インデックス / Index

A　システム 100 / 101

B　システム 117

C　システム 119 / 123 / 223

D　システム 209

E　システム 216

F　システム 217

G　システム 224

H　システム 229 / 259

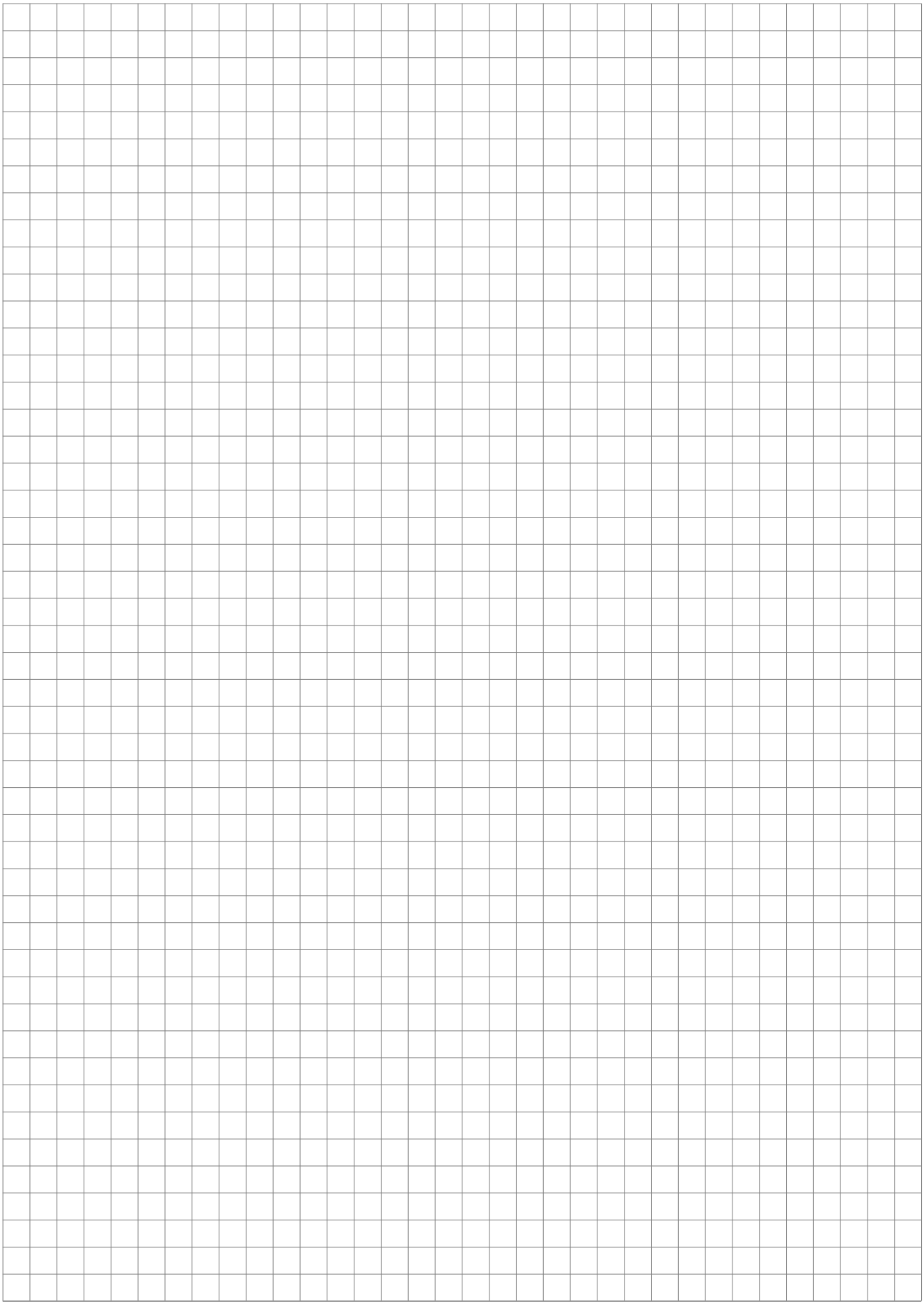
I　システム 231

J　システム 262

K　システム 264

L　システム 274

M　システム 34T



インデックス / Index

N　システム 312

O　システム 315

P　システム 316

Q　システム 64T

R　スイスタイプ旋盤用工具
Tools for Swiss Type Machines

S　端面溝入れ加工
Face Grooving

T　突切り加工
Parting Off

U　技術資料
Technical Instructions

V　ブローチング
Broaching

W　オプション品
Additional Equipment

システム	15 25A	100	101	117	119	123	209	216	217	223	224
内径加工 / Internal Grooving											
下穴径Ø Bore Ø	15 - 50				≥ 16	≥ 16	≥ 16	≥ 20	≥ 20	≥ 18	≥ 28
溝幅 Width of groove	2 - 4				2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 6	0.5 - 5.3	1.2 - 3	2 - 6
溝入れ加工 Grooving					•	•	•	•	•	•	•
旋削加工 Turning					•		•	•		•	•
ねじ切り加工 Thread											•
倣い加工 Profiling							•	•		•	•
端面溝入れ加工 Face grooving	•										
外径加工 / External Grooving											
溝深さ Depth of groove	≤ 25	≤ 55	≤ 13	≤ 10		≤ 25			≤ 4.7	≤ 11	≤ 32.5
溝幅 Width of groove	2 - 4	2 - 16	1.6	10 - 45		2 - 3			0.5 - 5.3	1.2 - 3	2 - 6
溝入れ加工 Grooving		•	•			•			•	•	•
旋削加工 Turning		•								•	•
突切り加工 Parting off		•	•							•	•
ねじ切り加工 Thread											•
倣い/総形加工 Profiling				•					•		•
端面溝入れ加工 Face grooving	•										•
チャプター Chapter	S	A	A	B	C	C	D	E	F	C	G

特殊品についてはお問い合わせ下さい。
Special tools upon request

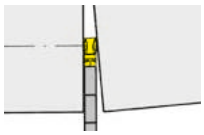
mm表記
Dimensions in mm

システム	229 259	231	262	264	274	34T	312	315	316	64T
内径加工 / Internal Grooving										
下穴径Ø Bore Ø	≥ 38	≥ 75					≥ 46	≥ 43		
溝幅 Width of groove	2.5 - 10	2.5 - 10					0.5 - 6.3	0.5 - 8		
溝入れ加工 Grooving	•	•					•	•		
旋削加工 Turning	•							•		
ねじ切り加工 Thread	•	•						•		
倣い加工 Profiling	•							•		
端面溝入れ加工 Face grooving										
外径加工 / External Grooving										
溝深さ Depth of groove	≤ 25	≤ 11	≤ 7.5	≤ 16	≤ 6	≤ 6.5	≤ 8	≤ 6	≤ 8	≤ 5.5
溝幅 Width of groove	2.5 - 10	2.5 - 10	0.025 - 6	1.5 - 3	0.5 - 7	2 - 5	0.5 - 6.3	0.5 - 8	1.5 - 3	0.5 - 3.15
溝入れ加工 Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
旋削加工 Turning	•		•	•	•	•	•	•	•	•
突切り加工 Parting off	•		•	•	•	•	•	•	•	•
ねじ切り加工 Thread	•	•		•	•			•		
倣い加工 Profiling	•							•		
端面溝入れ加工 Face grooving	•	•					•	•		
チャプター Chapter	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q

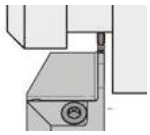
特殊品についてはお問い合わせ下さい。
Special tools upon request

mm表記
Dimensions in mm

システム 100 / 101

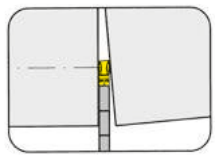


システム 100
t_{max} = ≤ 60 mm

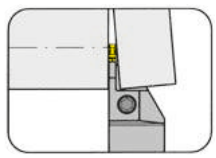


システム 101
t_{max} = ≤ 13 mm

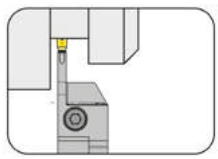
ツールホルダー
Toolholder
H100



ページ/Page
A3-A5

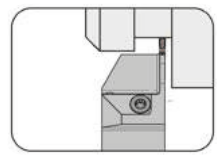


ページ/Page
A6-A12, A14, A24-A25



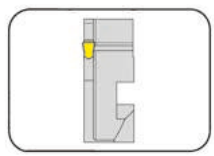
ページ/Page
A13, A15-A16

ツールホルダー
Toolholder
H101



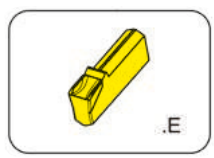
ページ/Page
A28

カセット
Cassette
NK100

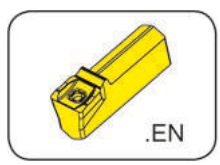


ページ/Page
A17

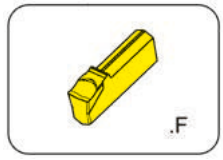
インサート
Insert
S100/S101



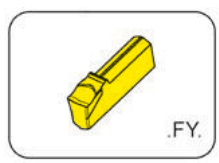
ページ/Page
A18



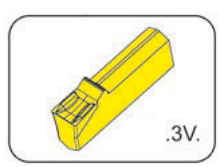
ページ/Page
A19, A26



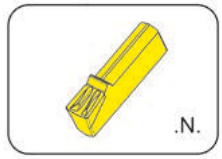
ページ/Page
A20



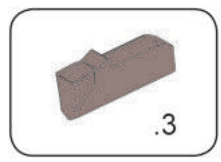
ページ/Page
A21



ページ/Page
A22, A27

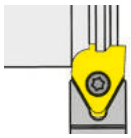


ページ/Page
A23



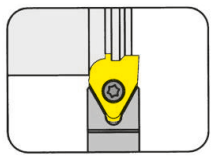
ページ/Page
A29

システム 117

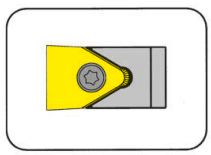


t_{max} = ≤ 10 mm
w = 10 - 45 mm

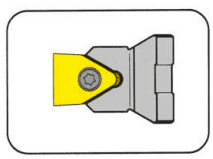
ツールホルダー
Toolholder
H117



ページ/Page
B3-B4, B6, B8

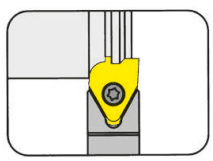


ページ/Page
B10

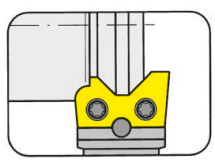


ページ/Page
B11

インサート
Insert
S117

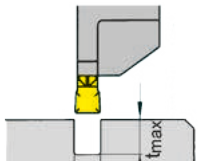


ページ/Page
B5, B7

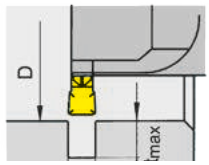


ページ/Page
B9

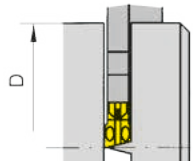
C



w = 1.1 - 3 mm
t_{max} = 10 mm

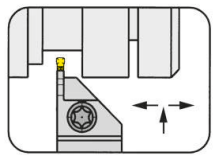


w = 1.1 - 3 mm
t_{max} = 6.3 mm
D ≥ 16 mm

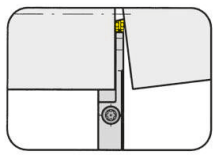


w = 2 - 3 mm
D_{max} ≤ 50 mm

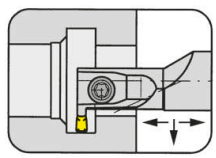
ツールホルダー
Toolholder
H223/B119/B223



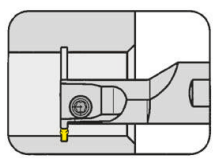
ページ/Page
C3



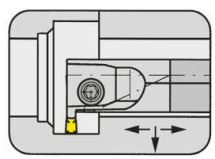
ページ/Page
C4



ページ/Page
C6-C8

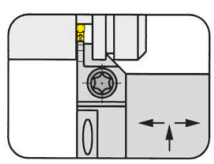


ページ/Page
C9



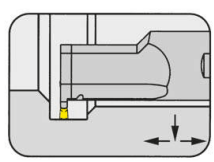
ページ/Page
C10

カートリッジ
Cartridge
E223



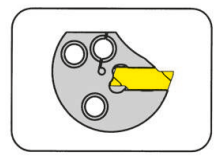
ページ/Page
C5

ベーシックツールホルダー
Basic toolholder
B223



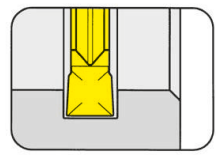
ページ/Page
C11

カセット
Cassette
BK223

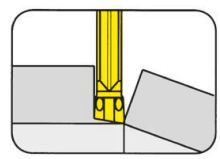


ページ/Page
C12

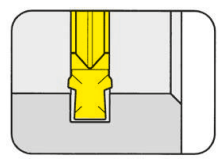
インサート
Insert
S119/S223/S123



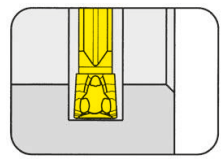
ページ/Page
C13, C16



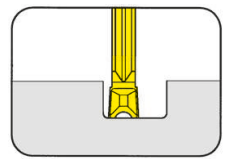
ページ/Page
C14-C15, C20-C21



ページ/Page
C17

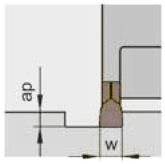


ページ/Page
C18

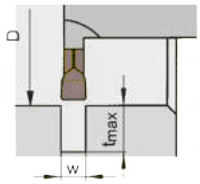


ページ/Page
C19

システム 209



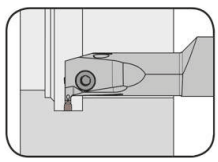
w = 2 - 3 mm
$a_{p\ max}$ = 1 mm



w = 2 - 3 mm
t_{max} = 5 mm
D ≥ 16 mm

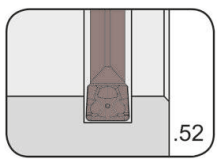
D

ツールホルダー
Toolholder
B209

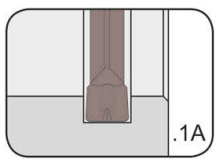


ページ/Page
D3

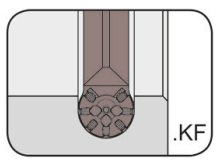
インサート
Indexable insert
S209



ページ/Page
D4

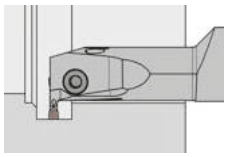


ページ/Page
D5



ページ/Page
D6

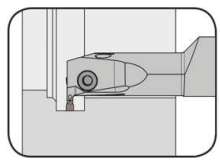
システム 216



D_{min} = 20 mm
t_{max} = 7.5 mm

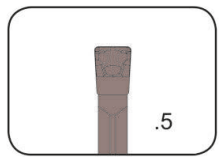
E

ツールホルダー
Toolholder
B216

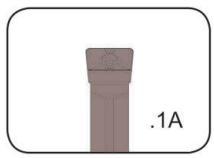


ページ/Page
E3

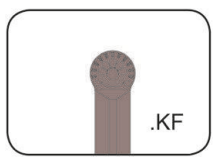
インサート
Indexable insert
S216



ページ/Page
E4

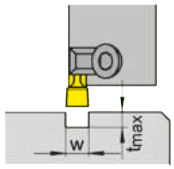


ページ/Page
E5

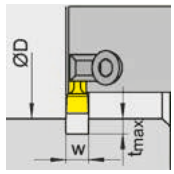


ページ/Page
E6

システム 217

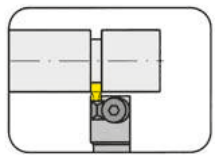


w = 0.5 - 5.3 mm
t_{max} = 4 mm

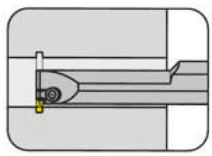


w = 0.5 - 5.3 mm
t_{max} = 4.7 mm
D ≥ 20 mm

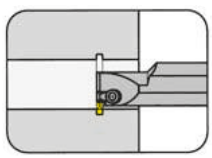
ツールホルダー
Toolholder
240/248/230/
233/234/235/245



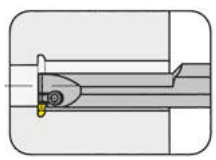
ページ/Page
F3-F5



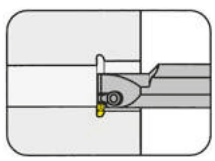
ページ/Page
F6



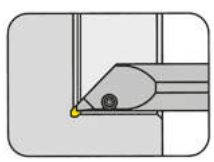
ページ/Page
F7



ページ/Page
F8

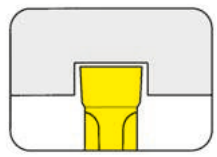


ページ/Page
F9

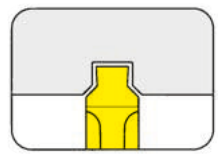


ページ/Page
F10

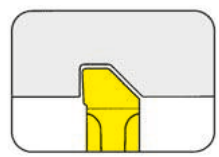
インサート
Indexable insert
217



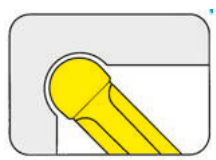
ページ/Page
F11



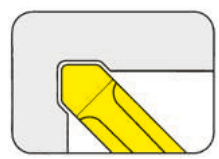
ページ/Page
F12



ページ/Page
F13

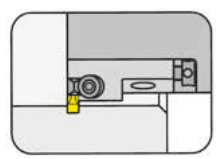


ページ/Page
F15



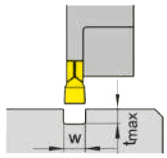
ページ/Page
F14

カートリッジ
Cartridge
232

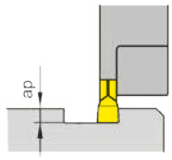


ページ/Page
F16

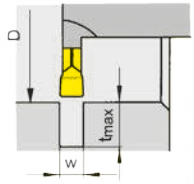
F



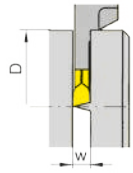
w = 2 - 6 mm
t_{max} = 18 mm



w = 3 - 6 mm
a_{pmax} = 4 mm

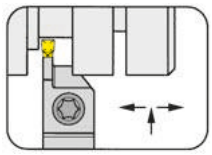


w = 2 - 6 mm
t_{max} = 13 mm
D ≥ 28 mm

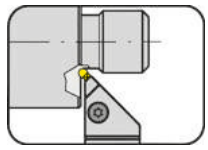


w = 2 - 6 mm
D = 56 mm
t_{max} = 18 mm

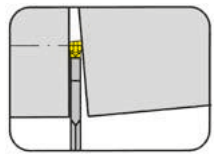
ツールホルダー
Toolholder
H224/B224/224



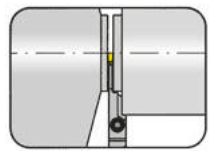
ページ/Page
G3-G10,G12-G17



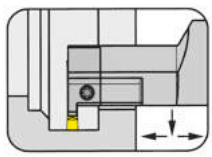
ページ/Page
G18



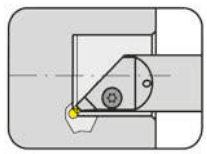
ページ/Page
G19, G22-G23



ページ/Page
G11, G20-G21

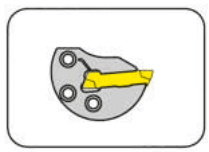


ページ/Page
G24-G28



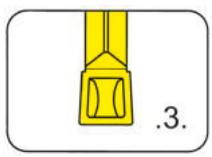
ページ/Page
G30-G31

カセット
Cassette
BK224

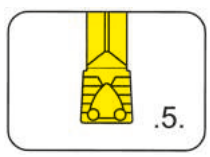


ページ/Page
G27

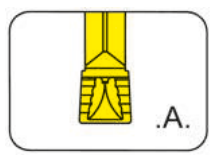
インサート
Inserts
S224/224/NS224



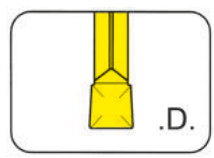
ページ/Page
G32-G33



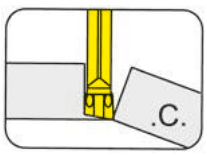
ページ/Page
G34-G35



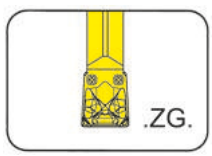
ページ/Page
G36-G37



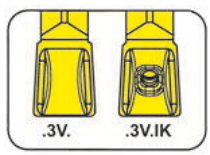
ページ/Page
G38-G39



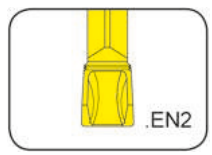
ページ/Page
G40-G41



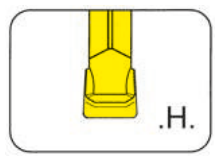
ページ/Page
G42



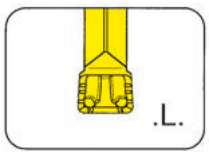
ページ/Page
G43,G55



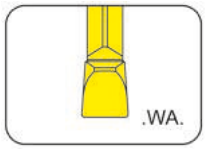
ページ/Page
G44



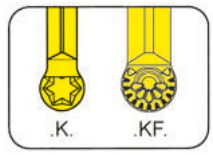
ページ/Page
G45



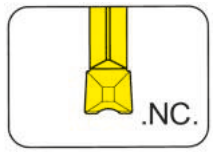
ページ/Page
G46-G47



ページ/Page
G48



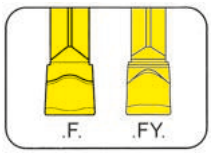
ページ/Page
G49-G50



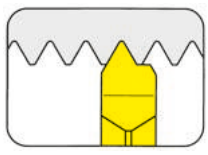
ページ/Page
G51



ページ/Page
G52

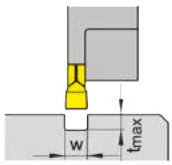


ページ/Page
G53-G54

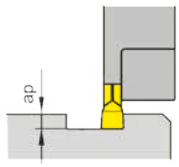


ページ/Page
G56-G57

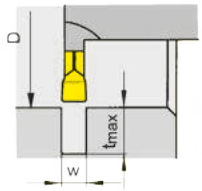
システム 229/259



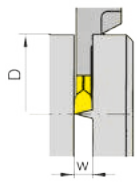
w = 2.5 - 10 mm
t_{max} = 25 mm



w = 3 - 6 mm
a_p ≤ 4 mm

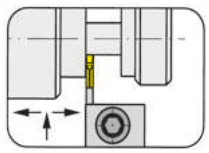


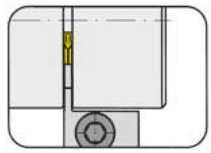
w = 3 - 10 mm
t_{max} = 15 mm
D ≥ 38 mm

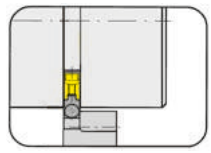


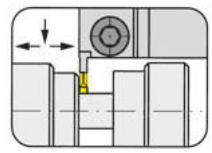
w = 3 - 4 mm
t_{max} = 25 mm

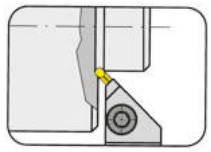
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)


