありません。

**HFHR/L-□-25-3T12**

D	d
25	5
26	2
≥27	0

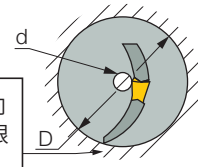
**HFHR/L-□-25-4T12**

D	d
25	1
≥26	0

**HFHR/L-□-29-4T12**

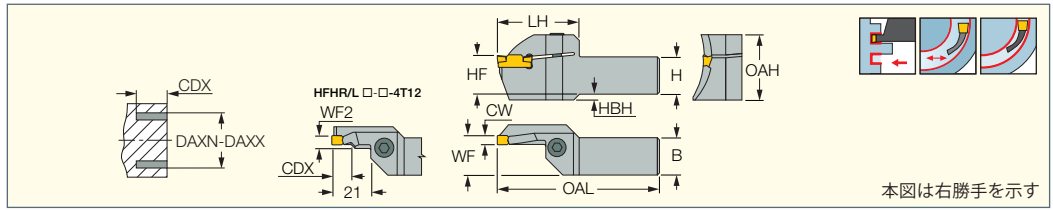
D	d
29	1
≥46	0

外径方向から中心方向  
への拡溝加工には制限  
があります。



**HELIFACE**

**HFHR/L-4T**  
端面溝加工用ホルダー  
最小加工径Φ25mm



型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	H	HF	B	OAL	WF	WF <sub>2</sub>	LFH	OAH	HBH	スクリュー	レンチ
	R	L															
HFHR/L 20-25-4T12	●	●	4.00	12.00	25.0	29.0	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	6.2	39.0	29.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-29-4T12	●	●	4.00	12.00	29.0	34.0	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	6.2	39.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-34-4T20	●	●	4.00	20.00	34.0	40.0	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	39.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-40-4T25	●	●	4.00	25.00	40.0	48.0	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	44.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-48-4T25	●	●	4.00	25.00	48.0	60.0	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-60-4T25	●	●	4.00	25.00	60.0	75.0	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-75-4T25	●	●	4.00	25.00	75.0	100.0	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	44.0	34.0	2.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-100-4T25	●	●	4.00	25.00	100.0	140.0	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-140-4T25	●	●	4.00	25.00	140.0	240.0	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-240-4T25	●	●	4.00	25.00	240.0	800.0	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-25-4T12	●	●	4.00	12.00	25.0	29.0	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	6.2	39.0	34.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-29-4T12	●	●	4.00	12.00	29.0	34.0	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	6.2	39.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-34-4T20	●	●	4.00	20.00	34.0	40.0	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	39.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-40-4T25	●	●	4.00	25.00	40.0	48.0	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	44.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-48-4T25	●	●	4.00	25.00	48.0	60.0	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-60-4T25	●	●	4.00	25.00	60.0	75.0	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-75-4T25	●	●	4.00	25.00	75.0	100.0	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

- ホルダーと同一勝手のチップをご使用下さい。
- ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。

適合チップ(4mm幅): HFPR/L (D27頁) • GRIP (D28-D29頁) • DGN (C22-C24頁) • HGPL (D29頁)

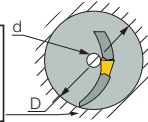
\*DGN & GRIP 4チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 4チップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。

**加工範囲**

HFHR/L-□-25-4T12	
D	d
25	1
≥26	0

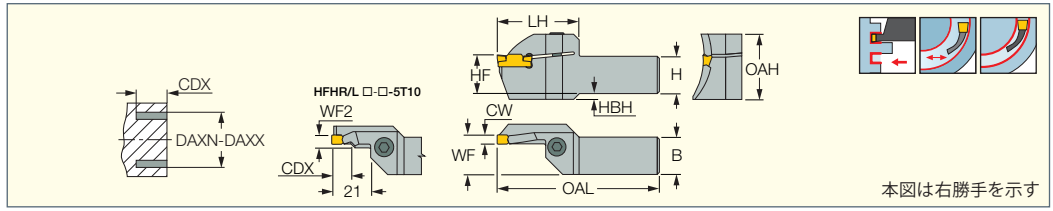
HFHR/L-□-29-4T12	
D	d
29	1
≥46	0

外径方向から中心方向への拡溝加工には制限があります。



**HELIFACE**

**HFHR/L-5T**  
端面溝加工用ホルダー  
最小加工径Φ25mm



型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	H	HF	B	OAL	WF	WF <sub>2</sub>	LFH	OAH	HBH	スクリュー	レンチ
	R	L															
HFHR/L 20-25-5T10	●	●	5.00	10.00	25.0	30.0	20.0	20.0	20.0	140.00	21.00	7.1	38.0	28.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-28-5T15	●	●	5.00	17.00	28.0	31.0	20.0	20.0	20.0	140.00	21.00	-	34.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-31-5T15	●	●	5.00	17.00	31.0	35.0	20.0	20.0	20.0	140.00	21.00	-	34.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-35-5T20	●	●	5.00	20.00	35.0	40.0	20.0	20.0	20.0	140.00	21.00	-	39.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-40-5T20 <sup>(3)</sup>	●	●	5.00	20.00	40.0	45.0	20.0	20.0	20.0	140.00	21.00	-	39.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-45-5T25	●	●	5.00	25.00	45.0	55.0	20.0	20.0	20.0	140.00	21.00	-	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-55-5T25	●	●	5.00	25.00	55.0	70.0	20.0	20.0	20.0	140.00	21.00	-	44.0	35.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-70-5T28	●	●	5.00	28.00	70.0	95.0	20.0	20.0	20.0	140.00	21.00	-	47.0	35.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-110-5T14 <sup>(3)</sup>	●	●	5.00	14.00	110.0	200.0	25.0	25.0	25.0	150.00	23.50	-	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-130-5T32 <sup>(4)</sup>	●	●	5.00	32.00	130.0	180.0	25.0	25.0	25.0	150.00	26.00	-	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-180-5T32 <sup>(4)</sup>	●	●	5.00	32.00	180.0	800.0	25.0	25.0	25.0	150.00	26.00	-	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-200-5T20 <sup>(3)</sup>	●	●	5.00	20.00	200.0	800.0	25.0	25.0	25.0	150.00	23.50	-	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-25-5T10	●	●	5.00	10.00	25.0	30.0	25.0	25.0	25.0	150.00	26.00	7.1	38.0	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-28-5T15	●	●	5.00	17.00	28.0	31.0	25.0	25.0	25.0	150.00	26.00	-	34.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-31-5T15	●	●	5.00	17.00	31.0	35.0	25.0	25.0	25.0	150.00	26.00	-	34.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-35-5T20	●	●	5.00	20.00	35.0	40.0	25.0	25.0	25.0	150.00	26.00	-	39.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-40-5T20	●	●	5.00	20.00	40.0	45.0	25.0	25.0	25.0	140.00	26.00	-	39.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-45-5T25 <sup>(4)</sup>	●	●	5.00	25.00	45.0	55.0	25.0	25.0	25.0	150.00	26.00	-	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-52-5T14 <sup>(3)</sup>	●	●	5.00	14.00	52.0	75.0	25.0	25.0	25.0	150.00	23.50	-	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-55-5T25 <sup>(4)</sup>	●	●	5.00	25.00	55.0	70.0	25.0	25.0	25.0	150.00	26.00	-	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-70-5T32 <sup>(4)</sup>	●	●	5.00	32.00	70.0	95.0	25.0	25.0	25.0	150.00	26.00	-	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-75-5T14 <sup>(3)</sup>	●	●	5.00	14.00	75.0	110.0	25.0	25.0	25.0	150.00	23.50	-	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-95-5T32 <sup>(4)</sup>	●	●	5.00	32.00	95.0	130.0	25.0	25.0	25.0	150.00	26.00	-	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

(3) CDXの短いホルダーは、多機能横引き加工用にご使用下さい。

(4) CDXの長いホルダーは溝入り。

- ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。

適合チップ(5mm幅): HFPR/L (D27頁) • GRIP (D28-D29頁) • DGN (C22-C24頁) • HGPL (D29頁)

\*DGN & GRIP 5.チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 5.チップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。

下記ホルダーを除き、拡溝加工に制限はありません。

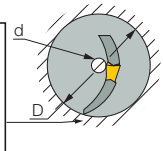
HFHR/L-□-31-5T15	
D	d
31	15
32	10
33	7
34	4
35	2
≥36	0

HFHR/L-□-30-6T10	
D	d
30	7
31	4
32	1
≥33	0

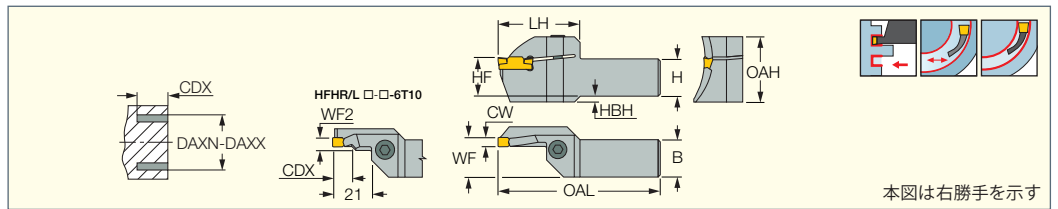
HFHR/L-□-25-5T10	
D	d
25	4
26	1
≥27	0

HFHR/L-□-28-5T15	
D	d
28	13
29	8
30	5
31	3
32	1
≥33	0

外径方向から中心方向への拡溝加工には制限があります。



**HFHR/L-6T**  
 端面溝加工用ホルダー  
 最小加工径Φ26mm



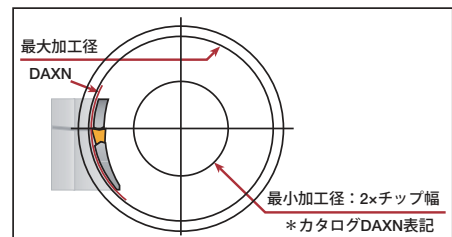
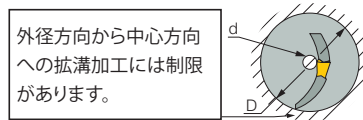
型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	H	HF	B	OAL	WF	WF <sub>2</sub>	LH	OAH	HBH	スクリュー	レンチ
	R	L															
HFHR/L 20-26-6T10	●	●	6.00	10.00	26.0	30.0	20.0	20.0	20.0	140.00	21.40	7.9	39.0	29.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-30-6T15	●	●	6.00	17.00	30.0	38.0	20.0	20.0	20.0	140.00	21.40	-	36.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-38-6T20	●	●	6.00	20.00	38.0	50.0	20.0	20.0	20.0	140.00	21.40	-	39.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-50-6T25	●	●	6.00	25.00	50.0	70.0	20.0	20.0	20.0	140.00	21.40	-	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-100-6T20	●	●	6.00	20.00	100.0	200.0	25.0	25.0	25.0	150.00	26.00	-	40.0	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-100-6T32	●	●	6.00	32.00	100.0	180.0	25.0	25.0	25.0	150.00	26.40	-	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-180-6T32	●	●	6.00	32.00	180.0	400.0	25.0	25.0	25.0	150.00	26.40	-	51.0	40.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-200-6T20	●	●	6.00	20.00	200.0	3000.0	25.0	25.0	25.0	150.00	23.00	-	37.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-30-6T15	●	●	6.00	17.00	30.0	38.0	25.0	25.0	25.0	150.00	26.40	-	36.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-38-6T20	●	●	6.00	20.00	38.0	50.0	25.0	25.0	25.0	150.00	26.40	-	39.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-400-6T32	●	●	6.00	32.00	400.0	3000.0	25.0	25.0	25.0	150.00	26.40	-	51.0	40.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-50-6T20	●	●	6.00	20.00	50.0	65.0	25.0	25.0	25.0	150.00	23.00	-	37.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-50-6T25	●	●	6.00	25.00	50.0	70.0	25.0	25.0	25.0	150.00	26.40	-	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-65-6T20	●	●	6.00	20.00	65.0	100.0	25.0	25.0	25.0	150.00	23.00	-	37.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-70-6T32	●	●	6.00	32.00	70.0	100.0	25.0	25.0	25.0	150.00	26.40	-	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

- (1) 最小加工径  
 (2) 最大加工径
- 旋盤において、正回転(M3)の場合は右勝手ホルダー、逆回転(M4)の場合は左勝手ホルダーをご使用下さい。
  - ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。
- 適合チップ<6mm幅>: HFPR/L (D27頁) • GRIP (D28-D29頁) • DGN (C22-C24頁) • HGPL (D29頁)  
 ※DGN & GRIP 6チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 6チップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。

右記ホルダーを除き、拡溝加工に制限はありません。

**HFHR/L-□-30-6T10**

D	d
30	7
31	4
32	1
≥33	0



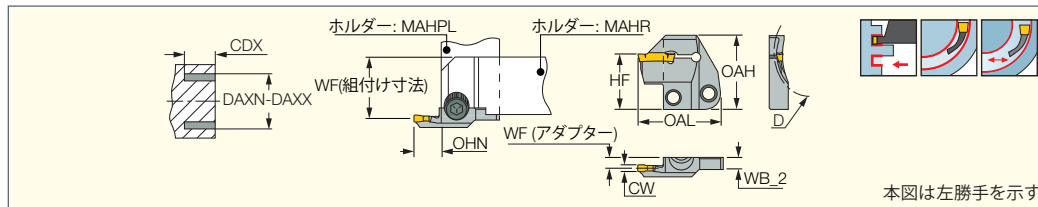
※最初の端面溝加工径に合わせて、溝入れ加工が出来る最大加工径のホルダーを選択下さい。(カタログのDAXN値が加工する端面溝の最大径に近いホルダー)



**HELIFACE**  
**MODULARGRIP**

**HFPAD-3**

端面加工用交換式アダプター



型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	OHN	WF	WB_2	OAL	HF	OAH
	R	L										
HFPAD 3R/L-25-T10	●	●	3.00	10.00	25.0	30.0	15.0	4.80	5.8	39.50	24.0	32.0
HFPAD 3R/L-30-T10	●	●	3.00	10.00	30.0	40.0	15.0	4.80	5.8	39.50	24.0	32.0
HFPAD 3R/L-40-T10	●	●	3.00	10.00	40.0	65.0	15.0	4.80	5.8	39.50	24.0	32.0
HFPAD 3R/L-65-T18	●	●	3.00	18.00	65.0	115.0	19.0	4.80	5.8	43.50	24.0	32.0
HFPAD 3R/L-115-T18	●	●	3.00	18.00	115.0	400.0	19.0	4.80	5.8	43.50	24.0	32.0

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

- WF(組付け寸法)=WF(シャンク) + WF(アダプター)
- ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。

適合チップ<3mm幅>: GRIP (D28-D29頁) • HGN (C29-C30頁) • HGPL (D29頁)

※HGN & GRIP 3チップは右勝手アダプターのみ、HGPL 3チップは左勝手アダプターのみでご使用になれます。

適合ホルダー: C#-MAHD-JHP (E9頁) • C#-MAHPD-JHP (E9頁) • MAHR/L-JHP-MC (B31頁) • MAHPR/L-JHP (B32頁) • MAHR/L-JHP (B31頁)

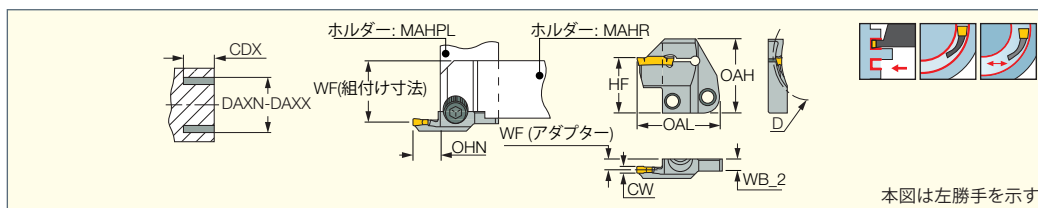
• MAHR/L (B30頁) • MAHPR/L (B32頁) • C#-MAHD (E8頁) • C#-MAHPD (E9頁) • C#-MAHUR/L (E8頁) • C#-MAHDR-45 (E7頁) • C#-MAHDOR (E8頁)

• HSK A63WH-MAHUR/L (E14頁) • HSK A63WH-MAHDR-45 (E13頁) • HSK A63WH-MAHDOR (E13頁) • IM-MAHD (E15頁) • IM-MAHPD (E15頁)

**HELIFACE**  
**MODULARGRIP**

**HFPAD-4**

端面加工用交換式アダプター



型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	OHN	WF	WB_2	OAL	HF	OAH
	R	L										
HFPAD 4R/L-25-T10	●	●	4.00	10.00	25.0	31.0	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-31-T10	●	●	4.00	10.00	31.0	44.0	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-44-T14	●	●	4.00	14.00	44.0	58.0	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-58-T14	●	●	4.00	14.00	58.0	88.0	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-88-T14	●	●	4.00	14.00	88.0	175.0	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-175-T20	●	●	4.00	20.00	175.0	800.0	21.0	4.50	6.5	45.50	24.0	32.0

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

- WF(組付け寸法)=WF(シャンク) + WF(アダプター)
- ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。

適合チップ<4mm幅>: HFPR/L (D27頁) • GRIP (D28-D29頁) • DGN (C22-C24頁) • HGPL (D29頁)

※DGN & GRIP 4チップは右勝手アダプターのみ、HGPL 4チップは左勝手アダプターのみでご使用になれます。

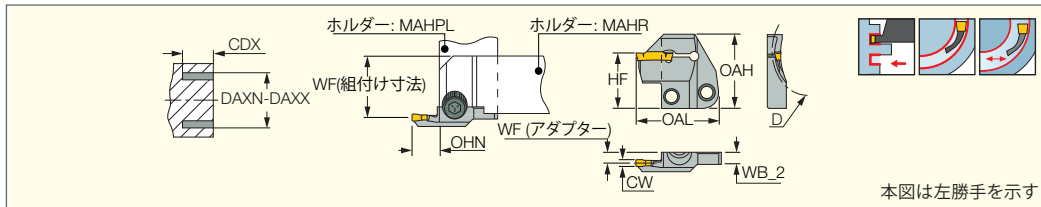
適合ホルダー: C#-MAHD-JHP (E9頁) • C#-MAHPD-JHP (E9頁) • MAHR/L-JHP-MC (B31頁) • MAHPR/L-JHP (B32頁) • MAHR/L-JHP (B31頁)

• MAHR/L (B30頁) • MAHPR/L (B32頁) • C#-MAHD (E8頁) • C#-MAHPD (E9頁) • C#-MAHUR/L (E8頁) • C#-MAHDR-45 (E7頁) • C#-MAHDOR (E8頁)

• HSK A63WH-MAHUR/L (E14頁) • HSK A63WH-MAHDR-45 (E13頁) • HSK A63WH-MAHDOR (E13頁) • IM-MAHD (E15頁) • IM-MAHPD (E15頁)

# HELIFACE MODULAR GRIP

## HFPAD-5 端面加工用交換式アダプター



型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	OHN	WF	WB_2	OAL	HF	OAH
	R	L										
HFPAD 5R/L-40-T14	●	●	5.00	14.00	40.0	50.0	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-50-T14	●	●	5.00	14.00	50.0	75.0	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-75-T14	●	●	5.00	14.00	75.0	110.0	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-110-T14	●	●	5.00	14.00	110.0	200.0	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-200-T20	●	●	5.00	20.00	200.0	800.0	21.0	4.50	6.6	45.50	24.0	32.0

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

- WF(組付け寸法)=WF(シャンク) + WF(アダプター)
- ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。

適合チップ<5mm幅>: HFPR/L (D27頁) • GRIP (D28-D29頁) • DGN (C22-C24頁) • HGPL (D29頁)

※DGN & GRIP 5チップは右勝手アダプターのみ、HGPL 5チップは左勝手アダプターのみでご使用になれます。

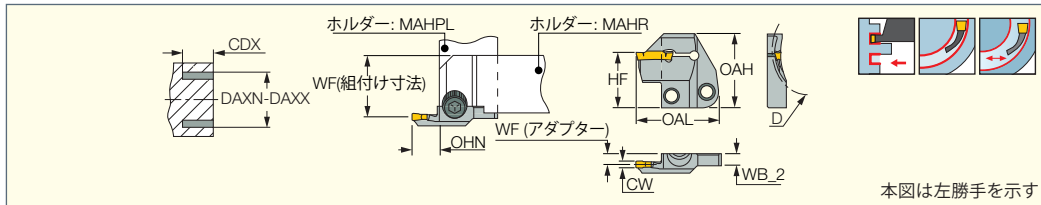
適合ホルダー: C#-MAHD-JHP (E9頁) • C#-MAHPD-JHP (E9頁) • MAHR/L-JHP-MC (B31頁) • MAHPR/L-JHP (B32頁) • MAHR/L-JHP (B31頁)

• MAHR/L (B30頁) • MAHPR/L (B32頁) • C#-MAHD (E8頁) • C#-MAHPD (E9頁) • C#-MAHUR/L (E8頁) • C#-MAHDR-45 (E7頁) • C#-MAHDOR (E8頁)

• HSK A63WH-MAHUR/L (E14頁) • HSK A63WH-MAHDR-45 (E13頁) • HSK A63WH-MAHDOR (E13頁) • IM-MAHD (E15頁) • IM-MAHPD (E15頁)

# HELIFACE MODULAR GRIP

## HFPAD-6 端面加工用交換式アダプター



型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	OHN	WF	WB_2	OAL	HF	OAH
	R	L										
HFPAD 6R/L-60-T14	●	●	6.00	14.00	60.0	100.0	16.0	4.50	6.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 6R/L-100-T20	●	●	6.00	20.00	100.0	200.0	21.0	4.50	6.8	45.50	24.0	32.0
HFPAD 6R/L-200-T20	●	●	6.00	20.00	200.0	3000.0	21.0	4.50	7.1	45.50	24.0	32.0

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

- WF(組付け寸法)=WF(シャンク) + WF(アダプター)
- ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。

適合チップ<6mm幅>: HFPR/L (D27頁) • GRIP (D28-D29頁) • DGN (C22-C24頁) • HGPL (D29頁)

※DGN & GRIP 6チップは右勝手アダプターのみ、HGPL 6チップは左勝手アダプターのみでご使用になれます。

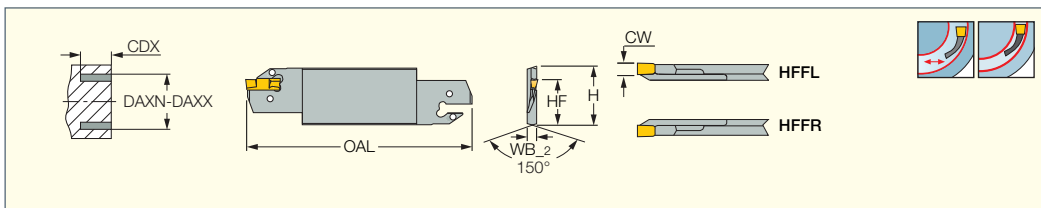
適合ホルダー: C#-MAHD-JHP (E9頁) • C#-MAHPD-JHP (E9頁) • MAHR/L-JHP-MC (B31頁) • MAHPR/L-JHP (B32頁) • MAHR/L-JHP (B31頁)

• MAHR/L (B30頁) • MAHPR/L (B32頁) • C#-MAHD (E8頁) • C#-MAHPD (E9頁) • C#-MAHUR/L (E8頁) • C#-MAHDR-45 (E7頁) • C#-MAHDOR (E8頁)

• HSK A63WH-MAHUR/L (E14頁) • HSK A63WH-MAHDR-45 (E13頁) • HSK A63WH-MAHDOR (E13頁) • IM-MAHD (E15頁) • IM-MAHPD (E15頁)

# HELIFACE

## HFFR/L-T 端面加工用ブレード



型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	HF	H	WB_2	OAL	✍️ 設置 レシキ
	R	L									
HFFR/L 48-4T25	●	●	4.00	25.00	48.0	60.0	24.8	32.0	5.2	150.00	EDG 33B*
HFFR/L 60-4T25	●	●	4.00	25.00	60.0	75.0	24.8	32.0	5.2	150.00	EDG 33B*
HFFR/L 75-4T30	●	●	4.00	30.00	75.0	140.0	24.8	32.0	5.2	150.00	EDG 33B*
HFFR/L 140-4T30	●	●	4.00	30.00	140.0	1500.0	24.8	32.0	3.2	150.00	EDG 33B*
HFFR/L 70-5T32	●	●	5.00	32.00	70.0	95.0	24.8	32.0	5.2	150.00	EDG 33B*
HFFR/L 95-5T35	●	●	5.00	35.00	95.0	130.0	24.8	32.0	5.2	150.00	EDG 33B*
HFFR/L 130-5T38	●	●	5.00	38.00	130.0	180.0	24.8	32.0	5.2	150.00	EDG 33B*
HFFR/L 180-5T38	●	●	5.00	38.00	180.0	1500.0	24.8	32.0	4.0	150.00	EDG 33B*
HFFR/L 90-6T32	●	●	6.00	32.00	90.0	180.0	24.8	32.0	5.2	150.00	EDG 33B*
HFFR/L 180-6T38	●	●	6.00	38.00	180.0	400.0	24.8	32.0	5.2	150.00	EDG 33B*

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

- 初期溝入れ後、外径方向、中心方向ともに拡溝に制限はありません。

• ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ<4-6mm幅>: HFPR/L (D27頁) • GRIP (D28-D29頁) • DGN (C22-C24頁) • HGPL (D29頁)

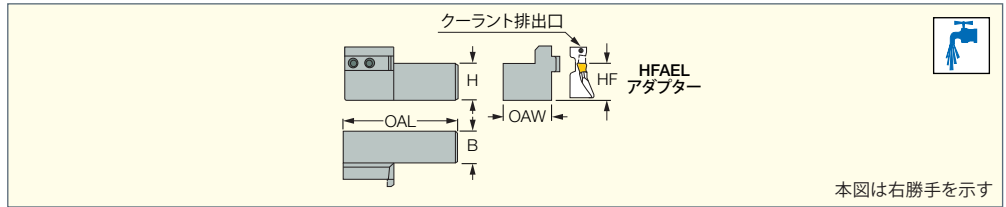
※DGN & GRIPチップは右勝手ブレードのみ、HGPLチップは左勝手ブレードのみでご使用になれます。

適合ツールブロック: SGTBF (E3頁) • SGTBU/SGTBN (E2頁) • UBHCR/L (E3頁)

**HELIFACE**

**HAR/L**

端面加工用アダプター交換式ホルダー  
(ストレートタイプ)



本図は右勝手を示す

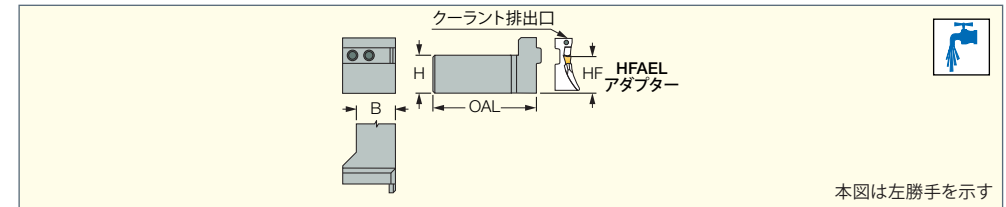
型番	在庫		OAL	H	HF	B	OAW	スクリュー	トルクス
	R	L							
HAR/L 25C	●	●	110.00	25.0	25.0	25.0	39.00	SR 14-519	T-20/3
HAR/L 32C	●	●	130.00	32.0	32.0	32.0	46.00	SR 14-519	T-20/3

適合アダプター: HFAER/L-4 (D20頁) • HFAER/L-5T, 6T (D21頁) • HFAIR/L-4 (D23頁) • HFAIR/L-DG (D24頁) • HGAER/L-3 (D20頁) • HGAIR/L-3 (D23頁)

**HELIFACE**

**HAPR/L**

端面加工用アダプター交換式ホルダー  
(直角タイプ)



本図は左勝手を示す

型番	在庫		OAL	H	HF	B	スクリュー	トルクス
	R	L						
HAPR/L 25C	●	●	124.00	25.0	25.0	25.0	SR 14-519	T-20/3
HAPR/L 32C	●	●	139.00	32.0	32.0	32.0	SR 14-519	T-20/3

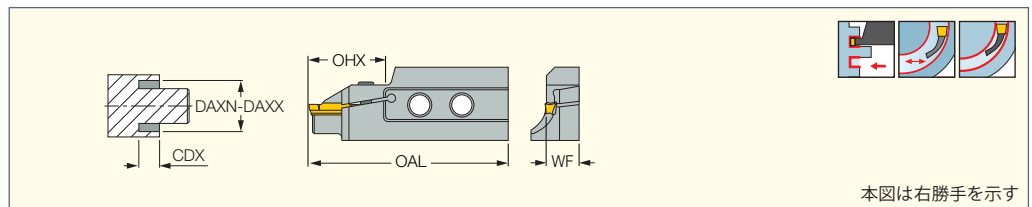
• ホルダーの勝手: アダプターを取付た状態で、刃先(チップ)を自分に向けた時、チップが右手(左手)にくるのが右勝手(左勝手)です。

適合アダプター: HFAER/L-4 (D20頁) • HFAER/L-5T, 6T (D21頁) • HFAIR/L-4 (D23頁) • HFAIR/L-DG (D24頁) • HGAER/L-3 (D20頁) • HGAIR/L-3 (D23頁)

**HELIFACE**

**HGAER/L-3**

外径端面加工用交換式アダプター



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	OHX	WF	OAL	スクリュー	トルクス
	R	L									
HGAER/L 12-3M	●	●	3.00	2.00	12.0	500.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/3
HGAER/L 12-3T6	●	●	3.00	6.00	12.0	15.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/3
HGAER/L 14-3T7	●	●	3.00	7.00	14.0	17.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/3
HGAER/L 17-3T8	●	●	3.00	8.00	17.0	21.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/3
HGAER/L 21-3T9	●	●	3.00	9.00	21.0	25.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/3

<sup>(1)</sup> 最小加工径

<sup>(2)</sup> 最大加工径

• ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。

適合チップ(3mm幅): GRIP (D28-D29頁) • HGPL (D29頁)

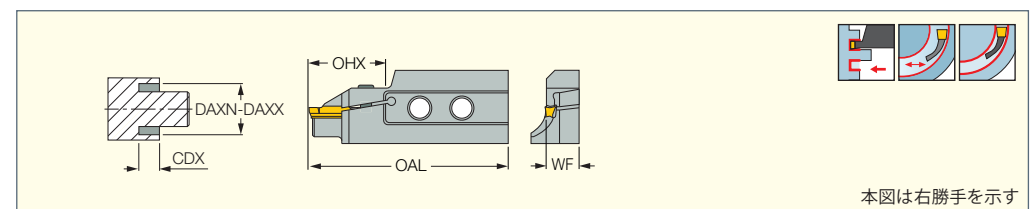
※GRIP 3チップは右勝手アダプターのみ、HGPL 3チップは左勝手アダプターのみで使用になります。

適合ホルダー: C#-HAD (E11頁) • C#-HAPR/L (E11頁) • HAPR/L (D20頁) • HAR/L (D20頁) • IM-HAD (E16頁) • IM-HAPR/L (E16頁)

**HELIFACE**

**HFAER/L-4T**

外径端面加工用交換式アダプター



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	OHX	WF	OAL	スクリュー	レンチ
	R	L									
HFAER/L 40-4T20	●	●	4.00	20.00	40.0	48.0	21.0	11.6	68.50	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAER/L 48-4T20	●	●	4.00	20.00	48.0	60.0	21.0	11.6	68.50	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAER/L 60-4T25	●	●	4.00	25.00	60.0	75.0	26.0	11.6	68.50	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAER/L 75-4T25	●	●	4.00	25.00	75.0	100.0	26.0	11.6	68.50	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

<sup>(1)</sup> 最小加工径

<sup>(2)</sup> 最大加工径

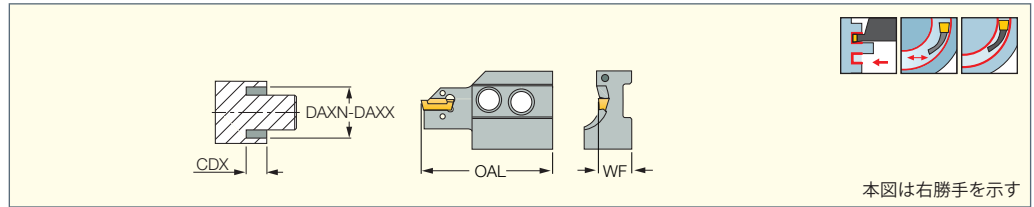
• ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。

適合チップ(4mm幅): HFPR/L (D27頁) • GRIP (D28-D29頁) • DGN (C22-C24頁) • HGPL (D29頁)