ページ/Page H2-H14,H16

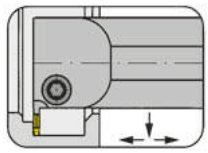

ページ/Page H15,H17

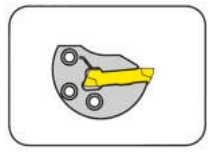

ページ/Page H18

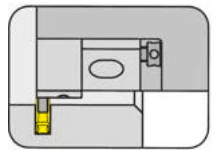

ページ/Page H19-H20

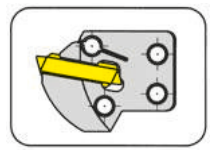

ページ/Page H21

溝入れ加工（内径）
Grooving (internal)

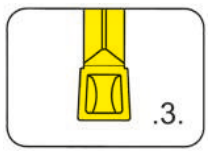

ページ/Page H22-H29


ページ/Page H30

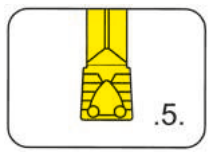

ページ/Page H31


ページ/Page H32

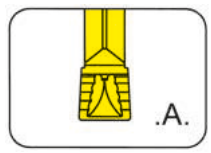
インサート
Indexable inserts
S229



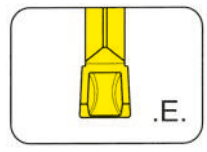
ページ/Page H34-H35



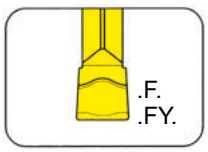
ページ/Page H36-H37



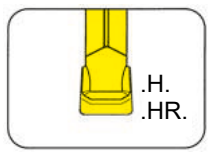
ページ/Page H38-H39



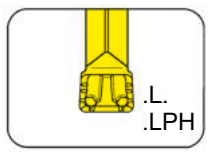
ページ/Page H40



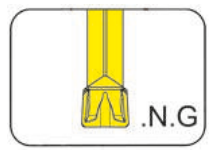
ページ/Page H41-H42



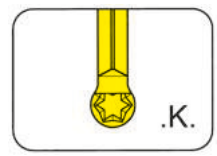
ページ/Page H43-H44



ページ/Page H45-H46

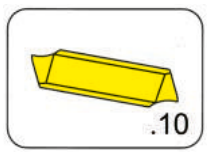


ページ/Page H47

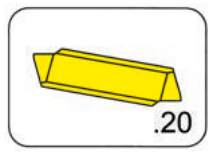


ページ/Page H48-H49

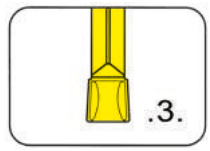
インサート
Indexable inserts
229



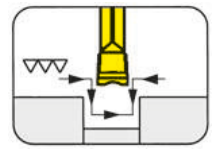
ページ/Page H50-H51

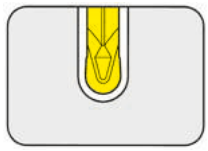


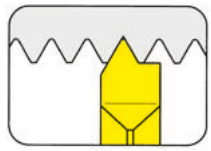
ページ/Page H52-H53

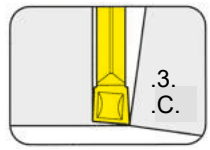


ページ/Page H54-H55


ページ/Page H56-H57

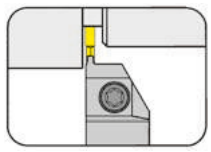

ページ/Page H58


ページ/Page H59-H61

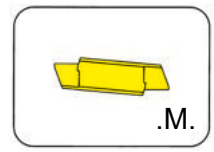


ページ/Page H62-H64

ツールホルダー
Toolholder
H259


ページ/Page H65

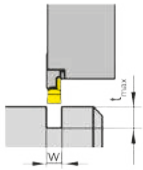
インサート
Indexable inserts
259



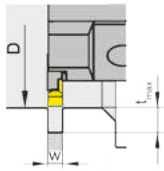
ページ/Page H66

H

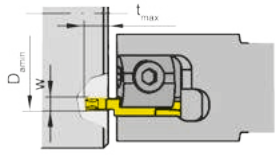
システム 231



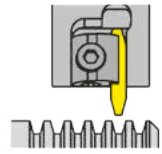
w = 2.5 - 10 mm
t_{max} = 11 mm



w = 4 - 10 mm
t_{max} = 5 - 9 mm
D = 75 - 200 mm

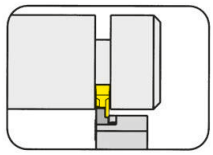


w = 3 - 10 mm
t_{max} = 8 mm
$D_{a\ min}$ ≥ 30 mm

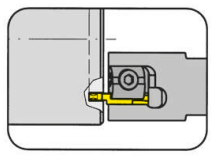


メートル台形ねじ
metric trapezoidal thread

ツールホルダー
Toolholder
211/221/228

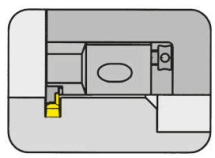


ページ/Page
I3-I4



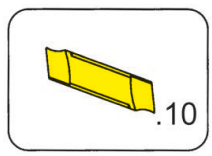
ページ/Page
I11-I12

カートリッジ
Cartridge
208

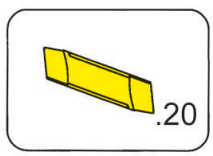


ページ/Page
I5

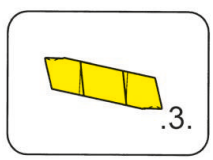
インサート
Indexable insert
231



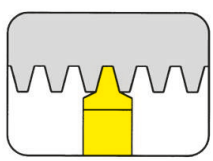
ページ/Page
I7-I8



ページ/Page
I9-I10



ページ/Page
I13



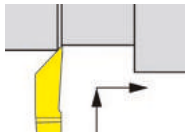
ページ/Page
I14

I

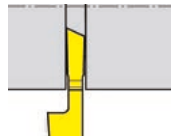
システム 262



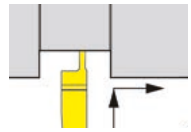
溝入れ加工/旋削加工
Grooving and Side Turning



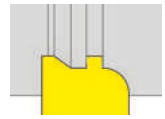
倣い加工（仕上げ）
Copy Turning (Finishing)



突切り加工
Parting off

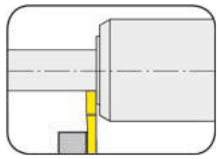


溝入れ加工/バックターニング
Grooving and Back Turning



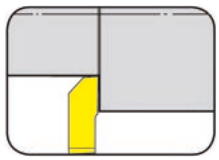
総型加工
Semi-finished Insert

ツールホルダー
Toolholder
262

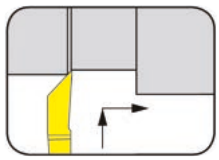


ページ/Page
J3

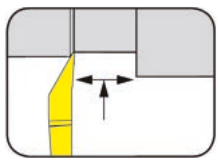
インサート
Indexable insert
S262



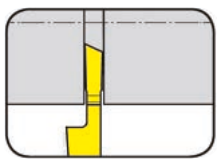
ページ/Page
J4



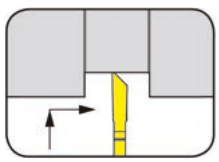
ページ/Page
J5



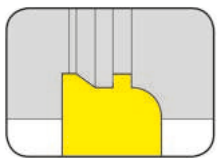
ページ/Page
J6



ページ/Page
J7



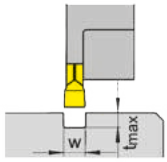
ページ/Page
J8-J9



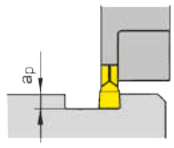
ページ/Page
J10

J

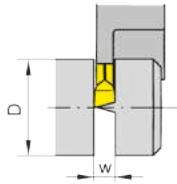
システム 264



w = 1.5 - 3 mm
t_{max} = 16 mm

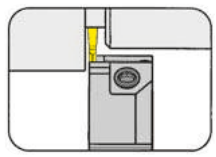


w = 1.5 mm
a_p = 2.25 mm



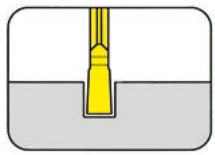
w = 1.5 - 3 mm
D = 20 - 32 mm

ツールホルダー
Toolholder
H264

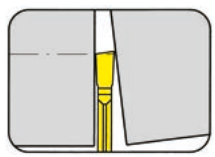


ページ/Page
K3-K6

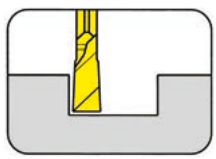
インサート
Indexable insert
264



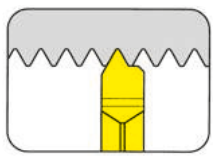
ページ/Page
K7, K9, K11



ページ/Page
K8, K10



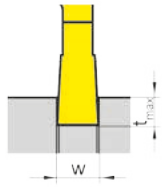
ページ/Page
K12-K13



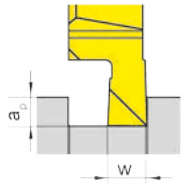
ページ/Page
K14

K

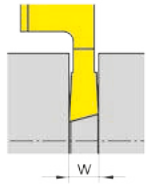
システム 274



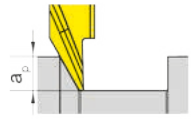
w = 0.5 - 7.0 mm
t_{max} = 6.0 mm



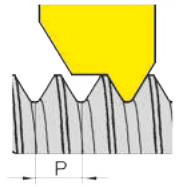
w = 0.5 - 2.0 mm
a_p = 6.0 mm



w = 0.8 - 2.0 mm

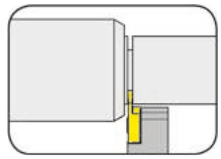


a_p = 6.0 mm



さらい刃なし/Partial profile
P = 0.24 - 0.4 mm
さらい刃付き/Full profile
P = 0.5 - 1.5 mm

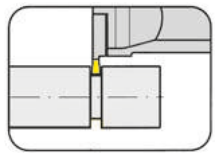
ツールホルダー
Toolholder
H274/H274...E/
H274...SF/HC274



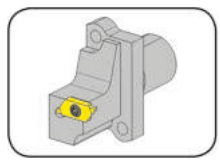
ページ/Page
L3,L6, L29, L46-L47



ページ/Page
L4-L5

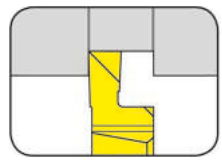


ページ/Page
L8

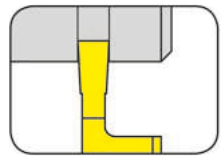


ページ/Page
L9

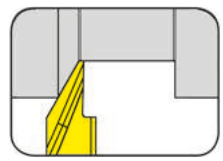
インサート
Indexable insert
S274/S274...E/
S274...SF



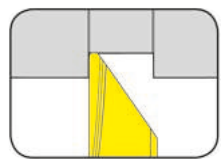
ページ/Page
L13-L14, L30-L31



ページ/Page
L15-L17, L32-L34

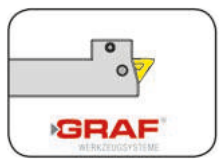


ページ/Page
L18, L35

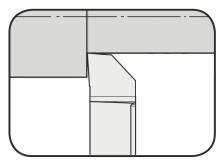


ページ/Page
L19, L36

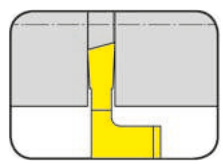
Graf社製ツールホルダー
Toolholder Graf
974



ページ/Page
L7

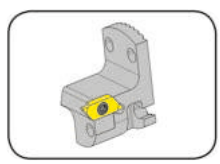


ページ/Page
L48

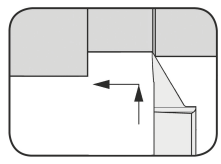


ページ/Page
L20-L25, L37-L42, L51-L52

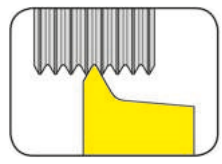
カートリッジ
Cartridge
KT274/KTC274



ページ/Page
L10-L11



ページ/Page
L49-L50

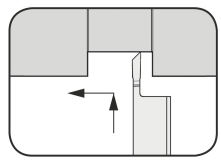


ページ/Page
L26, L43

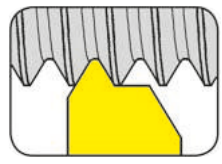
Graf社製カートリッジ
Cartridge Graf
64



ページ/Page
L12



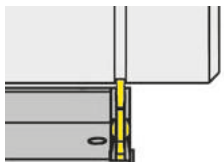
ページ/Page
L53-L54



ページ/Page
L27-L28, L44-L45

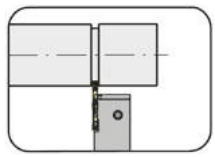
L

システム 34T



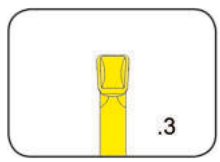
w = 2.0 - 5.0 mm
t_{max} = 6.50 mm

ツールホルダー
Toolholder
H34T

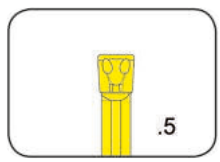


ページ/Page
M3

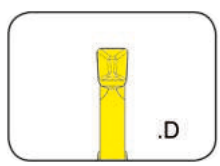
インサート
Indexable insert
S34T



ページ/Page
M4

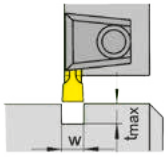


ページ/Page
M5



ページ/Page
M6

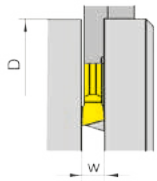
システム 312



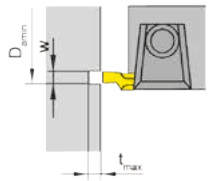
w = 0.5 - 6.3 mm
t_{max} = 8.0 mm



w = 0.5 - 6.3 mm
t_{max} = 5.5 mm
D ≥ 46 mm

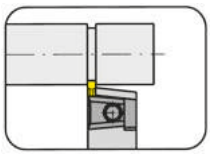


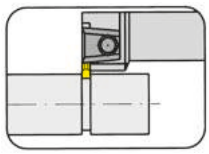
w = 0.5 - 6.3 mm
D = 12 mm
t_{max} = 8 mm

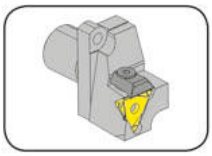


w = 1.5 - 3 mm
t_{max} = 3 mm
D_{amin} = 20 mm

ツールホルダー
Toolholder
360/361/369/390/391/
368/309/340


ページ/Page
N4-N8, N18-N19

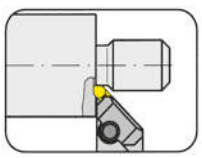

ページ/Page
N13

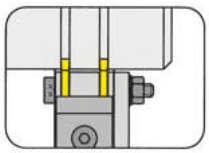

ページ/Page
N14

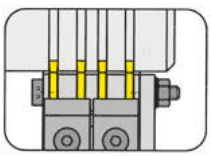


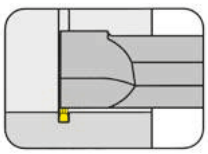
ページ/Page
N15-N16

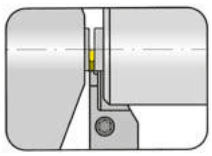

ページ/Page
N17


ページ/Page
N20

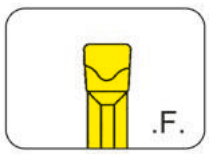

ページ/Page
N21


ページ/Page
N22

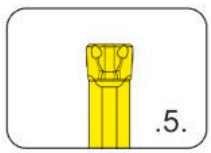

ページ/Page
N23


ページ/Page
N9-N12

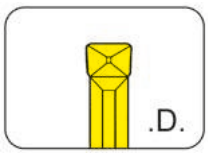
インサート
Indexable insert
S312



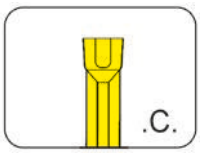
ページ/Page
N24



ページ/Page
N25

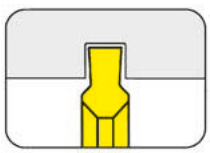


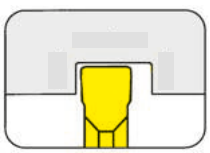
ページ/Page
N26

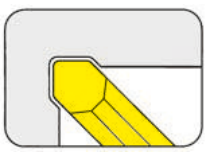


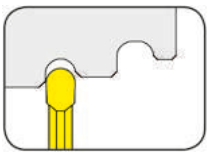
ページ/Page
N27

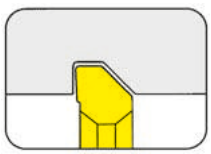
インサート
Indexable insert
312

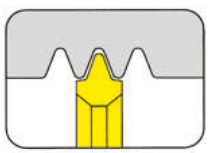

ページ/Page
N28-N32

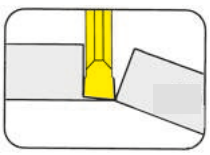

ページ/Page
N33-N34

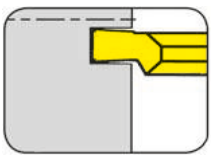

ページ/Page
N35-N36


ページ/Page
N37

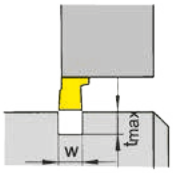

ページ/Page
N38-N39


ページ/Page
N40


ページ/Page
N41-N44


ページ/Page
N45

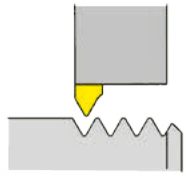
システム 315



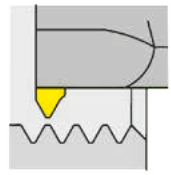
w = 0.5 - 7.5 mm
t_{max} = 5 mm



w = 0.5 - 3.5 mm
t_{max} = 5 mm
D ≥ 43 mm

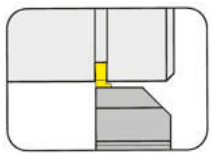


メートル台形ねじ
metric trapezoidal thread

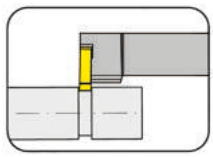


メートル台形ねじ
metric trapezoidal thread

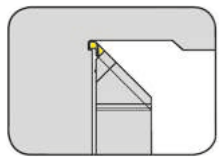
ツールホルダー
Toolholder
356/357/333



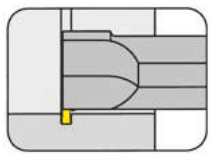
ページ/Page
O3-O6, O9



ページ/Page
O7-O8

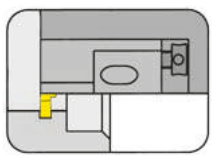


ページ/Page
O10



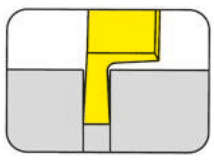
ページ/Page
O11

カートリッジ
Cartridge
357

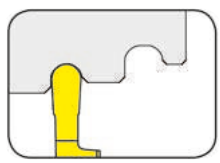


ページ/Page
O12

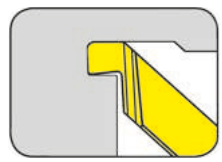
インサート
Indexable insert
315/A315/S315



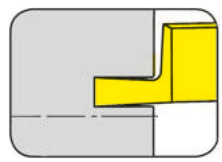
ページ/Page
O14-O16



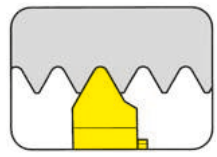
ページ/Page
O17



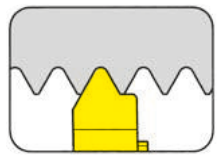
ページ/Page
O18



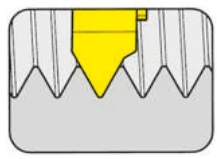
ページ/Page
O19-O20



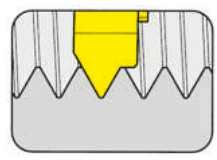
ページ/Page
O21



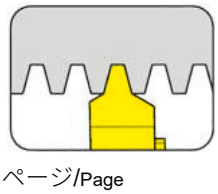
ページ/Page
O22, O25



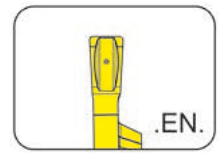
ページ/Page
O23



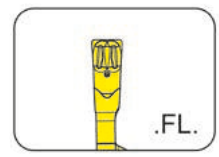
ページ/Page
O24



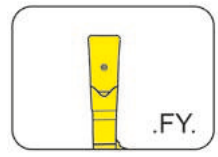
ページ/Page
O26



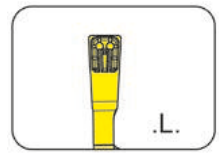
ページ/Page
O28



ページ/Page
O29

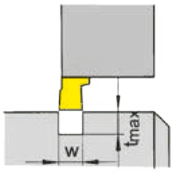


ページ/Page
O30



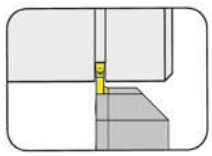
ページ/Page
O31

システム 316

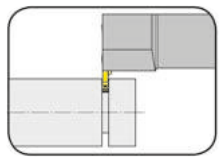


w = 1.5 - 3.0 mm
t_{max} = 8.0 mm

ツールホルダー
Toolholder
H316/HC316

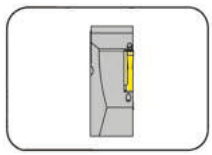


ページ/Page
P3-P4, P10



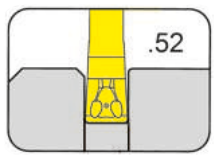
ページ/Page
P5, P11

カセット
Cassette
NK316

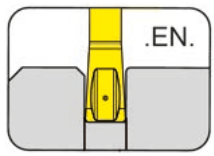


ページ/Page
P6, P12

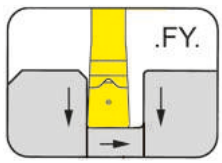
インサート
Indexable insert
S316



ページ/Page
P7



ページ/Page
P8



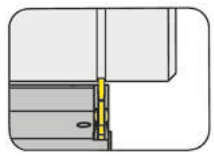
ページ/Page
P9



w = 0.5 - 3.0 mm
t_{max} = 5.5 mm

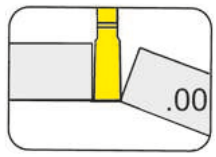
Q

ツールホルダー
Toolholder
H64T

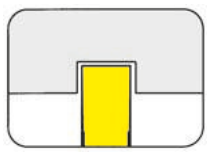


ページ/Page
Q3-Q4

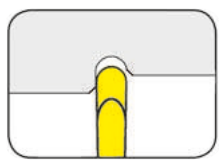
インサート
Indexable insert
S64T



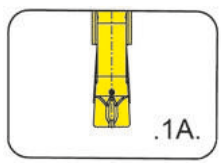
ページ/Page
Q5



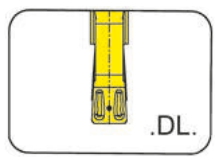
ページ/Page
Q6



ページ/Page
Q7



ページ/Page
Q8



ページ/Page
Q9

100/101



ツールホルダー / インサート

溝幅：1.2 - 16 mm

最大溝深さ：55 mm まで

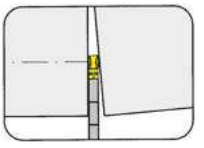
Cutter Body with Inserts

Width of groove 1.2 - 16 mm

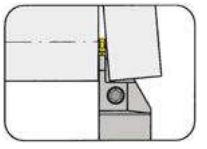
Depth of groove up to 55 mm

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

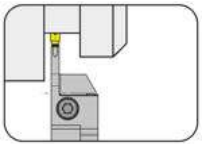
ツールホルダー
Toolholder
H100



ページ/Page
A3-A5

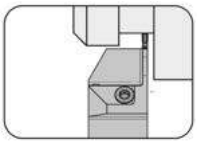


ページ/Page
A6-A12, A14, A24-A25



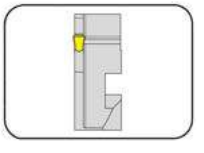
ページ/Page
A13, A15-A16

ツールホルダー
ToolHolder
H101



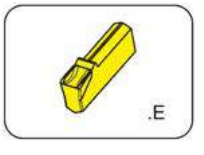
ページ/Page
A28

カセット
Cassette
NK100

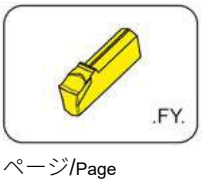


ページ/Page
A17

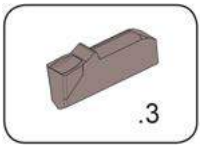
インサート
Insert
S100/S101



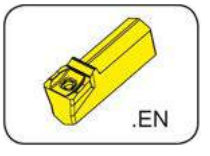
ページ/Page
A18



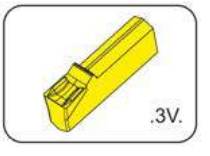
ページ/Page
A21



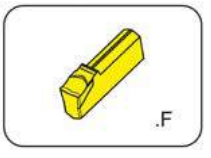
ページ/Page
A29



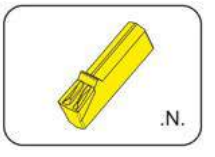
ページ/Page
A19, A26



ページ/Page
A22, A27



ページ/Page
A20

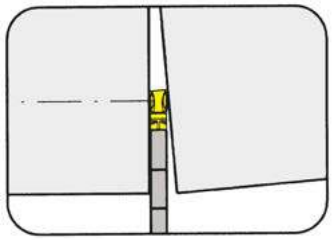


ページ/Page
A23

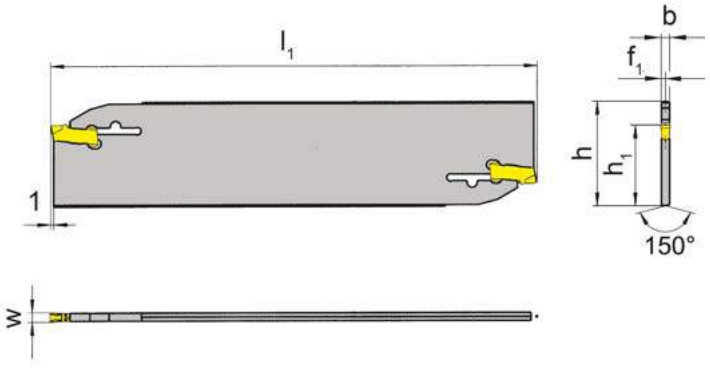
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

H100
セルフクランプ式
with self clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	55 mm
溝幅	Width of groove	2.0 - 5.0 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	t_{max}	サイズ Size
H100.2601.01	26	1.5	110	21.4	0.75	25.0	01
H100.3201.01	32	1.5	150	24.8	0.75	25.0	01
H100.2602.02	26	1.9	110	21.4	0.95	37.5	02
H100.3202.02	32	1.9	150	24.8	0.95	50.0	02
H100.2603.03	26	2.3	110	21.4	1.15	37.5	03
H100.3203.03	32	2.3	150	24.8	1.15	50.0	03
H100.2604.04	26	3.1	110	21.8	1.65	40.0	04
H100.3204.04	32	3.1	160	24.8	1.65	55.0	04
H100.3205.05	32	3.9	160	24.8	2.00	55.0	05

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

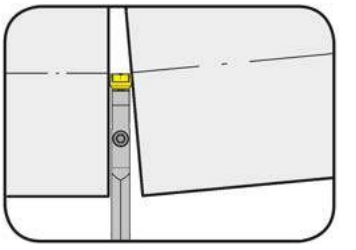
注釈：

レンチ **P39L** はツールホルダーには付属していません。別途ご注文下さい。
Note:
Wrench **P39L** ist not combined with blade - separate order required!

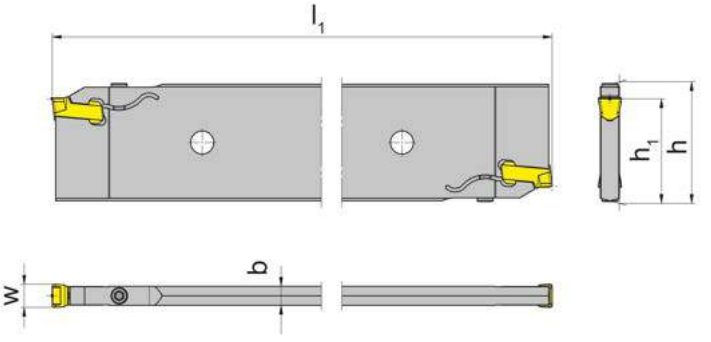
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

H100



溝幅	Width of groove	8.0 - 12.0 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	溝幅 Width of groove
H100.5208.26.08	52.6	7.4	260	45	8
H100.5210.26.10	52.6	8.2	260	45	10
H100.5212.26.12	52.6	10.4	260	45	12

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

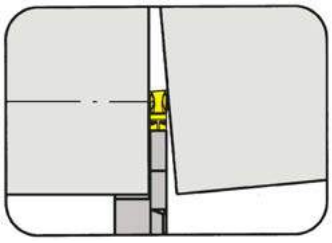
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	**ねじ** Screw	**トルクスレンチ** TORX PLUS® Wrench
H100...	**5.13 T20P**	**T20PQ**

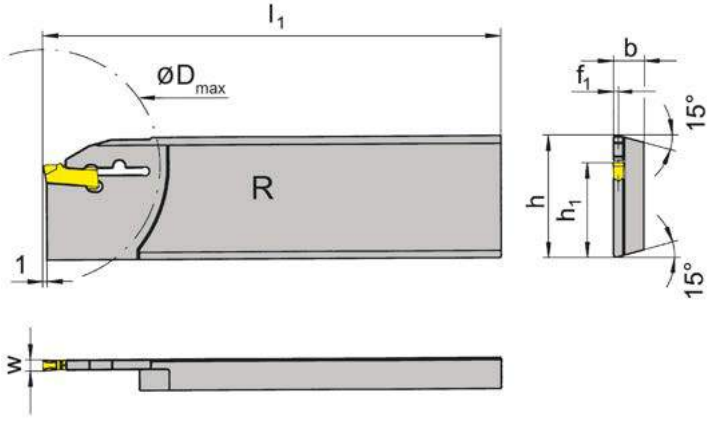
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

H100
セルフクランプ式
with self clamping



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	34 mm 2.0 - 4.0 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

R : 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L : 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	t_{max}	D_{max}	サイズ Size
R/LH100.2608.31	26	7.9	110	21.4	0.75	21	42	01
R/LH100.2608.32	26	7.9	110	21.4	0.95	25	50	02
R/LH100.2608.33	26	7.9	110	21.4	1.15	25	50	03
R/LH100.2608.34	26	7.9	110	21.4	1.55	25	50	04
R/LH100.3208.31	32	7.9	112	24.8	0.75	25	50	01
R/LH100.3208.32	32	7.9	112	24.8	0.95	34	68	02
R/LH100.3208.33	32	7.9	112	24.8	1.15	34	68	03
R/LH100.3208.34	32	7.9	112	24.8	1.55	34	68	04

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：

レンチ **P39L** はツールホルダーには付属していません。別途ご注文下さい。
Note:
Wrench **P39L** ist not combined with blade - separate order required!

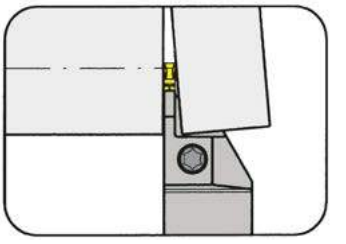
トラウブ社　対応設備型式：
Recommended for Traub machines type:

R/L100.2608.31-34	**R/LH100.3208.31-34**
TNC 30	TNC 42/65
TNM 28	TNM 42/65
TNS 26	TNS 65
TNS 30/42	TNS 60
TNA 300	TNA 400
TNK 28/36	TNA 300
TNL 26	

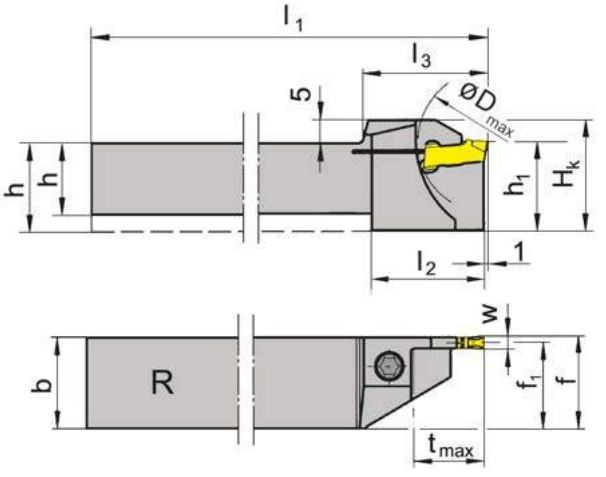
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

H100
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	21 mm
溝幅	Width of groove	2 mm



R : 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L : 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	サイズ Size
R/LH100.1010.01	10	10	125	19	21.0	13	9.25	f_1+w/2	10.5	21	18	01
R/LH100.1010.11	10	10	125	21	23.0	16	9.25	f_1+w/2	13.0	42	21	01
R/LH100.1212.01	12	12	125	21	23.0	16	11.25	f_1+w/2	13.0	26	21	01
R/LH100.1212.11	12	12	125	21	26.0	16	11.25	f_1+w/2	16.0	42	21	01
R/LH100.1616.11	16	16	125	24	26.0	20	15.25	f_1+w/2	16.0	42	25	01
R/LH100.1616.21	16	16	125	30	33.5	20	15.25	f_1+w/2	21.0	42	25	01
R/LH100.2020.11	20	20	125	-	33.5	20	19.25	f_1+w/2	16.0	42	25	01
R/LH100.2020.21	20	20	125	-	33.5	20	19.25	f_1+w/2	21.0	42	25	01
R/LH100.2525.21	25	25	150	-	33.5	25	24.30	f_1+w/2	21.0	42	30	01

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

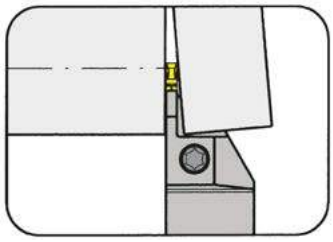
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100...	**4.15T15P**	**T15PQ**

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

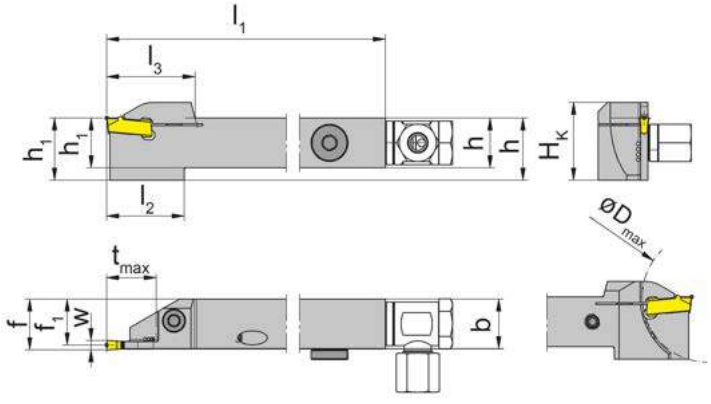
H100
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	21 mm
溝幅	Width of groove	2 mm

適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type



R : 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L : 左勝手バージョン
L = left hand version

内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	サイズ Size
R/LH100.1212.01.IK	12	12	125	21	23.0	12	11.25	f_1+w/2	13	26	21	01
R/LH100.1212.11.IK	12	12	125	21	26.0	12	11.25	f_1+w/2	16	42	21	01
R/LH100.1616.11.IK	16	16	125	24	26.0	16	15.25	f_1+w/2	16	42	25	01
R/LH100.1616.21.IK	16	16	125	30	33.5	16	15.25	f_1+w/2	21	42	25	01
R/LH100.2020.11.IK	20	20	125	-	33.5	20	19.25	f_1+w/2	16	42	25	01
R/LH100.2020.21.IK	20	20	125	-	33.5	20	19.25	f_1+w/2	21	42	25	01
R/LH100.2525.21.IK	25	25	150	-	33.5	25	24.30	f_1+w/2	21	42	30	01

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

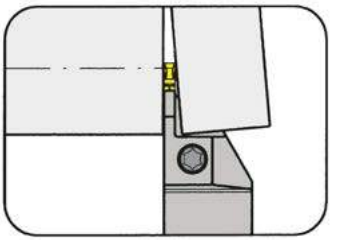
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	クーラント給油部品 Coolant supply	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	シーリングプラグ Sealing plug
R/LH100.1212...	**4.15T15P**	**004.00.61**	**T15PQ**	
R/LH100...	**4.15T15P**	**004.00.16**	**T15PQ**	**004.00.26**

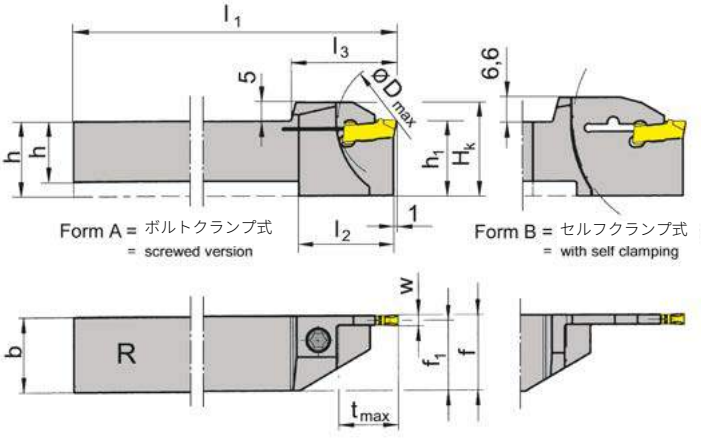
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	32,5 mm
溝幅	Width of groove	2.5 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

R : 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L : 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	形状 Form	サイズ Size
R/LH100.1212.02	12	12	125	21	23.0	16	11.05	f_1+w/2	13.0	25	21.0	A	02
R/LH100.1616.02	16	16	125	19	21.0	20	15.05	f_1+w/2	10.5	42	25.0	A	02
R/LH100.1212.12	12	12	125	24	26.0	16	11.05	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	02
R/LH100.1616.12	16	16	125	24	26.0	20	15.05	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	02
R/LH100.2020.12	20	20	125	-	26.0	20	19.05	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	02
R/LH100.1616.22	16	16	125	30	33.5	20	15.05	f_1+w/2	21.0	42	25.0	A	02
R/LH100.2020.22	20	20	125	-	33.5	20	19.05	f_1+w/2	21.0	42	25.0	A	02
R/LH100.2525.22	25	25	150	-	33.5	25	24.05	f_1+w/2	21.0	42	30.0	A	02
R/LH100.2020.32	20	20	125	35	38.5	25	19.05	f_1+w/2	32.5	65	31.6	B	02

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：
レンチ **P39L** はツールホルダー R/LH100.2020.32 には付属していません。別途ご注文下さい。
Ordering note:
Wrench **P39L** ist not combined with blade R/LH100.2020.32 - separate order required!