※DGN & GRIPチップは右勝手アダプターのみ、HGPLチップは左勝手ブレードのみで使用になります。

適合ホルダー: C#-HAD (E11頁) • C#-HAPR/L (E11頁) • HAPR/L (D20頁) • HAR/L (D20頁) • IM-HAD (E16頁) • IM-HAPR/L (E16頁)

**HFAER/L-5T, 6T**  
外径端面加工用交換式アダプター



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CW	CDX	DAXN (1)	DAXX (2)	WF	OAL	リテーナ
	R	L							
HFAER/L 70C-5T25	●	ⓘ	5.00	25.00	70.0	95.0	12.2	66.00	EDG 33B*
HFAER/L 95C-5T25	●	●	5.00	25.00	95.0	130.0	12.2	66.00	EDG 33B*
HFAER/L 70C-6T28	●	●	6.00	28.00	70.0	100.0	12.3	69.00	EDG 33B*
HFAER/L 100C-6T32	●	●	6.00	32.00	100.0	180.0	12.3	73.00	EDG 33B*
HFAER/L 180C-6T32	●	●	6.00	32.00	180.0	400.0	12.3	73.00	EDG 33B*

(1) 最小加工径 (2) 最大加工径

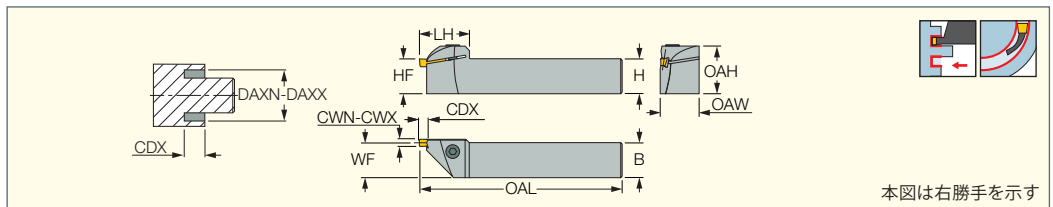
- 初期溝入れ後、外径方向、中心方向ともに拡溝に制限はありません。
- ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。
- \* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

適合チップ<5-6mm幅>: HFPR/L (D27頁) • GRIP (D28-D29頁) • DGN (C22-C24頁) • HGPL (D29頁)

\*DGN & GRIPチップは右勝手アダプターのみ、HGPLチップは左勝手ブレードのみでご使用になれます。

適合ホルダー: C#-HAD (E11頁) • C#-HAPR/L (E11頁) • HAPR/L (D20頁) • HAR/L (D20頁) • IM-HAD (E16頁) • IM-HAPR/L (E16頁)

**HFHR/L-M**  
端面浅溝加工用ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWN (1)	CWX (2)	CDX	DAXN (3)	DAXX (4)	H	HF	B	OAL	WF	OAH	OAW	スクリュー	レンチ
	R	L														
HFHR/L 20M	●	●	3.00	6.00	5.30	20.0	2000.0	20.0	20.0	20.0	130.00	20.00	29.0	22.50	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25M	●	●	3.00	6.00	5.30	20.0	2000.0	25.0	25.0	25.0	150.00	25.00	34.0	27.50	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

(1) 最小チップ幅 (2) 最大チップ幅 (3) 最小加工径 (4) 最大加工径

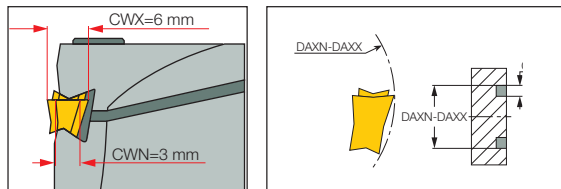
- 初期溝入れ後、外径・内径方向への拡溝に制限はありません。
- 3mm幅チップで、ボス付端面溝の加工をする時は、ホルダーに追加加工が必要です。
- 旋盤において、正回転(M3)の場合は右勝手ホルダー、逆回転(M4)の場合は左勝手ホルダーをご使用下さい。
- ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。

適合チップ: HFPR/L <3-6mm幅> (D27頁) • GRIP <4-6mm幅> (D28-D29頁) • DGN <4-6mm幅> (C22-C24頁) • HGPL <4-6mm幅> (D29頁)

\*DGN & GRIP 4 - 6チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 4 - 6チップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。

**HFHR/L-□M & HFHR/L-□M**  
一体型ホルダー

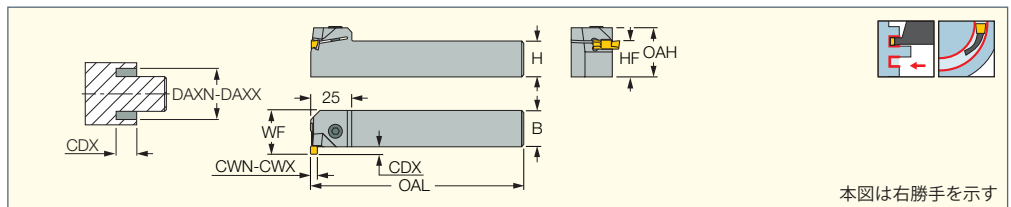
最大溝入れ深さ5mmまでの浅溝加工対応。  
チップ幅3-6mmのチップを取付可能。  
初期溝入れ加工径は使用するチップサイズにより異なります。  
初期溝入れ後の外径・内径方向への拡溝加工はチップ幅による制限はございません。



チップ幅(CW)別 初期溝入れ範囲

CW	DAXN-DAXX	
	DAXN	DAXX
3	25.6	51.5
4	24.1	73.7
5	22.1	170
6	20.8	∞

**HFHR/L-M**  
端面浅溝加工用ホルダー(直角タイプ)



本図は右勝手を示す

型番	在庫		CWN (1)	CWX (2)	CDX	DAXN (3)	DAXX (4)	H	HF	B	OAL	WF	OAH	スクリュー	レンチ
	R	L													
HFHR/L 20M	●	●	3.00	6.00	5.00	20.0	2000.0	20.0	20.0	20.0	130.00	25.30	29.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25M	●	●	3.00	6.00	5.00	20.0	2000.0	25.0	25.0	25.0	150.00	30.30	34.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

(1) 最小チップ幅 (2) 最大チップ幅 (3) 最小加工径 (4) 最大加工径

- 初期溝入れ後、外径・内径方向への拡溝に制限はありません。
- 3mm幅チップで、ボス付端面溝の加工をする時は、ホルダーに追加加工が必要です。
- 旋盤において、正回転(M3)の場合は右勝手ホルダー、逆回転(M4)の場合は左勝手ホルダーをご使用下さい。
- ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。

適合チップ: HFPR/L <3-6mm幅> (D27頁) • GRIP <4-6mm幅> (D28-D29頁) • DGN <4-6mm幅> (C22-C24頁) • HGPL <4-6mm幅> (D29頁)

\*DGN & GRIP 4 - 6チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 4 - 6チップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。

アダプター用ボーリングバー

HGAIR/L & HFAIR/L アダプター + HAIホルダー  
 適合アダプター使用時のHAI円筒シャンクは  
 深い内径ボーリング加工と深溝加工が可能です。  
 内部クーラント供給により、より良い加工が可能です。



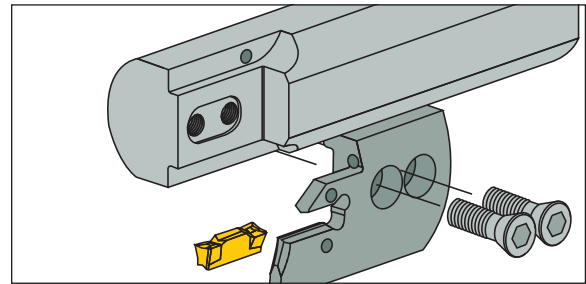
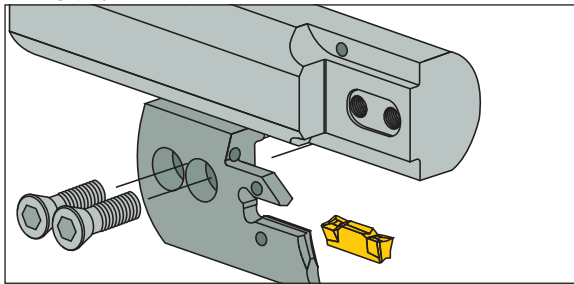
HFAIR/L & HGAIR/L  
 交換式アダプターはD23-D24頁をご参照下さい。

HAIホルダー  
 適合アダプターはD23頁をご参照下さい。

HFAIR/L HGAIR/L	- □	C	- □	T- □
ヘリフェース 内径加工用アダプター	最小加工径	クーラント穴付	チップ幅	最大溝入深さ



HAI ホルダーシステム



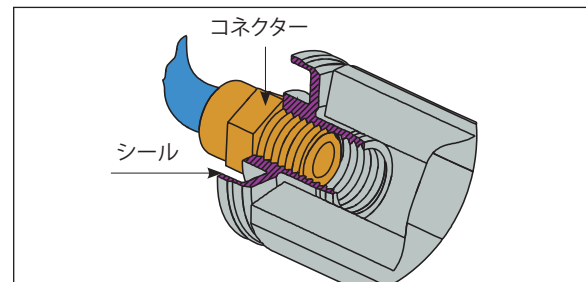
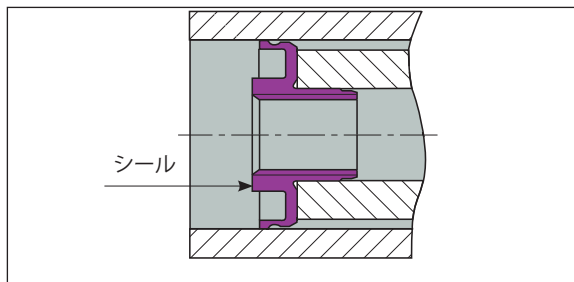
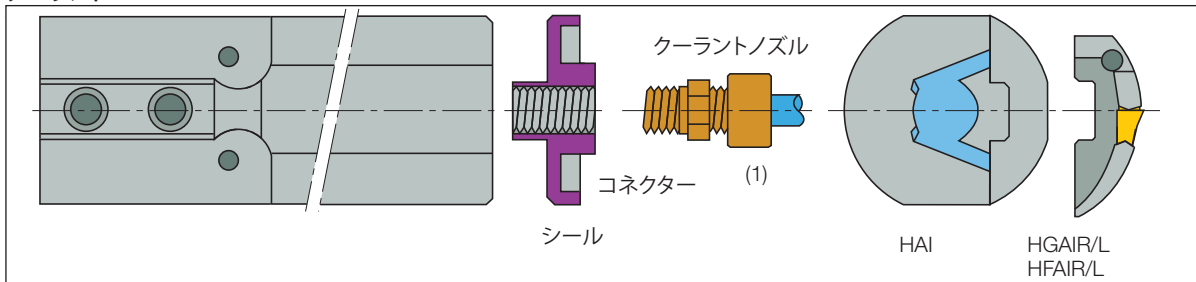
HFAIR & HGAIL  
 左勝手アダプター

HFAIR & HGAIR  
 右勝手アダプター

HAIボーリングバーは、アダプターの勝手を問わず  
 取付可能。幅広い端面加工に対応します。

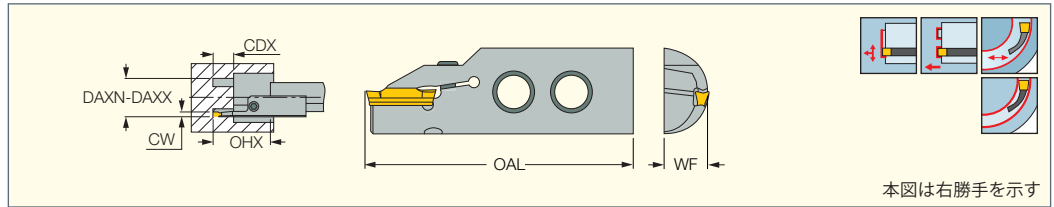
アダプター上部の2つのスクリューと、中央の  
 ガイドスロットが、ホルダーとアダプターを強固に固定し、  
 安定した加工を実現します。

クーラント



(1) クーラントノズル用コネクター：BSP 1/8 ねじ、PL-20はM6 ねじ仕様です。  
 コネクターは工具に付属していません。

**HGAIR/L-3**  
内径端面旋削・溝入加工用  
アダプター



型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	OHX	WF	OAL	スクリュー	トルクス キー
	R	L									
HGAIR/L 12-3M	●	●	3.00	2.00	12.0	500.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 12-3T6	●	●	3.00	6.00	12.0	15.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 14-3T7	●	●	3.00	7.00	14.0	17.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 17-3T8	●	●	3.00	8.00	17.0	21.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 21-3T9	●	●	3.00	9.00	21.0	25.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 25-3T9	●	●	3.00	9.00	25.0	34.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 35-3T10	●	●	3.00	10.00	35.0	45.0	22.0	10.3	56.00	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 45-3T10	●	●	3.00	10.00	45.0	65.0	22.0	10.3	56.00	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 65-3T18	●	●	3.00	18.00	65.0	115.0	30.0	11.3	64.00	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 115-3T18	●	●	3.00	18.00	115.0	400.0	30.0	11.3	64.00	SR 16-236 P	T-15/3

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

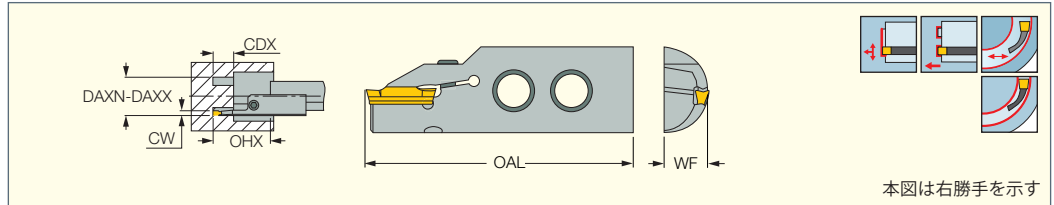
● ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。

適合チップ<3mm幅>: GRIP (D28-D29頁) • HGN (C29-C30頁) • HGPL (D29頁)

※HGN & GRIP 3チップは右勝手アダプターのみ、HGPL 3チップは左勝手アダプターのみでご使用になれます。

適合ホルダー: C#-HAD (E11頁) • C#-HAPR/L (E11頁) • HAI-C (D23頁) • HAPR/L (D20頁) • HAR/L (D20頁) • IM-HAD (E16頁) • IM-HAPR/L (E16頁)

**HFAIR/L-4T**  
内径端面旋削・溝入加工用  
アダプター



型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	OHX	WF	OAL	スクリュー	レンチ
	R	L									
HFAIR/L 34-4T18	●	●	4.00	18.00	34.0	40.0	33.0	15.3	67.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR/L 40-4T20	●	●	4.00	20.00	40.0	48.0	33.0	15.3	67.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR/L 48-4T20	●	●	4.00	20.00	48.0	60.0	33.0	15.3	67.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR/L 60-4T25	●	●	4.00	25.00	60.0	75.0	33.0	15.3	67.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR 75-4T25-3089	●	●	4.00	25.00	75.0	100.00	33.0	15.3	67.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

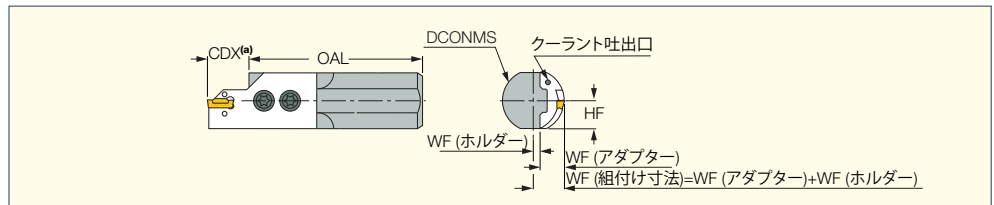
● ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。

適合チップ<4mm幅>: HFPR/L (D27頁) • GRIP (D28-D29頁) • DGN (C22-C24頁) • HGPL (D29頁)

※DGN & GRIPチップは右勝手アダプターのみ、HGPLチップは左勝手アダプターのみでご使用になれます。

適合ホルダー: C#-HAD (E11頁) • C#-HAPR/L (E11頁) • HAI-C (D23頁) • HAPR/L (D20頁) • HAR/L (D20頁) • IM-HAD (E16頁) • IM-HAPR/L (E16頁)

**HAI-C**  
アダプター交換式内径ボーリングバー  
クーラント穴付



型番	在庫	DCONMS	OAL	HF	WF (ホルダー)	CSP <sup>(1)</sup>	スクリュー	トルクス キー	シール
HAI 20	●	20.00	130.00	9.0	0.50	×	SR 14-519	T-20/3	
HAI 25C	●	25.00	150.00	11.5	3.00	○	SR 14-519	T-20/3	PL 25
HAI 32C	●	32.00	200.00	14.5	6.50	○	SR 14-519	T-20/3	PL 32
HAI 40C	●	40.00	250.00	18.0	10.50	○	SR 14-519	T-20/3	PL 40

(\*) CDX寸法は、ご使用になるアダプターにより異なります。

(1) クーラント穴

● HAIボーリングバーはアダプターの勝手を問わず取付可能。

● HAIボーリングバー選定: アダプターの突き出し長さより深い位置で加工する場合(加工の際にHAIホルダーがワークの中に侵入する場合は)、

WF(アダプター)寸法にWF(ホルダー)寸法を加えて2倍した値より小径のボーリングバーを選択して下さい。

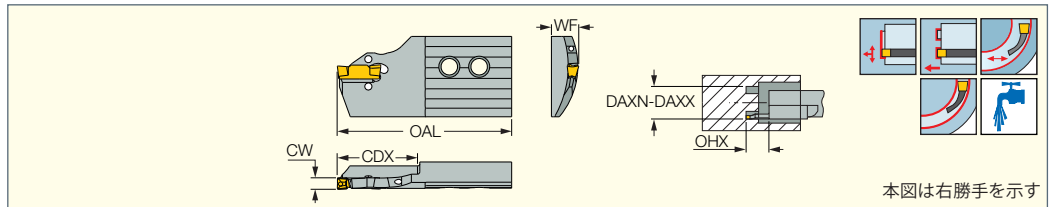
適合アダプター: HFAIR/L-4 (D23頁) • HFAIR/L-DG (D24頁) • HGAIR/L-3 (D23頁)



## HELIFACE

### HFAIR/L-DG

内径端面旋削・溝入加工用  
アダプター  
ドゥーグリップクランプ



型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	OHX	OAL	WF	勝手 シフト
	R	L								
HFAIR/L 140C-4T30DG	●	●	4.00	30.00	140.0	-	34.5	68.50	10.9	EDG 33B*
HFAIR/L 75C-4T30DG	●	●	4.00	30.00	75.0	140.0	34.5	68.50	10.9	EDG 33B*
HFAIR/L 130C-5T38DG	●	●	5.00	38.00	130.0	180.0	42.5	76.50	11.9	EDG 33B*
HFAIR/L 180C-5T38DG	●	●	5.00	38.00	180.0	-	42.5	76.50	11.9	EDG 33B*
HFAIR/L 55C-5T25DG	●	●	5.00	25.00	55.0	70.0	32.0	66.00	11.9	EDG 33B*
HFAIR/L 70C-5T25DG	●	●	5.00	25.00	70.0	95.0	32.0	66.00	11.9	EDG 33B*
HFAIR 95C-5T25-3090DG	ⓘ	●	5.00	25.00	95.0	130.0	32.0	66.00	11.9	EDG 33B*
HFAIR/L 95C-5T35DG	●	●	5.00	35.00	95.0	130.0	39.5	73.50	11.9	EDG 33B*
HFAIR/L 100C-6T32DG	●	●	6.00	32.00	100.0	180.0	39.0	73.00	12.0	EDG 33B*
HFAIR/L 180C-6T38DG	●	●	6.00	38.00	180.0	-	42.5	76.50	12.4	EDG 33B*
HFAIR/L 70C-6T28DG	●	●	6.00	28.00	70.0	100.0	35.0	69.00	12.0	EDG 33B*

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

● 初期溝入れ後、外径・内径方向への拡溝に制限はありません。

適合チップ(4-6mm幅): HFPR/L (D27頁) ● GRIP (D28-D29頁) ● DGN (C22-C24頁) ● HGPL (D29頁)

※DGNチップはホルダーの勝手を問わずにご使用になれます。

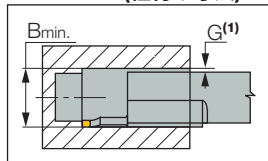
※GRIP & HFPRチップは 右勝手ホルダーのみ、HFPL & HGPLチップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。

適合ホルダー: C#-HAD (E11頁) ● C#-HAPR/L (E11頁) ● HAI-C (D23頁) ● HAPR/L (D20頁) ● HAR/L (D20頁) ● IM-HAD (E16頁) ● IM-HAPR/L (E16頁)

アダプターは内径ボーリング加工も可能です。  
また、HAR/L、HAPR/Lホルダーに取付けて外径加工用としても使用可能です。

ボーリング、端面溝入れ、端面拡溝範囲  
ボーリング

**B Min. =WF (組付け寸法)+G+DCONMS/2**

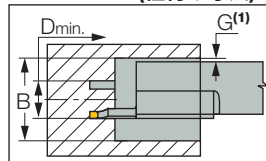


(1) ワークとホルダーの間(G)は最低0.5mmの間隔を確保下さい。

\* WF (組付け寸法)=WF(アダプター)+WF(ホルダー)

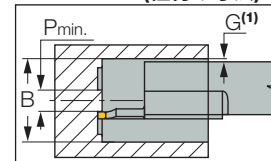
端面溝入れ

**D Min. =2WF (組付け寸法)-B+2G+DCONMS**



端面拡溝

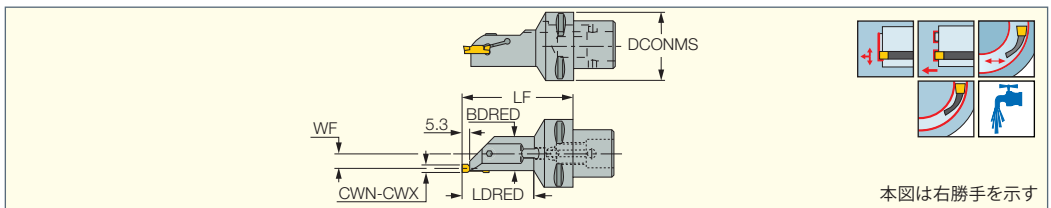
**P Min. =2WF (組付け寸法)-B-2CW+2G+DCONMS**



## HELIFACE CAMFIX

### C#-HFIR/L-MC

内径端面旋削・溝入加工用  
ボーリングバー  
カムフィクスター一体型



型番	在庫		CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	LF	BDRED	WF	LDRED	スクリュー	レンチ	カーラ ノズル
	R	L										
C4 HFIR/L-MC	●	ⓘ	3.00	6.00	40	80.0	25.00	11.30	52.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83
C5 HFIR/L-MC	ⓘ	ⓘ	3.00	6.00	50	80.0	25.00	11.30	52.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83

(1) 最小チップ幅

(2) 最大チップ幅

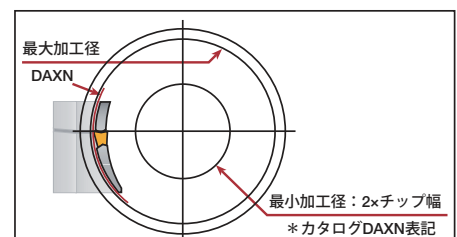
● 初期溝入れ後、外径・内径方向への拡溝に制限はありません。

● ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。

\* ISO 26623-1規格

適合チップ: HFPR/L (3-6mm幅) (D27頁) ● GRIP (4-6mm幅) (D28-D29頁) ● DGN (4-6mm幅) (C22-C24頁) ● HGPL (4-6mm幅) (D29頁)

※DGN & GRIP 4 - 6チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 4 - 6チップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。



※最初の端面溝加工径に合わせて、溝入れ加工  
が出来る最大加工径のホルダーを選択下さい。  
(カタログのDAXN値が加工する端面溝の最大径  
に近いホルダー)

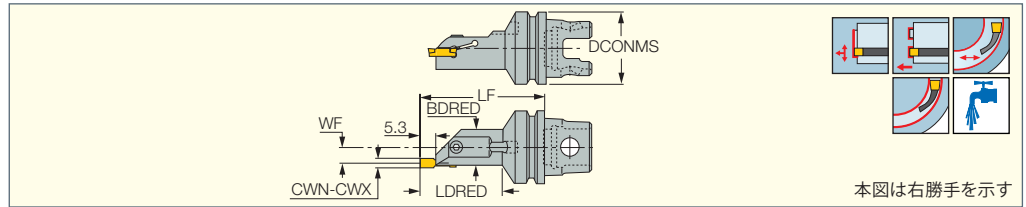


# ISO 26622-1 XMZ

## HELIFACE

### IM-HFIR-MC

内径端面旋削・溝入加工用  
ISO26622-1規格、テーパシャンク  
一体型ホルダー



本図は右勝手を示す

型番	在庫	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	DCONMS	LF	BDRED	WF	LDRED	スクリュー	レンチ	クーラントノズル
IM40 HFIR-MC	📦	3.00	6.00	40	80.0	25.00	11.30	52.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83
IM50 HFIR-MC	📦	3.00	6.00	50	80.0	25.00	11.30	52.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83

(1) 最小チップ幅

(2) 最大チップ幅

- フランジ溝に位置決め穴付のホルダーを受注生産にて承ります。
- 初期溝入れ後、外径・内径方向への拡溝に制限はありません。
- ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。

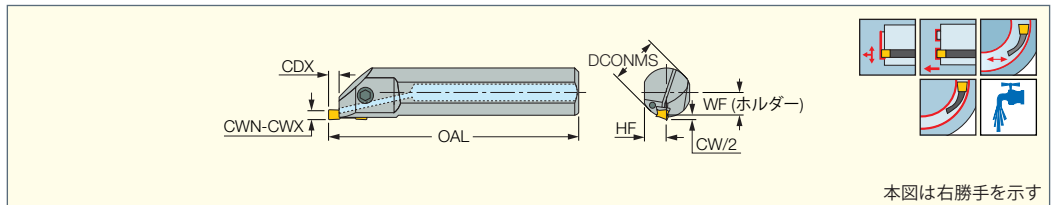
適合チップ：HFPR/L 〈3-6mm幅〉(D27頁) • GRIP 〈4-6mm幅〉(D28-D29頁) • DGN 〈4-6mm幅〉(C22-C24頁)

※DGN & GRIP 4 - 6チップは右勝手ホルダーのみでご使用になれます。

## HELIFACE

### HFIR/L-MC

内径端面旋削・溝入加工用  
ボーリングバー



本図は右勝手を示す

型番	在庫		DCONMS	CWN <sup>(1)</sup>	CW <sup>(2)</sup>	CDX	OAL	WF	HF	スクリュー	レンチ	シール
	R	L										
HFIR/L 16MC	●	📦	16.00	3.00	6.00	5.00	150.00	11.14	7.5	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PL 16
HFIR/L 20MC	●	📦	20.00	3.00	6.00	5.00	170.00	11.14	9.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PL 20
HFIR/L 25MC	●	📦	25.00	3.00	6.00	5.00	200.00	11.14	11.5	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PL 25
HFIR/L 32MC	●	📦	32.00	3.00	6.00	5.00	250.00	14.68	14.5	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 32
HFIR/L 40MC	●	📦	40.00	3.00	6.00	5.00	300.00	18.70	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

(1) 最小チップ幅

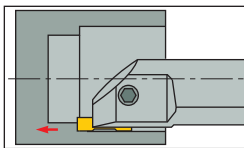
(2) 最大チップ幅

- 初期溝入れ後、外径・内径方向への拡溝に制限はありません。
- ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。

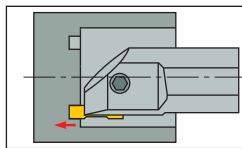
適合チップ：HFPR/L 〈3-6mm幅〉(D27頁) • GRIP 〈4-6mm幅〉(D28-D29頁) • DGN 〈4-6mm幅〉(C22-C24頁) • HGPL 〈4-6mm幅〉(D29頁)

※DGN & GRIP 4 - 6チップは右勝手ホルダーのみ、HGPL 4 - 6チップは左勝手ホルダーのみでご使用になれます。

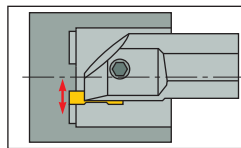
#### ボーリング



#### 内径端面溝入れ



#### 内径端面拡溝



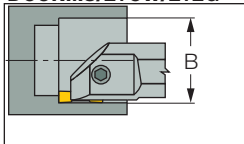
#### 一体型ボーリングバー

最大溝入れ深さ5mmまでの浅溝加工対応。  
4-6mm幅のチップを取付可能。  
初期溝入れ加工径は使用するチップサイズにより異なります。  
初期溝入れ後の外径・内径方向への拡溝加工に制限はありません。

#### ボーリング、端面溝入れ、端面拡溝範囲

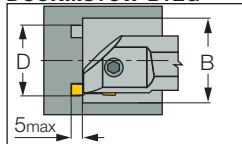
##### ボーリング

**B Min. =WF(ホルダー)+  
DCONMS/2+CW/2+2G**



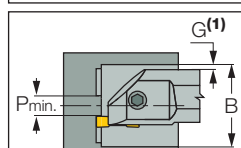
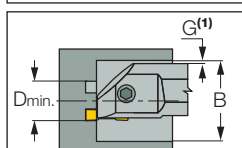
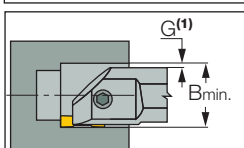
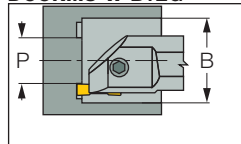
##### 端面溝入れ

**D Min. =2WF(ホルダー)+  
DCONMS+CW-B+2G**



##### 端面拡溝

**P Min. =2WF(ホルダー)+  
DCONMS-W-B+2G**



(1) ワークとホルダーの間(G)は最低0.5mmの間隔を確保下さい。

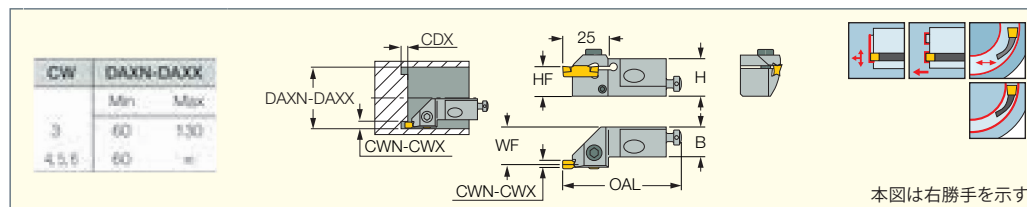
#### チップ幅(CW)別 初期溝入れ範囲

CW	D	
	Min.	Max.
4	23	90
5	21	300
6	20	∞

## HELIFACE

### CR HFIR-M

端面旋削・溝入加工用カートリッジ



型番	在庫	CWN (1)	CWX (2)	CDX	HF	B	H	OAL	WF
CR HFIR-16M	📌	3.00	6.00	5.00	16.0	16.0	20.0	67.00	20.00
CR HFIR-20M	📌	3.00	6.00	5.00	20.0	20.0	24.0	72.00	24.00

(1) 最小チップ幅

(2) 最大チップ幅

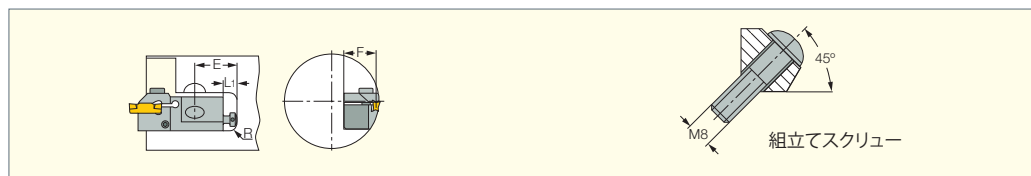
• 最大深さ5mmまでの端面溝加工が可能です。

適合チップ: HFPR/L (3-6mm幅) (D27頁) • GRIP (4-6mm幅) (D28-D29頁) • DGN (4-6mm幅) (C22-C24頁)

※DGN & GRIP 4 - 6チップは、右勝手ホルダーのみでご使用になれます。

### CR-HFIR/L-M

組立て時寸法



型番	E	L <sub>1</sub> (1)	F (2)	R <sub>max.</sub>	組立てスクリュー (3)
CR HFIR/L-16M	25	8	20	6	M8X30
CR HFIR/L-20M	30	10	24	6	M8X30

(1) L寸法調整 ±1 (2) F寸法調整  $\begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix}$  (3) ISO 7380 推奨