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

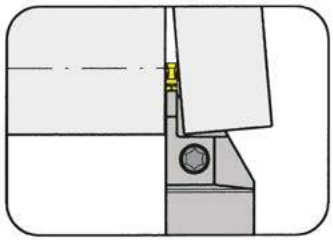
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	レンチ Wrench
R/LH100...	**4.15T15P**	**T15PQ**	**-**
R/LH100.2020.32	**-**	**-**	**P39L**

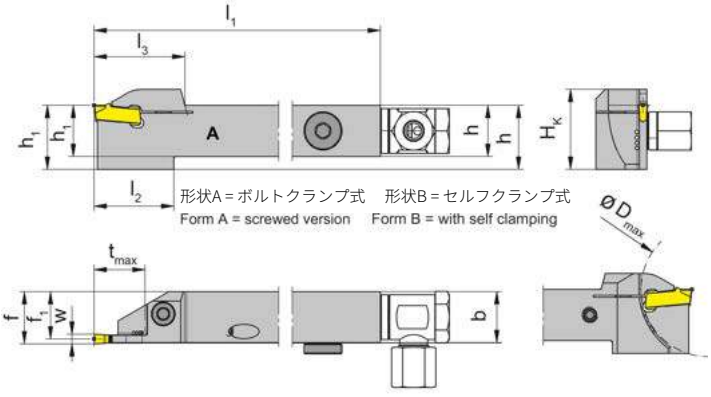
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	21 mm
溝幅	Width of groove	2.5 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

内部給油式
with through coolant supply

R : 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L : 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	形状 Form	サイズ Size
R/LH100.1212.02.IK	12	12	125	21	23.0	16	11.05	f_1+w/2	13.0	25	21	A	02
R/LH100.1616.02.IK	16	16	125	19	21.0	20	15.05	f_1+w/2	10.5	42	25	A	02
R/LH100.1212.12.IK	12	12	125	24	26.0	16	11.05	f_1+w/2	16.0	42	25	A	02
R/LH100.1616.12.IK	16	16	125	24	28.5	20	15.05	f_1+w/2	16.0	42	25	A	02
R/LH100.2020.12.IK	20	20	125	-	26.0	20	19.05	f_1+w/2	16.0	42	25	A	02
R/LH100.1616.22.IK	16	16	125	30	33.5	20	15.05	f_1+w/2	21.0	42	25	A	02
R/LH100.2020.22.IK	20	20	125	-	33.5	20	19.05	f_1+w/2	21.0	42	25	A	02
R/LH100.2525.22.IK	25	25	150	-	33.5	25	24.05	f_1+w/2	21.0	42	30	A	02

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

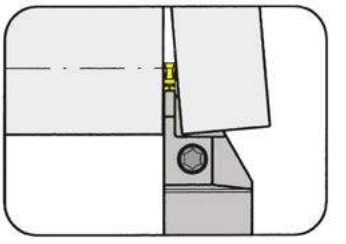
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	クーラント給油部品 Coolant supply	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	シーリングプラグ Sealing plug
R/LH100.1212.02.IK/...12.IK	**4.15T15P**	**004.00.61**	**T15PQ**	
R/LH100.1616.02.IK	**4.15T15P**	**004.00.61**	**T15PQ**	**004.00.26**
R/LH100...	**4.15T15P**	**004.00.16**	**T15PQ**	**004.00.26**
R/LH100.2020.22.IK	**5.17T20P**	**004.00.16**	**T20PQ**	**004.00.26**
R/LH100.2525.22.IK	**4.15T15P**	**004.00.16**	**T15PQ**	**004.00.26**

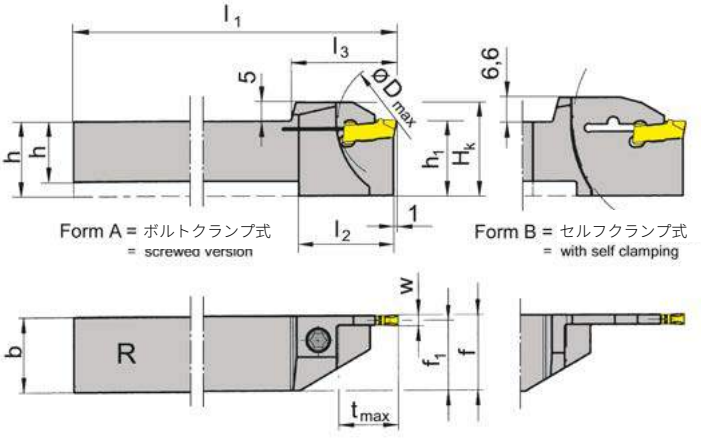
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	32.5 mm
溝幅	Width of groove	3 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

R : 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L : 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	形状 Form	サイズ Size
R/LH100.1212.03	12	12	125	21.0	23.0	16	10.85	f_1+w/2	13.0	26	25.0	A	03
R/LH100.1616.03	16	16	125	19.5	23.0	20	14.85	f_1+w/2	10.5	42	25.0	A	03
R/LH100.1616.13	16	16	125	25.0	28.5	20	14.85	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	03
R/LH100.2020.13	20	20	125	-	28.5	20	18.85	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	03
R/LH100.2525.13	25	25	150	-	28.5	25	23.85	f_1+w/2	16.0	42	30.0	A	03
R/LH100.1616.23	16	16	125	30.0	33.5	20	14.85	f_1+w/2	21.0	42	25.0	A	03
R/LH100.2020.23	20	20	125	-	33.5	20	18.85	f_1+w/2	21.0	42	25.0	A	03
R/LH100.2525.23	25	25	150	-	33.5	25	23.85	f_1+w/2	21.0	42	30.0	A	03
R/LH100.2020.33	20	20	125	35.0	38.5	25	18.85	f_1+w/2	32.5	65	31.6	B	03
R/LH100.2525.33	25	25	150	-	38.5	25	23.85	f_1+w/2	32.5	65	31.6	B	03

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：

レンチ **P39L** はツールホルダー R/LH100...33 には付属していません。別途ご注文下さい。

Ordering note:

Wrench **P39L** ist not combined with blade R/LH100...33 - separate order required!

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。

For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

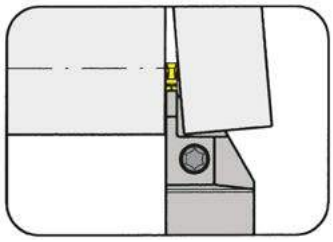
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	レンチ Wrench
R/LH100...	**4.15T15P**	**T15PQ**	**-**
R/LH100...33	**-**	**-**	**P39L**

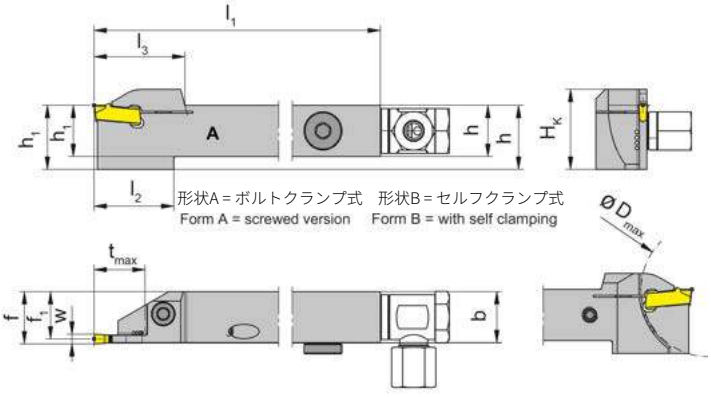
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	32.5 mm
溝幅	Width of groove	3 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

内部給油式
with through coolant supply

R : 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L : 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	形状 Form	サイズ Size
R/LH100.1212.03.IK	12	12	125	21.0	23.0	16	10.85	f_1+w/2	13.0	26	25.0	A	03
R/LH100.1616.03.IK	16	16	125	19.5	23.0	20	14.85	f_1+w/2	10.5	42	25.0	A	03
R/LH100.1616.13.IK	16	16	125	25.0	28.5	20	14.85	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	03
R/LH100.2020.13.IK	20	20	125	-	28.5	20	18.85	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	03
R/LH100.2525.13.IK	25	25	150	-	28.5	25	23.85	f_1+w/2	16.0	42	30.0	A	03
R/LH100.1616.23.IK	16	16	125	30.0	33.5	20	14.85	f_1+w/2	21.0	42	25.0	A	03
R/LH100.2020.23.IK	20	20	125	-	33.5	20	18.85	f_1+w/2	21.0	42	25.0	A	03
R/LH100.2525.23.IK	25	25	150	-	33.5	25	23.85	f_1+w/2	21.0	42	30.0	A	03
R/LH100.2020.33.IK	20	20	125	35.0	38.5	25	18.85	f_1+w/2	32.5	65	31.6	B	03
R/LH100.2525.33.IK	25	25	150	-	38.5	25	23.85	f_1+w/2	32.5	65	31.6	B	03

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：
レンチ **P39L** はツールホルダー R/LJ100...33 には付属していません。別途ご注文下さい。

Note:
Wrench **P39L** ist not combined with blade R/LH100...33 - separate order required!

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

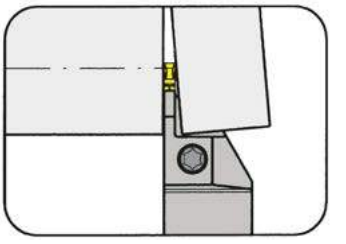
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	クーラント給油部品 Coolant supply	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	シーリングプラグ Sealing plug	レンチ Wrench
R/LH100.1212.../.2525.23...	**5.17T20P**	**004.00.61**	**T20PQ**	**-**	**-**
R/LH100...	**5.17T20P**	**004.00.16**	**T20PQ**	**004.00.26**	**-**
R/LH100...33.IK	**-**	**004.00.16**	**-**	**004.00.26**	**P39L**

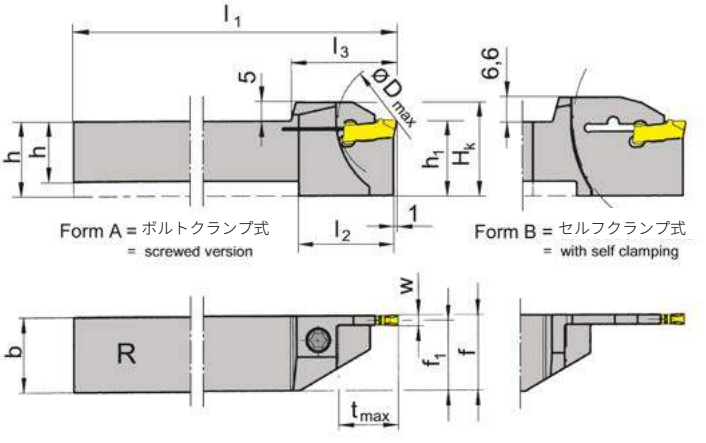
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	40.5 mm
溝幅	Width of groove	4 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

R : 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L : 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	形状 Form	サイズ Size
R/LH100.1616.04	16	16	125	19.5	23.0	20	14.45	f_1+w/2	10.5	42	25.0	A	04
R/LH100.1616.14	16	16	125	25.0	28.5	20	14.45	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	04
R/LH100.2020.14	20	20	125	-	28.5	20	18.45	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	04
R/LH100.2525.14	25	25	150	-	28.5	25	23.45	f_1+w/2	16.0	42	30.0	A	04
R/LH100.1616.24	16	16	125	30.0	33.5	20	14.45	f_1+w/2	21.0	42	25.0	A	04
R/LH100.2020.34	20	20	125	35.0	38.5	25	18.45	f_1+w/2	32.5	65	31.6	B	04
R/LH100.2525.34	25	25	150	40.0	46.5	32	23.45	f_1+w/2	40.5	81	31.6	B	04

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：

レンチ **P39L** はツールホルダー R/LH100...34 には付属していません。別途ご注文下さい。

Ordering note:
Wrench **P39L** is not combined with blade R/LH100...34 - separate order required!

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

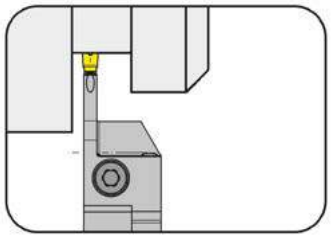
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	レンチ Wrench
R/LH100...	**4.15T15P**	**T15PQ**	**-**
R/LH100...34	**-**	**-**	**P39L**

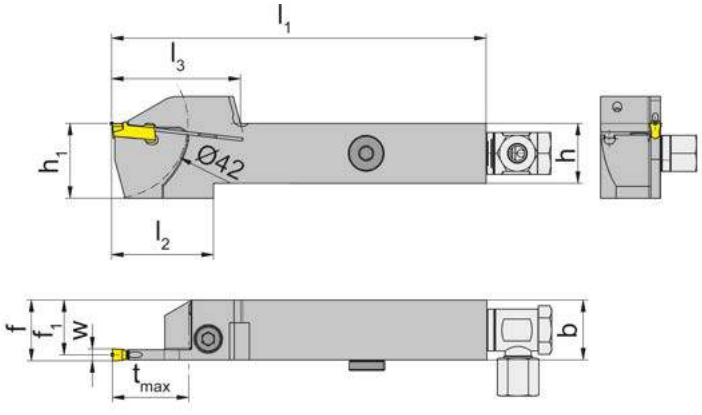
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

H100
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	21.5 mm 3-4m



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

内部給油式
with through coolant supply

R : 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L : 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size
R/LH100.1616.0.23.IK	16	20	125	35	39	25	14.65	f_1+w/2	21.5	03
R/LH100.1616.0.24.IK	16	20	125	35	39	25	14.30	f_1+w/2	21.5	04
R/LH100.2020.0.23.IK	20	20	125	33	39	25	18.65	f_1+w/2	21.5	03
R/LH100.2020.0.24.IK	20	20	125	33	39	25	18.30	f_1+w/2	21.5	04
R/LH100.2525.0.23.IK	25	25	150	33	39	30	23.65	f_1+w/2	21.5	03
R/LH100.2525.0.24.IK	25	25	150	33	39	30	23.30	f_1+w/2	21.5	04

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

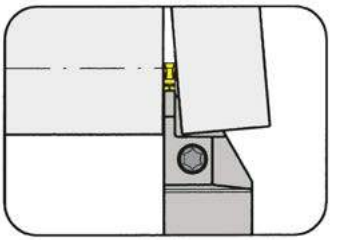
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	シーリングプラグ Sealing plug	クーラント給油部品 Coolant supply	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100...	**004.00.26**	**004.00.16**	**6.23 T25P**	**T 25 PQ**

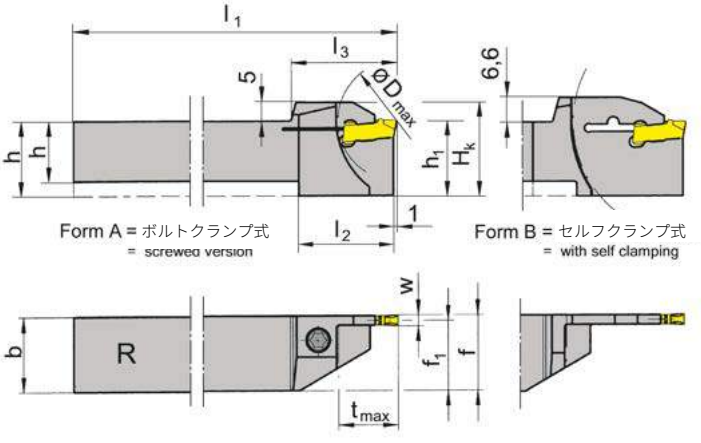
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	40.5 mm
溝幅	Width of groove	5 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

R : 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L : 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	形状 Form	サイズ Size
R/LH100.2020.15	20	20	125	-	28.5	20	18.05	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	05
R/LH100.2525.15	25	25	150	-	28.5	25	23.05	f_1+w/2	16.0	42	30.0	A	05
R/LH100.2020.35	20	20	125	35	38.5	25	18.05	f_1+w/2	32.5	65	31.6	B	05
R/LH100.2525.35	25	25	150	40	46.5	32	23.05	f_1+w/2	40.5	81	38.6	B	05

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：

レンチ **P39L** はツールホルダー R/LH100...35には付属していません。別途ご注文下さい。

Ordering note:
Wrench **P39L** ist not combined with blade - separate order required!

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

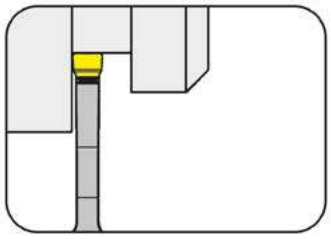
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	レンチ Wrench
R/LH100...	**4.15T15P**	**T15PQ**	**-**
R/LH100...35	**-**	**-**	**P39L**

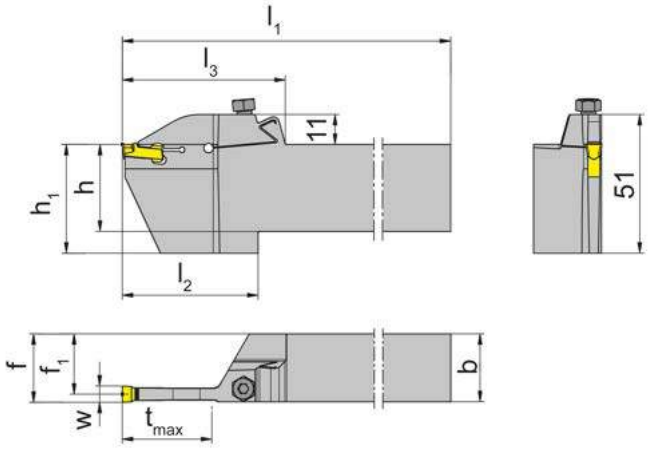
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	41 mm
溝幅	Width of groove	4-12 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

R : 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L : 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size
R/LH100.2020.3.04	20	20	150	50	60	32	18.2	f_1+w/2	33	04
R/LH100.2020.3.05	20	20	150	50	60	32	17.7	f_1+w/2	33	05
R/LH100.2525.3.05	25	25	150	50	60	32	22.7	f_1+w/2	33	05
R/LH100.2525.3.06	25	25	150	50	60	40	22.2	f_1+w/2	33	06
R/LH100.3225.3.06	32	25	170	50	60	40	22.2	f_1+w/2	33	06
R/LH100.3225.3.08	32	25	170	50	60	40	21.2	f_1+w/2	33	08
R/LH100.3225.38	32	25	170	50	60	40	21.2	f_1+w/2	35	08
R/LH100.3225.4.08	32	25	170	55	65	40	21.2	f_1+w/2	41	08
R/LH100.3225.4.10	32	25	170	55	65	40	20.3	f_1+w/2	41	10
R/LH100.3225.4.12	32	25	170	55	65	40	19.3	f_1+w/2	41	12

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

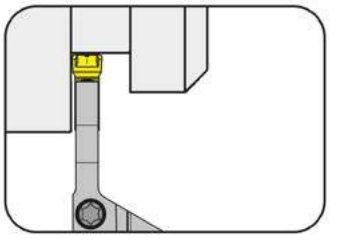
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100...	**030.6075.T20P**	**T20PQ**

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

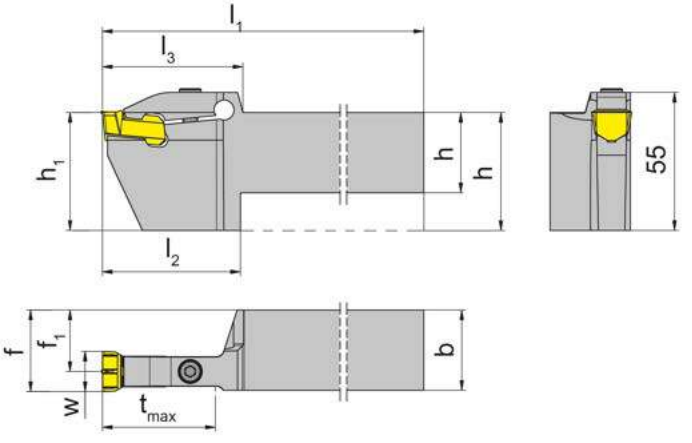
H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	45 mm
溝幅	Width of groove	16 mm