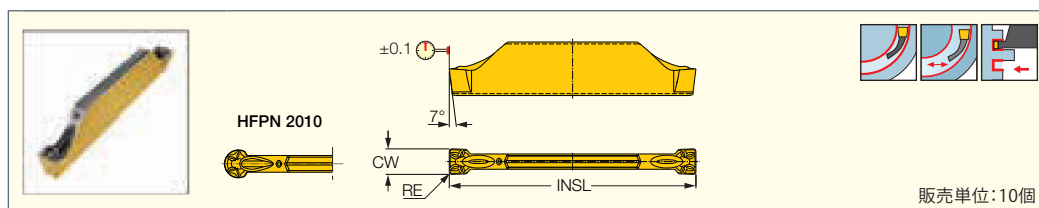
### 部品

型番	🔩 スクリュー	🔧 レンチ	🔩 調整スクリュー	🔩 調整スクリュー	🔧 レンチ
CR HFIR-16M	SR M5X20DIN912	HW 4.0	SR 76-1401	SR M4X10 DIN916	HW 2.0
CR HFIR-20M	SR M5X20DIN912	HW 4.0	SR 76-1401	SR M4X10 DIN913	HW 2.0

## HELIFACE

### HFPN

端面溝入加工用、  
2コーナー使いチップ

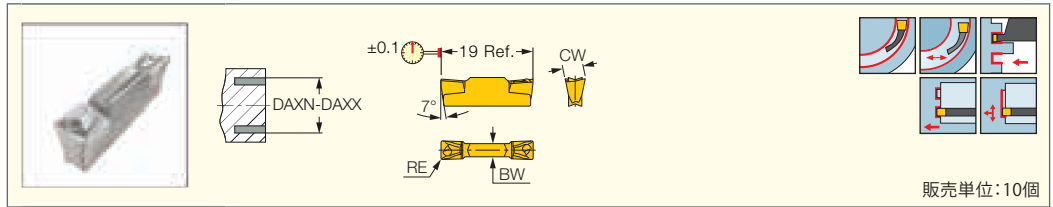


型番	寸法			PVD コーティング	推奨加工条件
	CW=0.04	RE=0.03	INSL	IC808	
HFPN 2002	2.00	0.20	19.40	●	f 溝入 (mm/rev) 0.03-0.10
HFPN 2010	2.00	1.00	19.40	●	0.03-0.10

• 推奨加工条件・ユーザーガイドはD42-D54頁をご参照下さい。

適合工具: HFFA (D14頁) • HFFH (D14頁)

**HFPR/L**  
端面溝入加工用、ねじれ刃構造  
2コーナー使いチップ



販売単位: 10個

加工深さに制限なし

型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件				
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	BW	DAXN (1)	DAXX (2)	PVDコーティング				CVDコーティング			超硬	a <sub>p</sub> (mm)	f 端面溝入 (mm/rev)	f 端面旋削 (mm/rev)	
						IC328	IC830	IC354	IC808	IC806	IC8250	IC9015					IC5010
HFPR 3003	3.00	0.30	2.10	25.6	51.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.30-1.50	0.08-0.20	0.10-0.20
HFPL 3003	3.00	0.30	2.10	25.6	51.5	●	●	●	●	●	●	●	●	0.30-1.50	0.08-0.20	0.10-0.20	
HFPR 4004	4.00	0.40	2.80	24.1	73.7	●	●	●	●	●	●	●	●	0.40-2.00	0.10-0.24	0.15-0.25	
HFPL 4004	4.00	0.40	2.80	24.1	73.7	●	●	●	●	●	●	●	●	0.40-2.00	0.10-0.24	0.15-0.25	
HFPR 5004	5.00	0.40	3.40	22.1	170.0	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.12-0.24	0.15-0.35	
HFPL 5004	5.00	0.40	3.40	22.1	170.0	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.12-0.24	0.15-0.35	
HFPR 6004	6.00	0.40	4.00	20.8	-	●	●	●	●	●	●	●	●	0.40-3.00	0.12-0.28	0.15-0.40	
HFPL 6004	6.00	0.40	4.00	20.8	-	●	●	●	●	●	●	●	●	0.40-3.00	0.12-0.28	0.15-0.40	

(1) 最小加工径: 型番末尾が"M"のホルダーに適用、それ以外のホルダーは各ホルダーの値を適用下さい。

(2) 最大加工径: 型番末尾が"M"のホルダーに適用、それ以外のホルダーは各ホルダーの値を適用下さい。

● 推奨加工条件・ユーザーガイドはD42-D54頁をご参照下さい。

● 本チップの勝手は切刃を手前にして、右側が上になっている場合は右勝手、左側が上になっている場合は左勝手です。

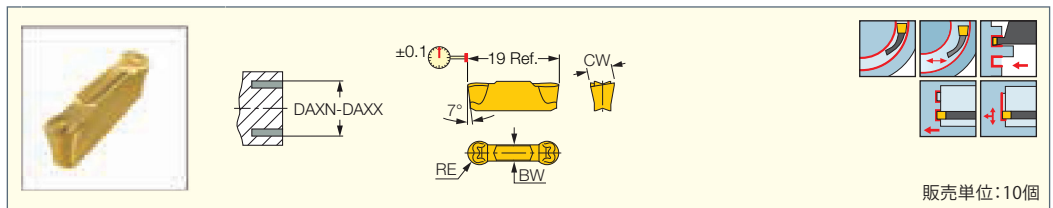
● 旋盤において、正回転(M3)の場合は右勝手、逆回転(M4)の場合は左勝手をご使用下さい。

適合工具: C#-HFIR/L-MC (D24頁) ● CR HFIR-M (D26頁) ● HFAER/L-4 (D20頁) ● HFAER/L-5T, 6T (D21頁) ● HFAIR/L-4 (D23頁) ● HFAIR/L-DG (D24頁)

● HFPR/L-T (D19頁) ● HFHPR/L-M (D21頁) ● HFHR/L-3T (D15頁) ● HFHR/L-4T (D16頁) ● HFHR/L-5T (D16頁) ● HFHR/L-6T (D17頁) ● HFHR/L-M (D21頁)

● HFIR/L-MC (D25頁) ● HFPAD-4 (D18頁) ● HFPAD-5 (D19頁) ● HFPAD-6 (D19頁) ● IM-HFIR-MC (D25頁)

**HFPR/L**  
端面加工用、ねじれ刃構造  
2コーナー使いチップ(フルR)



販売単位: 10個

加工深さに制限なし

型番	寸法					韌性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件				
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	BW	DAXN (1)	DAXX (2)	PVDコーティング				CVDコーティング			超硬	a <sub>p</sub> (mm)	f 端面溝入 (mm/rev)	f 端面旋削 (mm/rev)	
						IC830	IC354	IC808	IC806	IC8250	IC9015	IC5010					IC428
HFPR 3015	3.00	1.50	2.10	25.6	51.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.08-0.20	0.12-0.20
HFPL 3015	3.00	1.50	2.10	25.6	51.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.08-0.20	0.12-0.20
HFPR 4020	4.00	2.00	2.80	24.1	73.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.10-0.24	0.15-0.25
HFPL 4020	4.00	2.00	2.80	24.1	73.7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.10-0.24	0.15-0.25
HFPR 5025	5.00	2.50	3.40	22.1	170.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.12-0.24	0.15-0.35
HFPL 5025	5.00	2.50	3.40	22.1	170.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.12-0.24	0.15-0.35
HFPR 6030	6.00	3.00	4.00	20.8	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.00	0.12-0.28	0.20-0.40
HFPL 6030	6.00	3.00	4.00	20.8	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.00	0.12-0.28	0.20-0.40

(1) 最小加工径: 型番末尾が"M"のホルダーに適用、それ以外のホルダーは各ホルダーの値を適用下さい。

(2) 最大加工径: 型番末尾が"M"のホルダーに適用、それ以外のホルダーは各ホルダーの値を適用下さい。

● 本チップの勝手は切刃を手前にして、右側が上になっている場合は右勝手、左側が上になっている場合は左勝手です。

● 旋盤において、正回転(M3)の場合は右勝手、逆回転(M4)の場合は左勝手をご使用下さい。

● 推奨加工条件・ユーザーガイドはD42-D54頁をご参照下さい。

適合工具: C#-HFIR/L-MC (D24頁) ● CR HFIR-M (D26頁) ● HFAER/L-4 (D20頁) ● HFAER/L-5T, 6T (D21頁) ● HFAIR/L-4 (D23頁) ● HFAIR/L-DG (D24頁)

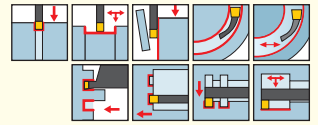
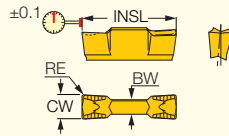
● HFPR/L-T (D19頁) ● HFHPR/L-M (D21頁) ● HFHR/L-3T (D15頁) ● HFHR/L-4T (D16頁) ● HFHR/L-5T (D16頁) ● HFHR/L-6T (D17頁) ● HFHR/L-M (D21頁)

● HFIR/L-MC (D25頁) ● HFPAD-4 (D18頁) ● HFPAD-5 (D19頁) ● HFPAD-6 (D19頁) ● IM-HFIR-MC (D25頁)

**HELIGRIP**

**GRIP**

外径/内径/端面加工用、  
ねじれ刃構造、  
2コーナー使いチップ



加工深さに制限なし

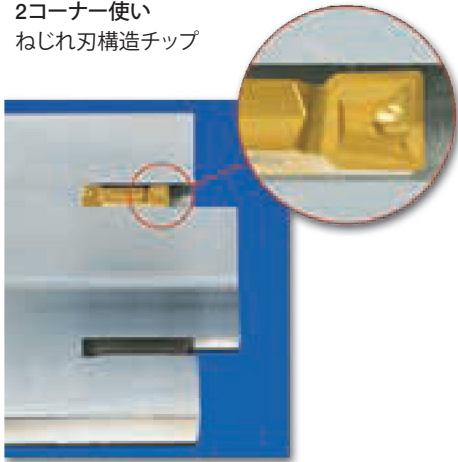
販売単位: 10個

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件						
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	INSL	BW	PVDコーティング				CVDコーティング				ap (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	f 端面溝入 (mm/rev)	f 端面旋削 (mm/rev)		
					IC830	IC354	IC808	IC908	IC806	IC807	IC804	IC8250						IC418	IC5010
GRIP 3002Y	3.00	0.20	16.00	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 3003Y	3.00	0.30	16.00	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.40-1.80	0.15-0.19	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-040Y	3.18	0.40	16.00	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-1.90	0.17-0.22	0.07-0.12	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4002Y	4.00	0.20	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.25-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 4004Y	4.00	0.40	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-080Y	4.76	0.80	19.00	3.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-2.80	0.21-0.33	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5005Y	5.00	0.50	19.00	3.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.00	0.20-0.30	0.11-0.20	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 5008Y	5.00	0.80	19.00	3.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6005Y	6.00	0.50	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 6008Y	6.00	0.80	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-080Y	6.35	0.80	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

- ヘルフェイス右勝手ホルダーに装着出来ます。(4、5、6mm幅)
- 推奨加工条件・ユーザーガイドはD42-D54頁をご参照下さい。

- 適合工具: C#-HELIR/L (B16頁) • C#-HFIR/L-MC (D24頁) • CR HFIR-M (D26頁) • DGAD RE/LE-JHP (C21頁) • HGAD RE/LE-JHP (C21頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • DGFH (B19頁) • DGFH-JHP (B20頁) • DGFS (C11頁) • DGTR/L (C17頁) • HELIR/L (B107頁) • HELIR/L (B17頁) • HFAER/L-4 (D20頁) • HFAER/L-5T, 6T (D21頁) • HFAIR/L-4 (D23頁) • HFAIR/L-DG (D24頁) • HFFR/L-T (D19頁) • HFHR/L-4T (D16頁) • HFHR/L-5T (D16頁) • HFHR/L-6T (D17頁) • HFIR/L-MC (D25頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁) • HGAER/L-3 (D20頁) • HGAIR/L-3 (D23頁) • HGFH (B18頁) • HGHR/L-3 (D15頁) • HGPAD (B18頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • IM-HFIR-MC (D25頁)

2コーナー使い  
ねじれ刃構造チップ



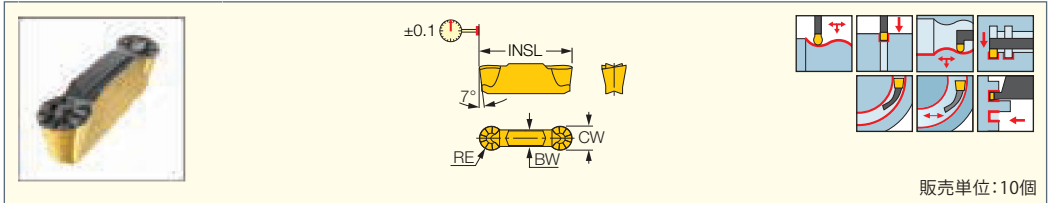
ねじれ刃構造の2コーナー使いチップは、  
後ろ切刃が干渉しない為、チップ長さ以上の  
深溝加工が可能。  
切屑の流れを適切にコントロールする  
ブレーカー付き。



# HELIGRIP

## GRIP

外径/内径/端面加工用、  
ねじれ刃構造、  
2コーナー使いチップ(フルR)



加工深さに制限なし

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件						
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	INSL	BW	PVDコーティング					CVDコーティング			超微粒子 超硬	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	f 端面溝入 (mm/rev)	f 端面旋削 (mm/rev)	
					IC830	IC808	IC908	IC806	IC807	IC804	IC8250	IC418							IC5010
GRIP 3015Y	3.00	1.50	15.80	2.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-159Y	3.18	1.59	16.00	2.30		●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.19-0.28	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4020Y	4.00	2.00	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-238Y	4.76	2.38	19.00	3.20		●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.30	0.21-0.40	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5025Y	5.00	2.50	19.00	3.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6030Y	6.00	3.00	19.00	4.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-318Y	6.35	3.18	19.00	4.00		●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

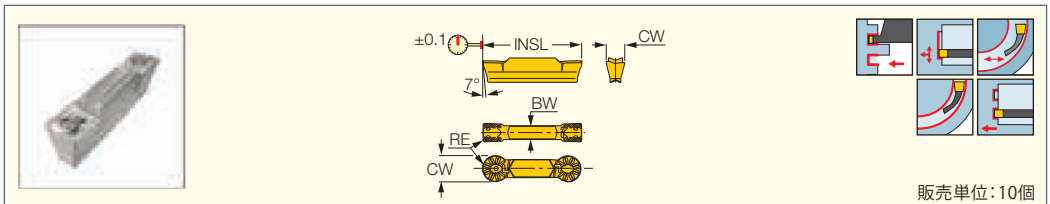
- ヘリフェイス右勝手ホルダーに装着出来ます。(4、5、6mm幅)
- 推奨加工条件・ユーザーガイドはD42-D54頁をご参照下さい。

適合工具: C#-HELIR/L (B16頁) • C#-HFIR/L-MC (D24頁) • CR HFIR-M (D26頁) • DGAD RE/LE-JHP (C21頁) • HGAD RE/LE-JHP (C21頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • DGFH (B19頁) • DGFH-JHP (B20頁) • DGFs (C11頁) • DGTR/L (C17頁) • HELIR/L (B107頁) • HELIR/L (B17頁) • HFAER/L-4 (D20頁) • HFAER/L-5T, 6T (D21頁) • HFAIR/L-4 (D23頁) • HFAIR/L-DG (D24頁) • HFFR/L-T (D19頁) • HFHR/L-4T (D16頁) • HFHR/L-5T (D16頁) • HFHR/L-6T (D17頁) • HFIR/L-MC (D25頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁) • HGAER/L-3 (D20頁) • HGAIR/L-3 (D23頁) • HGFH (B18頁) • HGHR/L-3 (D15頁) • HGPAD (B18頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • IM-HFIR-MC (D25頁)

# HELIFACE

## HGPL

端面加工用、  
2コーナー使いチップ



加工深さに制限なし

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件		
	CW $\pm 0.03$	RE $\pm 0.05$	INSL	BW	PVDコーティング				超微粒子 超硬	a <sub>p</sub> (mm)	f 端面溝入 (mm/rev)	f 端面旋削 (mm/rev)
					IC328	IC354	IC808	IC908				
HGPL 3015Y	3.00	1.50	16.00	2.10			●	●	●	0.00-1.50	0.08-0.20	0.12-0.23
HGPL 3002Y	3.00	0.20	16.00	2.30		●	●	●	●	0.24-1.80	0.08-0.20	0.12-0.23
HGPL 3003Y	3.00	0.30	16.00	2.30	●	●	●	●	●	0.36-1.80	0.08-0.20	0.12-0.23
HGPL 4002Y	4.00	0.20	19.00	2.80		●	●	●	●	0.24-2.40	0.10-0.24	0.16-0.30
HGPL 4004Y	4.00	0.40	19.00	2.80		●	●	●	●	0.48-2.40	0.10-0.24	0.16-0.30
HGPL 4020Y	4.00	2.00	19.00	2.80			●	●	●	0.00-2.00	0.10-0.24	0.16-0.30
HGPL 5005Y	5.00	0.50	19.00	3.30			●	●	●	0.60-3.00	0.12-0.24	0.20-0.38
HGPL 5025Y	5.00	2.50	19.00	3.30			●	●	●	0.00-2.50	0.12-0.24	0.20-0.38
HGPL 6005Y	6.00	0.50	19.00	4.20		●	●	●	●	0.60-3.60	0.12-0.28	0.24-0.45
HGPL 6030Y	6.00	3.00	19.00	4.20			●	●	●	0.00-3.00	0.12-0.28	0.24-0.45

- ヘリフェイス左勝手ホルダー用です。

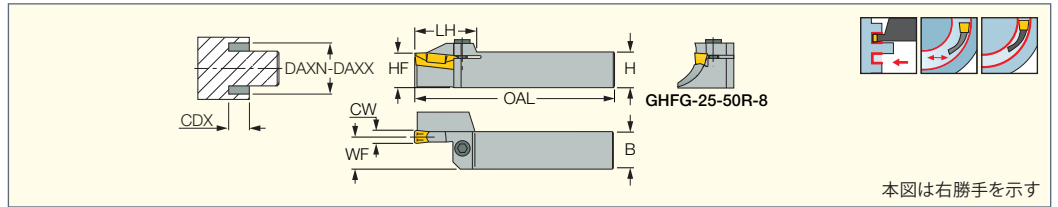
- 推奨加工条件・ユーザーガイドはD42-D54頁をご参照下さい。

適合工具: C#-HFIR/L-MC (D24頁) • HFAER/L-4 (D20頁) • HFAER/L-5T, 6T (D21頁) • HFAIR/L-4 (D23頁) • HFAIR/L-DG (D24頁) • HFFR/L-T (D19頁) • HFHR/L-4T (D16頁) • HFHR/L-5T (D16頁) • HFHR/L-6T (D17頁) • HFIR/L-MC (D25頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁) • HGAER/L-3 (D20頁) • HGAIR/L-3 (D23頁) • HGHR/L-3 (D15頁)

**CUTGRIP**

**GHFG-R/L-8**

端面旋削・溝入加工用ホルダー  
ボス付ワーク対応



型番	在庫		CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	H	HF	B	OAL	WF	LH	スクリュー	レンチ
	R	L											
GHFG 25-50R/L-8	●	●	25.00	50.0	64.0	25.0	25.0	25.0	150.00	22.00	41.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFG 25-63R/L-8	●	●	25.00	63.0	82.0	25.0	25.0	25.0	150.00	22.00	41.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFG 32-63R-8	ⓘ		25.00	63.0	82.0	32.0	32.0	32.0	170.00	30.00	41.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

● ユーザーガイドはD42-D54頁をご参照下さい。

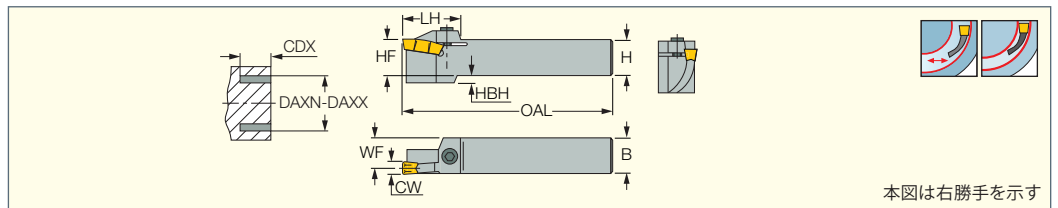
適合チップ: GDMF (B39頁) • GDMM-CC (D34頁) • GDMN (B41頁) • GDMU (B41頁) • GDMY (D33頁) • GDMY (フルR) (D33頁) • GDMY-F (D34頁)

• GIA-K (ロングポケット) (D33頁) • GIF (ロングポケット) (B50頁) • GIF-E (W=8 フルR) (B45頁) • GIF-E (W=8) (D32頁) • GIFG-E (W=8) (D32頁)

**CUTGRIP**

**GHFGR/L-8**

端面旋削・溝入加工用ホルダー



型番	在庫		DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	H	HF	B	OAL	WF	LH	HBH	スクリュー	レンチ
	R	L											
GHFGR/L 25-80-8	●	●	80.0	115.0	25.0	25.0	25.0	150.00	21.30	43.5	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 32-80-8	ⓘ	ⓘ	80.0	115.0	32.0	32.0	32.0	170.00	28.30	43.5	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 25-105-8	●	●	105.0	160.0	25.0	25.0	25.0	150.00	21.30	43.5	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 25-155-8	●	●	155.0	510.0	25.0	25.0	25.0	150.00	21.30	43.5	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 32-105-8	ⓘ	●	105.0	160.0	32.0	32.0	32.0	170.00	28.30	43.5	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 32-155-8	●	●	155.0	510.0	32.0	32.0	32.0	170.00	28.30	43.5	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

● 初期溝入れ後、外径・内径方向への拡溝に制限はありません。

● 溝入深さCDXは加工径とチップにより異なります。

● ユーザーガイドはD42-D54頁をご参照下さい。

適合チップ: GDMF (B39頁) • GDMM-CC (D34頁) • GDMN (B41頁) • GDMU (B41頁) • GDMY (D33頁) • GDMY (フルR) (D33頁) • GDMY-F (D34頁)

• GIA-K (ロングポケット) (D33頁) • GIF (ロングポケット) (B50頁) • GIF-E (W=8 フルR) (B45頁) • GIF-E (W=8) (D32頁) • GIFG-E (W=8) (D32頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (B55頁)

溝深さと加工径範囲 GHFGR/L (25/32)-80-8

D	GIF 8...	GIFG 8...	GDMY 8...	GIPA 8...	GIDA 8...	GIA 8...	GDMM 8CC...
80	16	23	23	20	24	16	24
82	17	23	23	20	24	17	24
84	18	23	23	21	24	18	24
86	19	23	23	21	24	19	24
88	20	23	23	22	24	20	24
90	20	23	23	22	24	20	24
96	20	23	23	22	24	20	24
104	20	23	23	22	24	20	24
115	22	23	23	22	24	22	24

溝深さと加工径範囲 GHFGR/L (25/32)-105-8

D	GIF 8...	GIFG 8...	GDMY 8...	GIPA 8...	GIDA 8...	GIA 8...	GDMM 8CC...
105	21	23	23	23	24	21	24
114	22	23	23	23	24	22	24
126	23	23	24	23	24	23	24
140-160	24	24	24	23	24	24	24

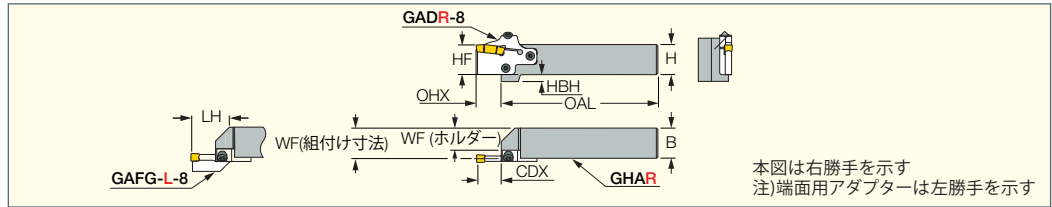
溝深さと加工径範囲 GHFGR/L (25/32)-155-8

D	GIF 8...	GIFG 8...	GDMY 8...	GIPA 8...	GIDA 8...	GIA 8...	GDMM 8CC...
155	24	24	24	23	24	24	24
180	24	24	24	23	24	24	24
210-510	24	24	24	23	24	24	24

**CUTGRIP**

**GHAR/L-8**

外径旋削・溝入加工用  
アダプター交換式ホルダー



本図は右勝手を示す  
注)端面用アダプターは左勝手を示す

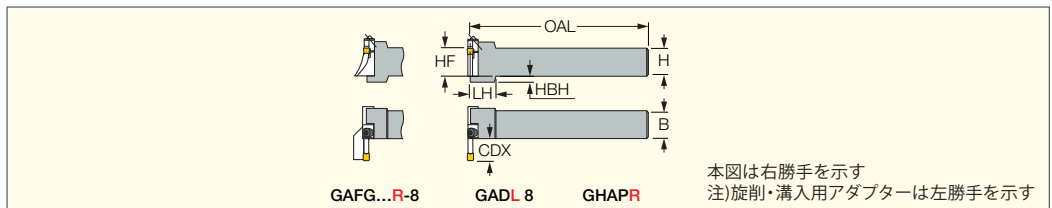
型番	在庫		H	HF	B	WF (ホルダー)	OAL	LH	OAH	HBH	アダプター用 スクリュー	トルクス キー	チップ スクリュー	レンチ
	R	L												
GHAR/L 25-8	●	●	25.0	25.0	25.0	16.0	124.50	45.0	25.50	14.0	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
GHAR/L 32-8	●	●	32.0	32.0	32.0	23.0	144.50	45.0	25.50	7.0	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

- 溝入深さCDX：GADR/L-8取付時 - 25.5, GAFG...R/L-8取付時 - 25.0
- アダプターの勝手にご注意ください。
- GADR/L-8アダプターは旋削・溝入加工用、GAFG-R/L-8アダプターは端面溝加工用、PCADR/L 34N-REは溝入加工用。(アダプターは別途ご注文下さい。)
- 適合アダプター：GADR/L-8 (B37頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • PCADR/L 34N-RE (B70頁)

**CUTGRIP**

**GHAPR/L-8**

外径旋削・溝入加工用  
アダプター対応ホルダー  
(直角タイプ)



本図は右勝手を示す  
注)旋削・溝入用アダプターは左勝手を示す

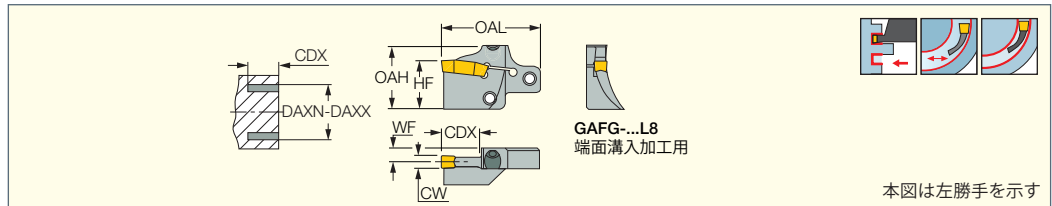
型番	在庫		H	HF	B	OAL	LH	HBH	アダプター用 スクリュー	トルクス キー	チップ スクリュー	レンチ
	R	L										
GHAPR/L 32-8	●	●	32.0	32.0	32.0	155.00	30.0	7.0	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

- 溝入深さCDX：GADR/L-8取付時 - 25.5, GAFG...R/L-8取付時 - 26.0
- GADR/L-8アダプターは旋削・溝入加工用、GAFG-R/L-8アダプターは端面溝加工用、PCADR/L 34N-REは溝入加工用。(アダプターは別途ご注文下さい。)
- 適合アダプター：GADR/L-8 (B37頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • PCADR/L 34N-RE (B70頁)

**CUTGRIP**

**GAFG-R/L-8**

端面加工用アダプター



本図は左勝手を示す

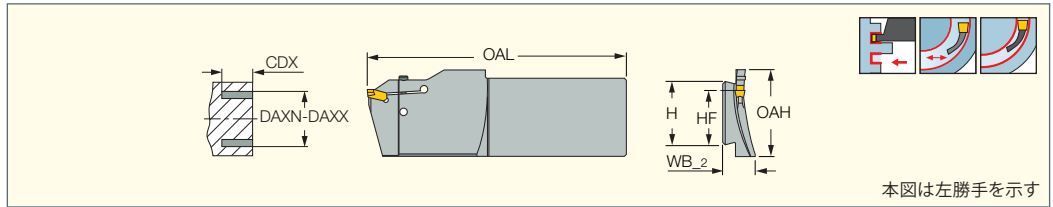
型番	在庫		CW	CDX (1)	DAXN (2)	DAXX (3)	WF	HF	OAH	OAL
	R	L								
GAFG 105R/L-8	●	●	8.00	25.00	105.0	160.0	9.00	32.0	42.0	63.50
GAFG 155R/L-8	●	●	8.00	25.00	155.0	510.0	9.00	32.0	42.0	63.50
GAFG 80R/L-8	●	●	8.00	23.00	80.0	115.0	9.00	32.0	42.0	63.50

- (1) チップのCDX値をご確認下さい。
- (2) 最小加工径
- (3) 最大加工径
- 初期溝入れ後、外径・内径方向への拡溝に制限はありません。
- 端面溝の加工において、正回転(M3)の場合は右勝手アダプター、逆回転(M4)の場合は左勝手アダプターをご使用下さい。
- ユーザーガイドD42-D54頁をご参照下さい。
- 適合チップ：GDMA (B53頁) • GDMF (B39頁) • GDMC-CC (D34頁) • GDMN (B41頁) • GDMU (B41頁) • GDMY (D33頁) • GDMY (フルR) (D33頁) • GDMY-F (D34頁) • GIA-K (ロングポケット) (D33頁) • GIF (ロングポケット) (B50頁) • GIF-E (W=8 フルR) (B45頁) • GIF-E (W=8) (D32頁) • GIFG-E (W=8) (D32頁) • GIPA/GIDA 8 (フルR) (B55頁)
- 適合ホルダー：C#-GHAD-8 (E10頁) • C#-GHAPR/L-8 (E10頁) • GHAPR/L-8 (D31頁) • GHAR/L-8 (D31頁) • IM-GHAD-8 (E15頁) • IM-GHAPR/L-8 (E16頁)



**CUTGRIP**

**CGFG 51-P8**  
端面加工用ブレード  
(8mm幅チップ用)



型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	H	HF	OAL	OAH	WB_2	スクリュー	レンチ
	R	L											
CGFG 51-180R/L-P8	●	●	8.00	70.00	180.0	240.0	52.6	45.0	200.00	60.0	27.5	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-240R/L-P8	●	●	8.00	80.00	240.0	320.0	52.6	45.0	210.00	70.0	26.0	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-320R/L-P8	●	●	8.00	90.00	320.0	440.0	52.6	45.0	220.00	80.0	24.5	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-440R/L-P8	●	●	8.00	100.00	440.0	700.0	52.6	45.0	230.00	90.0	22.5	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-700R/L-P8	●	⬇	8.00	120.00	700.0	1500.0	52.6	45.0	250.00	100.0	20.0	SR M4-2052	HW 3.0

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

・ワークが正回転(M3)の場合は右勝手ブレード、逆回転(M4)の場合は左勝手ブレードをご使用下さい。

・ユーザーガイドはD42-D54頁をご参照下さい。

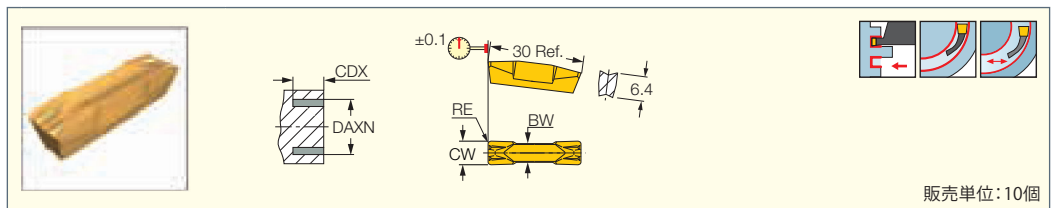
適合チップ: GIMF (B39頁) • GIMM 8CC (D34頁) • GIMY (B40頁) • GIMY (フルR) (B41頁) • GIMY-F (B42頁) • GIPY (B53頁)

適合ツールブロック: SGTBK (E3頁) • SGTBU□-9 (E2頁)

※SGTBU □-14には取付不可

**CUTGRIP**

**GIFG-E (W=8)**  
端面旋削/深溝加工用チップ



型番	寸法					CVDコーティング	超硬	推奨加工条件
	CW±0.02	RE±0.05	DAXN <sup>(1)</sup>	BW	CDX	IC635	IC20	f 端面溝入 (mm/rev)
GIFG 8.00E-0.80	8.00	0.80	50.0	6.00	25.00	●	⬇	0.15-0.25
GIFG 8.00E-1.20	8.00	1.20	50.0	6.00	25.00	⬇	●	0.15-0.25

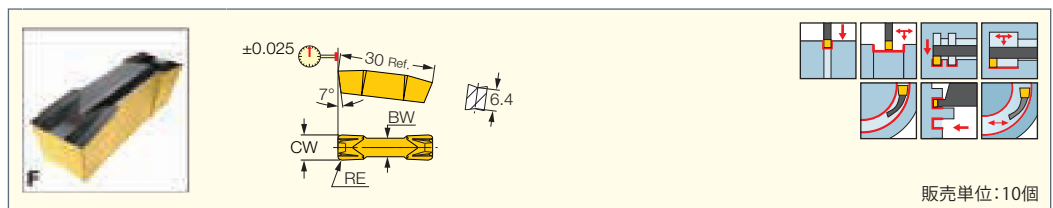
(1) 最小加工径

・推奨加工条件はD42-D43頁をご参照下さい。

適合工具: GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHFG-R/L-8 (D30頁) • GHFGR/L-8 (D30頁)

**CUTGRIP**

**GIF-E (W=8,10)**  
旋削・溝入加工用、  
2コーナー使いチップ(高精度)



型番	寸法					PVDコーティング							推奨加工条件				
	CW±0.02	RE	RE±公差	BW	CDX	PVDコーティング					CVDコーティング		超硬	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	
						IC830	IC808	IC908	IC806	IC807	IC8250	IC5010					IC428
GIF 8.00E-0.40	8.00	0.40	0.03	6.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-4.80	0.29-0.48	0.18-0.31
GIF 8.00E-0.80	8.00	0.80	0.05	6.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	⬇	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIF 8.00E-1.20	8.00	1.20	0.05	6.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.45-4.80	0.32-0.62	0.18-0.34
GIF 10.00E-0.80	10.00	0.80	0.05	8.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GIF 10.00E-1.20	10.00	1.20	0.05	8.00	27.00	⬇	●	●	●	●	●	●	●	●	1.45-6.00	0.35-0.72	0.22-0.40

・内径加工時の最小加工径は65mm。

・推奨加工条件・ユーザーガイドはD42-D54頁をご参照下さい。

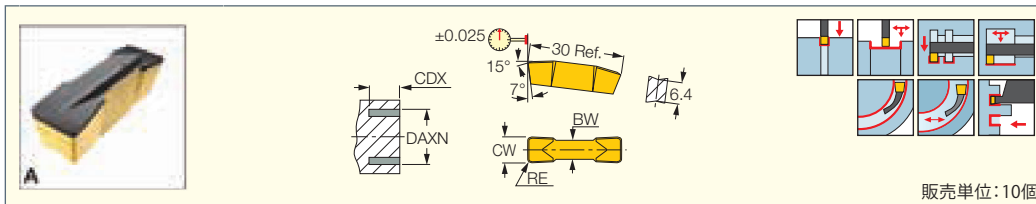
適合工具: <GIF 8> C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-8-10D (B38頁) • GADR/L-8 (B37頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDR/L (ロングポケット) (B36頁) • GHDR/L-JHP (ロングポケット) (B37頁) • GHFG-R/L-8 (D30頁) • GHFGR/L-8 (D30頁) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (B107頁)

<GIF 10> CGHN-8-10D (B38頁) • GHDR/L (ロングポケット) (B36頁) • GADR/L-JHP (B38頁)

### CUTGRIP

#### GIA-K

フラット面・ネガランド付、  
2コーナー使いチップ、  
鋳鉄加工対応  
(ロングポケットタイプ)



販売単位: 10個

型番	寸法					CVDコーティング			推奨加工条件		
	CW <sup>±0.02</sup>	RE <sup>±0.05</sup>	DAXN <sup>(1)</sup>	BW	CDX	耐性 ↔ 耐摩耗性			a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
						IC5010	IC428				
<b>GIA 8.00K-0.80</b>	8.00	0.80	160.0	6.00	25.00	●	●		1.00-4.80	0.36-0.64	0.18-0.38
<b>GIA 8.00K-1.20</b>	8.00	1.20	160.0	6.00	25.00	●	●		1.45-4.80	0.36-0.70	0.18-0.38

(1) 端面加工時の最小加工径。内径溝入・旋削加工時の最小加工径は65mm。

● 推奨加工条件・ユーザーガイドはD42-D54頁をご参照下さい。

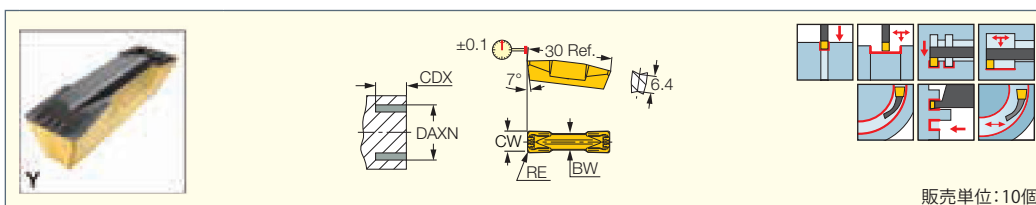
適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-8-10D (B38頁) • GADR/L-8 (B37頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDR/L (ロングポケット) (B36頁)

● GHDR/L-JHP (ロングポケット) (B37頁) • GHFG-R/L-8 (D30頁) • GHFGR/L-8 (D30頁) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (B107頁)

### CUTGRIP

#### GDMY

旋削/溝入加工用、  
2コーナー使いチップ



販売単位: 10個

型番	寸法					耐性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件			
	CW <sup>±0.05</sup>	RE <sup>±0.05</sup>	DAXN <sup>(1)</sup>	BW	CDX	PVDコーティング			CVDコーティング			超硬	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	
						IC830	IC808	IC908	IC8250	IC5010	IC428					IC20
<b>GDMY 808</b>	8.00	0.80	50.0	6.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

(1) 端面加工時の最小加工径。内径溝入・旋削加工時の最小加工径は65mm。

● Mタイプ(焼結品)

● 推奨加工条件・ユーザーガイドはD42-D54頁をご参照下さい。

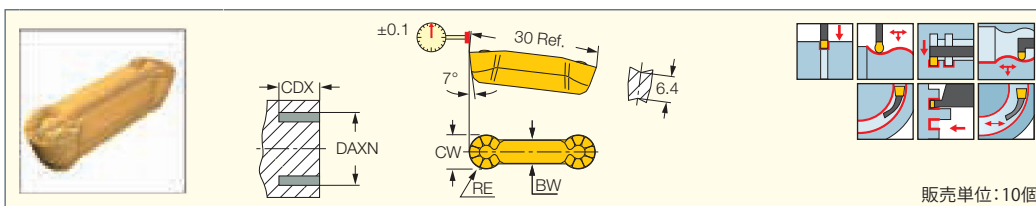
適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-8-10D (B38頁) • GADR/L-8 (B37頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDR/L (ロングポケット) (B36頁)

● GHDR/L-JHP (ロングポケット) (B37頁) • GHFG-R/L-8 (D30頁) • GHFGR/L-8 (D30頁) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (B107頁)

### CUTGRIP

#### GDMY (フルR)

溝入/ぬい加工用、  
2コーナー使いチップ



販売単位: 10個

型番	寸法					耐性 ↔ 耐摩耗性							推奨加工条件			
	CW <sup>±0.05</sup>	RE <sup>±0.05</sup>	DAXN <sup>(1)</sup>	BW	CDX	PVDコーティング			CVDコーティング			超硬	a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)	
						IC830	IC808	IC908	IC806	IC8250	IC5010					IC428
<b>GDMY 840</b>	8.00	4.00	50.0	5.60	25.00	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

(1) 端面加工時の最小加工径。内径溝入・旋削加工時の最小加工径は65mm。

● 円弧250°までの加工が可能です。

● 推奨加工条件・ユーザーガイドはD42-D54頁をご参照下さい。

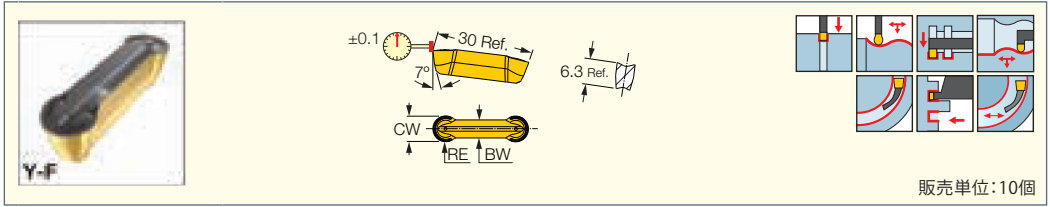
適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-8-10D (B38頁) • GADR/L-8 (B37頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDKR/L (B175頁)

● GHDR/L (ロングポケット) (B36頁) • GHDR/L-JHP (ロングポケット) (B37頁) • GHFG-R/L-8 (D30頁) • GHFGR/L-8 (D30頁) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (B107頁)

**CUTGRIP**

**GDMY-F**

溝入/微い加工用、  
2コーナー使いチップ、  
延性材料対応



販売単位:10個

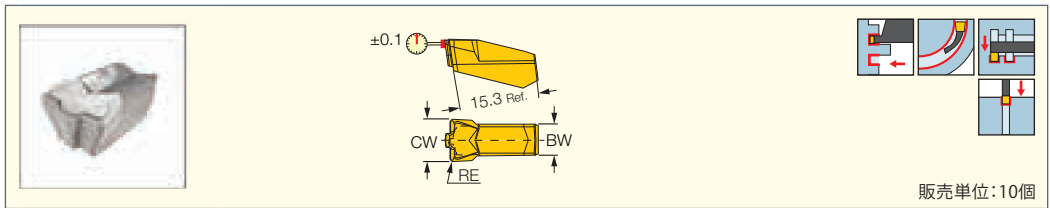
型番	寸法				PVDコーティング		推奨加工条件		
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	BW	CDX	PVDコーティング		a <sub>p</sub> (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
					IC808	IC908			
<b>GDMY 840F</b>	8.00	4.00	5.60	25.00	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

- 内径加工時の最小加工径は65mm。
- 推奨加工条件・ユーザーガイドはD42-D54頁をご参照下さい。
- 適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-8-10D (B38頁) • GADR/L-8 (B37頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDR/L (ロングポケット) (B36頁) • GHDR/L-JHP (ロングポケット) (B37頁) • GHFG-R/L-8 (D30頁) • GHFGR/L-8 (D30頁) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (B107頁)

**CUTGRIP**

**GIMM 8CC**

段付き切刃、粗加工用  
1コーナー使いチップ



販売単位:10個

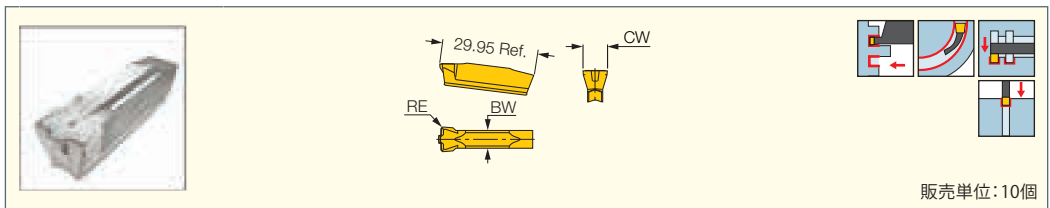
型番	寸法			PVDコーティング		推奨加工条件
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	BW	PVDコーティング		
				IC808	IC908	
<b>GIMM 8CC</b>	8.00	0.80	5.80	●	●	f 端面溝入 (mm/rev) 0.30-0.45

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、D42-D54頁をご参照下さい。
- 適合工具: CGHNM 53-P8-AV (B36頁) • CGFG 51-P8 (D32頁) • CGHN-P8 (B35頁) • CGHR/L-P8DG (B35頁) • CGPAD (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁)

**CUTGRIP**

**GDMM-CC**

段付き切刃、粗加工用  
1コーナー使いチップ

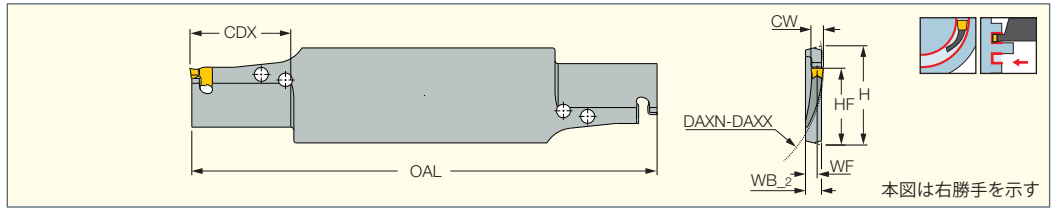


販売単位:10個

型番	寸法			PVDコーティング				推奨加工条件
	CW $\pm 0.05$	RE $\pm 0.05$	BW	PVDコーティング				
				IC830	IC354	IC808	IC907	
<b>GDMM 7CC</b>	7.00	0.80	6.00		●			0.30-0.45
<b>GDMM 8CC</b>	8.00	0.80	5.60	●		●	●	0.30-0.45

- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、D42-D54頁をご参照下さい。
- 適合工具: C#-GHDR/L (B27頁) • GADR/L-8 (B37頁) • GADR/L-JHP (B38頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • GHDR/L (ロングポケット) (B36頁) • GHDR/L-JHP (ロングポケット) (B37頁) • GHFG-R/L-8 (D30頁) • GHFGR/L-8 (D30頁) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (B107頁)

**TNFFH-IQ**  
端面溝入加工用ブレード  
タンググリップチップ用



型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	WF	WB_2	HF	H	OAL	適合チップ	脱着レンチ
	R	L											
TNFFH 120R/L-3IQ	●	⬇	3.00	24.00	120.0	160.0	4.10	5.2	24.8	32.0	150.00	TNF 3...	ETF 3-6°
TNFFH 65R/L-3IQ	⬇	⬇	3.00	18.00	65.0	90.0	4.10	5.2	24.8	32.0	150.00	TNF 3...	ETF 3-6°
TNFFH 90R/L-3IQ	●	⬇	3.00	18.00	90.0	120.0	4.10	5.2	24.8	32.0	150.00	TNF 3...	ETF 3-6°
TNFFH 150R/L-4IQ	●	●	4.00	32.00	150.0	500.0	3.80	5.2	24.8	32.0	150.00	TNF 4...	ETF 3-6°
TNFFH 80R/L-4IQ	●	⬇	4.00	32.00	80.0	150.0	3.80	5.2	24.8	32.0	150.00	TNF 4...	ETF 3-6°
TNFFH 150R/L-5IQ	●	●	5.00	35.00	150.0	500.0	3.50	5.2	24.8	32.0	150.00	TNF 5...	ETF 3-6°
TNFFH 80R/L-5IQ	●	⬇	5.00	30.00	80.0	150.0	3.50	5.2	24.8	32.0	150.00	TNF 5...	ETF 3-6°
TNFFH 150R/L-6IQ	●	⬇	6.00	35.00	150.0	700.0	3.30	5.2	24.8	32.0	150.00	TNF 6...	ETF 3-6°
TNFFH 80R/L-6IQ	⬇	⬇	6.00	30.00	80.0	150.0	3.30	5.2	24.8	32.0	150.00	TNF 6...	ETF 3-6°

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

• H寸法に対応したツールブロックをご使用下さい。

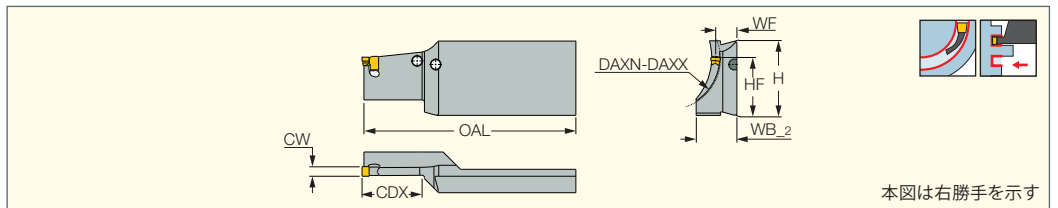
適合チップ: TNF-IQ (D36頁)

適合ツールブロック: C#-TBK-R/L (E7頁) • HSK A-WH-TBK-R/L (E14頁) • SGTBF (E3頁) • SGTBK (E3頁) • SGTBU/SGTBN (E2頁) • UBHCR/L (E3頁)



脱着レンチETF 3-6

**TNFFA-IQ**  
端面溝入加工用ブレード  
(強化タイプ)  
タンググリップチップ用



型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	WF	WB_2	HF	H	OAL	適合チップ	脱着レンチ
	R	L											
TNFFA 30R/L-3IQ	●	⬇	3.00	19.00	30.0	35.0	9.50	18.5	24.8	32.0	90.00	TNF 3...	ETF 3-6°
TNFFA 35R/L-3IQ	●	⬇	3.00	19.00	35.0	40.0	9.50	18.5	24.8	32.0	90.00	TNF 3...	ETF 3-6°
TNFFA 40R/L-3IQ	⬇	⬇	3.00	23.00	40.0	46.0	9.50	18.5	24.8	32.0	90.00	TNF 3...	ETF 3-6°
TNFFA 46R/L-3IQ	⬇	⬇	3.00	25.00	46.0	54.0	9.50	18.5	24.8	32.0	90.00	TNF 3...	ETF 3-6°
TNFFA 54R/L-3IQ	●	⬇	3.00	26.00	54.0	65.0	9.50	18.5	24.8	32.0	90.00	TNF 3...	ETF 3-6°
TNFFA 65R/L-3IQ	●	⬇	3.00	27.00	65.0	80.0	9.50	18.5	24.8	32.0	90.00	TNF 3...	ETF 3-6°
TNFFA 80R/L-3IQ	⬇	⬇	3.00	27.00	80.0	100.0	9.50	16.7	24.8	32.0	90.00	TNF 3...	ETF 3-6°
TNFFA 35R/L-4IQ	●	⬇	4.00	25.00	35.0	45.0	9.00	18.1	24.8	32.0	90.00	TNF 4...	ETF 3-6°
TNFFA 45R/L-4IQ	⬇	⬇	4.00	25.00	45.0	60.0	9.00	17.3	24.8	32.0	90.00	TNF 4...	ETF 3-6°
TNFFA 60R/L-4IQ	●	●	4.00	27.00	60.0	80.0	9.00	18.0	24.8	32.0	90.00	TNF 4...	ETF 3-6°
TNFFA 80R/L-4IQ	●	●	4.00	27.00	80.0	130.0	9.00	14.8	24.8	32.0	90.00	TNF 4...	ETF 3-6°
TNFFA 100R/L-5IQ	●	⬇	5.00	35.00	100.0	180.0	9.70	18.0	24.8	32.0	90.00	TNF 5...	ETF 3-6°
TNFFA 40R/L-5IQ	⬇	⬇	5.00	25.00	40.0	50.0	9.70	18.0	24.8	32.0	90.00	TNF 5...	ETF 3-6°
TNFFA 50R/L-5IQ	⬇	⬇	5.00	28.00	50.0	70.0	9.70	18.0	24.8	32.0	90.00	TNF 5...	ETF 3-6°
TNFFA 70R/L-5IQ	⬇	⬇	5.00	30.00	70.0	100.0	9.70	18.0	24.8	32.0	90.00	TNF 5...	ETF 3-6°
TNFFA 110R/L-6IQ	●	●	6.00	35.00	110.0	300.0	10.20	14.8	24.8	32.0	90.00	TNF 6...	ETF 3-6°
TNFFA 45R/L-6IQ	⬇	⬇	6.00	25.00	45.0	60.0	10.20	18.0	24.8	32.0	90.00	TNF 6...	ETF 3-6°
TNFFA 60R/L-6IQ	⬇	⬇	6.00	28.00	60.0	80.0	10.20	18.0	24.8	32.0	90.00	TNF 6...	ETF 3-6°
TNFFA 80R/L-6IQ	⬇	⬇	6.00	30.00	80.0	110.0	10.20	18.0	24.8	32.0	90.00	TNF 6...	ETF 3-6°

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

• ユーザーガイドはD42-D54頁をご参照下さい。

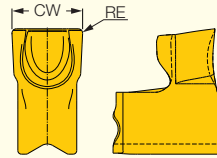
適合チップ: TNF-IQ (D36頁)

適合ツールブロック: SGTBF (E3頁) • SGTBU/SGTBN (E2頁) • UBHCR/L (E3頁)



**TNF-P-IQ**

端面溝入加工用、  
1コーナー使いチップ、  
鋼加工用



販売単位: 10個

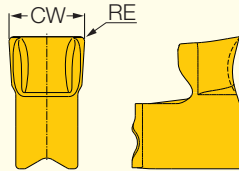
型番	寸法		PVD コーティング	推奨加工条件
	CW $\pm$ 0.05	RE	IC808	f 端面溝入 (mm/rev)
TNF 3P-IQ	3.00	0.30	●	0.10-0.15
TNF 4P-IQ	4.00	0.25	●	0.10-0.15
TNF 5P-IQ	5.00	0.35	●	0.12-0.20
TNF 6P-IQ	6.00	0.35	●	0.12-0.20

• ユーザーガイドはD42-D54頁をご参照下さい。  
適合工具: TNFFA-IQ (D35頁) • TNFFH-IQ (D35頁)



**TNF-M-IQ**

端面溝入加工用、  
1コーナー使いチップ、  
ステンレス鋼、  
耐熱合金鋼加工用



販売単位: 10個

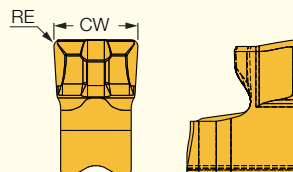
型番	寸法		PVD コーティング	推奨加工条件
	CW $\pm$ 0.05	RE	IC808	f 端面溝入 (mm/rev)
TNF 3M-IQ	3.00	0.30	●	0.08-0.10
TNF 4M-IQ	4.00	0.25	●	0.08-0.12
TNF 5M-IQ	5.00	0.35	●	0.12-0.20
TNF 6M-IQ	6.00	0.35	●	0.12-0.20

• ユーザーガイドはD42-D54頁をご参照下さい。  
適合工具: TNFFA-IQ (D35頁) • TNFFH-IQ (D35頁)



**TNF-GN-IQ**

端面溝入加工用、  
1コーナー使いチップ、  
鋼加工用



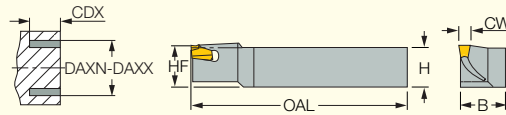
販売単位: 10個

型番	寸法		PVD コーティング	推奨加工条件
	CW $\pm$ 0.05	RE	IC808	f 端面溝入 (mm/rev)
TNF 4GN-IQ	4.00	0.25	●	0.06-0.12
TNF 5GN-IQ	5.00	0.35	●	0.08-0.16
TNF 6GN-IQ	6.00	0.35	●	0.08-0.20

• ユーザーガイドはD42-D54頁をご参照下さい。  
適合工具: TNFFA-IQ (D35頁) • TNFFH-IQ (D35頁)

**SGFFR/L**

端面溝加工用一体型ホルダー  
セルフグリップチップ用



本図は左勝手を示す

型番	在庫		CW	CDX	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	H	B	HF	OAL	適合チップ	設け レジン
	R	L										
SGFFR/L 20-25-2	●	⬇	2.10	13.00	25.0	30.0	20.0	20.0	20.0	120.00	GFF 2R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-30-2	●	⬇	2.10	14.00	29.0	36.0	20.0	20.0	20.0	120.00	GFF 2R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-35-2	●	⬇	2.10	16.00	35.0	46.0	20.0	20.0	20.8	120.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-45-2	●	⬇	2.10	20.00	45.0	61.0	20.0	20.0	20.8	120.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-60-2	⬇	⬇	2.10	20.00	60.0	80.0	20.0	20.0	20.8	120.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-35-2	●	⬇	2.10	16.00	35.0	46.0	25.0	25.0	25.8	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-45-2	●	⬇	2.10	20.00	45.0	61.0	25.0	25.0	25.8	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-60-2	●	⬇	2.10	20.00	60.0	80.0	25.0	25.0	25.8	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR 25-25-2	●		2.10	13.00	25.0	30.0	25.0	25.0	25.0	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR 25-30-2	⬇		2.10	14.00	29.0	36.0	25.0	25.0	25.0	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-30-3	⬇	⬇	3.00	16.00	30.0	35.0	20.0	20.0	20.0	120.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR/L 20-35-3	⬇	⬇	3.00	18.00	34.4	40.6	20.0	20.0	20.0	120.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR/L 20-46-3	⬇	⬇	3.00	22.00	46.0	55.0	20.0	20.0	20.0	120.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR/L 25-35-3	⬇	⬇	3.00	18.00	34.4	40.6	25.0	25.0	25.0	130.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR/L 25-40-3	⬇	⬇	3.00	20.00	40.0	47.0	25.0	25.0	25.0	130.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR/L 25-55-3	⬇	⬇	3.00	24.00	54.0	65.0	25.0	25.0	26.2	130.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFR 20-40-3	⬇		3.00	20.00	40.0	47.0	20.0	20.0	20.0	120.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR 20-55-3	⬇		3.00	22.00	54.0	65.0	20.0	20.0	21.2	120.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFR 20-65-3	⬇		3.00	23.00	64.0	80.0	20.0	20.0	21.0	120.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFR 20-80-3	⬇		3.00	24.00	79.0	100.0	20.0	20.0	20.7	120.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFR 25-30-3	⬇		3.00	16.00	30.0	35.0	25.0	25.0	25.0	130.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR 25-46-3	⬇		3.00	22.00	46.0	55.0	25.0	25.0	25.0	130.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFR 25-65-3	⬇		3.00	25.00	64.0	80.0	25.0	25.0	26.0	130.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFR 25-80-3	⬇		3.00	26.00	79.0	100.0	25.0	25.0	25.7	130.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFR/L 20-35-4	⬇	⬇	4.00	20.00	35.0	45.0	20.0	20.0	20.0	120.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR 20-45-4	⬇		4.00	25.00	44.0	58.0	20.0	20.0	20.0	120.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-45-4	●	⬇	4.00	25.00	44.0	58.0	25.0	25.0	25.0	150.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-60-4	●	⬇	4.00	26.00	57.0	80.0	25.0	25.0	25.0	150.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-80-4	●	⬇	4.00	26.00	79.0	130.0	25.0	25.0	25.0	150.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR 20-60-4	●		4.00	25.00	57.0	80.0	20.0	20.0	20.0	120.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR 20-80-4	⬇		4.00	25.00	79.0	130.0	20.0	20.0	20.0	120.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR 25-35-4	⬇		4.00	20.00	35.0	45.0	25.0	25.0	25.0	150.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFR/L 20-50-5	⬇	⬇	5.00	25.00	50.0	75.0	20.0	20.0	20.0	120.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-100-5	●	⬇	5.00	30.00	100.0	180.0	25.0	25.0	25.0	150.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-50-5	●	⬇	5.00	26.00	50.0	71.0	25.0	25.0	25.0	150.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFR 20-75-5	⬇		5.00	26.00	74.0	130.0	20.0	20.0	20.0	120.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFR 25-40-5	⬇		5.00	22.00	40.0	52.0	25.0	25.0	25.0	150.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFR 25-70-5	⬇		5.00	28.00	69.0	102.0	25.0	25.0	25.0	150.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-100-6	⬇	⬇	6.00	30.00	100.0	180.0	25.0	25.0	25.0	150.00	GFF 6N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-60-6	⬇	⬇	6.00	30.00	57.0	77.0	25.0	25.0	25.0	150.00	GFF 6N	SET ESG 1
SGFFR/L 25-75-6	⬇	⬇	6.00	30.00	75.0	102.0	25.0	25.0	25.0	150.00	GFF 6N	SET ESG 1
SGFFR 20-60-6	⬇		6.00	25.00	57.0	60.0	20.0	20.0	20.0	120.00	GFF 6N	SET ESG 1

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

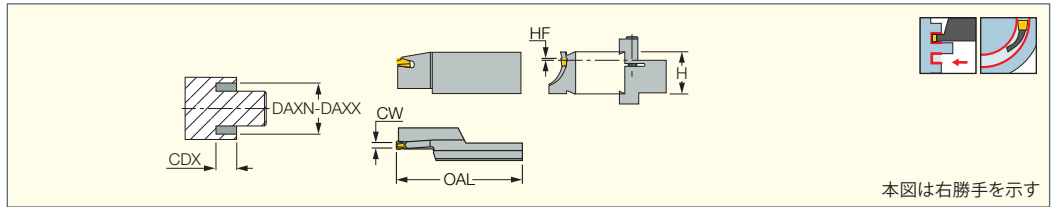
●注：右勝手(R)チップは右勝手ホルダーで、左勝手(L)チップは左勝手ホルダーでご使用下さい。  
勝手無し(N)チップは、左右勝手ホルダー兼用で使用出来ます。

適合チップ：GFF-N/R/L (D39頁)

**SELFGRIP**

**SGFFA**

端面溝加工用ブレード  
(強化タイプ)  
セルフグリップチップ用



型番	在庫		CW	CDX	DAXN (1)	DAXX (2)	HF	H	OAL	適合チップ	取外し レンチ
	R	L									
SGFFA 25-R/L-2	●	●	2.10	13.00	25.0	30.0	0.0	32.0	80.00	GFF 2R/L	ESG 0.5
SGFFA 30-L-2	●	●	2.10	14.00	29.0	36.0	0.0	32.0	80.00	GFF 2R/L	ESG 0.5
SGFFA 35-L-2	●	●	2.10	16.00	35.0	46.0	0.8	32.0	80.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFA 45-L-2	●	●	2.10	20.00	45.0	61.0	0.8	32.0	80.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFA 60-L-2	●	●	2.10	20.00	60.0	80.0	0.8	32.0	80.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFA 80-L-2	●	●	2.10	20.00	79.0	102.0	0.8	32.0	80.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFA 35-L-3	●	●	3.00	20.00	34.4	40.6	0.0	32.0	90.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFA 40-L-3	●	●	3.00	22.00	40.0	47.0	0.0	32.0	90.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFA 46-L-3	●	●	3.00	24.00	46.0	55.0	0.0	32.0	90.00	GFF 3R/L	SET ESG 1
SGFFA 55-L-3	●	●	3.00	25.00	54.0	65.0	1.2	32.0	90.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFA 65-L-3	●	●	3.00	26.00	64.0	80.0	1.0	32.0	90.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFA 80-L-3	●	●	3.00	28.00	79.0	100.0	0.7	32.0	95.00	GFF 3N	SET ESG 1
SGFFA 35-L-4	●	●	4.00	25.00	35.0	45.0	0.0	32.0	90.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFA 45-R/L-4	●	●	4.00	25.00	44.0	58.0	0.0	32.0	90.00	GFF 4N	SET ESG 1
SGFFA 40-R/L-5	●	●	5.00	25.00	40.0	52.0	0.0	32.0	90.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFA 50-R/L-5	●	●	5.00	28.00	50.0	71.0	0.0	32.0	95.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFA 70-L-5	●	●	5.00	30.00	69.0	102.0	0.0	32.0	95.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFA 100-L-5	●	●	5.00	35.00	100.0	180.0	0.0	32.0	100.00	GFF 5N	SET ESG 1
SGFFA 45-R/L-6	●	●	6.00	25.00	44.0	58.0	0.0	32.0	90.00	GFF 6N	SET ESG 1
SGFFA 60-L-6	●	●	6.00	30.00	57.0	77.0	0.0	32.0	95.00	GFF 6N	SET ESG 1
SGFFA 75-R/L-6	●	●	6.00	35.00	75.0	102.0	0.0	32.0	100.00	GFF 6N	SET ESG 1

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

●注：右勝手(R)チップは右勝手ホルダーで、左勝手(L)チップは左勝手ホルダーでご使用下さい。  
勝手無し(N)チップは、左右勝手ホルダー兼用で使用出来ます。

●ブレードのH寸法とツールブロックのHTPRM寸法を合わせて下さい。

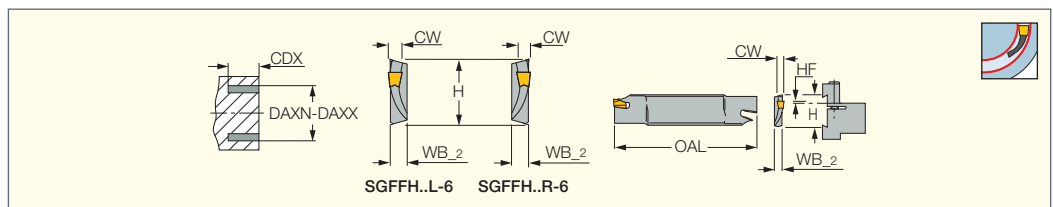
適合チップ：GFF-N/R/L (D39頁)