適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type



R : 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L : 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	l_3	サイズ Size
R/LH100.3232.5.16	32	32	170	55	47	24.5	f_1+w/2	45	56	16

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

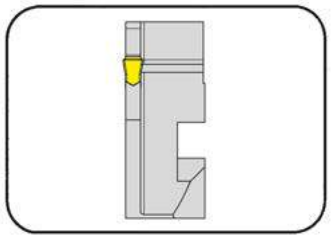
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100.3232.5.16	**030.0625.T25P**	**T 25 PQ**

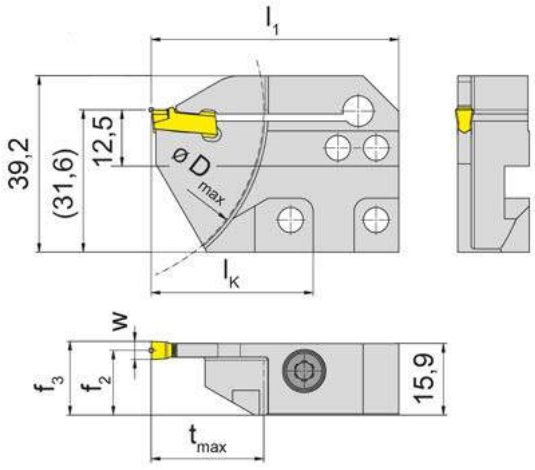
溝入れ / 突切り加工（外径）
Grooving and Parting off (external)

カセット
Cassette

NK100



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25 mm 2-4mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

L : 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

型式 Part number	l_1	t_{max}	w	f_3	f_2	D_{max}	l_K
R/LNK100.3215.21	55	25	2	f_2+w/2	15.4	80	36
R/LNK100.3215.23	55	25	3	f_2+w/2	14.9	80	36
R/LNK100.3215.24	55	25	4	f_2+w/2	14.4	80	36

ベーシックツールホルダー R...K1 および L...K2用
For basic toolholder R...K1 and L...K2

mm表記
Dimensions in mm

注釈：

カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。

Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

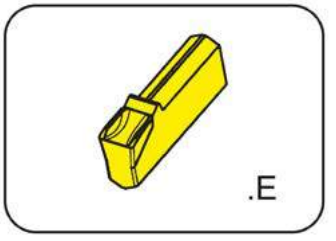
カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LNK100...	**6.23 T25P**	**T 25 PQ**

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

インサート
Insert

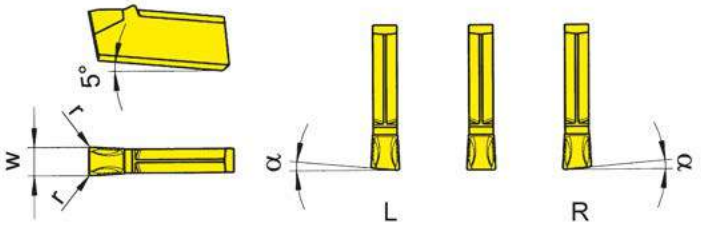
S100
チップブレーカー付き
with chip former

溝幅	Width of groove	2.0-5.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H100
Type



R : 右勝手バージョン
R = right hand version

L : 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	ALX2	ALX3	AS63	AS66	TC92	TC93	TF42	TF43	TF45	TF46	TI22
S100.0200.E2	2.0	0.2	0°	01		▲			▲	Δ		▲	▲	▲	Δ
R/LS100.0520.E2	2.0	0.2	5°	01					Δ/Δ	Δ/Δ		▲/Δ	▲/▲	Δ/Δ	Δ/Δ
S100.0250.E2	2.5	0.2	0°	02					Δ	Δ		▲	▲	▲	▲
R/LS100.0525.E2	2.5	0.2	5°	02					Δ/Δ	▲/Δ		▲/Δ	▲/Δ	Δ/▲	Δ/Δ
S100.0300.E2	3.0	0.2	0°	03	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
R/LS100.0530.E2	3.0	0.2	5°	03		▲/Δ			Δ/▲	▲/Δ	▲/Δ	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/Δ
S100.0400.E3	4.0	0.3	0°	04		▲			Δ	▲		▲	▲	▲	▲
R/LS100.0540.E2	4.0	0.2	5°	04		Δ/Δ			Δ/Δ	Δ/Δ		▲/▲	▲/▲	Δ/Δ	Δ/Δ
S100.0500.E3	5.0	0.3	0°	05				Δ	Δ	▲		▲	▲	Δ	Δ
P					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M					-	-	-	o	-	-	-	-	●	o	-
K					-	-	-	●	-	-	-	-	●	●	-
N					-	-	-	●	-	-	-	-	●	●	-
S					-	-	-	o	-	-	-	-	●	o	-
H					-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm
R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

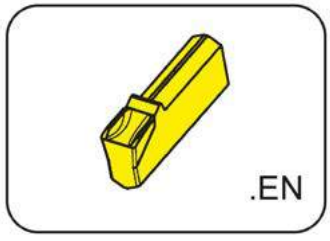
超硬材種
Carbide grades

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

インサート
Insert

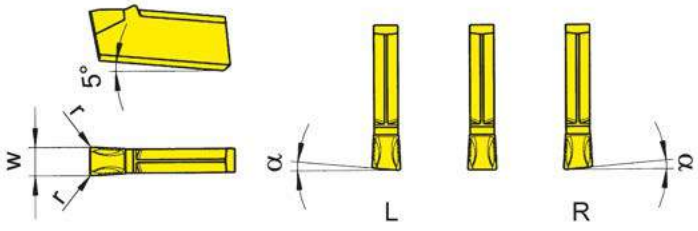
S100
チップブレーカー付き
with chip former

溝幅	Width of groove	2.0-16.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H100
Type



R : 右勝手バージョン
R = right hand version

L : 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	ALX3	ALX5	AS62	AS63	AS66	AS6G	TF45	TH35
S100.0200.EN2	2.0	0.2	0°	01	▲	Δ				▲		Δ
S100.0220.EN2	2.2	0.2	0°	01	▲					▲		
S100.0250.EN2	2.5	0.2	0°	02	▲					▲		
S100.0300.EN2	3.0	0.2	0°	03	▲	Δ		▲	▲	▲	Δ	
RS100.0530.EN2	3.0	0.2	5°	03			▲		▲			
S100.0400.EN3	4.0	0.3	0°	04	▲			▲		▲		
R/LS100.0540.EN2	4.0	0.2	5°	04	▲/▲							
S100.0500.EN3	5.0	0.3	0°	05	▲							
S100.0600.EN6	6.0	0.8	0°	06						▲		
S100.0800.EN8	8.0	0.8	0°	08					▲	▲		
LS100.0480.EN8	8.0	0.8	4°	08					▲			
S100.1000.EN8	10.0	0/8	0°	10						▲		
S100.1200.EN8	12.0	0/8	0°	12						▲		
S100.1600.EN8	16.0	0/8	0°	16						▲		

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•	•	•	•	•	•	•	•
M	-	•	-	-	o	•	•	•
K	-	•	-	-	•	•	•	•
N	-	•	-	-	•	•	•	•
S	-	•	-	-	o	•	•	•
H	-	-	-	-	-	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

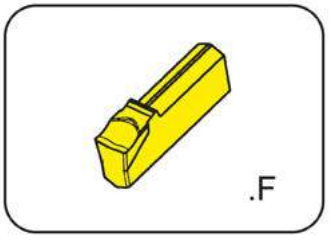
R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

インサート
Insert

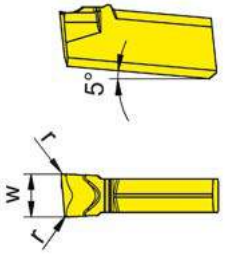
S100
チップブレーカー付き
with chip forming

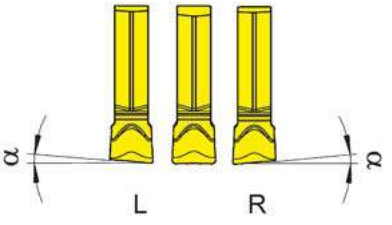
溝幅	Width of groove	2.0-5.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H100
Type





R : 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L : 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	ALX3	TC92	TC93	TF42	TF43	TF45	TF46	TI22
S100.0200.F2	2.0	0.2	0°	01		▲	Δ		▲	▲	▲	▲
R/LS100.0520.F2	2.0	0.2	5°	01		Δ/Δ	Δ/Δ		Δ/Δ	▲/▲	▲/Δ	Δ/Δ
S100.0250.F2	2.5	0.2	0°	02		Δ	Δ		Δ	▲	Δ	▲
R/LS100.0525.F2	2.5	0.2	5°	02		Δ/Δ	Δ/Δ		Δ/Δ	▲/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
S100.0300.F2	3.0	0.2	0°	03		▲	▲	Δ	▲	▲	▲	▲
R/LS100.0530.F2	3.0	0.2	5°	03		Δ/Δ	Δ/▲		▲/▲	▲/▲	Δ/▲	Δ/Δ
S100.0400.F3	4.0	0.3	0°	04		Δ	Δ		▲	▲	▲	▲
R/LS100.0540.F2	4.0	0.2	5°	04		Δ/Δ	Δ/Δ		Δ/Δ	▲/▲	Δ/Δ	Δ/Δ
S100.0500.F3	5.0	0.3	0°	05	x	Δ	Δ		Δ	▲	Δ	▲
P					•	•	•	•	•	•	•	•
M					-	-	-	-	-	•	o	-
K					-	-	-	-	-	•	•	-
N					-	-	-	-	-	•	•	-
S					-	-	-	-	-	•	o	-
H					-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

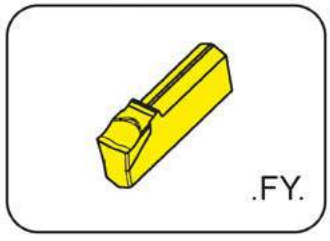
mm表記
Dimensions in mm
R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

インサート
Insert

S100
チップブレーカー付き
with chip forming

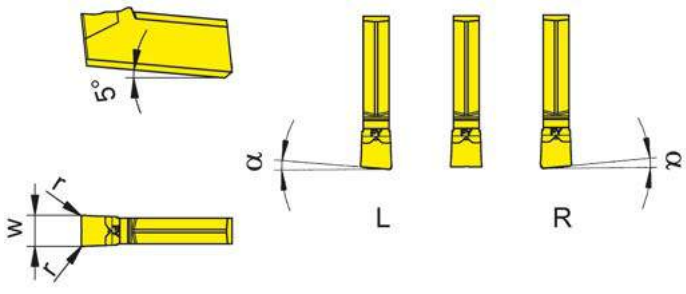


溝幅	Width of groove	2.0-4.0 mm

精密焼結品
precision sintered

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H100
Type



R : 右勝手バージョン
R = right hand version

L : 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	AS45	HP65	PH35	TI25
S100.0200.FY2	2.0	0.2	0°	01	Δ	▲	▲	▲
R/LS100.1520.FY0	2.0	-	15°	01	▲/▲			
S100.0220.FY2	2.2	0.2	0°	01				▲
S100.0250.FY2	2.5	0.2	0°	02	Δ	▲		▲
S100.0300.FY2	3.0	0.2	0°	03	Δ	▲	▲	▲
R/LS100.1530.FY0	3.0	-	15°	03	▲/▲			
S100.0400.FY3	4.0	0.3	0°	04		▲		▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	AS45	HP65	PH35	TI25
P	●	●	o	●
M	●	●	o	●
K	●	●	●	●
N	o	o	-	●
S	●	●	-	●
H	-	-		-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

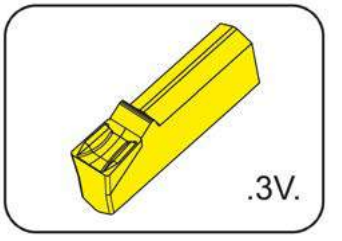
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

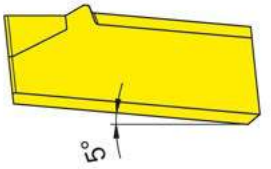
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

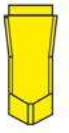
インサート
Insert

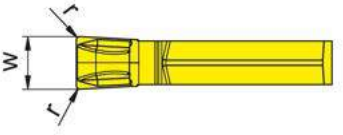
S100
チップブレーカー付き
with chip forming

溝幅	Width of groove	2.0-4.0 mm









適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H100
Type

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS45	HP35	HP65	PH35
S100.0200.3V2	2.0	0.2	01	▲	Δ	▲	▲
S100.0250.3V2	2.5	0.2	02	▲		▲	
S100.0300.3V2	3.0	0.2	03	▲		▲	▲
S100.0400.3V3	4.0	0.3	04	▲		▲	

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	AS45	HP35	HP65	PH35
P	•	o	•	o
M	•	•	•	o
K	•	o	•	•
N	o	-	o	-
S	•	o	•	-
H	-	-	-	

mm表記
Dimensions in mm

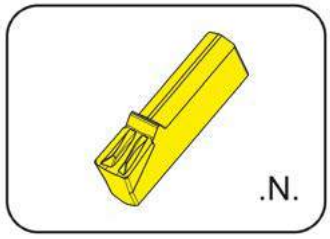
超硬材種
Carbide grades

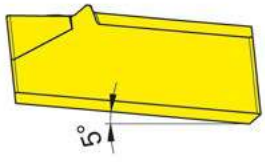
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

インサート
Insert

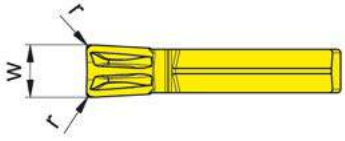
S100
チップブレーカー付き
with chip forming

溝幅	Width of groove	3-4 mm









適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H100
Type

型式 Part number	w	r	サイズ Size
S100.0300.N2	3	0.2	03
S100.0400.N3	4	0.3	04

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

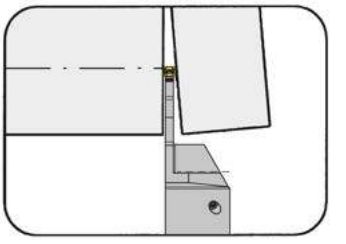
	AS45	HP65
	▲	▲
	▲	▲
P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	o	o
S	•	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

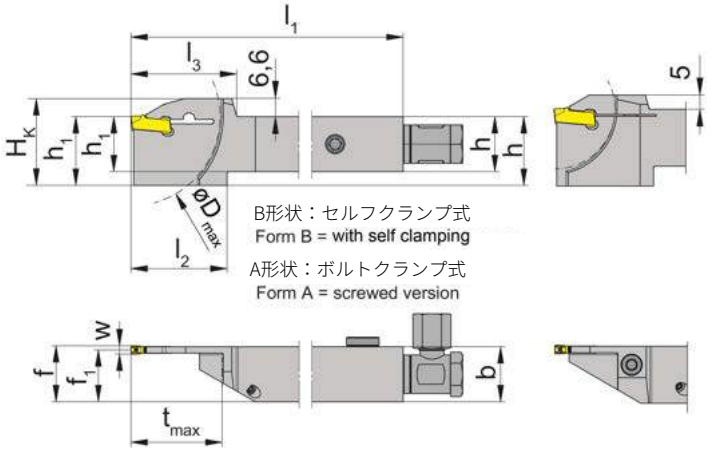
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	41 mm
溝幅	Width of groove	3-4 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

インサートスルー式内部給油
Coolant supply through insert

L : 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R : 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	形状 Form	サイズ Size
R/LH100.1616.1.23.IK	16	16	125	35	33.5	27	14.85	f_1+w/2	21.5	42	32.0	A	03
R/LH100.2020.1.13.IK	20	20	125	30	28.5	27	18.85	f_1+w/2	16.0	42	32.0	A	03
R/LH100.2020.1.23.IK	20	20	125	35	33.5	27	18.85	f_1+w/2	21.5	42	32.0	A	03
R/LH100.2020.1.33.IK	20	20	125	35	38.5	27	18.85	f_1+w/2	33.0	65	33.6	B	03
R/LH100.2525.1.33.IK	25	25	150	35	38.5	32	23.85	f_1+w/2	33.0	65	38.6	B	03
R/LH100.2020.1.34.IK	20	20	125	35	38.5	27	18.45	f_1+w/2	33.0	65	33.6	B	04
R/LH100.2525.1.34.IK	25	25	150	40	46.5	32	23.45	f_1+w/2	41.0	81	38.6	B	04

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：

レンチ**P39L**はツールホルダー R/LH100... には付属していません。別途ご注意下さい。

Ordering note:
Wrench **P39L** ist not combined with blade - separate order required!

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

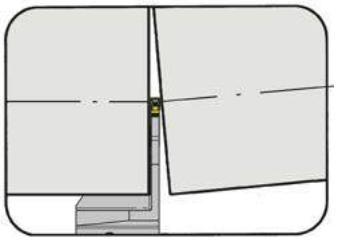
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	シーリングプラグ Sealing plug	クーラント給油部品 Coolant supply	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	レンチ Wrench
R/LH100...13/23.IK	**5.17T20P**	**004.00.26**	**004.00.16**	**T20PQ**	
R/LH100....		**004.00.26**	**004.00.16**		**P39L**

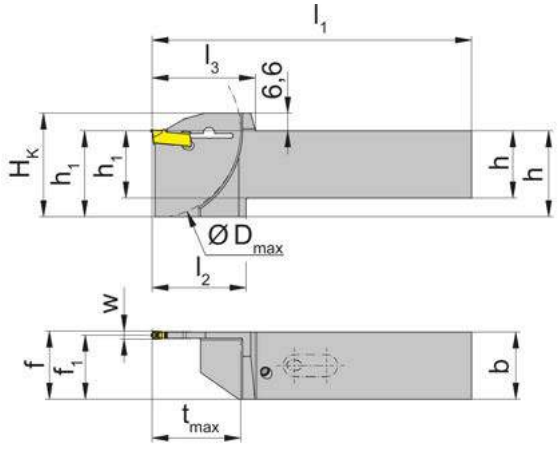
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	33 mm
溝幅	Width of groove	3 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

内部給油式

with integrated through coolant supply

L : 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R : 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	サイズ Size
R/LH100.2020.3.33.IK	20	20	104	35	38.5	27	18.85	f_1+w/2	33	65	33.6	03
R/LH100.2525.3.33.IK	25	25	119	35	38.5	32	23.85	f_1+w/2	33	65	38.6	03

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：

レンチ**P39L**はツールホルダーには付属していません。別途ご注文下さい。

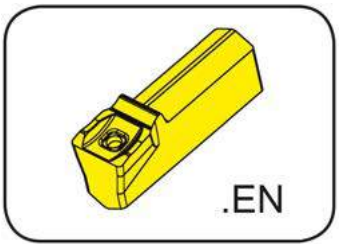
Ordering note:
Wrench **P39L** ist not combined with blade - separate order required!