適合ツールブロック：SGTBF (E3頁) ● SGTBU/SGTBN (E2頁) ● UBHCR/L (E3頁)

**SELFGRIP**

**SGFFH**

端面溝加工用ブレード  
セルフグリップチップ用



型番	在庫		CW	CDX	DAXN (1)	DAXX (2)	WB_2	HF	H	OAL	取外し レンチ
	R	L									
SGFFH 35-R/L-2	●	●	2.10	20.00	35.0	46.0	5.2	0.8	32.0	150.00	ESG 0.5
SGFFH 45-R/L-2	●	●	2.10	20.00	45.0	61.0	5.2	0.8	32.0	150.00	ESG 0.5
SGFFH 60-R/L-2	●	●	2.10	20.00	60.0	80.0	5.2	0.8	32.0	150.00	ESG 0.5
SGFFH 80-R/L-2	●	●	2.10	20.00	79.0	102.0	4.0	0.8	32.0	150.00	ESG 0.5
SGFFH 100-R/L-2	●	●	2.10	20.00	101.0	132.0	4.0	0.0	32.0	150.00	ESG 0.5
SGFFH 75-R/L-3	●	●	3.00	20.00	65.0	92.0	5.2	1.0	32.0	150.00	SET ESG 1
SGFFH 90-R/L-3	●	●	3.00	20.00	90.0	122.0	5.2	0.2	32.0	150.00	SET ESG 1
SGFFH 120-R/L-3	●	●	3.00	25.00	120.0	160.0	5.2	0.0	32.0	150.00	SET ESG 1
SGFFH 80-R/L-4	●	●	4.00	30.00	80.0	155.0	5.2	2.5	32.0	150.00	SET ESG 1
SGFFH 150-R/L-4	●	●	4.00	30.00	150.0	500.0	5.2	2.5	32.0	150.00	SET ESG 1
SGFFH 80-R/L-5	●	●	5.00	32.00	80.0	162.0	5.2	0.0	32.0	150.00	SET ESG 1
SGFFH 150-R/L-5	●	●	5.00	35.00	150.0	600.0	5.2	0.0	32.0	150.00	SET ESG 1
SGFFH 90-R/L-6	●	●	6.00	32.00	90.0	150.0	8.0	0.0	32.0	150.00	SET ESG 1
SGFFH 150-R/L-6	●	●	6.00	35.00	148.0	700.0	5.2	0.0	32.0	150.00	SET ESG 1

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

●ブレードのH寸法とツールブロックのHTPRM寸法を合わせて下さい。

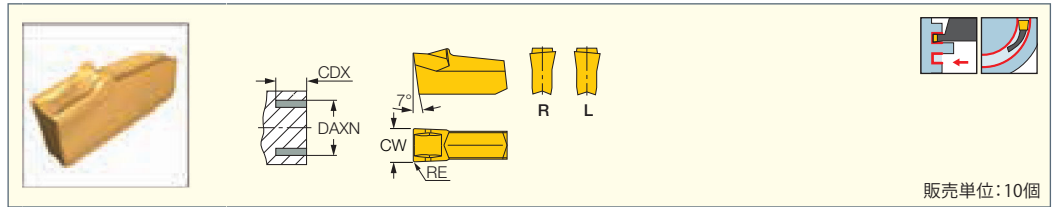
適合チップ：GFF-N (D39頁)

適合ツールブロック：SGTBF (E3頁) ● SGTBK (E3頁) ● SGTBU/SGTBN (E2頁) ● UBHCR/L (E3頁)



# SELFGRIP

## GFF-R/L 端面溝加工用チップ



販売単位: 10個

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件
	CW $\pm$ 0.10	RE $\pm$ 0.05	DAXN (1)	DAXX (2)	PVDコーティング	CVDコーティング		超硬	
					IC354	IC656	IC635		IC20
GFF 2R	2.10	0.20	25.0	36.0	●	●	⚡	●	0.03-0.13
GFF 2L	2.10	0.20	25.0	36.0		●	●	●	0.03-0.13
GFF 3R	3.00	0.30	30.0	55.0	●	●	⚡	●	0.03-0.15
GFF 3L	3.00	0.30	30.0	55.0		●	⚡	⚡	0.03-0.15

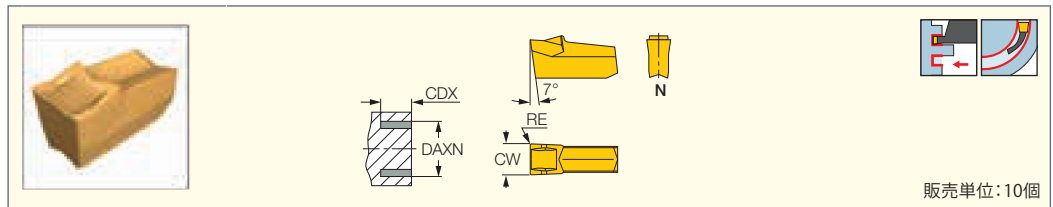
(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

適合工具: SGFFA (D38頁) • SGFFR/L (D37頁)

# SELFGRIP

## GFF-N 端面溝加工用チップ



販売単位: 10個

型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件
	CW $\pm$ 0.10	RE $\pm$ 0.05	DAXN (1)	PVDコーティング	CVDコーティング		超硬	
				IC354	IC656	IC635		IC20
GFF 2N	2.10	0.20	35.0	●	●	●	⚡	0.03-0.13
GFF 3N	3.00	0.30	54.0	●	●	●	●	0.03-0.15
GFF 4N	4.00	0.25	35.0	●	●	●	●	0.04-0.18
GFF 5N	5.00	0.25	40.0	●	●	●	●	0.05-0.18
GFF 6N	6.00	0.25	44.0	●	●	●	●	0.05-0.20

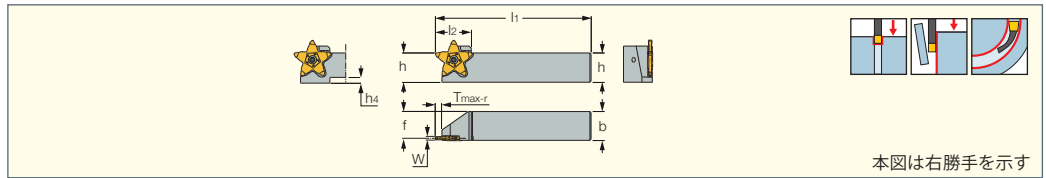
(1) 最小加工径

適合工具: SGFFA (D38頁) • SGFFH (D38頁) • SGFFR/L (D37頁)

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PCHR/L-34**

溝入・突切加工対応  
5コーナー使い  
ペンタカットチップ用ホルダー



型番	在庫		CDX (1)	CWN (2)	CWX (3)	H	HF	B	OAL	WF	LH	HBH	スクリュー	トルクス
	R	L												
PCHR/L 16-34	●	●	10.00	1.50	4.00	16.0	16.0	16.0	120.00	14.2	31.0	9.0	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 20-34	●	●	10.00	1.50	4.00	20.0	20.0	20.0	120.00	18.2	31.0	6.0	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 25-34	●	●	10.00	1.50	4.00	25.0	25.0	25.0	135.00	23.2	31.0	-	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 25-34-8 (4)	●	●	10.00	3.19	8.20	25.0	25.0	25.0	135.00	22.5	31.0	-	SR PCHR-8-06642	T-15/5
PCHR/L 32-34	●	●	10.00	1.50	4.00	32.0	32.0	32.0	135.00	30.1	31.0	-	SR 16-212-01397	T-2010/5

(1) チップのCDX値をご確認下さい。

(2) 最小チップ幅

(3) 最大チップ幅

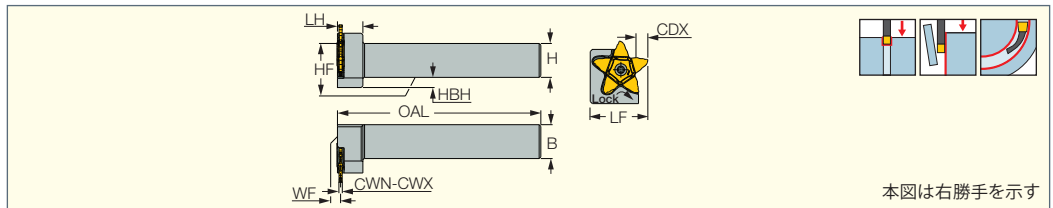
(4) 特殊チップ用

適合チップ: PENTA 34N (B79-B80頁) • PENTA 34R/L (C73-C74頁) • PENTA 34F <端面> (D40頁)

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PCHPR/L**

溝入・突切加工対応  
5コーナー使い  
ペンタカットチップ用  
直角タイプホルダー



型番	在庫		CDX (1)	CWN (2)	CWX (3)	H	B	LF	OAL	WF	LH	HBH	スクリュー	トルクス
	R	L												
PCHPR/L 20-34	●	●	10.00	1.40	4.00	20.0	20.0	34.0	120.00	1.9	15.0	6.0	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-34	●	●	10.00	1.40	4.00	25.0	25.0	34.0	135.00	1.9	15.0	-	SR 16-212-01397	T-20/5

(1) チップのCDX値をご確認下さい。

(2) 最小チップ幅

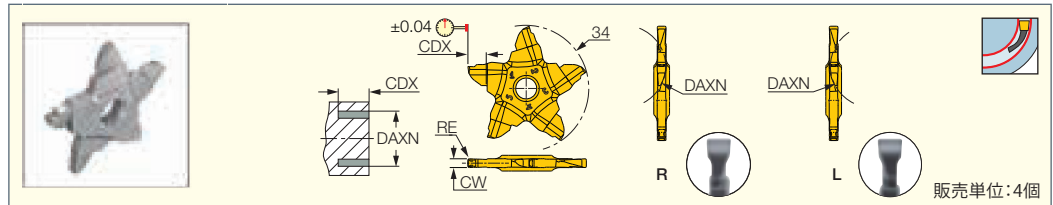
(3) 最大チップ幅

適合チップ: PENTA 34N (B79-B80頁) • PENTA 34R/L (C73-C74頁) • PENTA 34F <端面> (D40頁)

**PENTACUT**  
PARTING & GROOVING LINE

**PENTA 34F-R/L**

端面溝加工用、  
5コーナー使いチップ



型番	寸法					PVDコーティング		推奨加工条件 f 端面溝入 (mm/rev)
	CW	RE <sup>±0.02</sup>	CDX	DAXN (1)	IC908			
					R	L		
PENTA 34F239-0.15-22R/L	2.39	0.15	5.00	22.0	●	●	0.08-0.12	
PENTA 34F247-0.20-22R/L	2.47	0.20	5.00	22.0	●	●	0.08-0.12	
PENTA 34F300-0.40-22R/L	3.00	0.40	5.00	22.0	●	●	0.08-0.15	
PENTA 34F400-0.40-22R/L	4.00	0.40	5.00	22.0	●	●	0.08-0.15	

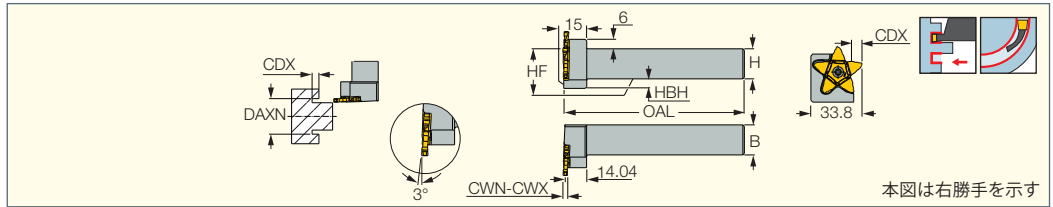
(1) 最小加工径

適合工具: PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCADR/L 34N-RE (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (D40頁) • PCHR/L-34 (D40頁)

• PCHR/L-34-JHP (B68頁)

**PCHPRS/LS**

ペンタカッター一体型ホルダー  
(スラントタイプ)



型番	在庫		CDX	CWN (1)	CWX (2)	H	HF	B	OAL	HBH	スクリュー	トルクス キー
	R	L										
PCHPRS/LS 20-34	●	●	5.00	2.39	4.00	20.0	20.0	20.0	120.00	6.0	SR 16-212-01397RS	T-20/5
PCHPRS/LS 25-34	●	●	5.00	2.39	4.00	25.0	25.0	25.0	135.00	-	SR 16-212-01397RS	T-20/5

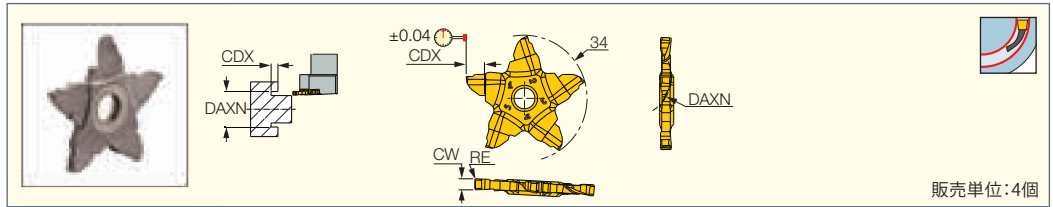
(1) 最小チップ幅

(2) 最大チップ幅

適合チップ: PENTA 34F-RS/LS (D41頁)

**PENTA 34F-RS/LS**

端面溝加工用、  
5コーナー使いチップ、  
スラントタイプ



型番	寸法					PVD コーティング		推奨加工条件
	CW	RE	CDX	DAXN (1)	IC908			
					R	L	f 端面溝入 (mm/rev)	
PENTA 34F239-0.15-22R/LS	2.39	0.15	5.00	22.0	●	●	0.08-0.12	
PENTA 34F247-0.20-22R/LS	2.47	0.20	5.00	22.0	●	●	0.08-0.12	
PENTA 34F300-0.40-22R/LS	3.00	0.40	5.00	22.0	●	●	0.08-0.15	
PENTA 34F400-0.40-22R/LS	4.00	0.40	5.00	22.0	●	ⓘ	0.08-0.15	

(1) 最小加工径

適合工具: PCHPRS/LS (D41頁)

**推奨加工条件**

ISO	被削材	状態	引張り強さ [N/mm <sup>2</sup> ]	硬度 HB	被削材 No. <sup>(1)</sup>	
<b>P</b>	炭素鋼・鋳鋼・快削鋼	< 0.25 %C	焼きなまし	420	125	1
		>= 0.25 %C	焼きなまし	650	190	2
		< 0.55 %C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3
		>= 0.55 %C	焼きなまし	750	220	4
	低合金・鋳鋼 (合金成分5%以下)	焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5	
		焼きなまし	600	200	6	
		焼き入れ、焼き戻し	930	275	7	
			1000	300	8	
	高合金鋼・鋳鋼・工具鋼	焼きなまし	1200	350	9	
		焼き入れ、焼き戻し	680	200	10	
	ステンレス鋼・鋳鋼	焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11	
		フェライト/マルテンサイト	680	200	12	
		マルテンサイト	820	240	13	

<b>M</b>	ステンレス鋼	オーステナイト	600	180	14
----------	--------	---------	-----	-----	----

<b>K</b>	ねずみ鋳鉄(FCI)	フェライト/パーライト		180	15
		パーライト		260	16
	ノジュラー鋳鉄(FCD)	フェライト		160	17
		パーライト		250	18
	可鍛鋳鉄	フェライト		130	19
		パーライト		230	20

<b>N</b>	鍛造アルミニウム合金	非硬化		60	21	
		硬化		100	22	
	鋳造アルミニウム合金	<=12% Si	非硬化		75	23
		>12% Si	硬化		90	24
	銅合金	>1% Pb	熱処理		130	25
			快削鋼		110	26
	非金属		真ちゅう		90	27
			純銅		100	28
			合成樹脂			29
			硬質ゴム			30

<b>S</b>	耐熱合金	Fe基	焼きなまし		200	31
			硬化		280	32
		Ni 又はCo基	焼きなまし		250	33
			硬化		350	34
			鋳造		320	35
	チタン合金			RM 400		36
			$\alpha+\beta$ 合金 硬化		RM 1050	

<b>H</b>	高硬度鋼	焼き入れ		55 HRC	38
		焼き入れ		60 HRC	39
	チルド鋳鉄	鋳造		400	40
	鋳鉄	硬化		55 HRC	41

<sup>(1)</sup> 被削材については、K8-K22頁をご参照下さい。

被削材 No.	IC228/528	IC830	IC354	IC908	IC808	IC8250
1	85 - 125	90 - 135	95 - 145	120 - 180	125 - 190	180 - 270
2	75 - 110	80 - 115	90 - 125	110 - 155	115 - 165	165 - 230
3	60 - 85	65 - 95	70 - 100	85 - 125	90 - 130	125 - 185
4	65 - 100	70 - 110	75 - 115	95 - 145	100 - 150	140 - 215
5	50 - 85	55 - 90	60 - 95	75 - 120	80 - 125	110 - 180
6	65 - 100	70 - 110	75 - 115	95 - 145	100 - 150	140 - 215
7	50 - 85	55 - 95	60 - 100	75 - 125	80 - 130	110 - 185
8	50 - 85	55 - 90	60 - 95	75 - 120	80 - 125	110 - 180
9	50 - 75	50 - 80	55 - 90	70 - 110	75 - 115	105 - 165
10	75 - 110	80 - 115	90 - 125	110 - 155	115 - 165	165 - 230
11	50 - 75	50 - 80	55 - 90	70 - 110	75 - 115	105 - 165
	<b>IC806</b>	<b>IC808</b>	<b>IC354</b>	<b>IC830</b>	<b>IC20</b>	
12	110 - 200	100 - 180	80 - 145	75 - 135	50 - 90	
13	100 - 185	90 - 170	70 - 135	65 - 125	45 - 85	
	<b>IC806</b>	<b>IC808</b>	<b>IC354</b>	<b>IC830</b>	<b>IC20</b>	
14	90 - 170	80 - 155	65 - 125	60 - 115	40 - 75	
	<b>IC5010</b>	<b>IC428</b>	<b>IC8250</b>	<b>IC808</b>	<b>IC20</b>	
15	135 - 255	125 - 230	110 - 205	85 - 160	60 - 115	
16	120 - 180	110 - 160	100 - 145	75 - 110	55 - 80	
17	130 - 215	120 - 195	110 - 175	85 - 135	60 - 95	
18	105 - 170	95 - 155	85 - 140	65 - 110	45 - 75	
19	160 - 265	145 - 240	130 - 215	100 - 170	70 - 120	
20	130 - 215	120 - 195	110 - 175	85 - 135	60 - 95	
	<b>IC808</b>	<b>IC20</b>				
21	330 - 990	300 - 900				
22	250 - 825	225 - 750				
23	250 - 825	225 - 750				
24	165 - 495	150 - 450				
25	165 - 330	150 - 300				
26	165 - 330	150 - 300				
27	120 - 250	110 - 225				
28	80 - 165	75 - 150				
29	40 - 165	35 - 150				
30						
	<b>IC806</b>	<b>IC908</b>	<b>IC808</b>	<b>IC830</b>	<b>IC20</b>	
31	45 - 70	35 - 55	35 - 60	25 - 40	25 - 40	
32	30 - 50	25 - 40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	
33	30 - 50	25 - 40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	
34	25 - 45	20 - 35	20 - 35	15 - 25	15 - 25	
35	20 - 30	15 - 25	15 - 25	10 - 20	10 - 15	
36	105 - 180	85 - 145	90 - 150	65 - 110	60 - 100	
37	40 - 50	30 - 40	30 - 40	25 - 35	35 - 45	
	<b>IC808</b>	<b>IC20</b>				
38	25-30	20-30				
39	20-30	15-25				
40	30-45	30-40				
41	25-30	25-30				

## 推奨加工条件

ISO	被削材	状態	引張り強さ [N/mm <sup>2</sup> ]	硬度 HB	被削材 No. <sup>(1)</sup>	
P	炭素鋼・鋳鋼・快削鋼	< 0.25 %C	焼きなまし	420	125	1
		>= 0.25 %C	焼きなまし	650	190	2
		< 0.55 %C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3
		>= 0.55 %C	焼きなまし	750	220	4
			焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5
	低合金・鋳鋼 (合金成分5%以下)		焼きなまし	600	200	6
		焼き入れ、焼き戻し		930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	高合金鋼・鋳鋼・工具鋼		焼きなまし	680	200	10
			焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11
	ステンレス鋼・鋳鋼		フェライト/マルテンサイト	680	200	12
			マルテンサイト	820	240	13
M	ステンレス鋼	オーステナイト	600	180	14	
K	ねずみ鋳鉄(FC)	フェライト/パーライト		180	15	
		パーライト		260	16	
	ノジュラー鋳鉄(FCD)	フェライト		160	17	
		パーライト		250	18	
	可鍛鋳鉄	フェライト		130	19	
		パーライト		230	20	
N	鍛造アルミニウム合金	非硬化		60	21	
		硬化		100	22	
	鋳造アルミニウム合金	<=12% Si	非硬化		75	23
			硬化		90	24
		>12% Si	熱処理		130	25
	銅合金	>1% Pb	快削銅		110	26
			真ちゅう		90	27
			純銅		100	28
	非金属		合成樹脂			29
			硬質ゴム			30
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし		200	31
			硬化		280	32
		Ni 又はCo基	焼きなまし		250	33
			硬化		350	34
			鋳造		320	35
	チタン合金			RM 400		36
			$\alpha+\beta$ 合金 硬化		RM 1050	37
H	高硬度鋼	焼き入れ		55 HRC	38	
		焼き入れ		60 HRC	39	
	チルド鋳鉄	鋳造		400	40	
	鋳鉄	硬化		55 HRC	41	

(1) 被削材については、K8-K22頁をご参照下さい。

切削速度Vc 速度 (m/min)	GFQR IC528 送り (mm/rev)	PICCO IC228 送り (mm/rev)	MIFR/MEFL 8 IC908 送り (mm/rev)	MIFR 10 IC908 送り (mm/rev)	MIFR 15 IC908 送り (mm/rev)
80-180	0.02-0.08	0.015-0.05	0.015-0.08	0.03-0.10	0.03-0.08
80-130	0.02-0.06	0.015-0.04			
80-120	0.02-0.06	0.015-0.04			
80-140	0.02-0.08	0.015-0.04			
80-140	0.02-0.08	0.015-0.04			
80-120	0.02-0.06	0.015-0.03			
80-120	0.02-0.05	0.015-0.03			
80-140	0.02-0.08	0.015-0.04			
80-120	0.02-0.08	0.015-0.03			
40-120	0.02-0.08	0.015-0.04	0.015-0.07	0.03-0.08	0.02-0.05
40-120	0.02-0.07				
40-100	0.02-0.06	0.015-0.03	0.015-0.07	0.03-0.08	0.02-0.05
80-140	0.02-0.08	0.015-0.05	0.02-0.10	0.05-0.12	0.04-0.10
80-120	0.02-0.07	0.015-0.04			
80-140	0.02-0.08	0.015-0.04			
80-120	0.02-0.07	0.015-0.04			
80-140	0.02-0.06	0.015-0.04			
80-120	0.02-0.07	0.015-0.04			
150-320	0.02-0.08	0.015-0.05	0.02-0.10	0.05-0.15	0.05-0.12
100-250					
150-300					
150-300					
100-150					
80-230					
70-200					
50-180					
20-40	0.02-0.06	0.015-0.04	0.015-0.7	0.02-0.08	0.02-0.05
15-30					
15-20					
15-20					
15-20					
40-120					
20-50					



チップ材質	ISO	母材/コーティング
<b>IC354</b>	<b>P20-P40</b> <b>M20-M30</b>	高靱性母材 + PVDコーティング
<b>S.T.</b> <b>IC806</b>	<b>S05-S15</b> <b>M05-M15</b>	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング
<b>S.T.</b> <b>IC807</b>	<b>P10-P20</b> <b>M05-M15</b> <b>S10-S20</b> <b>K15-K30</b> H05-H15	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング
<b>S.T.</b> <b>IC808</b>	<b>P15-P30</b> <b>M20-M30</b> <b>S15-S30</b> <b>K20-K40</b> H20-H30	高硬度超微粒子超硬母材 + PVDコーティング
<b>S.T.</b> <b>IC830</b>	<b>P30-P45</b> <b>M25-M45</b>	高靱性母材 + PVDコーティング
<b>IC908</b>	<b>P15-P30</b> <b>M20-M30</b> <b>S15-S30</b> <b>K20-K40</b> H20-H30	超微粒子超硬母材 + PVDコーティング
<b>S.T.</b> <b>IC5010</b>	<b>K10-K25</b>	CVDコーティング
<b>S.T.</b> <b>IC8250</b>	<b>P10-P35</b> <b>M15-M25</b>	高靱性母材に厚いコバルト層 + MTCVDコーティング
<b>IC418</b>	<b>K10-K25</b>	CVDコーティング
<b>IC428</b>	<b>K05-K20</b>	CVDコーティング
<b>IC9015</b>	<b>P05-P25</b> <b>K10-K15</b>	高硬度母材に厚いコバルト層 + MTCVDコーティング

**S.T.** スモウテック材質

■ PVDコーティング

■ CVDコーティング

チップ材質	ISO	母材/コーティング
<b>IC08</b>	<b>M10-M30</b> <b>N10-N25</b> <b>S15-S30</b>	高硬度超微粒子超硬
<b>IC20</b>	<b>N05-N25</b> <b>S10-S25</b> <b>K10-K20</b> <b>H10-H20</b>	超硬

■ ノンコート

被削材・加工用途

炭素鋼・合金鋼において、中速での一般加工に適す。

耐熱合金加工時の第一推奨。チタン合金の中～高速加工にも適す。

耐熱合金・オーステナイトステンレス鋼・高硬度鋼での中速加工に適す。

耐熱合金・ステンレス鋼・高硬度鋼等、幅広い被削材での低～中速加工に適す。

鋼・ステンレス鋼の低～中速、中～高送りでの加工に適す。  
断続加工や不安定な加工条件においても優れた性能を発揮。

耐熱合金・ステンレス鋼・高硬度鋼等、幅広い被削材での低～中速加工に適す。

ねずみ鋳鉄・ノジュラー鋳鉄の中～高速加工に適す。断続加工や重切削加工にも対応。

幅広い条件下での鋼・ステンレス鋼の汎用加工に適しており、高靱性、耐摩耗性に優れる。

ねずみ鋳鉄・ノジュラー鋳鉄の中～高速加工に適す。断続加工や重切削加工にも対応。

ねずみ鋳鉄・ノジュラー鋳鉄の中～高速加工に適す。

鋼の高速加工に適す。

被削材・加工用途

鋼・ステンレス鋼・耐熱合金の低速加工に適す。

アルミニウム・その他非鉄金属の中～高速加工に適す。耐熱合金・チタン合金の低速加工にも対応。

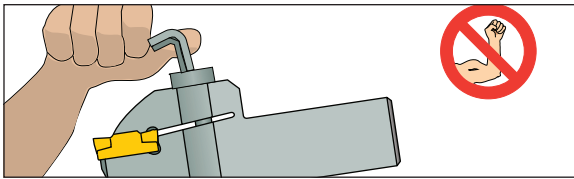
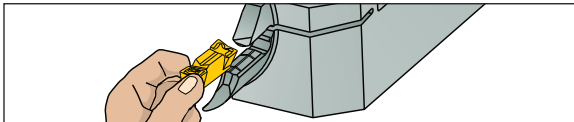
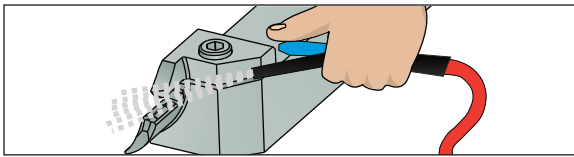
**チップ取付**

安定した加工の為に、チップはホルダーに正しく取付けて下さい。

- ポケットに汚れや切屑が付着していないかを確認して下さい。
- チップを所定の位置に置き、取り付け面が正確に固定されていることを確認します。

• 締め付けトルク(スクリュークランプ)

チップ幅	Nm
3	4-5
4	5-6
5	6-7
6/8	7-9
CGFG 51...	4-6



優れた切屑排出で、端面旋削/深溝加工に対応する独自のブレード形状。



**HELIFACE HFPR/L & HGPL**  
幅広い被削材の汎用旋削・溝加工対応。低～中送り(0.04-0.15 mm/rev)での深溝加工が可能。最小加工径  $\Phi 12$  mm



**HELI-GRIP GRIP...Y**ブレード  
1種類のチップで複数の加工が可能な多機能工具。突切・外径溝/内径溝・旋削/端面溝入・旋削/旋削加工に対応。



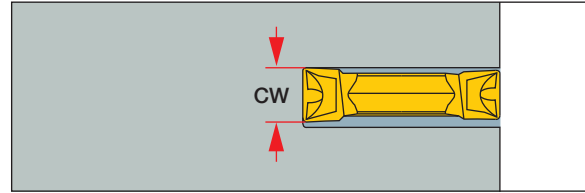
**DO-GRIP DGN...C**ブレード  
溝加工対応。頑丈な切刃は高硬度材、高負荷加工に対応。送り(0.1-0.2 mm/rev)での加工が可能。



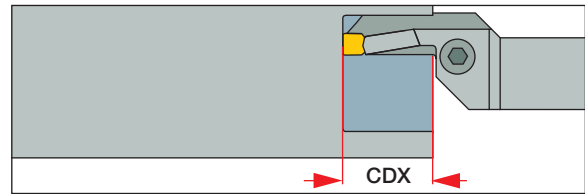
**DO-GRIP DGN...J**ブレード  
溝加工対応。ポジすくい角を採用。低～中送り(0.05-0.15 mm/rev)での軟鋼の加工に適す。

**端面加工ガイド**

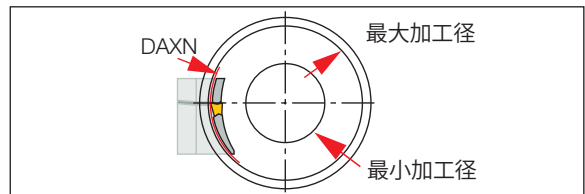
工具選定 - 高性能加工を実現する為、加工に応じた適切な工具を選択して下さい。



切削幅/加工形状に応じ、選択可能なチップから、最大幅のチップ/ホルダーを選択して下さい。



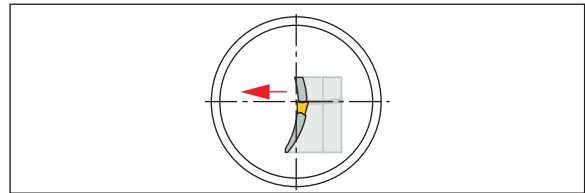
必要な溝入深さを満たすホルダーのうち、最も突出しの短いものを選択します。



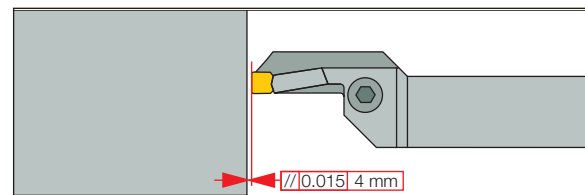
最初の端面溝加工径に合わせて、溝加工が可能な最大加工径のホルダーを選択して下さい。

(カタログのDAXN値が加工する端面溝の最大径に近いホルダー)

**芯高のチェック**



芯高を確認して下さい。小切込(0.5 mm程度)で中心方向に向かって切削し、へそ残りを確認して下さい。



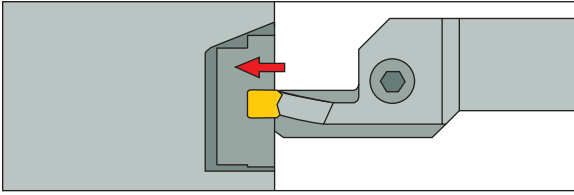
X軸と刃先の平行を確認して下さい。正確な位置決めは両方向での旋削時の加工面を良好にします。

端面加工ガイド

多機能工具ヘリフェースの粗加工時の推奨加工方法

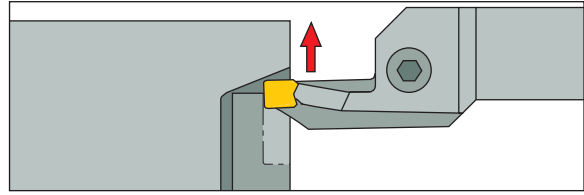
1

最初に端面旋削の切込分の深さまで溝入加工を行います。



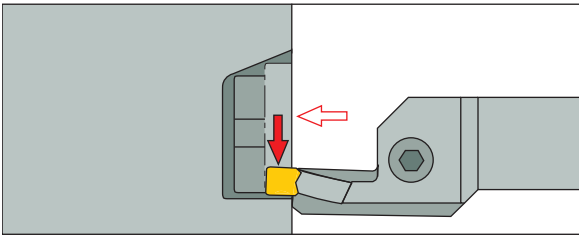
2

続いて中心から外径への端面旋削を行います。



3

早送りで最初の溝入位置まで戻し、続いて中心方向への端面旋削を行います。(左右の刃の摩耗が均一になるようなパスを選択して下さい。)

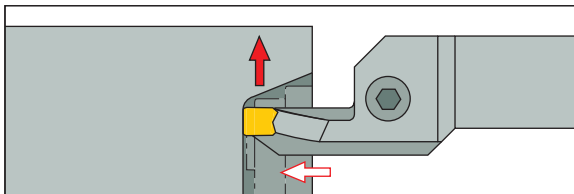


注: 端面溝入時の切削速度は、端面旋削の切削速度より40%減少させて下さい。

多機能工具ヘリフェースの仕上加工における推奨加工方法

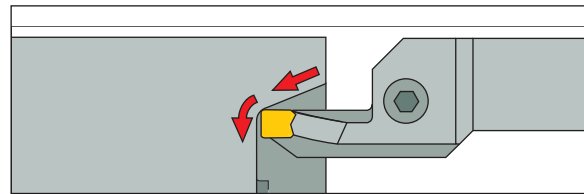
1

最初の溝入径で、最終溝入深さまで加工し、続いてテーパーとRの接点まで外径方向へ加工を行います。



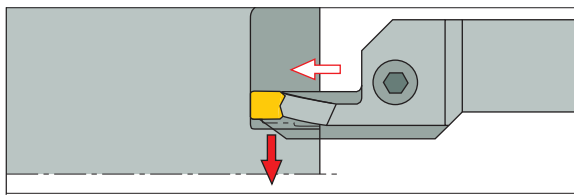
2

最大溝径から底面へのテーパーの仕上げ加工とR加工を行います。



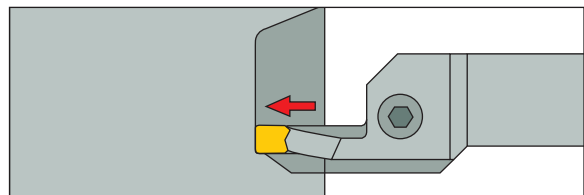
3

最初の溝入位置へ早送りし、ボスの粗加工面を残して端面の仕上げ加工を行います。



4

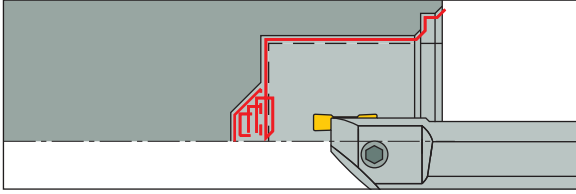
ボスの外径の仕上げ加工を行います。



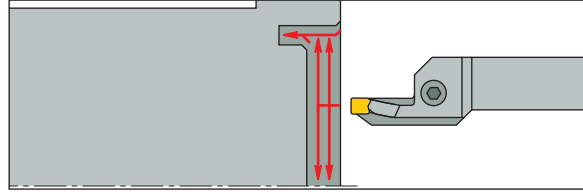
注: 端面溝入時の切削速度は、端面旋削の切削速度より40%減少させて下さい。

多機能工具のメリット

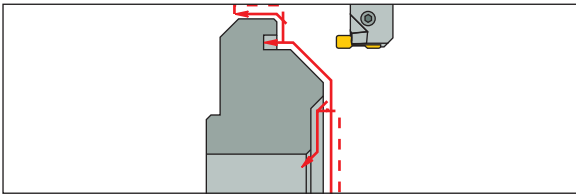
**1** ヘリフェース<HFIR/L MC>:内部クーラント穴付ボーリングバーは1本のホルダーで複数の加工に対応し、加工時間を最大20%削減します。



**2** 多機能工具1本で、溝入れ・端面旋削・面取加工に対応し、従来、複数本で加工を行っていた工具の置換が可能です。また、加工時間を最大40%削減します。



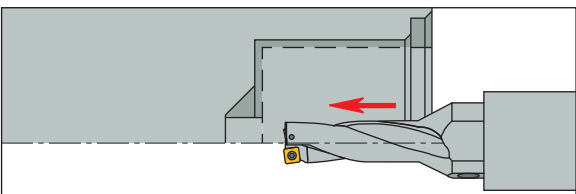
**3** ヘリフェース<HFHPL-M>は一本の工具で3つの加工に対応し、加工時間を最大50%削減します。



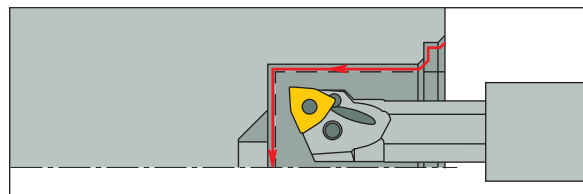
多機能工具のメリット

従来工具の場合、3種類必要な加工

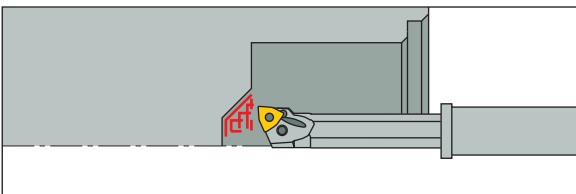
**1** チップ交換式ドリルでの下穴加工



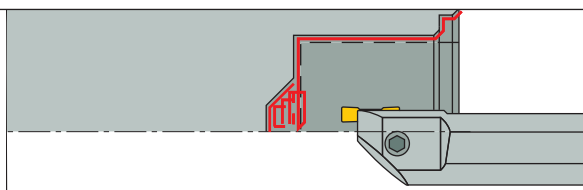
**2** トリゴンチップ搭載のボーリングバーでの加工粗/仕上加工



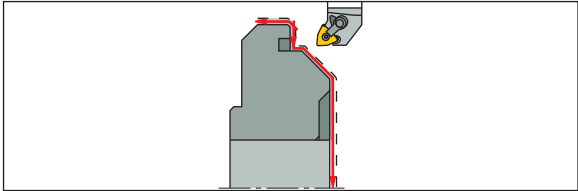
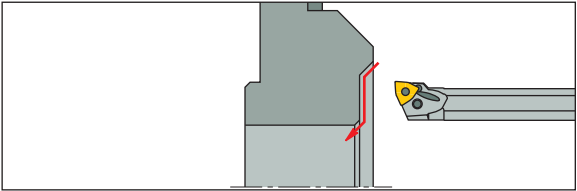
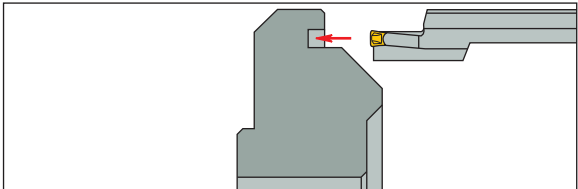

**3** トリゴンチップ搭載のボーリングバーでの底面加工(小径、長い突出しの工具が必要)



ヘリフェースの利用  
ヘリフェース<HFIR/L MC>:内部クーラント穴付ボーリングバーは上記3種の加工に対応し、加工時間を最大20%削減します。



多機能工具のメリット  
従来工具の場合、3種類必要な加工

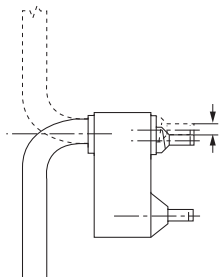
<p><b>1</b> ISO旋削工具による外径旋削加工</p> 	<p><b>2</b> ボーリングバーでの端面旋削/面取加工</p> 
<p><b>3</b> 端面溝入工具での溝入/逃げ溝/面取加工</p> 	
<p>ヘリフェースの利用 ヘリフェース&lt;HFHPL-M&gt;は上記3種の加工に対応し、加工時間を最大50%削減します。</p>	

チップ交換方法

EDG 33B



ドゥーグリップクランプ方式

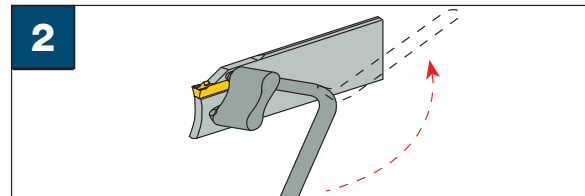
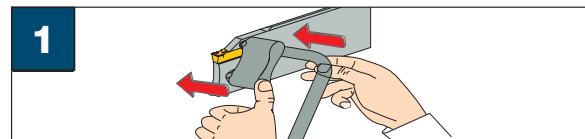


シンプルなチップクランプ方式。  
通常は狭くなっている上あごを、レンチで拡げてチップを差し込み、クランプ。圧入しない為、ブレードの摩耗が少なく寿命が延長されます。常に一定の力でクランプする為、安定加工が可能。

チップ取付け・取外し

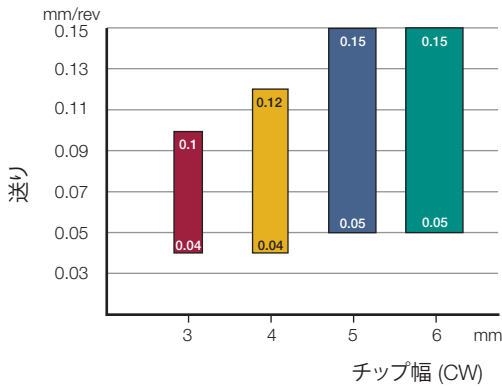
EDGレンチの突起部を工具の穴にはめこみます。

1. 脱着レンチを工具に固定します。
2. 図のようにレンチを回すと、ホルダーの上あごが拡がり、チップの取付け・取外しが可能です。

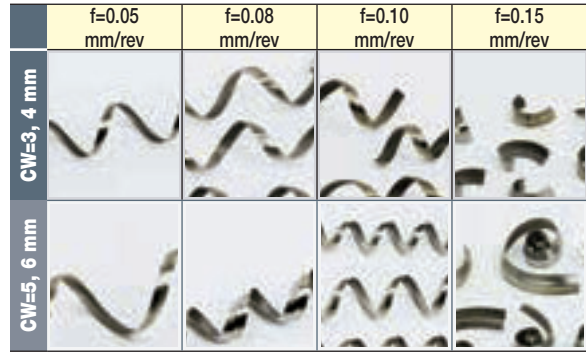


端面溝入における加工条件

HFPR/Lチップ使用時の各チップ幅における溝入加工時の推奨送り範囲

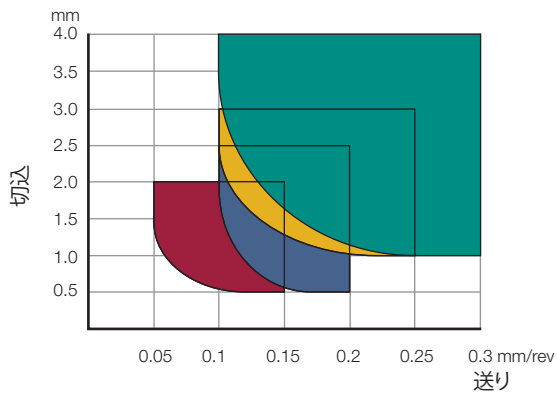


HFHR/Lホルダーを使用した溝入加工時の、チップ幅と送り率による切屑形状



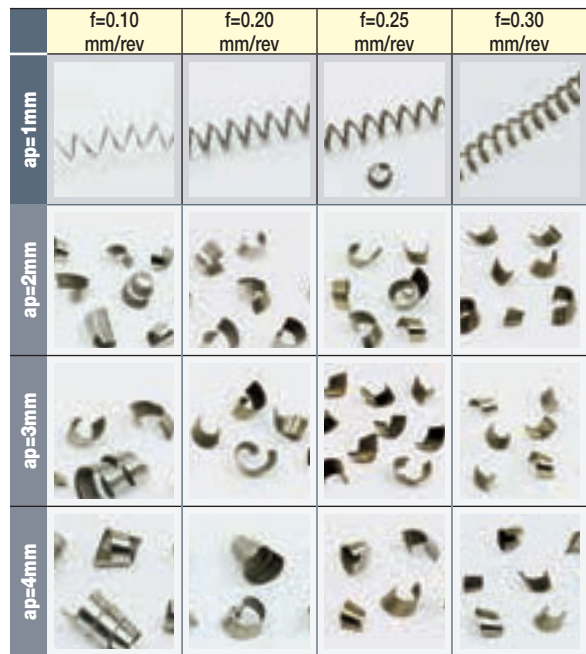
注: 端面溝入時、狭く変形した切屑が推奨されます。深溝加工の場合、カールした長い切屑が容易に排出されます。

HFHR/Lホルダー使用時、HFPR/Lチップ幅別端面旋削加工時の推奨切込、送り範囲



- HFPR/L 3003  
GRIP/HGPL 300Y
- HFPR/L 4004  
GRIP/HGPL 400Y
- HFPR/L 5004  
GRIP/HGPL 500Y
- HFPR/L 6004  
GRIP/HGPL 600Y

HFHR/Lホルダーで、HFPR/L 5004、HFPR/L 6004チップを使用した端面旋削時の切屑形状



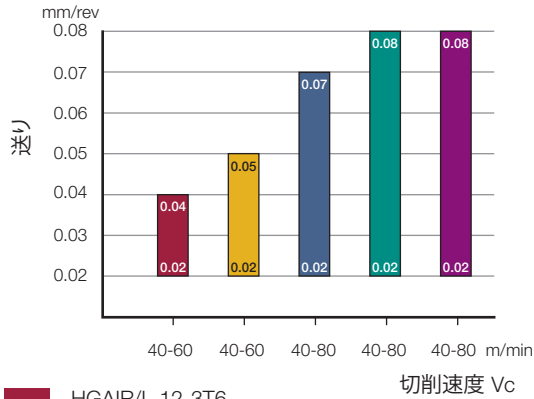
注: 粗加工時において切込み深さ大の時は送り減、切込み深さ小の時は送りを増して下さい。



端面溝入れ、端面旋削 推奨加工条件  
3mmチップ用アダプター使用時

GRIP 3、HGPL 3チップ + HGAIR/L、HGAER/Lアダプター  
溝加工時の推奨送り範囲

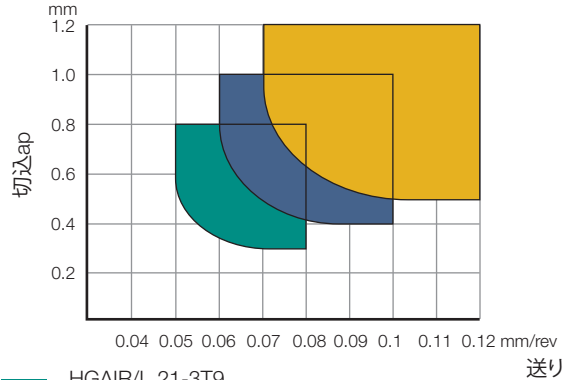
送り範囲はアダプターにより異なります。



- HGAIR/L 12-3T6  
HGAER/L 12-3T6
- HGAIR/L 14-3T7  
HGAER/L 14-3T7
- HGAIR/L 17-3T8  
HGAER/L 17-3T8
- HGAIR/L 21-3T9  
HGAER/L 21-3T9
- HGAIR/L 25-3T9

HGPL 3チップ + HGAIR/L、HGAER/Lアダプター  
旋削加工時の推奨切込と送り範囲

送り範囲はアダプターにより異なります。

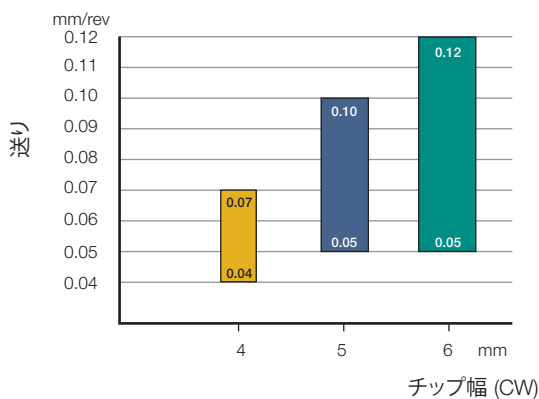


- HGAIR/L 21-3T9  
HGAER/L 21-3T9  
HGAIR/L 25-3T9
- HGAIR/L 14-3T7  
HGAER/L 14-3T7  
HGAIR/L 17-3T8  
HGAER/L 17-3T8
- HGAIR/L 12-3T6  
HGAER/L 12-3T6

注:粗加工時において切込み深さ大の時は送り減、  
切込み深さ小の時は送りを増して下さい。

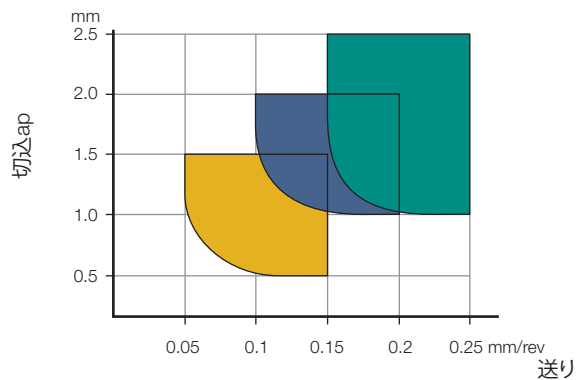
端面溝入れ、端面旋削 推奨加工条件  
4-6mmチップ用アダプター使用時

HFPR/Lチップ + HFAIR/L、HFAER/Lアダプター  
溝加工時の推奨送り範囲



HFPR/Lチップ + HFAIR/L、HFAER/Lアダプター  
旋削加工時の推奨切込と送り範囲

送り範囲はアダプターにより異なります。

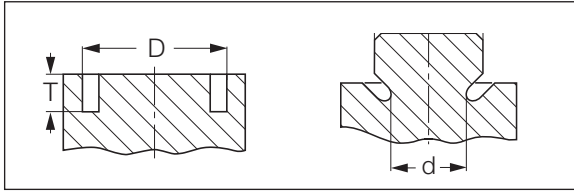


- HFAIR/L- ...4  
HFAER/L- ...4
- HFAIR/L- ...5  
HFAER/L- ...5
- HFAIR/L- ...6  
HFAER/L- ...6

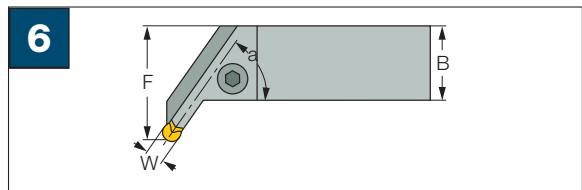
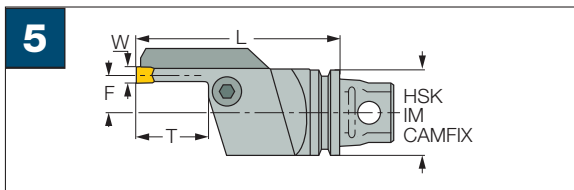
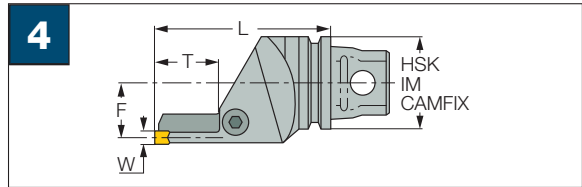
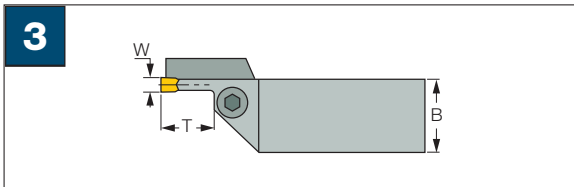
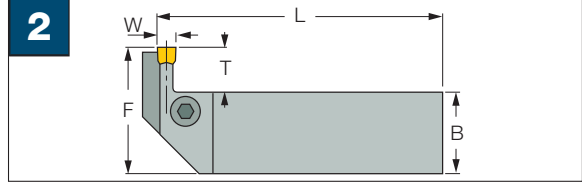
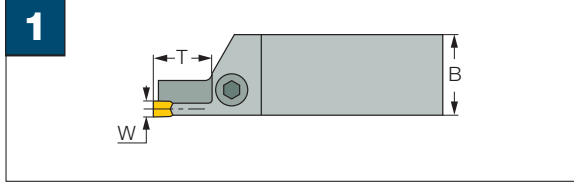
注:粗加工時において切込み深さ大の時は送り減、  
切込み深さ小の時は送りを増して下さい。

特注品

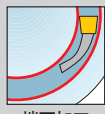

端面溝加工/ぬすみ加工用工具 <準標準品>



下記の図は、準標準端面溝入工具(受注生産品)です。寸法を明記し、ワークの形状、材質等の詳細をお知らせ下さい。



チップ材質選定表

	ISO	P	M	K	N	S	H	
	被削材No.	1-11	12-13	14	15-20	21-28	31-37	38-41
	被削材	鋼	ステンレス鋼 フェライト& マルテンサイト	ステンレス鋼 オーステナイト& 二相系 (フェライト・ オーステナイト系)	鋳鉄	非鉄金属	耐熱合金	高硬度鋼
 端面加工	耐摩耗性	IC808	IC808	IC808	IC5010		IC808	
	 靱性	IC8250	IC8250	IC8250		IC20	IC20	
		IC830	IC830		IC428	IC08	IC808	IC908

■ 第一推奨

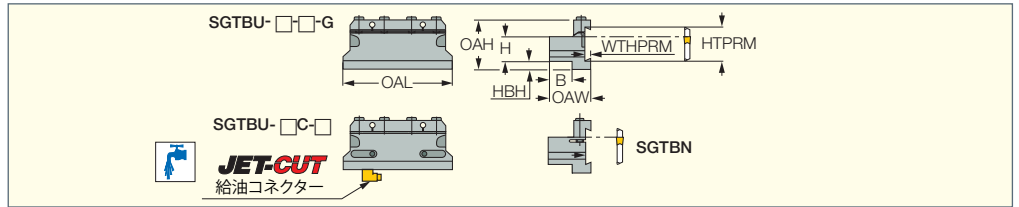
# ツールブロック



## TOOL BLOCKS

### SGTBU/SGTBN

ツールブロック  
多様な突切・溝入用ブレードに対応



型番	在庫	H	B	HTPRM	OAW	OAH	HBH	WTHPRM	OAL
SGTBN 16-2	●	16.0	16.0	19.0	26.00	30.0	4.0	2.00	76.00
SGTBN 16-5	●	16.0	16.0	26.0	30.00	38.0	12.0	4.00	76.00
SGTBN 50-9	●	50.0	38.0	52.6	59.00	78.0	9.0	8.00	135.00
SGTBU 16-5G	●	16.0	17.0	26.0	34.00	43.0	13.0	4.00	86.00
SGTBU 20-5G	●	20.0	21.0	26.0	38.00	43.0	9.0	4.00	86.00
SGTBU 20-6G	●	20.0	19.0	32.0	38.00	50.0	13.0	5.30	100.00
SGTBU 25-5G	●	25.0	26.1	26.0	43.00	45.0	5.0	4.00	110.00
SGTBU 25-6G	●	25.0	23.0	32.0	42.00	50.0	8.0	5.30	110.00
SGTBU 25-8M	●	25.0	23.0	45.0	42.00	70.0	27.0	5.30	110.00
SGTBU 25C-6 (1)	●	25.0	23.0	32.0	42.00	50.0	8.0	5.30	110.00
SGTBU 32-25-6G	●	32.0	25.0	32.0	44.00	54.0	5.0	5.30	110.00
SGTBU 32-6G	●	32.0	29.0	32.0	48.00	54.0	5.0	5.30	110.00
SGTBU 32-8M	●	32.0	29.0	45.0	48.00	70.0	20.0	5.30	110.00
SGTBU 32C-14 (1)	●	32.0	28.0	52.6	62.90	99.8	41.7	12.65	140.00
SGTBU 40-6G	●	40.0	-	32.0	60.00	57.0	-	5.30	114.00
SGTBU 40-9	●	40.0	41.0	52.6	66.00	81.0	22.0	8.00	130.00
SGTBU 40C-14 (1)	④	40.0	28.0	52.6	62.90	99.8	33.8	12.65	140.00
SGTBU 50-9	●	50.0	41.0	52.6	66.00	83.0	14.0	8.00	135.00
SGTBU 50C-14 (1)	④	50.0	28.0	52.6	62.90	99.8	23.8	12.65	140.00
SGTBU 100-9-12	●	50.0	50.0	100.0	108.00	155.0	73.5	15.00	225.00
SGTBU 150-9-12	④	50.0	50.0	150.0	111.00	209.0	127.5	15.00	306.00

(1) ジェットカット用ツールブロック、給油コネクタ付属

● HTPRM寸法に対応したブレードをご使用下さい。

適合工具: CGHNM-AV (B36頁) • TGFHM-AV (B36頁) • CGFG 51-P8 (D32頁) • CGHN-8-10D (B38頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-P8 (B35頁)

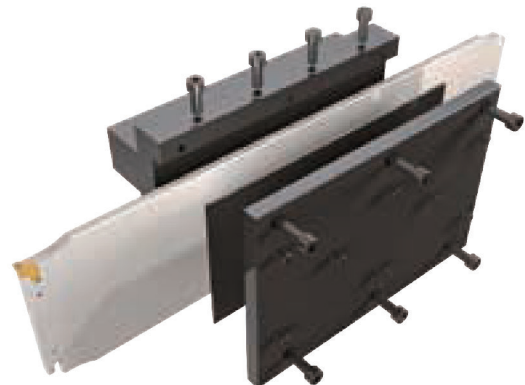
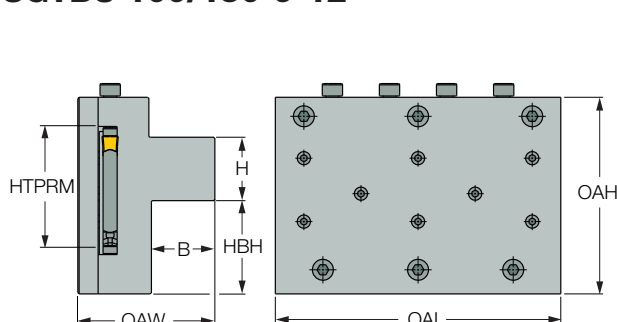
• CGHR/L-12-14D (B87頁) • CGHR/L-P8DG (B35頁) • DGFH (B19頁) • DGFHR/L (C10頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (C12頁) • HFFA (D14頁) • HFFH (D14頁)  
 • HFFR/L-T (D19頁) • HGfH (B18頁) • PCHBR/L (B71頁) • SGFFA (D38頁) • SGFFH (D38頁) • TGFH/R/L (B86頁) • TGFHL-TR (C48頁) • TGFHR/L (C38頁)  
 • TGHN-D (B24頁) • TNFFA-IQ (D35頁) • TNFFH-IQ (D35頁) • SGfH (C62頁) • SGIH (C65頁) • DCFH (C34頁) • THBR/L/N-IQ (B82頁)

## 部品

型番	クランプ ウェッジ	スクリュー	スクリュー	レンチ	JHP コネクタ	リング	コネクタ	コネクタ	コネクタ	コネクタ
SGTBN 16-2		SR M5X25 DIN912		HW 4.0						
SGTBN 16-5		SR M6X30 DIN912		HW 5.0						
SGTBN 50-9		SR M8X40 DIN912		HW 6.0						
SGTBU 16-5G	BKU 86	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 20-5G	BKU 86	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 20-6G	BKU 100	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 25-5G	BKU 105	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 25-6G	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 25-8M	BKU 110	SR M6X16 DIN912	SR M6X30 DIN912	HW 5.0						
SGTBU 25C-6	BKU 110	SR M6X16 DIN912	SR M6X30 DIN912	HW 5.0			SGCU 344	CF 343*	CGF 343*	CGM 343*
SGTBU 32-25-6G	BKU 110	SR M6X16 DIN912	SR M6X30 DIN912	HW 5.0						
SGTBU 32-6G	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 32-8M	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 32C-14	BKU 32-14	SR M10X30 DIN912		HW 8.0	JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	OR 34X2.5N				
SGTBU 40-6G	BKU 110	SR M6X25 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 40-9	BK 509	SR M8X25DIN912		HW 6.0						
SGTBU 40C-14	BKU 32-14	SR M10X30 DIN912		HW 8.0	JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	OR 34X2.5N				
SGTBU 50-9	BK 509	SR M8X30DIN912		HW 6.0						
SGTBU 50C-14	BKU 32-14	SR M10X30 DIN912		HW 8.0	JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	OR 34X2.5N				
SGTBU 100-9-12		SR M10X25 DIN912		HW 8.0						
SGTBU 150-9-12		SR M10X25 DIN912		HW 8.0						

\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

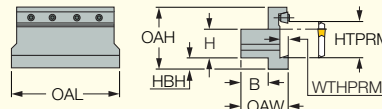
## SGTBU 100/150-9-12



## TOOL BLOCKS

### SGTBK

ツールブロック、  
重切削突切・溝入用ブレード対応



型番	在庫	H	B	WTHPRM	HTPRM	OAW	OAH	HBH	OAL	クランプ ウェッジ	スクリュー	レンチ
SGTBK 32-9	●	32.0	28.0	8.50	32.0	48.00	62.0	3.0	120.00	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
SGTBK 38-9	●	38.0	35.0	8.50	52.6	60.00	90.0	25.0	135.00	BK 40-9	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
SGTBK 40-9	●	40.0	35.0	8.50	52.6	60.00	90.0	23.0	135.00	BK 40-9	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
SGTBK 50-9	●	50.0	40.0	8.50	52.6	65.00	90.0	15.0	135.00	BK 40-9	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

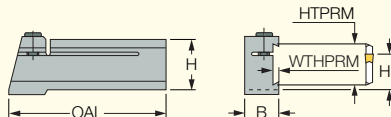
• HTPRM寸法に対応したブレードをご使用下さい。

適合工具: CGHNM-AV (B36頁) • TGFHM-AV (B36頁) • CGFG 51-P8 (D32頁) • CGHN-8-10D (B38頁) • CGHN-P8 (B35頁) • CGHR/L-12-14D (B87頁)  
 • CGHR/L-P8DG (B35頁) • DGFH (B19頁) • HFFH (D14頁) • PCHBR/L (B71頁) • SGFFH (D38頁) • TGFH/R/L (B86頁) • TGFHR/L (C38頁) • TNFFH-IQ (D35頁)  
 • SGFH (C62頁) • SGIH (C65頁) • DCFH (C34頁)

## TOOL BLOCKS

### SGTBR/L

ツールブロック、  
突切・溝入用ブレード対応、  
汎用旋盤向け



本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	HF	HTPRM	B	OAL	WTHPRM	スクリュー	レンチ
	R	L								
SGTBR 19-2	⚡	⚡	25.0	19.0	19.0	19.0	100.00	2.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
SGTBR/L 25-6	●	⚡	32.0	25.0	26.0	20.0	121.50	5.00	SR M6X30 DIN912	HW 5.0

• HTPRM寸法に対応したブレードをご使用下さい。

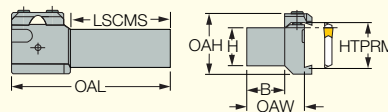
• スクリュー1本でブレードの交換が出来ます。

適合工具: DGFH (B19頁) • DGFHR/L (C10頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (C12頁) • HGFH (B18頁) • PCHBR/L (B71頁) • TGFH/R/L (B86頁) • TGFHL-TR (C48頁)  
 • TGFHR/L (C38頁) • DCFH (C34頁) • SGFH (C62頁) • SGIH (C65頁)

## TOOL BLOCKS

### UBHCR/L

ツールブロック、  
溝入・旋削・突切用ブレード対応



本図は右勝手を示す

型番	在庫		H	HTPRM	B	OAH	OAW	OAL	LSCMS
	R	L							
UBHCR/L 20-26	⚡	⚡	20.0	26.0	20.0	42.0	35.60	100.00	58.0
UBHCR/L 25-32	●	●	25.0	32.0	25.0	46.0	40.00	130.00	85.0
UBHCR/L 32-32	⚡	⚡	32.0	32.0	32.0	46.0	47.00	130.00	85.0

• HTPRM寸法に対応したブレードをご使用下さい。

• ブレードを取り外さずに、ツールブロックを交換出来ます。

• CGHN-S等ハーフサイズのブレードの使用に最適です。

• 端面溝加工用ブレードをご使用の際は、勝手が異なります。(UBHCR+左勝手ブレード)