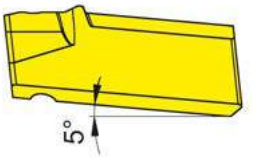
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

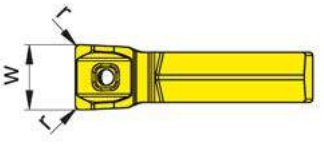
インサート
Insert

S100
チップブレーカー付き
with chip former

溝幅	Width of groove	3-4 mm







適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H100...13/23/33/34IK
Type

インサートスルー式内部給油
Coolant supply through insert

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS45	HP65
S100.0300.EN2.IK	3	0.2	03	▲	▲
S100.0400.EN3.IK	4	0.3	04	▲	▲
P				•	•
M				•	•
K				•	•
N				o	o
S				•	•
H				-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

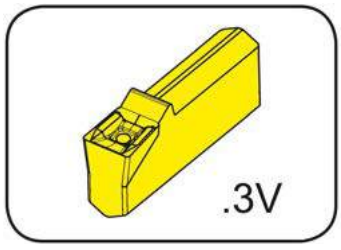
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

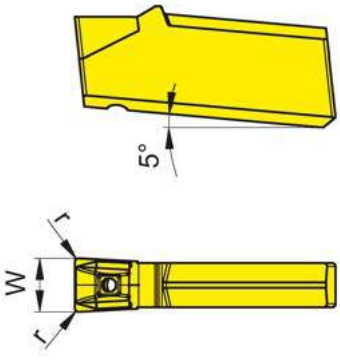
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

インサート
Insert

S100
チップブレーカー付き
with chip former

溝幅	Width of groove	2.5-3.0 mm





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H100...13/23/33/34IK
Type

インサートスルー式内部給油
Coolant supply through insert

型式 Part number	w	r	サイズ Size		HP65
S100.0250.3V2.IK	2.5	0.2	02		▲
S100.0300.3V2.IK	3.0	0.2	03		▲
				P	•
				M	•
				K	•
				N	o
				S	•
				H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

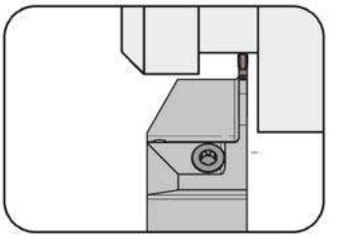
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

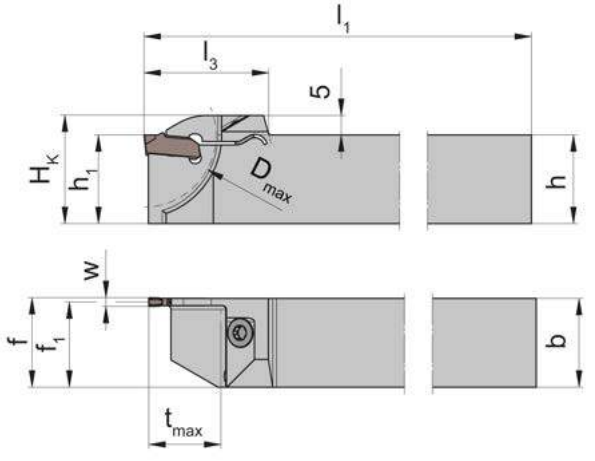
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

H101
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	13 mm
溝幅	Width of groove	1.6 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S101
Type

型式 Part number	h	b	l_1	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	H_K	D_{max}	サイズ Size
R/LH101.1010.1.16	10	10	125	22.5	10	9.35	f_1+w/2	13	13.5	26	16
R/LH101.1212.1.16	12	12	125	22.5	12	11.35	f_1+w/2	13	15.5	26	16
R/LH101.1616.1.16	16	16	125	22.5	16	15.35	f_1+w/2	13	19.5	26	16

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

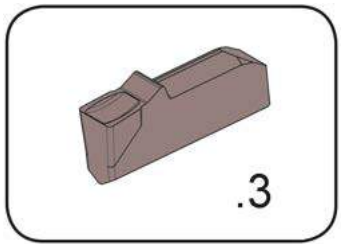
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH101...	**3.5.12T10EP**	**T10PL**

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

インサート
Insert

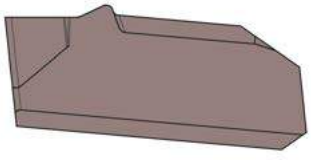
S101
チップブレーカー付き
with chip forming

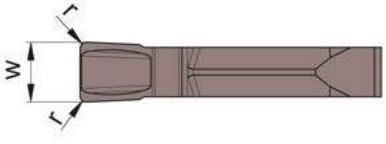
溝幅	Width of groove	1.2-1.6 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H101
Type

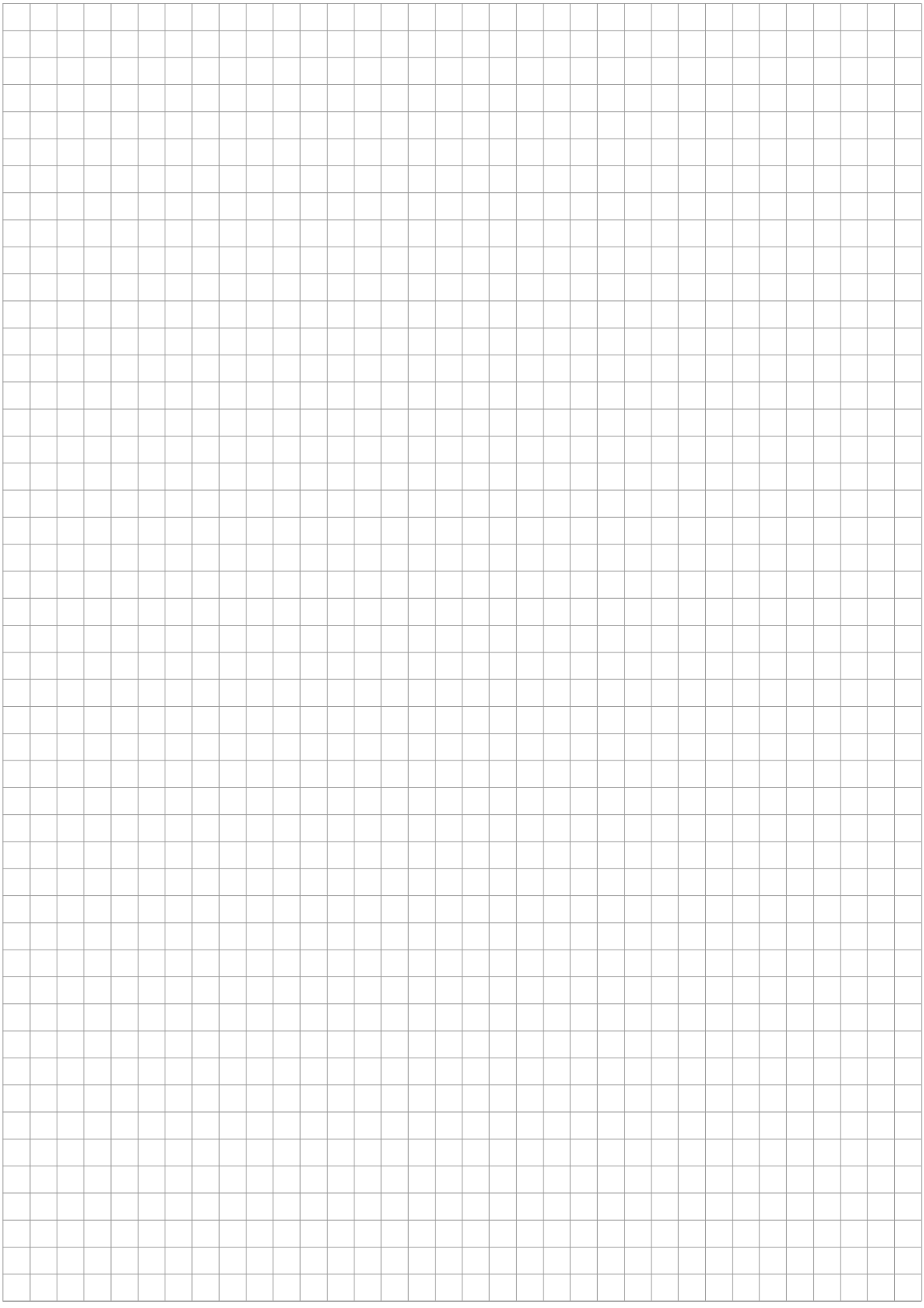




型式 Part number	w	r	サイズ Size		AS45
S101.0120.315	1.2	0.15	12		▲
S101.0160.315	1.6	0.15	16		▲
				P	•
				M	•
				K	•
				N	o
				S	•
				H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm





ツールホルダー / インサート

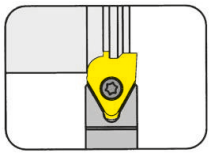
加工幅：10 - 45 mm

Toolholder with Inserts

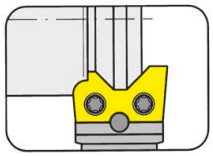
Width of profile 10 - 45 mm

総形加工（外周）
Profiling (external)

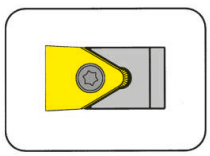
ツールホルダー
Toolholder
H117



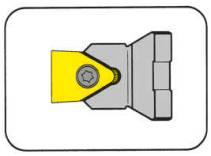
ページ/Page
B3-B4, B6,



ページ/Page
B8

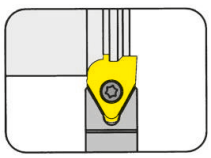


ページ/Page
B10

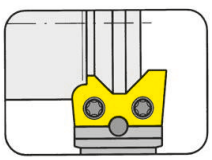


ページ/Page
B11

インサート
Insert
S117



ページ/Page
B5, B7

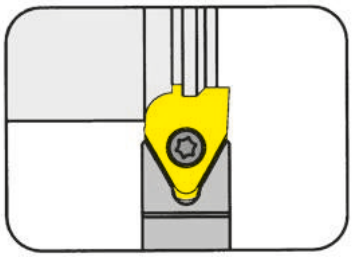


ページ/Page
B9

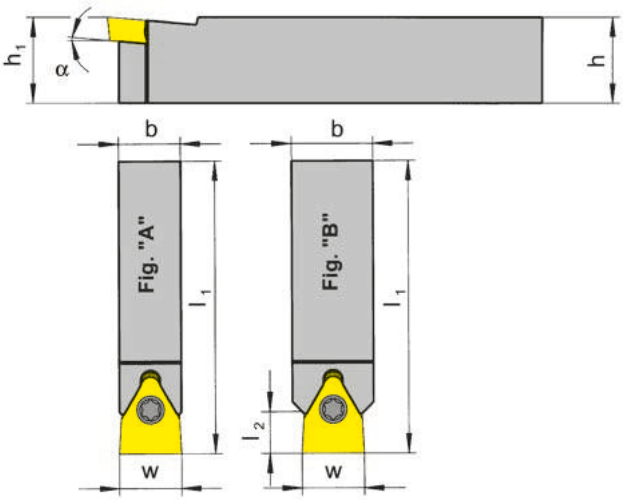
B

ツールホルダー
Toolholder

H117



最大加工深さ	Depth of form up to	4.5 mm
最大加工幅	Width of form up to	12 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S117
Type

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	α	形状	l_2	w	インサート Insert
H117.1010.10	10	10	100	10	5°	A	-	10	S117.0010.00
H117.1212.10	12	12	125	12	5°	B	9	10	S117.0010.00
H117.1616.10	16	16	125	16	5°	B	9	10	S117.0010.00
H117.1212.12	12	12	125	12	5°	A	-	12	S117.0012.00
H117.1414.12	14	14	125	14	5°	B	8	12	S117.0012.00
H117.1612.12	16	12	125	16	5°	A	-	12	S117.0012.00
H117.1616.12	16	16	125	16	5°	B	8	12	S117.0012.00
H117.2020.12	20	20	150	20	5°	B	8	12	S117.0012.00

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further angles upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

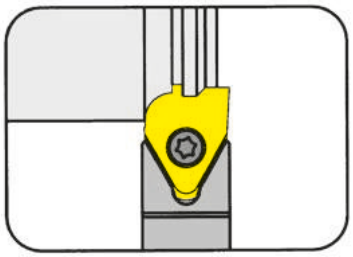
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	**ねじ** Screw	**トルクスレンチ** TORX PLUS® Wrench
H117.1010.10	**030.400P.0227**	**T15PQ**
H117...	**4.09T15P**	**T15PQ**

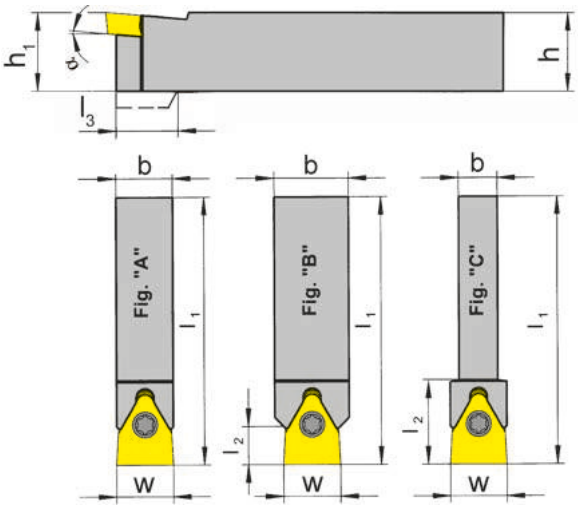
B

ツールホルダー
Toolholder

H117



最大加工深さ	Depth of form up to	10 mm
最大加工幅	Width of form up to	26 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S117
Type

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	l_3	α	形状	l_2	w	インサート Insert
H117.1414.16	14	14	125	14	18	5°	C	22.0	16	S117.0014/16.00
H117.1616.16	16	16	125	16	-	5°	A / B	11.0	16	S117.0014/16.00
H117.2020.16	20	20	150	20	-	5°	B	11.0	16	S117.0014/16.00
H117.2525.16	25	25	150	25	-	5°	B	8.5	16	S117.0014/16.00
H117.1616.20	16	16	125	16	23	5°	C	30.0	20	S117.0018/20.00
H117.2020.20	20	20	150	20	-	5°	A / B	15.0	20	S117.0018/20.00
H117.2525.20	25	25	150	25	-	5°	B	15.0	20	S117.0018/20.00
H117.2020.26	20	20	150	20	-	5°	C	30.0	26	S117.0026.00
H117.2525.26	25	25	150	25	-	5°	A	-	26	S117.0026.00

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further angles upon request

mm表記
Dimensions in mm

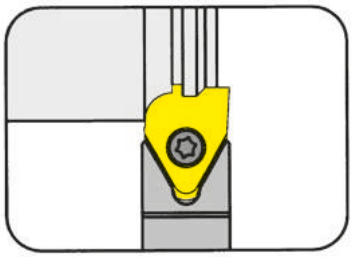
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

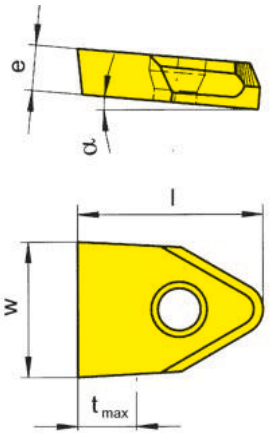
ツールホルダー Toolholder	**ねじ** Screw	**トルクスレンチ** TORX PLUS® Wrench
H117...16	**5.12T20P**	**T20PQ**
H117...	**6.17 T20P**	**T20PQ**

インサート
Insert

S117



最大加工深さ	Depth of form up to	10 mm
最大加工幅	Width of form up to	26 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H117
Type

型式 Part number	w	e	t_{max}	l	α	ツールホルダー Toolholder	MG12	H54
S117.0010.00	10	3.0	3.5	16	5°	H117...10	▲	
S117.0012.00	12	4.5	4.5	17	5°	H117...12	▲	Δ
S117.0014.00	14	6.0	6.0	21	5°	H117...16	▲	
S117.0016.00	16	6.0	6.0	21	5°	H117...16	▲	
S117.0018.00	18	7.0	9.0	29	5°	H117...20	▲	
S117.0020.00	20	7.0	9.0	29	5°	H117...20	▲	
S117.0026.00	26	7.0	10.0	32	5°	H117...26	▲	

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい。 / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	MG12	H54
P	o	●
M	●	●
K	●	-
N	●	-
S	●	-
H	-	-

mm表記
Dimensions in mm

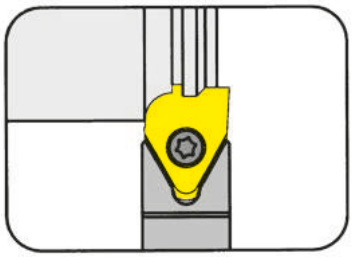


加工形状はご提示ください。
Profile inserts upon request.

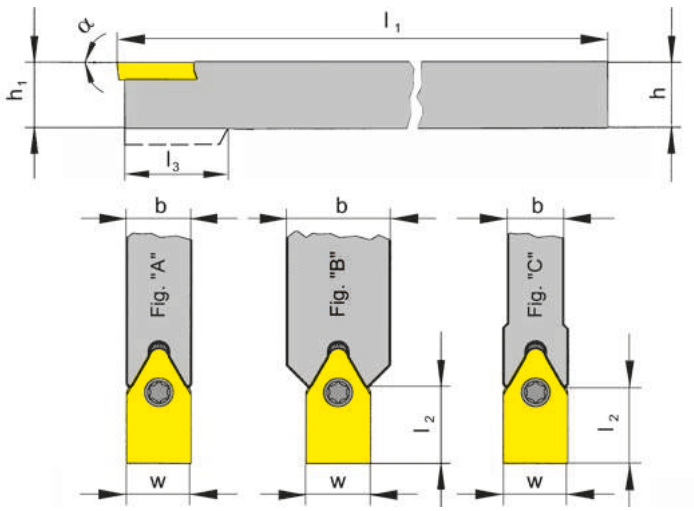
B

ツールホルダー
Toolholder

H117



最大加工深さ	Depth of form up to	13 mm
最大加工幅	Width of form up to	26 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S117
Type

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	l_3	α	形状	l_2	w	インサート Insert
H117.1010.02.10	10	10	100	10	-	0°	A	-	10	S117.0010.02.00
H117.1212.02.10	12	12	125	12	-	0°	B	12	10	S117.0010.02.00
H117.1616.02.10	16	16	125	16	-	0°	B	12	10	S117.0010.02.00
H117.1212.02.12	12	12	125	12	-	0°	A	-	12	S117.0012.02.00
H117.1616.02.12	16	16	125	16	-	0°	B	11	12	S117.0012.02.00
H117.2020.02.12	20	20	150	20	-	0°	B	11	12	S117.0012.02.00
H117.1616.02.16	16	16	125	16	-	0°	A	-	16	S117.0016.02.00
H117.2020.02.16	20	20	150	20	-	0°	B	14	16	S117.0016.02.00
H117.1616.02.20	16	16	125	16	26	0°	C	33	20	S117.0020.02.00
H117.2020.02.20	20	20	150	20	-	0°	A	-	20	S117.0020.02.00
H117.2525.02.20	25	25	150	25	-	0°	B	19	20	S117.0020.02.00
H117.2020.02.26	20	20	150	20	-	0°	C	33	26	S117.0026.02.00
H117.2525.02.26	25	25	150	25	-	0°	A	-	26	S117.0026.02.00

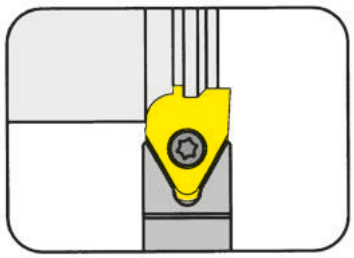
他の寸法はお問い合わせ下さい。　　w寸法はインサートページをご参照下さい。　　mm表記
Further sizes upon request　　Dimensions in mm
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

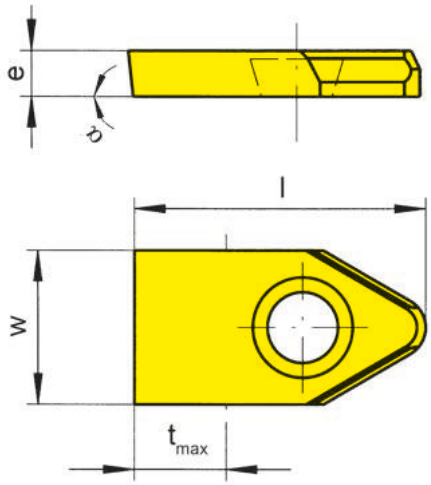
ツールホルダー Toolholder	**ねじ** Screw	**トルクスレンチ** TORX PLUS® Wrench
H117...10/12	**4.09T15P**	**T15PQ**
H117...16	**5.12T20P**	**T20PQ**
H117...20/26	**6.17 T20P**	**T20PQ**

インサート
Insert

S117



最大加工深さ	Depth of form up to	13 mm
最大加工幅	Width of form up to	26 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H117
Type

型式 Part number	w	e	t_{max}	l	α	ツールホルダー Toolholder	MG12
S117.0010.02.00	10	3.0	6.5	19	0°	H117...02.10	▲
S117.0012.02.00	12	4.5	7.5	20	0°	H117...02.12	▲
S117.0016.02.00	16	6.0	9.0	24	0°	H117...02.16	▲
S117.0020.02.00	20	7.0	12.0	32	0°	H117...02.20	▲
S117.0026.02.00	26	7.0	13.0	35	0°	H117...02.26	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	o
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

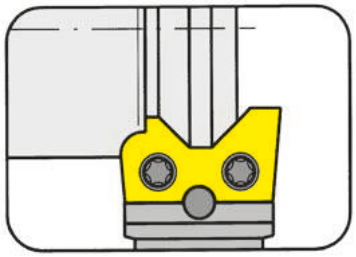


加工形状はご提示下さい。
Profile inserts upon request.