適合工具: CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGHR/L-P8DG (B35頁) • DGFH (B19頁) • DGFHR/L (C10頁)  
 • DGFHR/L-B-D..(R/L) (C12頁) • HFFA (D14頁) • HFFH (D14頁) • HFFR/L-T (D19頁) • HGFH (B18頁) • SGFFA (D38頁) • SGFFH (D38頁) • TGFH/R/L (B86頁)  
 • TGFHL-TR (C48頁) • TGFHR/L (C38頁) • TGHN-D (B24頁) • TGHN-S (B24頁) • TNFFA-IQ (D35頁) • TNFFH-IQ (D35頁) • DCFH (C34頁) • SGFH (C62頁)  
 • SGIH (C65頁)

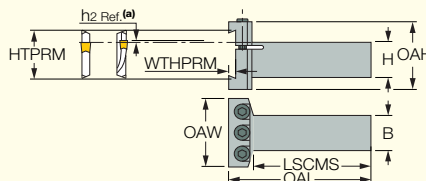
## 部品

型番	クランプ ウェッジ	スクリュー	レンチ	SPRING PLUNGER
UBHCR/L	BKU 176 307	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SPRING PLUNGER M6X14X3.5

## TOOL BLOCKS

### SGTBF

ツールブロック(直角タイプ)、  
突切・溝入用ブレード対応



型番	在庫	H	B	HTPRM	OAL	LSCMS	OAW	OAH	WTHPRM	スクリュー	レンチ
SGTBF 25-A	●	25.0	25.0	32.0	102.00	85.00	48.00	48.0	5.50	SR M6X40 DIN912	HW 5.0
SGTBF 32-A	●	32.0	32.0	32.0	116.00	100.00	48.00	48.0	5.50	SR M6X40 DIN912	HW 5.0

(a) h2 Ref.: 端面用ブレードは芯高にセットされます。

• HTPRM寸法に対応したブレードをご使用下さい。

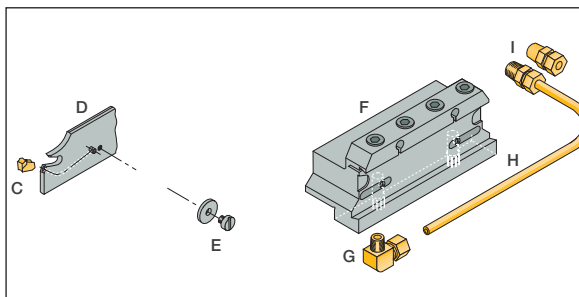
適合工具: DGFH (B19頁) • DGFHR/L (C10頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (C12頁) • HFFH (D14頁) • HFFR/L-T (D19頁) • HGFH (B18頁) • SGFFA (D38頁)  
 • SGFFH (D38頁) • TGFH/R/L (B86頁) • TGFHR/L (C38頁) • TNFFA-IQ (D35頁) • TNFFH-IQ (D35頁) • DCFH (C34頁) • SGFH (C62頁) • SGIH (C65頁)

**給油接続図**

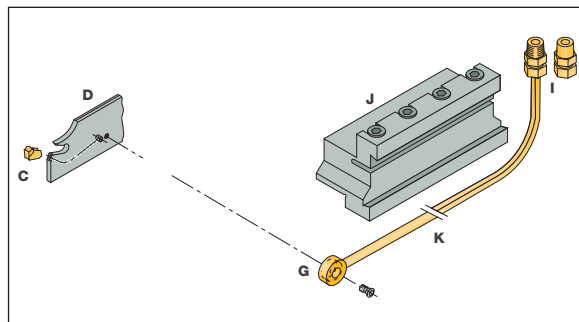
**SELF-GRIP**

- C : チップ GF□-□ (標準チップ)
- D : ブレード SGFH□K
- E : キャップ SGC 340  
(ジェットカットブレードに付属、  
使用例1の場合に使用)
- F : ジェットカット専用ツールブロック SGTBU□C-□
- G : L型コネクター SGCU-344 (3/16"用部品)
- H : 3/16" 銅管 TUBE-343 (全長 250mm)
- I : コネクター  
CGM-343 (G 1/8 雄ねじ) } (3/16")  
CGF-343 (G 1/8 雌ねじ) }  
CF-343 (NPT 1/8 雌ねじ) }  
Φ5mm用には市販のくい込み管継ぎ手  
(コネクター)をご使用下さい。
- J : 従来ツールブロック SGTBN, SGTBU, SGTBF
- K : 給油コネクター SGCU-341 (3/16")
- M : 一体型ホルダー SGTFR/L□K-□

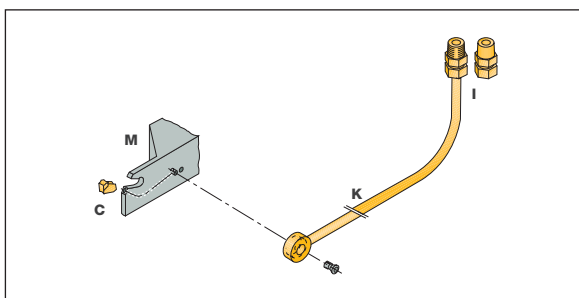
**使用例1 :**  
ジェットカット専用ブロック使用



**使用例2 :**  
ブレード直接給油



**使用例3 :**  
一体型ホルダー直接給油

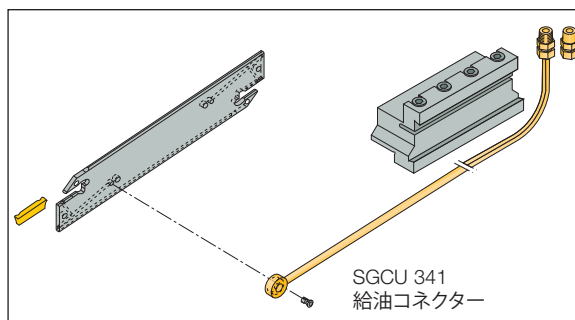


**DO-GRIP**  
500 STRAIGHT LINE

クーラントチューブは、DGTR...C一体型ジェットカットホルダー、DGFH-Cジェットカットブレード、SGTBU-Cジェットカット専用ブロックそれぞれに接続可能です。

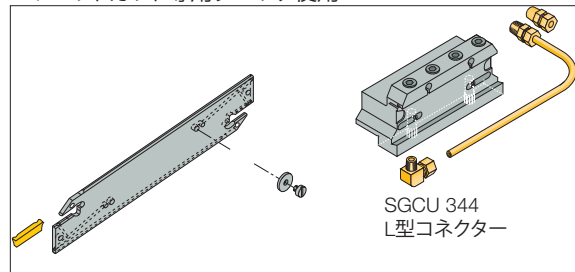
**適切な給油接続について**

**使用例1 :**  
ブレード直接給油



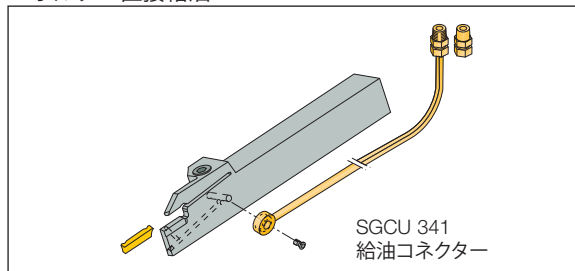
- コネクター:**  
CGM 343 (G1/8 雄ねじ)  
CGF 343 (G1/8 雌ねじ)  
CF 343 (NPT1/8 雌ねじ)

**使用例2 :**  
ジェットカット専用ブロック使用



- TUBE 343 3/16" 銅管 (全長 250mm)  
(G1/8 雄ねじ) (G1/8 雌ねじ)  
(NPT1/8 雄ねじ) (NPT1/8 雌ねじ)

**使用例3 :**  
ホルダー直接給油



- コネクター:**  
CGM 343 (G1/8 雄ねじ)  
CGF 343 (G1/8 雌ねじ)  
CF 343 (NPT1/8 雌ねじ)



# 交換式ツーリングアダプター





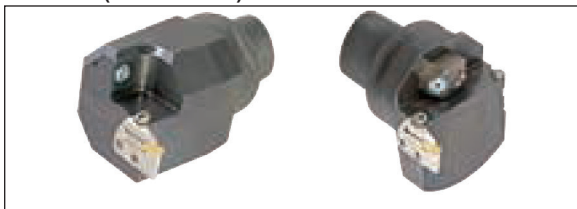
# 目次

CAMFIX (ISO 26623-1) .....	E6
HSK-T (ISO 12164-3 T タイプ・ ICTM 規格) .....	E12
IM (ISO 26622-1 ・ Mazak XMZ 規格).....	E14

イスカルは、3タイプのクイックチェンジシステムに対応する多様な工具をレパートリーしています。

1. CAMFIX (ISO 26623-1)
2. HSK-T (ISO 12164-3 T タイプ・ ICTM 規格)
3. IM (ISO 26622-1 ・ Mazak XMZ 規格)

### CAMFIX (ISO 266231)



一般的に、クイックチェンジ式工具は、標準タイプと比べ高価です。イスカルはアダプター/ブレード/標準工具/ボーリングバーを使用した先端交換式により、優れた経済性を実現します。

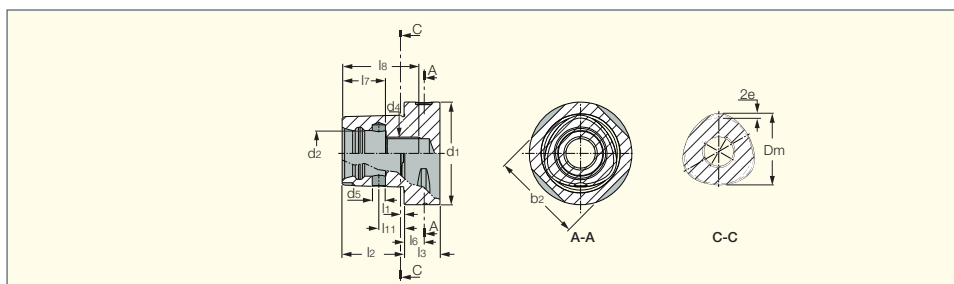
### HSK-T (ISO 1264-3 T タイプ・ ICTM 規格)



## CAMFIX

### CAMFIX (ISO 26623-1)

カムフィックス、  
高剛性ツールリングアダプター

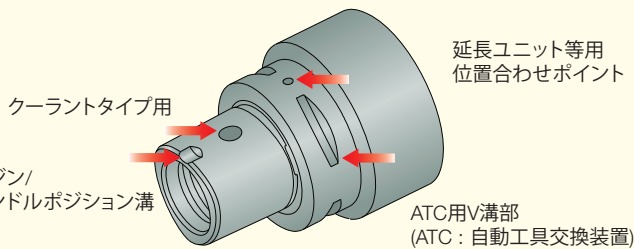


CAMFIX	b <sub>2</sub>	d <sub>1</sub> ±0.1	d <sub>2</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub> ±0.1	D <sub>m</sub>	e	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub> ±0.1	l <sub>3</sub> min	l <sub>6</sub> ±0.15	l <sub>7</sub> ±0.15	l <sub>8</sub> min	l <sub>11</sub> ±0.1
<b>C3</b>	28.3	32	15	M12x1.5	3.6	22	0.70	2.5	19	15	6	13	25	8.0
<b>C4</b>	35.3	40	18	M14x1.5	4.6	28	0.90	2.5	24	20	8	15	30	11.5
<b>C5</b>	44.4	50	21	M16x1.5	6.1	35	1.12	3.0	30	20	10	20	37	14.0
<b>C6</b>	55.8	63	28	M20x2	8.1	44	1.40	3.0	38	22	12	27	47	15.5
<b>C8</b>	71.1	80	32	M20x2	9.1	55	2.00	3.0	48	30	12	28	48	25.0
<b>C8X</b>	88.7	100	32	M20x2	9.1	55	2.00	3.0	48	32	16	28	48	25.0
<b>C10</b>	88.3	100	43	M24x2	12.0	72	2.80	3.0	60	36	16	40	70	26.5

# カムフィックス - ISO 26623-1規格

## 特長

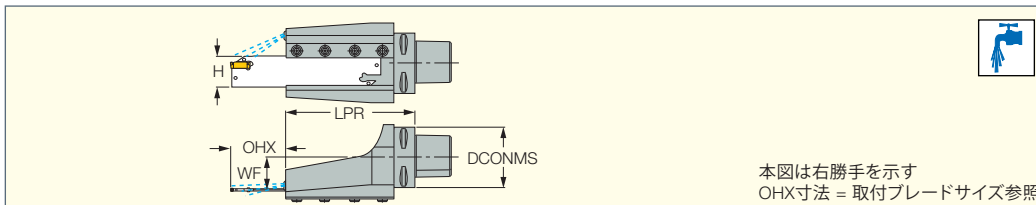
- **対称設計**：対称設計により、トルク負荷がポリゴンテーパーに分配されます。セルフセンタリング機能が働きます。
- **高剛性**：高剛性カムフィックスランプメカニズム
- **高精度**：テーパーと面接触により、ATC使用の加工において高い繰返し精度(2μm以内)を実現します。



## TOOL BLOCKS

### CAMFIX

**C#-TBK-R/L**  
突切・溝入用ブレード交換式、カムフィックスホルダー



本図は右勝手を示す  
OHX寸法 = 取付ブレードサイズ参照

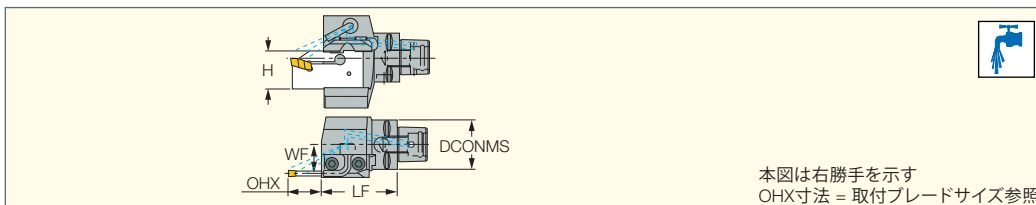
型番	在庫		DCONMS	WF	LPR	H	ランプウェッジ	スクリュー	レンチ	ノズル
	R	L								
C6 TBK-32R/L	○	○	63.00	32.0	138.00	32.0	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C8 TBK-32R	●	●	80.00	40.5	147.00	32.0	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C8 TBK-52R	●	●	80.00	40.5	161.00	52.0	BK 40-9	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125

適合工具：CGHN-DG (B35頁) • CGHR/L-P8DG (B35頁) • DGFH (B19頁) • DGFHR/L (C10頁) • DGFHR/L-B-D.(R/L) (C12頁) • HFFH (D14頁) • HGFH (B18頁) • PCHBR/L (B71頁) • TGFH/R/L (B86頁) • TGFHR/L (C38頁) • TNFFH-IQ (D35頁) • DCFH (C34頁) • SGFH (C62頁) • SGIH (C65頁)

## TOOL BLOCKS

### CAMFIX

**C#-TBU**  
突切・溝入用ブレード交換式、カムフィックスホルダー



本図は右勝手を示す  
OHX寸法 = 取付ブレードサイズ参照

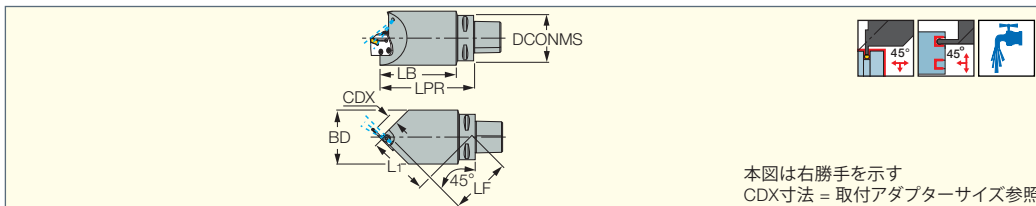
型番	在庫		DCONMS	WF	LF	H	ランプウェッジ	スクリュー	レンチ	スクリュー	パイプ	ノズル
	R	L										
C4 TBU-32R/L	●	●	40.00	21.0	60.00	32.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X8 DIN916	EZP 5	EZ 125
C5 TBU-32R/L	●	●	50.00	30.0	64.00	32.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X8 DIN916	EZP 5	EZ 125

適合工具：CGHN-S (B34頁) • TGHN-S (B24頁)

## MODULAR GRIP

### CAMFIX

**C#-MAHDR-45**  
突切・溝入・旋削・端面加工用アダプター交換式、カムフィックスホルダー、複合機能



本図は右勝手を示す  
CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	在庫	DCONMS	LPR	L1	LF	BD	LB
C6 MAHDR-45	●	63.00	130.00	91.9	89.0	75.00	105.78
C8 MAHDR-45	●	80.00	130.00	91.9	89.0	80.00	-

適合アダプター：CGPAD (B33頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁) • HGPAD (B18頁) • PCADR/L (B69頁) • SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁) • TGAD (C41頁) • TGPAD (B23頁) • TTADR/L-JHP (F50頁)

## 部品

型番	スクリュー	トルクスキー	スクリュー	スクリュー	レンチ	スクリュー	スクリュー	ノズル
C6 MAHDR-45	SR M5-04451*	T-20/5	SR 14-519 (a)	SR M6X20DIN7984 (b)	HW 4.0	SR M6X6DIN551 14H/22H (c)	SR M5X4 DIN913	EZ 83
C8 MAHDR-45	SR M5-04451*	T-20/5	SR 14-519 (a)	SR M6X20-XT (b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H (c)	SR M5X6 DIN913	EZ 83

\* アダプター下部用

(a) DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用(上部)

(b) CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPAD アダプター用(上部)、HFPAD使用時は勝手が異なります。

(c) 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用

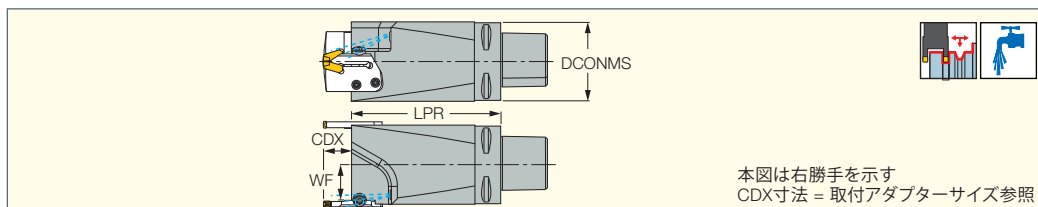


**MODULARGRIP**

**CAMFIX**

**C#-MAHDOR**

突切・溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式、  
カムフィックスホルダー



型番	在庫	DCONMS	WF	LPR	トルクス キー	トルクス キー	トルクス キー	トルクス キー	レンチ	スクリュー	ノズル
C6 MAHDOR	①	63.00	29.0	130.00	SR M5-04451*	T-20/5	SR 14-519 (a)	SR M6X20-XT (b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H (c)	EZ 125
C8 MAHDOR	①	80.00	37.5	130.00	SR M5-04451*	T-20/5	SR 14-519 (a)	SR M6X20-XT (b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H (c)	EZ 125

\* アダプター下部用

(a) DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用(上部)

(b) CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPAD アダプター用(上部)、HFPAD使用時は勝手が異なります。

(c) 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用

適合アダプター: DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁) • HGPAD (B18頁)

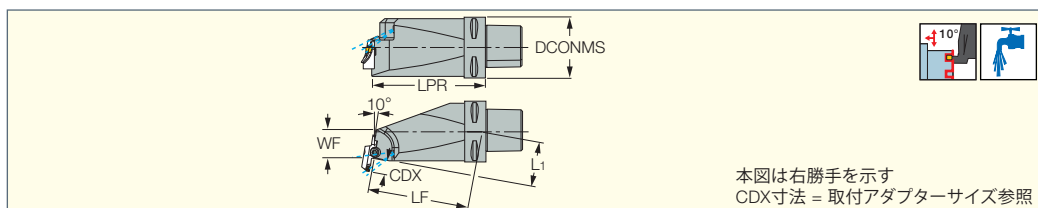
• SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁) • TTADR/L-JHP (F50頁)

**MODULARGRIP**

**CAMFIX**

**C#-MAHUR/L**

突切・溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式(取付角10°)、  
カムフィックスホルダー、複合機用



型番	在庫		DCONMS	LF	WF	LPR	Li
	R	L					
C6 MAHUR/L-10	①	①	63.00	113.1	29.00	123.00	49.4
C8 MAHUR-10	①		80.00	113.1	29.00	123.00	49.4

適合アダプター: CGPAD (B33頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁)

• HGPAD (B18頁) • PCADR/L (B69頁) • SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁) • TGAD (C41頁) • TGPAD (B23頁)

• TTADR/L-JHP (F50頁)

**部品**

型番	トルクス キー	トルクス キー	トルクス キー	トルクス キー	レンチ	スクリュー	ノズル
C#-MAHUR/L	SR M5-04451*	T-20/5	SR 14-519 (a)	SR M6X20-XT (b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H (c)	EZ 125

\* アダプター下部用

(a) DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用(上部)

(b) CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPAD アダプター用(上部)、HFPAD使用時は勝手が異なります。

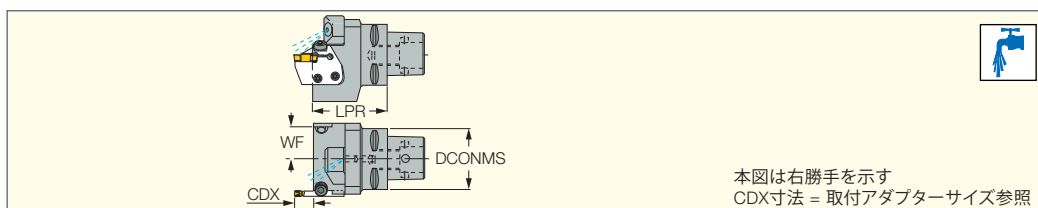
(c) 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用。

**MODULARGRIP**

**CAMFIX**

**C#-MAHD**

突切・溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式、  
カムフィックスホルダー



型番	在庫	DCONMS	LPR	WF
C3 MAHD	①	32.00	50.00	18.5
C4 MAHD	○	40.00	46.50	22.1
C5 MAHD	○	50.00	47.00	23.0
C6 MAHD	○	63.00	50.00	29.0
C8 MAHD	①	80.00	60.00	37.5

適合アダプター: CGPAD (B33頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁)

• HGPAD (B18頁) • PCADR/L (B69頁) • SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁) • TGAD (C41頁) • TGPAD (B23頁)

• TTADR/L-JHP (F50頁)

**部品**

型番	トルクス キー	トルクス キー	トルクス キー	トルクス キー	レンチ	スクリュー	ノズル	ノズル	スクリュー
C#-MAHD	SR M5-04451*	T-20/5	SR 14-519 (a)	SR M6X20-XT (b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H (c)	EZ 125	EZA 125	SR 76-1022

\* アダプター下部用

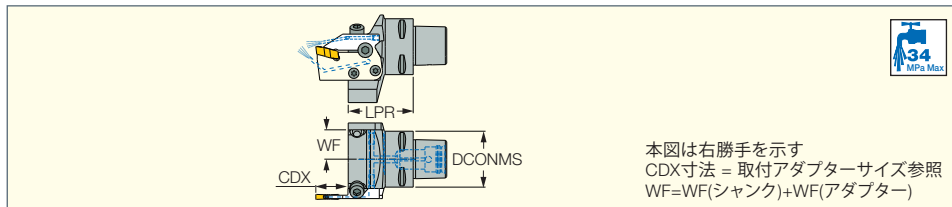
(a) DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用(上部)

(b) CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPAD アダプター用(上部)、HFPAD使用時は勝手が異なります。

(c) 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用。

**C#-MAHD-JHP**

高圧クーラント対応、  
モジュラーグリップアダプター交換式、  
カムフィックスホルダー



本図は右勝手を示す  
CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照  
WF=WF(シャンク)+WF(アダプター)

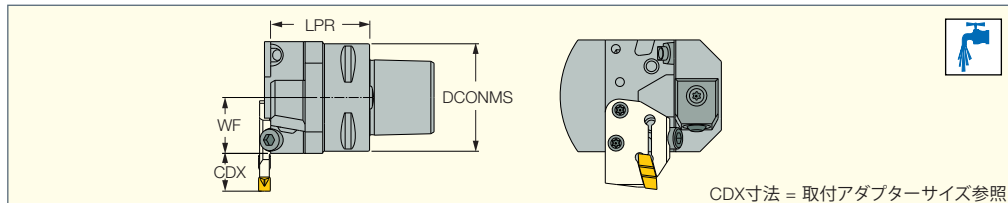
型番	在庫	DCONMS	LPR	WF	スクリュー	トルクス キー	スクリュー	スクリュー	レンチ	ワッシャー	スクリュー
C3 MAHD-JHP	○	32.00	45.00	18.5	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C4 MAHD-JHP	○	40.00	46.50	21.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C5 MAHD-JHP	○	50.00	47.00	26.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C6 MAHD-JHP	○	63.00	50.00	32.5	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK

適合アダプター: CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • DGPAD-JHP (C21頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁) • HGPAD (B18頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TGAD (C41頁) • TGPAD (B23頁) • TGPAD-JHP (B23頁) • TTADR/L-JHP (F50頁)



**C#-MAHPD**

突切・溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式、  
カムフィックスホルダー(直角タイプ)



CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	在庫	DCONMS	LPR	WF
C4 MAHPD	●	40.00	46.00	25.00
C5 MAHPD	○	50.00	46.00	26.00
C6 MAHPD	○	63.00	47.00	33.00
C8 MAHPD	ⓘ	80.00	56.00	42.00

適合アダプター: CGPAD (B33頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁) • HGPAD (B18頁) • PCADR/L (B69頁) • SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁) • TGAD (C41頁) • TGPAD (B23頁) • TTADR/L-JHP (F50頁)

**部品**

型番	スクリュー	トルクス キー	スクリュー	スクリュー	レンチ	スクリュー	ワッシャー	スクリュー	ワッシャー	パイプ
C4 MAHPD	SR M5-04451*	T-20/5	SR 14-519 (a)	SR M6X20-XT (b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H (c)	EZ 125	SR 76-1022	EZA-21414	
C5 MAHPD	SR M5-04451*	T-20/5	SR 14-519 (a)	SR M6X20-XT (b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H (c)	EZ 125	SR 76-1022	EZA-21414	
C6 MAHPD	SR M5-04451*	T-20/5	SR 14-519 (a)	SR M6X20-XT (b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H (c)	EZ 125	SR 76-1022	EZA-21414	
C8 MAHPD	SR M5-04451*	T-20/5	SR 14-519 (a)	SR M6X20-XT (b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H (c)	EZ 125			EZP 5

\* アダプター下部用

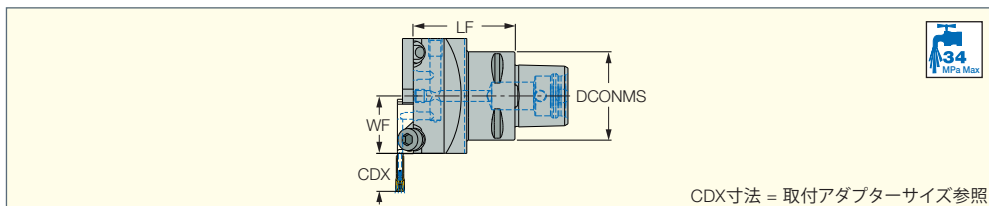
(a) DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用(上部)

(b) CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPAD アダプター用(上部)、HFPAD使用時は勝手が異なります。

(c) 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用

**C#-MAHPD-JHP**

高圧クーラント対応、  
突切・溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式、  
カムフィックスホルダー(直角タイプ)



CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

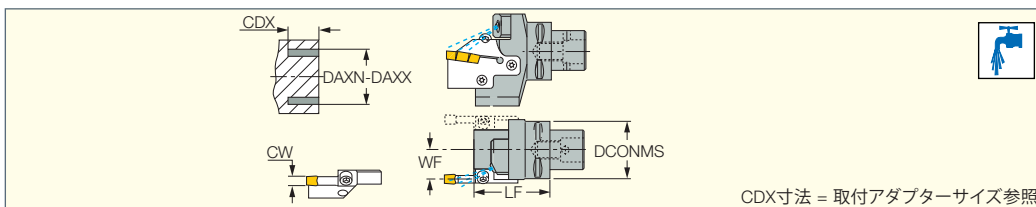
型番	在庫	DCONMS	LF	WF	スクリュー	トルクス キー	スクリュー	スクリュー	レンチ	ワッシャー	スクリュー
C3 MAHPD-JHP	ⓘ	32.00	40.00	26.00	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8 ISO14580 BLACK
C4 MAHPD-JHP	○	40.00	46.00	26.00	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8 ISO14580 BLACK
C5 MAHPD-JHP	○	50.00	46.00	26.00	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8 ISO14580 BLACK
C6 MAHPD-JHP	○	63.00	46.00	33.00	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8 ISO14580 BLACK

適合アダプター: CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • DGPAD-JHP (C21頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁) • HGPAD (B18頁) • HGPAD-JHP (B18頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁) • TAGPAD-JHP (C42頁) • TGAD (C41頁) • TGPAD (B23頁) • TGPAD-JHP (B23頁) • TTADR/L-JHP (F50頁)

## CUTGRIP CAMFIX

### C#-GHAD-8

溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式、  
カムフィックスホルダー



CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	在庫	DCONMS	LF	WF	CW	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CDX
C5 GHAD-8	○	50.00	65.00	26.00	8.00	80.0	510.0	25.00
C6 GHAD-8	ⓘ	63.00	65.00	32.50	8.00	80.0	510.0	25.00

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

• アダプターの勝手にご注意ください。

適合アダプター: GADR/L-8 (B37頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • PCADR/L 34N-RE (B70頁)

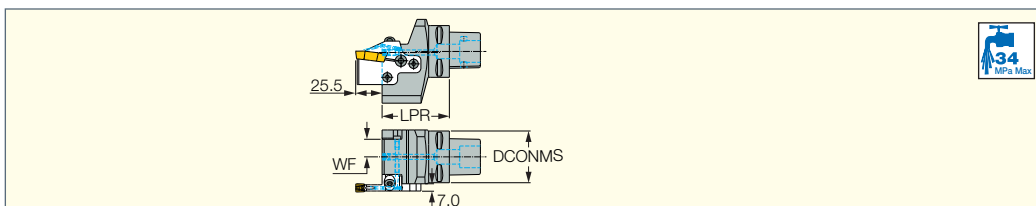
### 部品

型番	アダプター用 スクリュー	トルクス キー	チップ スクリュー	レンチ	スクリュー	ワッシャー ボネイ	クーラント ノズル
C#-GHAD-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

## CUTGRIP JETCUT CAMFIX

### C#-GHAD-JHP

高圧クーラント対応、  
旋削・溝入加工用  
アダプター交換式、  
カムフィックスホルダー

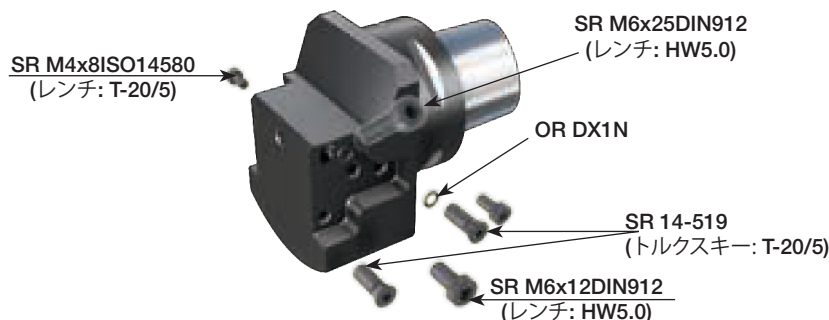


型番	在庫	DCONMS	LPR	WF
C5 GHAD-8-JHP	ⓘ	50.00	65.00	17.00
C6 GHAD-8-JHP	ⓘ	63.00	65.00	23.50
C8 GHAD-8-JHP	ⓘ	80.00	74.00	38.50

適合アダプター: GADR/L-JHP (B38頁)

### 部品

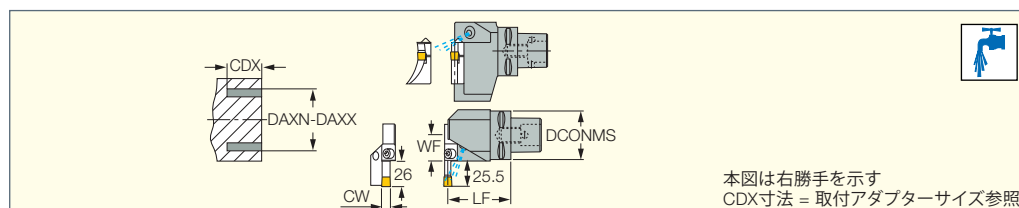
型番	アダプター用 スクリュー	トルクス キー	チップ スクリュー	レンチ	スクリュー	Oリング	スクリュー
C5 GHAD-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C6 GHAD-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0X120 MM	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C8 GHAD-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0X120 MM	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK



## CAMFIX

### C#-GHAPR/L-8

溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式、  
カムフィックスホルダー(直角タイプ)



本図は右勝手を示す  
CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	在庫	DCONMS	LF	WF	CW	DAXN <sup>(1)</sup>	DAXX <sup>(2)</sup>	CDX	アダプター用 スクリュー	トルクス キー	チップ スクリュー	レンチ	クーラント ノズル
C5 GHAPR/L-8	ⓘ	50.00	64.00	26.00	8.00	80.0	510.0	25.00	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C6 GHAPR/L-8	ⓘ	63.00	75.00	33.00	8.00	80.0	510.0	25.00	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125

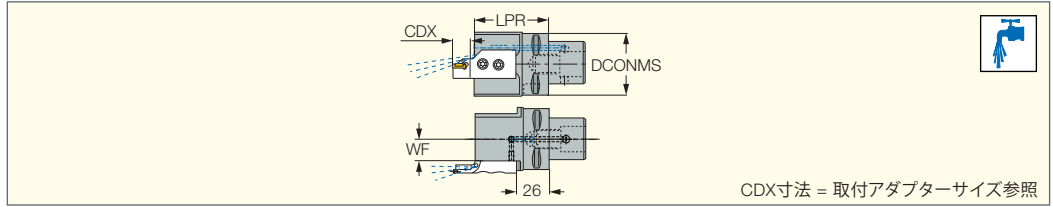
(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

適合アダプター: GADR/L-8 (B37頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • PCADR/L 34N-RE (B70頁)

# CAMFIX

**C#-HAD**  
 端面加工用  
 アダプター交換式、  
 カムフィックスホルダー



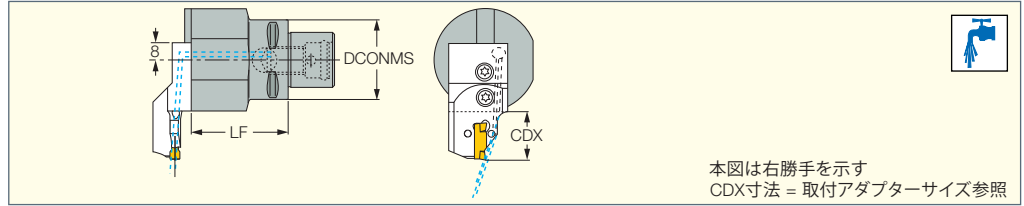
CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	在庫	DCONMS	LPR	WF	🔩 スクリュー	🔧 レンチ	🔩 スクリュー	🔧 レンチ
C4 HAD	○	40.00	60.00	18.0	SR 14-519	T-20/3	SR M4X6DIN912	HW 3.0
C5 HAD	○	50.00	60.00	18.0	SR 14-519	T-20/3	SR M4X6DIN912	HW 3.0
C6 HAD	○	63.00	60.00	22.0	SR 14-519	T-20/3	SR M4X6DIN912	HW 3.0

適合アダプター: HFAER/L-4 (D20頁) • HFAER/L-5T, 6T (D21頁) • HFAIR/L-4 (D23頁) • HFAIR/L-DG (D24頁) • HGAER/L-3 (D20頁) • HGAIR/L-3 (D23頁)

# CAMFIX

**C#-HAPR/L**  
 端面加工用  
 アダプター交換式、  
 カムフィックスホルダー(直角タイプ)



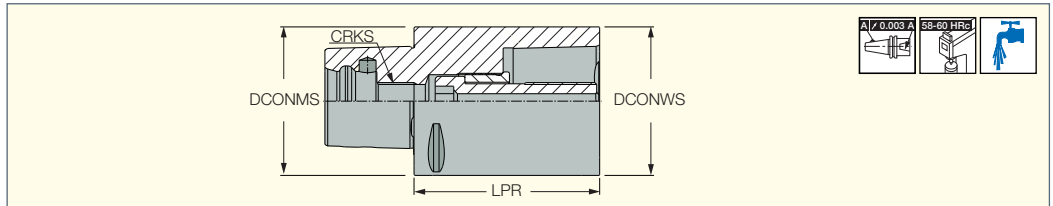
本図は右勝手を示す  
 CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	在庫		DCONMS	LF	🔩 スクリュー	🔧 トルクス キー
	R	L				
C4 HAPR/L	🔩	🔩	40.00	50.00	SR 14-519	T-20/3
C6 HAPR/L	🔩	🔩	63.00	50.00	SR 14-519	T-20/3

適合アダプター: HFAER/L-4 (D20頁) • HFAER/L-5T, 6T (D21頁) • HFAIR/L-4 (D23頁) • HFAIR/L-DG (D24頁) • HGAER/L-3 (D20頁) • HGAIR/L-3 (D23頁)

# CAMFIX

**C#-EX**  
 カムフィックス(ISO 26623-1/2)  
 延長アダプター



型番	在庫	DCONMS	DCONWS	LPR	CRKS	📊
C3 EX C3X060	🔩	32.00	32.00	60.00	M12	0.40
C3 EX C3X080	🔩	32.00	32.00	80.00	M12	0.50
C4 EX C4X060	○	40.00	40.00	60.00	M14	0.50
C4 EX C4X080	○	40.00	40.00	80.00	M14	0.70
C5 EX C5X080	○	50.00	50.00	80.00	M16	1.13
C5 EX C5X100	○	50.00	50.00	100.00	M16	1.42
C6 EX C6X100	○	63.00	63.00	100.00	M20	2.23
C6 EX C6X140	○	63.00	63.00	140.00	M20	3.13
C8 EX C8X100	○	80.00	80.00	100.00	M20	3.65
C8 EX C8X125	○	80.00	80.00	125.00	M20	4.60

## 部品

型番	🔩 スクリュー	🔧 レンチ	🔩 リング	🔩 フェイダ チップ	🔧 レンチ	🔧 レンチ
C3 EX C3X060	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C3*	WRENCH COOL TUBE C3*	WRENCH C3 DRW NUT*
C3 EX C3X080	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C3*	WRENCH COOL TUBE C3*	WRENCH C3 DRW NUT*
C4 EX C4X060	SR M14X58 C4	HW 8.0*	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	WRENCH C4 DRW NUT*
C4 EX C4X080	SR M14X58 C4	HW 8.0*	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	WRENCH C4 DRW NUT*
C5 EX C5X080	SR M16X70 C5	HW 10.0*	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	WRENCH C5 DRW NUT*
C5 EX C5X100	SR M16X70 C5	HW 10.0*	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	WRENCH C5 DRW NUT*
C6 EX C6X100	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C6 EX C6X140	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C8 EX C8X100	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C8 EX C8X125	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*

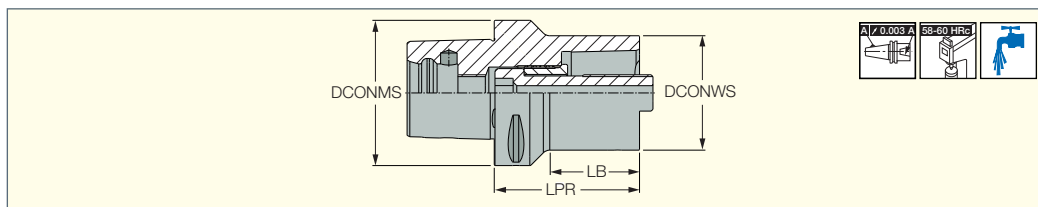
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。



# CAMFIX

## C#-RE

カムフィックス(ISO 26623-1/2)  
リダクションアダプター



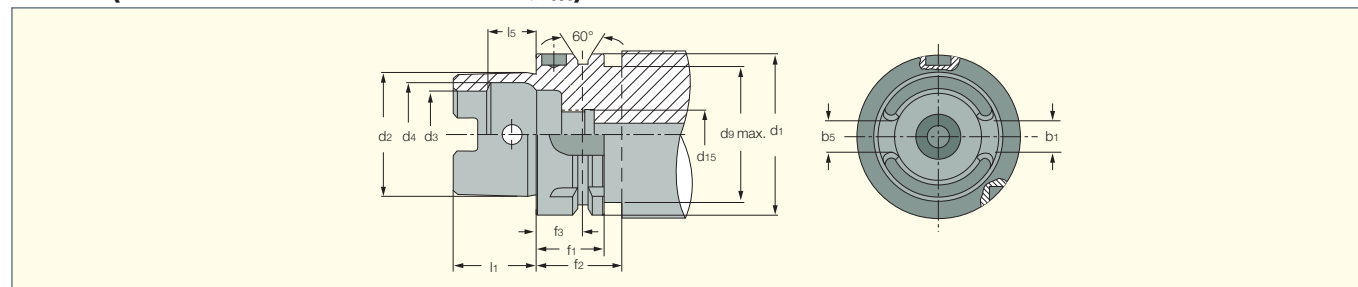
型番	在庫	DCONMS	DCONWS	LPR	LB	kg
C4 RE C3X070	👇	40.00	32.00	70.00	12.00	0.50
C6 RE C3X070	👇	63.00	32.00	70.00	39.00	1.10
C6 RE C4X080	○	63.00	40.00	80.00	51.40	1.20
C6 RE C5X080	👇	63.00	50.00	80.00	51.50	1.50
C8 RE C3X060	👇	80.00	32.00	60.00	29.30	1.70
C8 RE C4X070	👇	80.00	40.00	70.00	36.50	1.90
C8 RE C5X080	👇	80.00	50.00	80.00	49.30	2.20
C8 RE C6X080	○	80.00	63.00	80.00	53.10	2.50
C8 RE C6X120	👇	80.00	63.00	120.00	12.00	4.00

### 部品

型番	🔩 スクリュー	🔧 レンチ	🌀 リング	🧊 クーリングチューブ	🔧 レンチ	🔧 レンチ
C4 RE C3X070	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	WRENCH C3 DRW NUT*
C6 RE C3X070	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C3 DRW NUT*
C6 RE C4X080	SR M14X58 C4	HW 8.0*	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C4 DRW NUT*
C6 RE C5X080	SR M16X70 C5	HW 10.0*	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C5 DRW NUT*
C8 RE C3X060	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C3 DRW NUT*
C8 RE C4X070	SR M14X58 C4	HW 8.0*	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C4 DRW NUT*
C8 RE C5X080	SR M16X70 C5	HW 10.0*	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C5 DRW NUT*
C8 RE C6X080	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C8 RE C6X120	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*

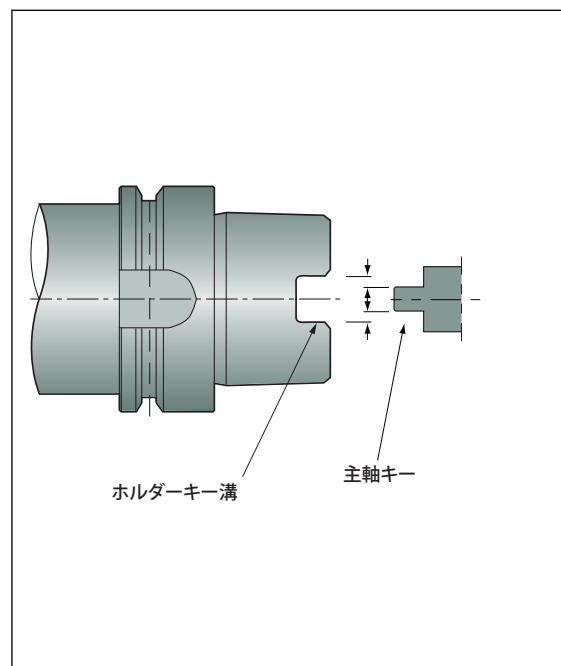
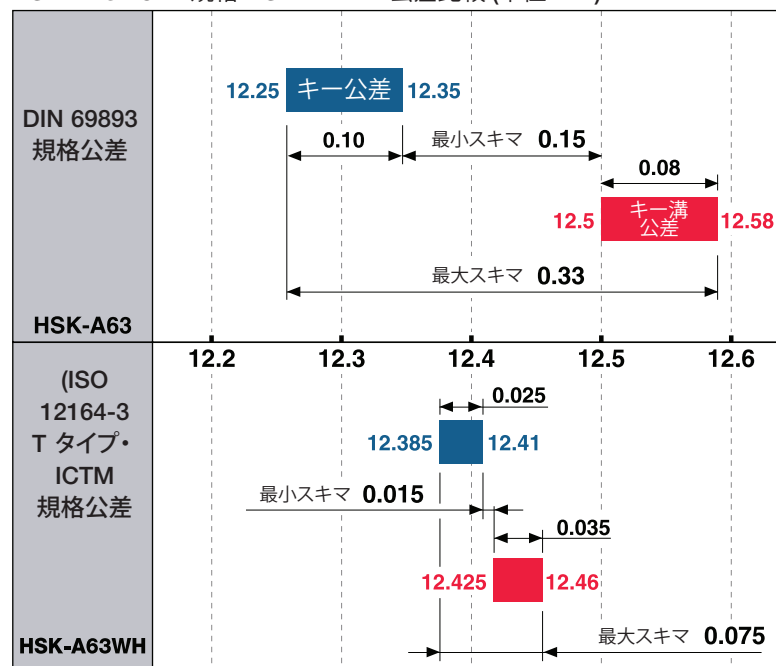
\* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

### HSK-T (ISO 12164-3 T タイプ・ICTM 規格)



HSK-AWH	d1 h10	d2	d3 H10	d4 H11	d9 max	d15	l1-0.2	l5 Js10	b1±0.04	b5±0.035	f1 -0.1	f2 min	f3 ±0.1
63	63	48	34	40	62	M18X1	32	18.13	12.54	12.425	26	30	18
100	100	75	53	63	99	M24X1.5	50	28.56	20.02	19.91	29	34	20

### HSK A vs. ICTM規格 HSK A WH 公差比較 (単位:mm)

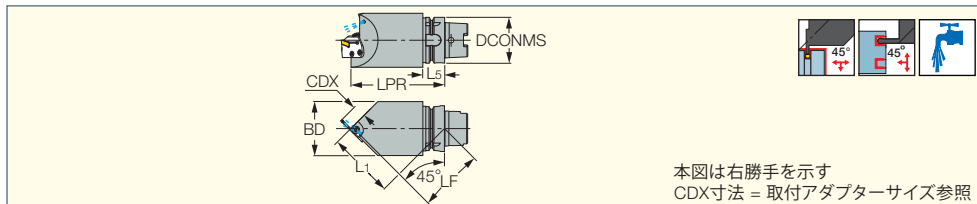




## MODULARGRIP HSK

### HSK A63WH-MAHDR-45

突切・溝入・端面加工用  
モジュラーグリップアダプター交換式、  
HSKテーパージャックホルダー



型番	在庫	DCONMS	LPR	L1	L5	LF	BD
HSK A63WH MAHDR 45	📦	63.00	130.00	91.9	30.00	89.0	75.00

- 内部クーラント使用時は、専用クーリングチューブをご使用下さい。(別途ご注文下さい)
- ICTM規格(ISO 12164-3)準拠
- 適合アダプター: CGPAD (B33頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁)
- HGPAD (B18頁) • PCADR/L (B69頁) • SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁) • TGAD (C41頁) • TGPAD (B23頁)
- TTADR/L-JHP (F50頁)

### 部品

型番	🔩 スクリュー	🔑 トルクス キー	🔩 スクリュー	🔩 スクリュー	🔧 レンチ	🔩 スクリュー	🔩 ノズル
HSK A63WH-MAHDR-45	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 (a)	SR M6X20-XT	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H (b)	SATZ-M8X1-M3

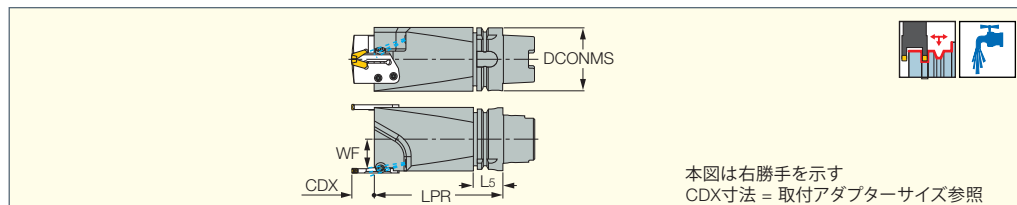
- (a) DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用  
(b) 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用



## MODULARGRIP HSK

### HSK A63WH-MAHDOR

突切・溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式、  
HSKテーパージャックホルダー



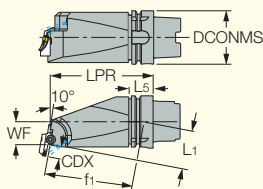
型番	在庫	DCONMS	WF	LPR	L5	🔩 スクリュー	🔑 トルクス キー	🔩 スクリュー	🔩 スクリュー	🔧 レンチ	🔩 スクリュー	🔩 ノズル
HSK A63WH MAHDOR	📦	63.00	29.0	130.00	30.00	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 (a)	SR M6X20-XT (b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H (c)	EZ 125

- (a) DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用  
(b) CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPAD アダプター用、HFPADご使用時は勝手が異なります。  
(c) 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用
- 内部クーラント使用時は、専用クーリングチューブをご使用下さい。(別途ご注文下さい)
  - ICTM規格(ISO 12164-3)準拠
  - 適合アダプター: CGPAD (B33頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁)
  - HGPAD (B18頁) • PCADR/L (B69頁) • SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁) • TGAD (C41頁) • TGPAD (B23頁)
  - TTADR/L-JHP (F50頁)

## MODULARGRIP HSK

### HSK A63WH-MAHUR/L

突切・溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式(取付角10°)、  
HSKテーパシャックホルダー



本図は右勝手を示す  
CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	在庫		DCONMS	f1	WF	LPR	L1	L5
	R	L						
HSK A63WH MAHUR/L 10	①	①	63.00	113.1	29.00	130.00	49.4	30.00

- 内部クーラント使用時は、専用クーリングチューブをご使用下さい。(別途ご注文下さい)
  - ICTM規格(ISO 12164-3)準拠
- 適合アダプター: CGPAD (B33頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁)
- 適合工具: HGPAD (B18頁) • PCADR/L (B69頁) • SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁) • TGAD (C41頁) • TGPAD (B23頁)
- TTADR/L-JHP (F50頁)

## 部品

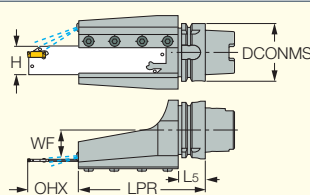
型番	スクリュー	トルクス キー	スクリュー	スクリュー	レンチ	スクリュー	ノズル
HSK A63WH-MAHUR/L-10	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 (a)	SR M6X20-XT (b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H (c)	EZ 125

- (a) DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用  
(b) CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPAD アダプター用、HFPADご使用時は勝手が異なります。  
(c) 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用

## TOOL BLOCKS HSK

### HSK A-WH-TBK-R/L

突切・溝入用ブレード交換式、  
HSK一体型ツールブロック



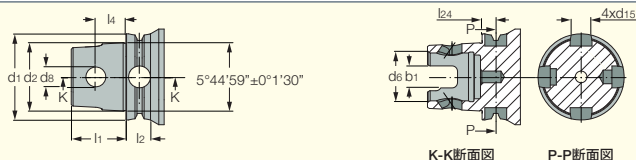
本図は右勝手を示す  
OHX寸法 = 取付ブレードサイズ参照

型番	在庫		DCONMS	LPR	L5	WF	H (1)	クラブ ウェッジ	スクリュー	レンチ	ノズル
	R	L									
HSK A63WH TBK 32R/L	○	○	63.00	138.00	30.00	32.0	32.0	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125
HSK A100WH-TBK-32L	①		100.00	150.00	34.00	50.0	32.0	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SATZ-M12X1-M6

- (1) H寸法に対応したブレードをご使用下さい。
- 内部クーラント使用時は、専用クーリングチューブをご使用下さい。(別途ご注文下さい)
  - ICTM規格(ISO 12164-3)準拠
  - 複合加工機の種類によっては、ATCに適さない場合がございますので、ご使用の工作機械メーカーにご相談ください。
- 適合工具: CGHN-DG (B35頁) • CGHR/L-P8DG (B35頁) • DGFH (B19頁) • DGFHR/L (C10頁) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (C12頁) • HFFH (D14頁)
- HGFH (B18頁) • PCHBR/L (B71頁) • TGFH/R/L (B86頁) • TGFHR/L (C38頁) • TNFFH-IQ (D35頁) • DCFH (C34頁) • SGFH (C62頁) • SGIH (C65頁)

## EXCHANGEABLEHEADS IM (ISO 26622-1 • Mazak XMZ 規格)

### IM (ISO 26622-1) 規格



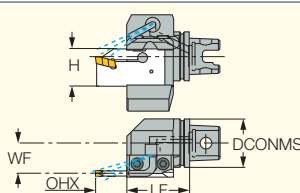
IM UT	d1 -0.1	d2 ±0.0075	d6	d8	d15 H11	l1 -0.1	l2 min	l4	l24	b1
32	32	23.9975	17.65 +0.1	7.5	-	20	10	10.8	-	8.9
40	40	29.9975	21 +0.1	9.5	9	25	12	13.6	5.95	10
50	50	39.9975	28.2 +0.15	12.5	12	32	18	17.2	8.95	14
63	63	49.9975	35.2 +0.15	14.5	16	40	20	22.4	9.95	16
80	80	63.9975	48 +0.15	18.5	16	45	22	24.9	10.95	20

## ISO 26622-1 XMZ

### ISCARGRIP

#### IM-TBU

突切・溝入用ブレード交換式、  
ISO 26622-1(\*) 規格ホルダー



本図は右勝手を示す  
OHX寸法 = 取付ブレードサイズ参照

型番	在庫		DCONMS	H	LF	WF	クラブ ウェッジ	スクリュー	レンチ	スクリュー	パイプ	ノズル
	R	L										
IM40 TBU-32R	①		40.00	32.0	51.00	23.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X6 DIN913	EZP 5	EZ 125
IM50 TBU-32R/L	①	①	50.00	32.0	61.00	30.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X6 DIN913	EZP 5	EZ 125
IM63 TBU-32L	①		63.00	32.0	63.00	38.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X6 DIN913	EZP 5	EZ 125

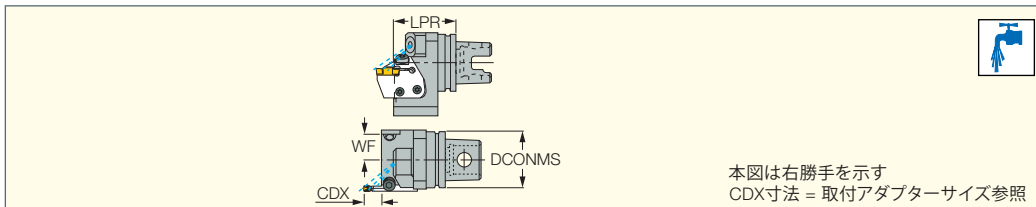
- (\*) ATCアームピン用穴付仕様にも対応可能です。(受注生産)
- 適合工具: CGHN-S (B34頁) • TGHN-S (B24頁)

## MODULARGRIP

### ISO 26622-1 XMZ

#### IM-MAHD

突切・溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式、  
ISO 26622-1(\*) 規格ホルダー



本図は右勝手を示す  
CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	在庫	DCONMS	LPR	WF
IM40 MAHD	📌	40.00	43.00	18.0
IM50 MAHD	📌	50.00	47.00	23.0
IM63 MAHD	📌	63.00	52.00	29.0

(\*) ATCアームピン用穴付仕様にも対応可能です。(受注生産)

適合アダプター: CGPAD (B33頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁)  
• HGPAD (B18頁) • PCADR/L (B69頁) • SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁) • TGAD (C41頁) • TGPAD (B23頁)  
• TTADR/L-JHP (F50頁)

#### 部品

型番	🔩 スクリュー	🔩 ドリルス キー	🔩 スクリュー	🔩 スクリュー	🔩 レンチ	🔩 スクリュー	🔩 スクリュー	📦 ノズル	📦 ノズル
IM-MAHD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 (a)	SR M6X20-XT (b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H (c)	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

(a) DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用

(b) CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPAD アダプター用、HFPADご使用時は勝手が異なります。

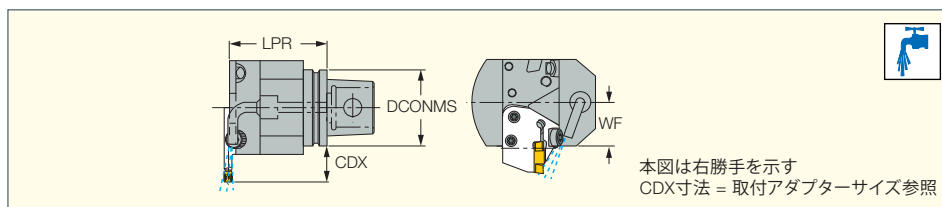
(c) 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用

## MODULARGRIP

### ISO 26622-1 XMZ

#### IM-MAHPD

突切・溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式、  
ISO 26622-1(\*) 規格、直角タイプホルダー



本図は右勝手を示す  
CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	在庫	DCONMS	LPR	WF
IM40 MAHPD	📌	40.00	44.00	25.00
IM50 MAHPD	📌	50.00	45.00	26.00
IM63 MAHPD	📌	63.00	45.00	33.00

(\*) ATCアームピン用穴付仕様にも対応可能です。(受注生産)

適合アダプター: CGPAD (B33頁) • DGAD-B-D (C20頁) • DGAD/HGAD (C20頁) • HFPAD-3 (D18頁) • HFPAD-4 (D18頁) • HFPAD-5 (D19頁) • HFPAD-6 (D19頁)  
• HGPAD (B18頁) • PCADR/L (B69頁) • SCLCR-PAD (A188頁) • SDJCR-PAD (A192頁) • SVJCR-PAD (A198頁) • SWAPR-PAD (A204頁) • TGAD (C41頁) • TGPAD (B23頁)  
• TTADR/L-JHP (F50頁)

#### 部品

型番	🔩 スクリュー	🔩 ドリルス キー	🔩 スクリュー	🔩 スクリュー	🔩 レンチ	🔩 スクリュー	📦 パイプ	📦 ノズル
IM-MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 (a)	SR M6X20-XT (b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H (c)	EZP 5	EZ 125

(a) DGAD, HGAD, PCADR/L アダプター用

(b) CGPAD, HGPAD, TGPAD, HFPAD アダプター用、HFPADご使用時は勝手が異なります。

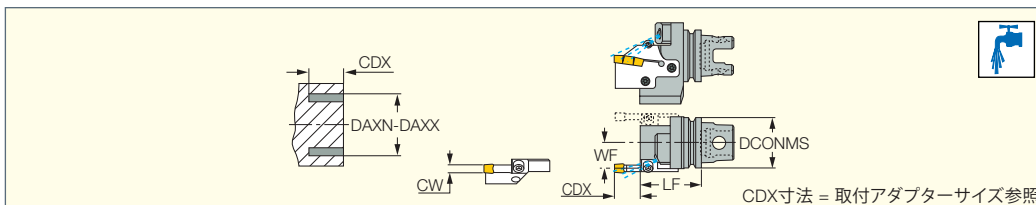
(c) 上部スクリュー穴への切屑侵入防止用

## ISO 26622-1 XMZ

## ISCARGRIP

#### IM-GHAD-8

溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式、  
ISO 26622-1(\*) 規格ホルダー



CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	在庫	DCONMS	CW	LF	WF	DAXN (1)	DAXX (2)	CDX
IM50 GHAD-8	📌	50.00	8.00	60.00	26.00	80.0	510.0	25.00
IM63 GHAD-8	📌	63.00	8.00	60.00	32.50	80.0	510.0	25.00

(\*) ATCアームピン用穴付仕様にも対応可能です。(受注生産)

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

適合工具: GADR/L-8 (B37頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • PCADR/L 34N-RE (B70頁)

#### 部品

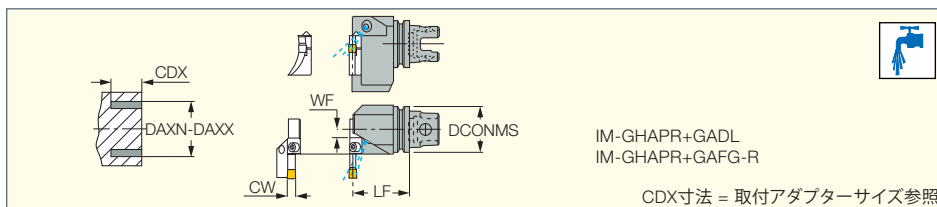
型番	🔩 スクリュー	🔩 ドリルス キー	🔩 スクリュー	🔩 レンチ	🔩 スクリュー	📦 ノズル	📦 ノズル
IM-GHAD-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

## ISO 26622-1 XMZ

**ISCAR GRIP**

### IM-GHAPR/L-8

溝入・旋削・端面加工用  
アダプター交換式、  
ISO 26622-1(\*) 規格、直角タイプホルダー



IM-GHAPR+GADL  
IM-GHAPR+GAFG-R

CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	在庫		DCONMS	LF	WF	CW	DAXN (1)	DAXX (2)	CDX	🔩 スクリュー	🔑 トルクス キー	🔧 スクリュー	🔧 レンチ	🔧 ノズル
	R	L												
IM50 GHAPR/L-8	🔵	🔵	50.00	60.00	26.00	8.00	80.0	510.0	25.00	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125
IM63 GHAPL-8	🔵		63.00	75.00	33.00	8.00	80.0	510.0	25.00	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125

(\*) ATCアームピン用穴付仕様にも対応可能です。(受注生産)

(1) 最小加工径

(2) 最大加工径

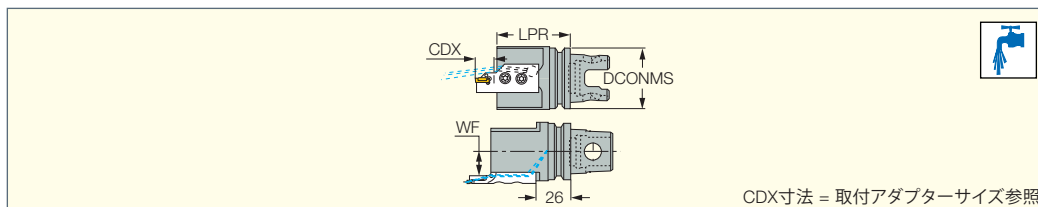
適合工具: GADR/L-8 (B37頁) • GAFG-R/L-8 (D31頁) • PCADR/L 34N-RE (B70頁)

## ISO 26622-1 XMZ

**ISCAR GRIP**

### IM-HAD

端面加工用  
アダプター交換式、  
ISO 26622-1(\*) 規格ホルダー



CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	在庫		DCONMS	LPR	WF	🔩 スクリュー	🔑 トルクス キー	🔧 レンチ	🔧 スクリュー
	R	L							
IM40 HAD	🔵	🔵	40.00	60.00	18.0	SR 14-519	T-20/3	HW 3.0	SR M4X6DIN912
IM50 HAD	🔵		50.00	60.00	18.0	SR 14-519	T-20/3	HW 3.0	SR M4X6DIN912

(\*) ATCアームピン用穴付仕様にも対応可能です。(受注生産)

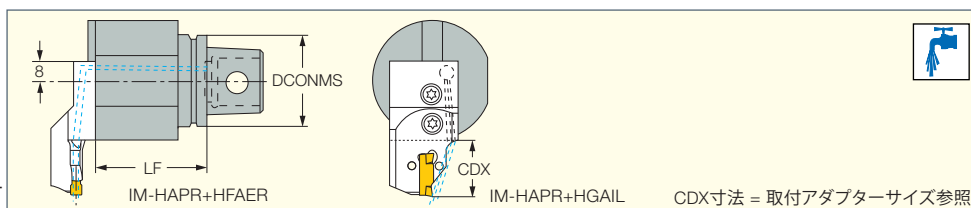
適合アダプター: HFAER/L-4 (D20頁) • HFAER/L-5T, 6T (D21頁) • HFAIR/L-4 (D23頁) • HFAIR/L-DG (D24頁) • HGAER/L-3 (D20頁) • HGAIR/L-3 (D23頁)

## ISO 26622-1 XMZ

**ISCAR GRIP**

### IM-HAPR/L

端面加工用  
アダプター交換式、  
ISO 26622-1(\*) 規格、直角タイプホルダー



CDX寸法 = 取付アダプターサイズ参照

型番	在庫		DCONMS	LF	🔩 スクリュー	🔑 トルクス キー
	R	L				
IM40 HAPR/L	🔵	🔵	40.00	50.00	SR 14-519	T-20/3
IM50 HAPR/L	🔵	🔵	50.00	50.00	SR 14-519	T-20/3

(\*) ATCアームピン用穴付仕様にも対応可能です。(受注生産)

適合アダプター: HFAER/L-4 (D20頁) • HFAER/L-5T, 6T (D21頁) • HFAIR/L-4 (D23頁) • HFAIR/L-DG (D24頁) • HGAER/L-3 (D20頁) • HGAIR/L-3 (D23頁)