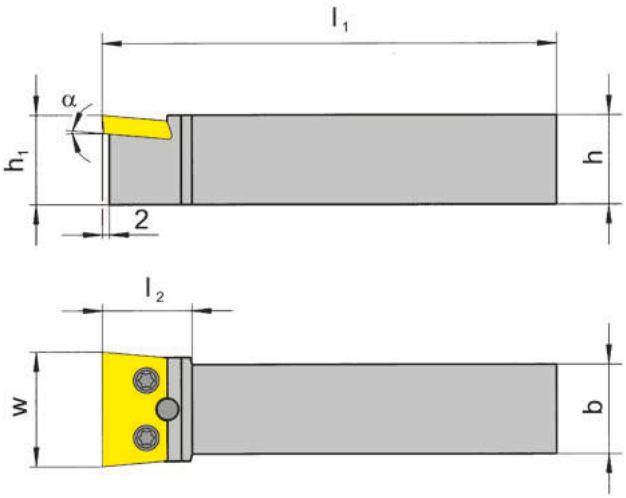
B

ツールホルダー
Toolholder

H117



最大加工深さ 最大加工幅	Depth of form up to Width of form up to	6.5 mm 45 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S117
Type

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	α	l_2	w	インサート Insert
H117.2020.32	20	20	150	20	5°	25	32	S117.0032.00
H117.2525.32	25	25	150	25	5°	25	32	S117.0032.00
H117.2525.45	25	25	150	25	5°	27	45	S117.0045.00
H117.3232.45	32	32	170	32	5°	27	45	S117.0045.00

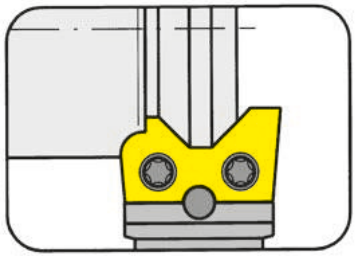
他の寸法はお問い合わせ下さい。　wの寸法はインサートページをご参照下さい。　mm表記
Further angles upon request　Dimensions in mm
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

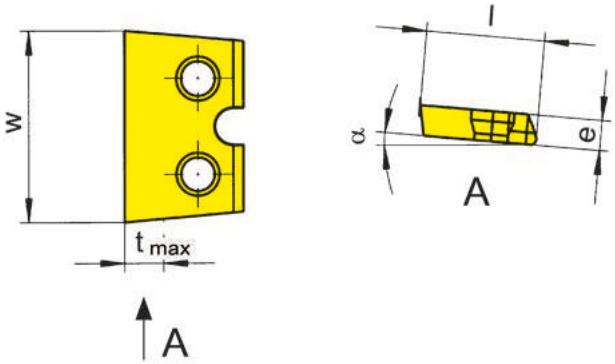
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
H117...	**5.12T20P**	**T20PQ**

インサート
Insert

S117



最大加工深さ	Depth of form up to	6.5 mm
最大加工幅	Width of form up to	45 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H117
Type

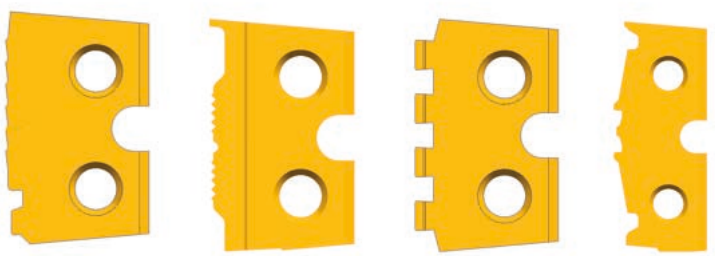
型式 Part number	w	e	t_{max}	l	α	ツールホルダー Toolholder	MG12
S117.0032.00	32	5	6.5	19.7	5°	H117...32	▲
S117.0045.00	45	5	6.5	19.7	5°	H117...45	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	o
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

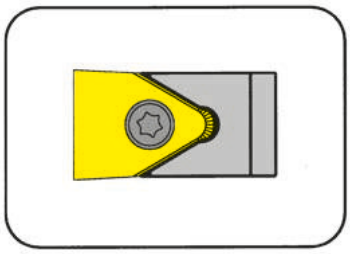


加工形状はご提示下さい。
Profile inserts upon request.

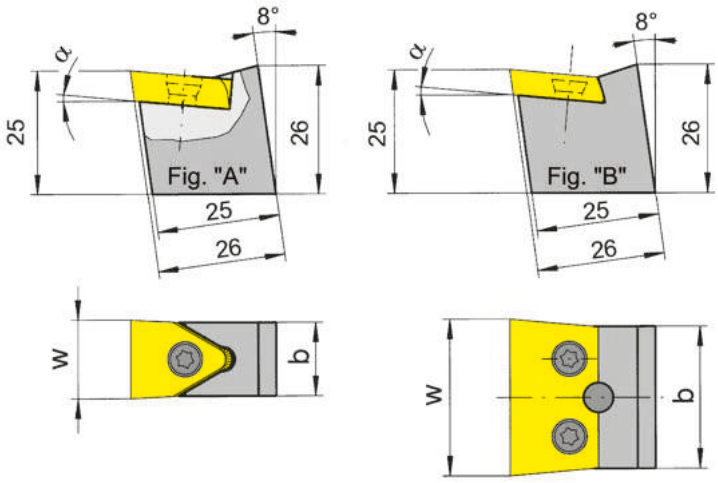
B

ツールホルダー
Toolholder

H117



最大加工深さ	Depth of form up to	6.5 mm
最大加工幅	Width of form up to	45 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S117
Type

PWP システム用
with PWP-System

型式 Part number	b	α	形状	w	インサート Insert
H117.PWP.10	10	5°	A	10	S117.0010.00
H117.PWP.12	12	5°	A	12	S117.0012.00
H117.PWP.16	16	5°	A	16	S117.0014/16.00
H117.PWP.32	28	5°	B	32	S117.0032.00
H117.PWP.45	42	5°	B	45	S117.0045.00

他の寸法はお問い合わせ下さい。　w寸法はインサートページをご参照下さい。　mm表記
Further angles upon request　Dimensions in mm
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

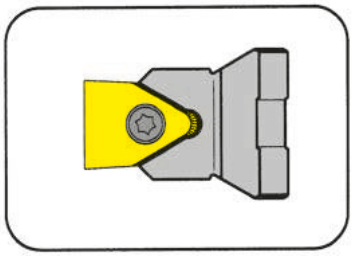
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
H117.PWP.10	**4.09T15P**	**T15PL**
H117.PWP.12	**4.09T15P**	**T15PQ**
H117.PWP...	**5.12T20P**	**T20PQ**

B

ツールホルダー
Toolholder

H117



最大加工深さ	Depth of form up to	10 mm
最大加工幅	Width of form up to	45 mm

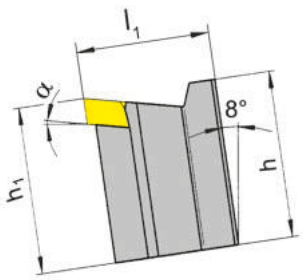


Fig. "A"

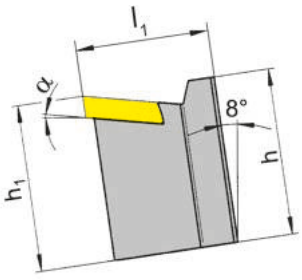
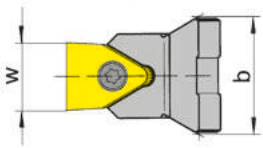
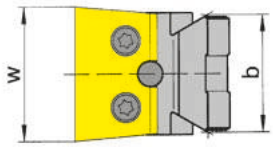


Fig. "B"





適用インサート
for Insert

タイプ　S117
Type

AWN システム用
with AWN-System

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	t_{max}	α	形状	w	インサート Insert
H117.AW20.10	36	20	32	40	3.5	5°	A	10	S117.0010.00
H117.AW28.10	36	28	32	40	3.5	5°	A	10	S117.0010.00
H117.AW20.12	36	20	32	40	4.5	5°	A	12	S117.0012.00
H117.AW28.12	36	28	32	40	4.5	5°	A	12	S117.0012.00
H117.AW20.16	36	20	32	40	6.5	5°	A	16	S117.0014/16.00
H117.AW28.16	36	28	32	40	6.5	5°	A	16	S117.0014/16.00
H117.AW28.20	36	28	32	40	9.0	5°	A	20	S117.0018/20.00
H117.AW28.26	36	28	35	40	10.0	5°	A	26	S117.0026.00
H117.AW28.32	36	28	32	40	6.5	5°	B	32	S117.0032.00
H117.AW40.45	50	40	32	50	6.5	5°	B	45	S117.0045.00

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further angles upon request

w寸法はインサートページをご参照下さい。

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
H117.AW2...10/12	**4.09T15P**	**T15PQ**
H117.AW...16/32/45	**5.12T20P**	**T20PQ**
H117.AW28.20/26	**6.17T20P**	**T20PQ**

C

119/123/223



ツールホルダー / インサート

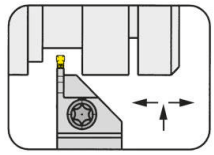
溝幅： 1.1 - 3.0 mm

Toolholder with Inserts

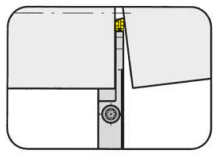
Width of groove 1.1 - 3.0 mm

溝入れ / 旋削加工
Grooving and Side Turning

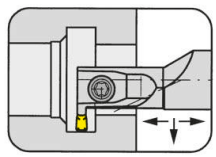
ツールホルダー
Toolholder
H223/B119/B223



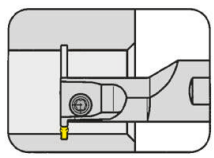
ページ/Page
C3



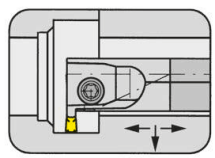
ページ/Page
C4



ページ/Page
C6-C8

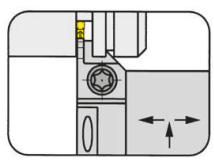


ページ/Page
C9



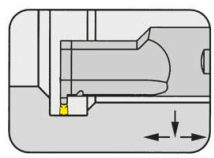
ページ/Page
C10

カートリッジ
Cartridge
E223



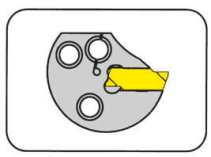
ページ/Page
C5

ベーシックツールホルダー
Basic toolholder
B223



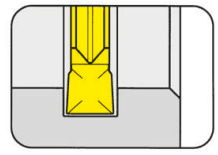
ページ/Page
C11

カセット
Cassette
BK223

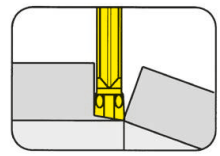


ページ/Page
C12

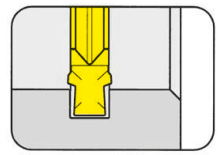
インサート
Insert
S119/S223/S123



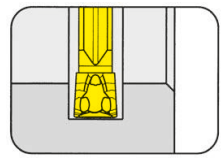
ページ/Page
C13, C16



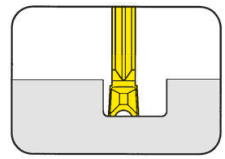
ページ/Page
C14-C15, C20-C21



ページ/Page
C17



ページ/Page
C18



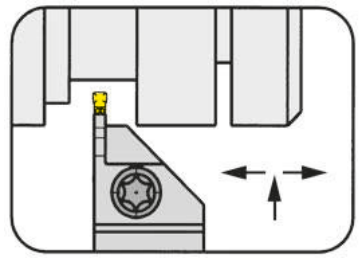
ページ/Page
C19

溝入れ / 旋削加工（外径）
Grooving and Side Turning (external)

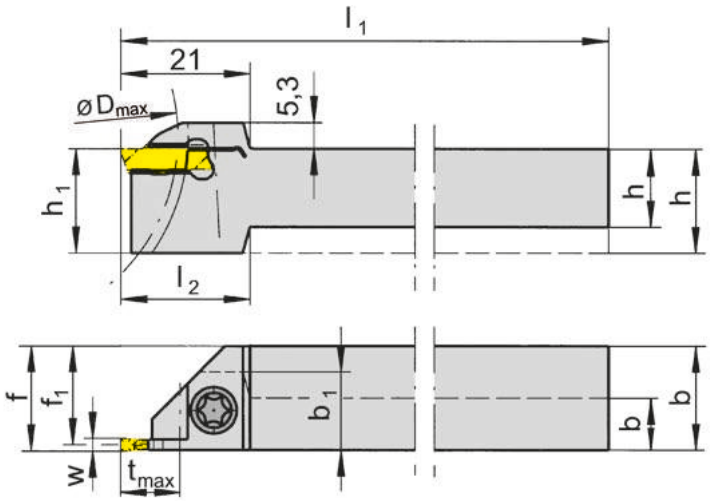
C

ツールホルダー
Toolholder

H223



最大溝深さ	Depth of groove up to	10 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.0-3.0 mm



適用インサート
for Insert

タイプ S223
Type S123

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	b_1	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH223.1010.01	10	10	80	20	12	9.20	f_1+w/2	8	25	12	01	2.0
R/LH223.1212.01	12	12	100	21	16	11.20	f_1+w/2	10	50	-	01	2.0
R/LH223.1616.01	16	16	125	-	16	15.20	f_1+w/2	10	50	-	01	2.0
R/LH223.2020.01	20	20	125	-	20	19.20	f_1+w/2	10	50	-	01	2.0
R/LH223.2525.01	25	25	150	-	25	24.20	f_1+w/2	10	50	-	01	2.0
R/LH223.1010.02	10	10	80	20	12	9.05	f_1+w/2	8	25	12	02	2.5
R/LH223.1212.02	12	12	100	21	16	11.05	f_1+w/2	10	50	-	02	2.5
R/LH223.1616.02	16	16	125	-	16	15.05	f_1+w/2	10	50	-	02	2.5
R/LH223.2020.02	20	20	125	-	20	19.05	f_1+w/2	10	50	-	02	2.5
R/LH223.2525.02	25	25	150	-	25	24.05	f_1+w/2	10	50	-	02	2.5
R/LH223.1010.03	10	10	80	20	12	8.80	f_1+w/2	8	25	12	03	3.0
R/LH223.1212.03	12	12	100	21	16	10.80	f_1+w/2	10	50	-	03	3.0
R/LH223.1616.03	16	16	125	-	16	14.80	f_1+w/2	10	50	-	03	3.0
R/LH223.2020.03	20	20	125	-	20	18.80	f_1+w/2	10	50	-	03	3.0
R/LH223.2525.03	25	25	150	-	25	23.80	f_1+w/2	10	50	-	03	3.0

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

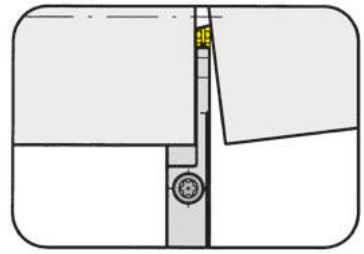
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH223...	**5.11T15P**	**T15PL**

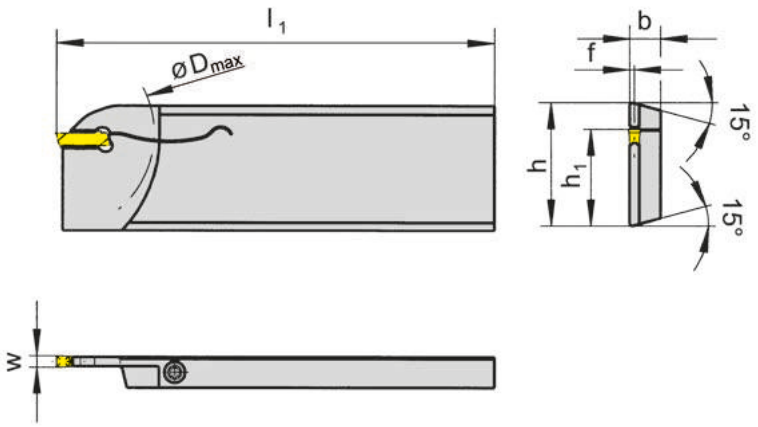
C

ツールホルダー
Toolholder

H223
高剛性タイプ
reinforced version



最大溝深さ	Depth of groove up to	25.0 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.0-3.0 mm



適用インサート
for Insert

タイプ S223
Type S123

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH223.2608.01	26	7.9	110	21.4	0.80	50	01	2.0
R/LH223.3208.01	32	7.9	110	24.8	0.80	50	01	2.0
R/LH223.2608.02	26	7.9	110	21.4	0.95	50	02	2.5
R/LH223.3208.02	32	7.9	110	24.8	0.95	50	02	2.5
R/LH223.2608.03	26	7.9	110	21.4	1.20	50	03	3.0
R/LH223.3208.03	32	7.9	110	24.8	1.20	50	03	3.0

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

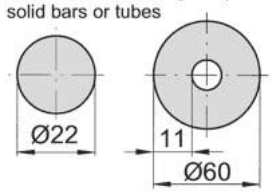
他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

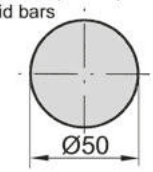
インサート別加工可能寸法

突切り加工
parting off:

中実 / 中空ワーク(S223)
solid bars or tubes



中実ワーク(S123)
solid bars

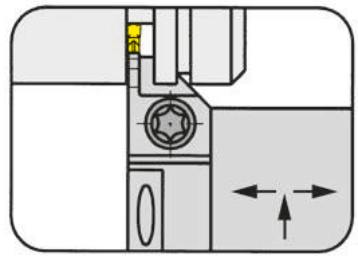


予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH223...	**4.15T15P**	**T15PL**

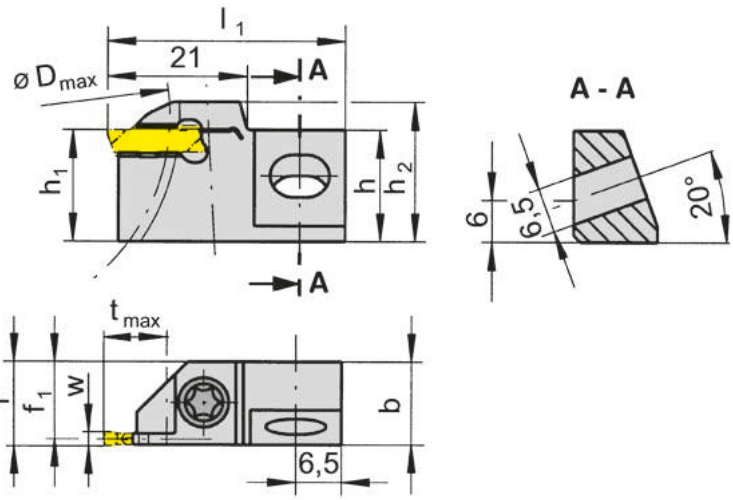
カートリッジ
Cartridge

E223



C

最大溝深さ	Depth of groove up to	10 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.0-3.0 mm



適用インサート
for Insert

タイプ S223
Type S123

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	h_2	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LE223.1212.01	16	12	34	12	11.20	f_1+w/2	10	50	17.3	01	2.0-2.0
R/LE223.1616.01	16	12	34	16	11.20	f_1+w/2	10	50	21.3	01	2.0-2.0
R/LE223.1212.02	16	12	34	12	11.05	f_1+w/2	10	50	17.3	02	2.5-2.5
R/LE223.1616.02	16	12	34	16	11.05	f_1+w/2	10	50	21.3	02	2.5-2.5
R/LE223.1212.03	16	12	34	12	10.80	f_1+w/2	10	50	17.3	03	3.0-3.0
R/LE223.1616.03	16	12	34	16	10.80	f_1+w/2	10	50	21.3	03	3.0-3.0

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

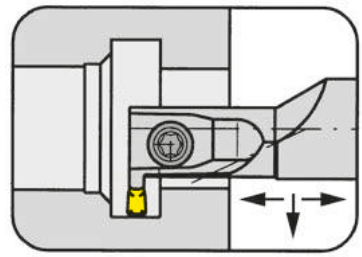
予備部品
Spare Parts

カートリッジ Cartridge	ねじ Screw	ねじ Schraube	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LE223...	**5.11T15P**	**6.20.232**	**T15PL**

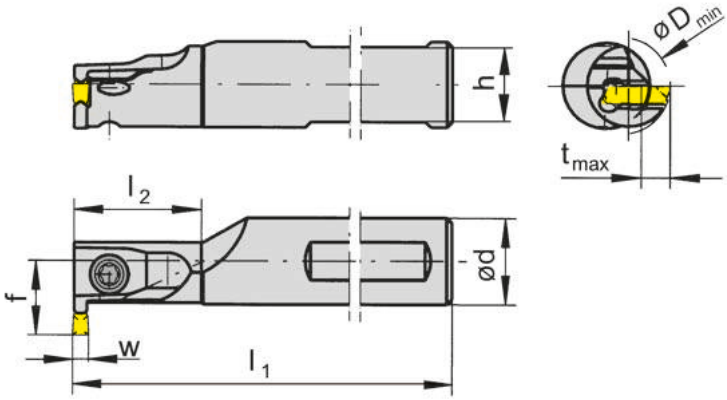
溝入れ / 旋削加工（内径）
Grooving and Side Turning (internal)

ツールホルダー
Toolholder

B119
内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	16 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	3 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.00-3.00 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S119
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	t_{max}	D_{min}	f	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LB119.0016.1.32	16	110	25	14	3	16	11.8	02	2.00-2.99
R/LB119.0016.1.33	16	110	25	14	3	16	11.8	03	3.00-3.00

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

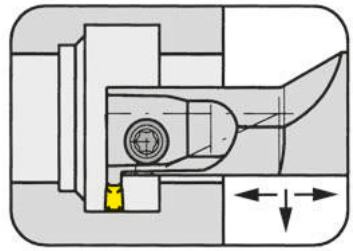
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB119...	**5.11T15P**	**T15PL**

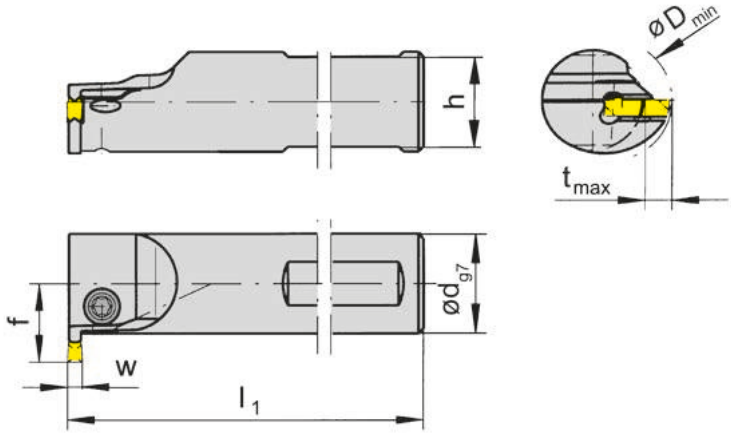
C

ツールホルダー
Toolholder

B223
内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	22 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6.3 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.00-3.00 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S223
Type S123

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	h	f	t_{max}	D_{min}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LB223.0016.0.42	16	110	14	13.0	4.5	22	02	2.00-2.99
R/LB223.0020.0.52	20	120	18	15.7	5.3	27	02	2.00-2.99
R/LB223.0025.0.62	25	150	23	19.3	6.3	33	02	2.00-2.99
R/LB223.0016.0.43	16	110	14	13.0	4.5	22	03	3.00-3.00
R/LB223.0020.0.53	20	120	18	15.7	5.3	27	03	3.00-3.00
R/LB223.0025.0.63	25	150	23	19.3	6.3	33	03	3.00-3.00

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

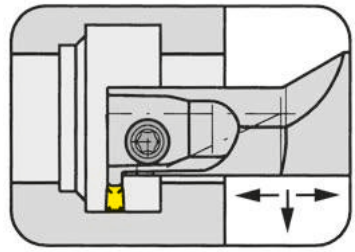
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB223.0...	**5.11T15P**	**T15PL**
R/LB223.0025.0.63	**5.11T15P**	**T15PQ**

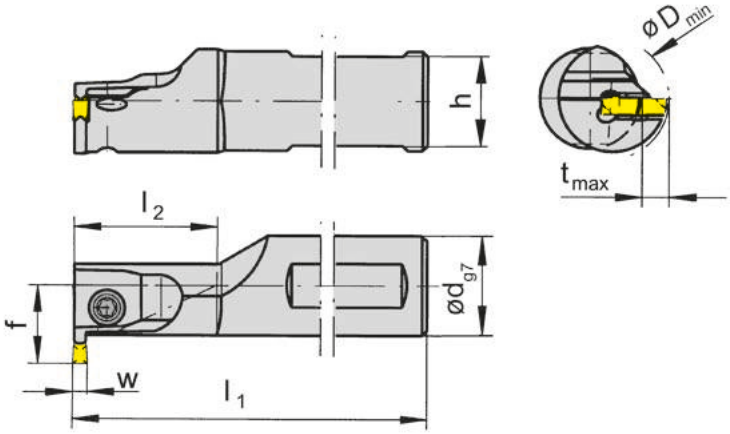
溝入れ / 旋削加工（内径）
Grooving and Side Turning (internal)

ツールホルダー
Toolholder

B223
内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	18 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6.3 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.00-3.00 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S223
Type S123

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	f	t_{max}	D_{min}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LB223.0016.1.42	16	110	25	14	13.0	4.5	18	02	2.00-2.99
R/LB223.0020.1.52	20	120	30	18	15.7	5.3	20	02	2.00-2.99
R/LB223.0025.1.62	25	150	50	23	18.8	6.3	25	02	2.00-2.99
R/LB223.0016.1.43	16	110	25	14	13.0	4.5	18	03	3.00-3.00
R/LB223.0020.1.53	20	120	30	18	15.7	5.3	20	03	3.00-3.00
R/LB223.0025.1.63	25	150	50	23	18.8	6.3	25	03	3.00-3.00

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

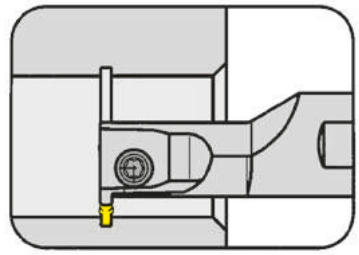
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB223...	**5.11T15P**	**T15PL**

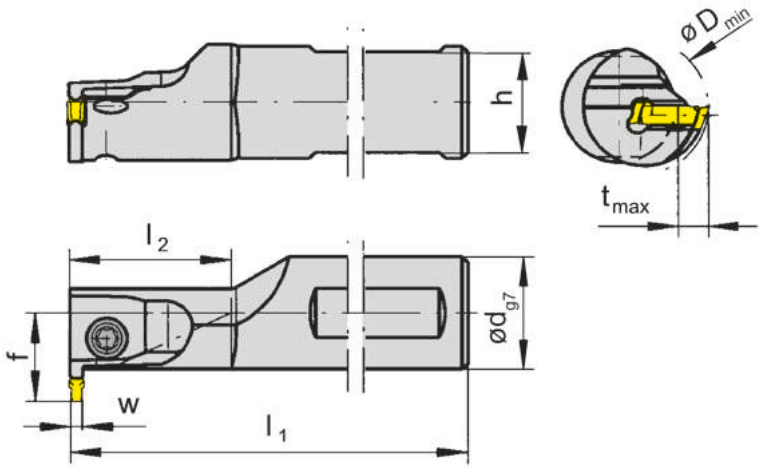
ツールホルダー
Toolholder

B223
内部給油式
with through coolant supply



C

最小下穴径ϕ	Bore Ø from	18 mm
サークリップ溝	Circlip grooves	DIN 471/472
クランプ範囲	Clamping range	2.00-2.99 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S223
Type S123

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	f	t_{max}	D_{min}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LB223.0016.1.22	16	110	25	14	13.0	1.65	18	02	2.00-2.99
R/LB223.0020.1.22	20	120	30	18	15.7	1.65	20	02	2.00-2.99

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

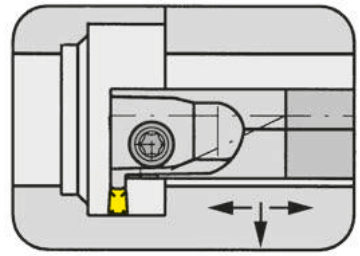
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB223...	**5.11T15P**	**T15PL**

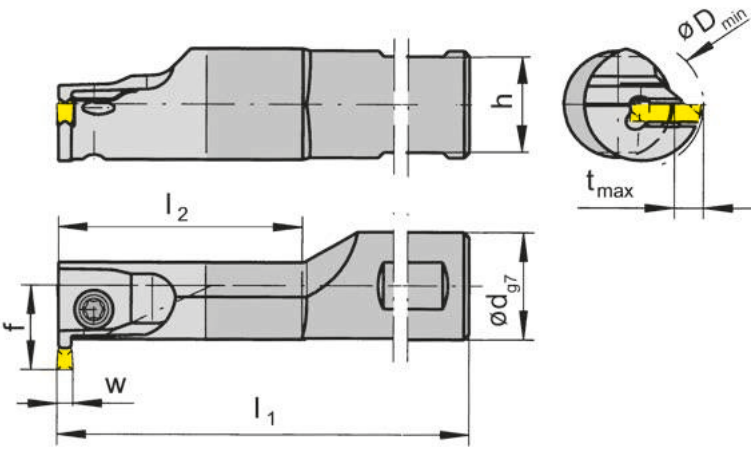
溝入れ / 旋削加工（内径）
Grooving and Side Turning (internal)

ツールホルダー
Toolholder

B223
内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	18 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6.3 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.00-3.00 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S223
Type S123

超硬シャンク
Carbide shank

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	f	t_{max}	D_{min}	サイズ Size	最大溝深さ Clamping range
R/LB223.HM16.2.42	16	130	50	14	13.0	4.5	18	02	2.00-2.99
R/LB223.HM20.2.52	20	150	60	18	15.7	5.3	20	02	2.00-2.99
R/LB223.HM25.2.62	25	160	70	23	18.8	6.3	25	02	2.00-2.99
R/LB223.HM16.2.43	16	130	50	14	13.0	4.5	18	03	3.00-3.00
R/LB223.HM20.2.53	20	150	60	18	15.7	5.3	20	03	3.00-3.00
R/LB223.HM25.2.63	25	160	70	23	18.8	6.3	25	03	3.00-3.00

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

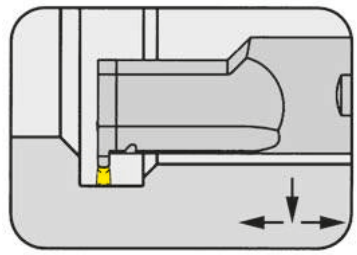
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB223...	**5.11T15P**	**T15PL**

C

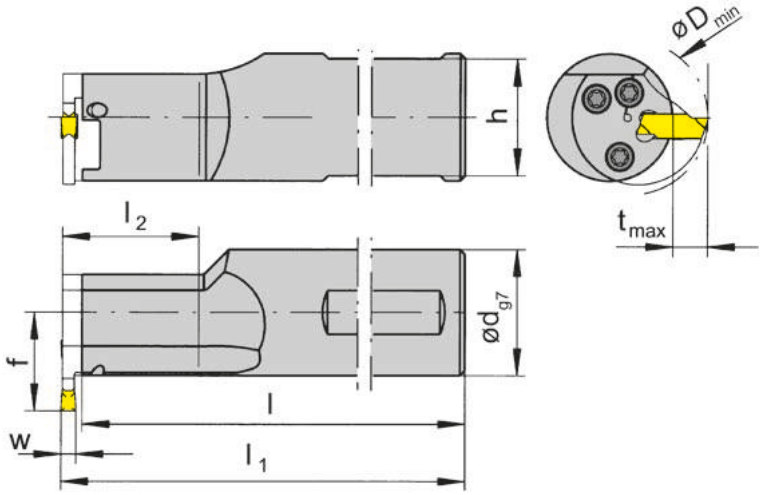
ベーシックツールホルダー
Basic toolholder

B223
カセット別
without cassette



最小下穴径Φ	Bore Ø	28.0 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6.3 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm

内部給油式
with through coolant supply



適用カセット
for Cassette

タイプ　BK223
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l	l_1	l_2	h	f
R/LB223.0025.1.K2	25	116.1	$l+b_1+w/2$	30	23	19.5
R/LB223.0025.2.K2	25	146.1	$l+b_1+w/2$	60	23	19.5
R/LB223.0032.1.K2	32	146.1	$l+b_1+w/2$	30	30	23.0
R/LB223.0032.2.K2	32	176.1	$l+b_1+w/2$	60	30	23.0

R:右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：

D_{min}、t_{max}、b_1 寸法はカセットページをご参照下さい。

Note
Dimensions for Dmin, Tmax and b1 see cassettes

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

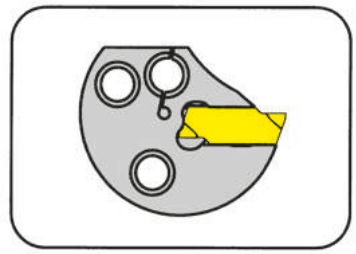
予備部品
Spare Parts

ベーシックツールホルダー Basic toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB223...	**5.11T15P**	**T15PL**

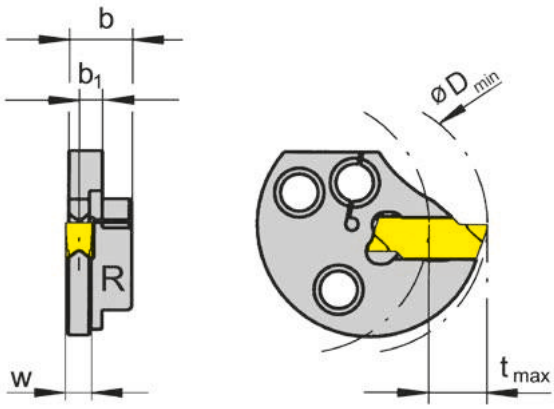
溝入れ / 旋削加工（内径）
Grooving and Side Turning (internal)

カセット
Cassette

BK223



最小下穴径Ø	Bore Ø	28 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6.3 mm
クランプ範囲	Clamping range	2-3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S223
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	b_1	b	D_{min}	t_{max}	サイズ Size	最大溝深さ Clamping range
R/LBK223.0028.01	3.10	7.4	28	6.3	01	2.0
R/LBK223.0028.02	2.95	7.4	28	6.3	02	2.5
R/LBK223.0028.03	2.70	7.4	28	6.3	03	3.0

R : 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

wの寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

右勝手カセットは右勝手ツールホルダー、左勝手カセットは左勝手ツールホルダーでご使用ください。
Use right cassettes in right and left cassettes in left basic holders.

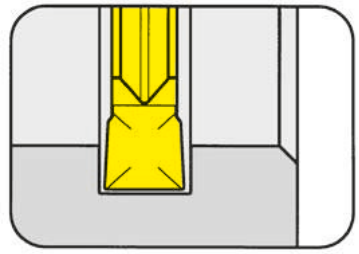
予備部品
カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。

Spare Parts
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

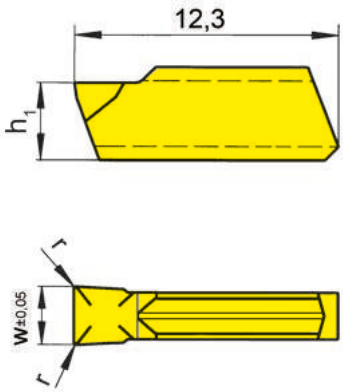
C

インサート
Indexable insert

S119



最大溝深さ	Depth of groove up to	3 mm
溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　B119
Type

型式 Part number	w	r	h_1	サイズ Size		TN35
S119.0200.32	2.0	0.2	3.65	02		▲
S119.0250.32	2.5	0.2	3.75	02		▲
S119.0300.32	3.0	0.2	3.95	03		▲
					P	•
					M	•
					K	•
					N	•
					S	•
					H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

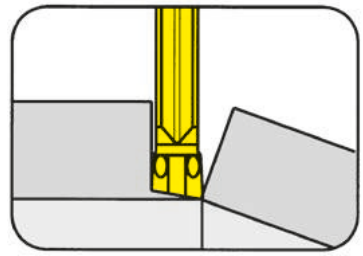
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

インサート
Indexable insert

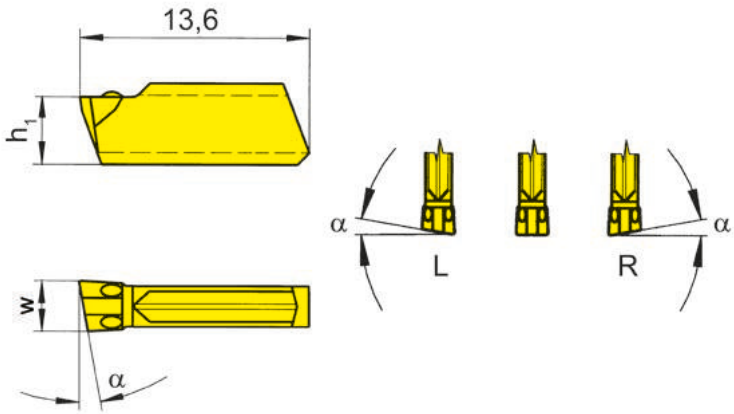
S123



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H223
Type



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	α	h_1	サイズ Size		TF45	TI25	TN35
S123.0020.C0	2	0°	3.65	01		Δ	Δ	Δ
R/LS123.0420.C0	2	4°	3.65	01		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS123.0820.C0	2	8°	3.65	01		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS123.1520.C0	2	15°	3.65	01		▲/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
S123.0030.C0	3	0°	3.95	03		Δ	Δ	Δ
R/LS123.0430.C0	3	4°	3.95	03		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS123.0830.C0	3	8°	3.95	03		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
					P	•	•	•
					M	•	•	•
					K	•	•	•
					N	•	•	•
					S	•	•	•
					H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

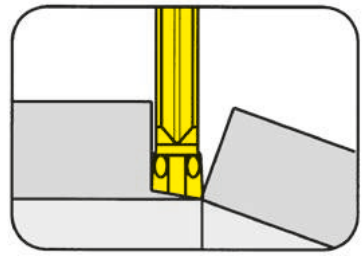
R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

C

インサート
Indexable insert

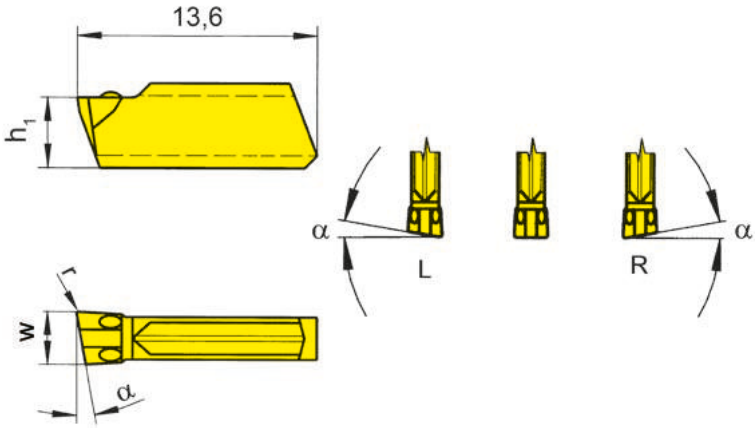
S123



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H223
Type



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	α	h_1	サイズ Size		TF45	TI25	TN35
S123.0020.C1	2	0.15	0°	3.65	01		Δ	Δ	Δ
R/LS123.0420.C1	2	0.15	4°	3.65	01		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS123.0820.C1	2	0.15	8°	3.65	01		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS123.1520.C1	2	0.15	15°	3.65	01		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
S123.0030.C1	3	0.15	0°	3.95	03		Δ	Δ	Δ
R/LS123.0430.C1	3	0.15	4°	3.95	03		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS123.0830.C1	3	0.15	8°	3.95	03		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
						P	•	•	•
						M	•	•	•
						K	•	•	•
						N	•	•	•
						S	•	•	•
						H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

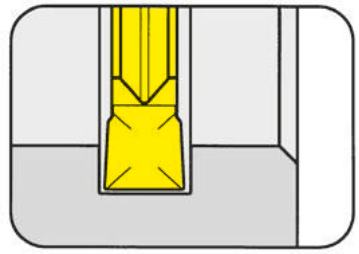
R : 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

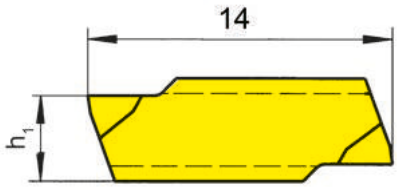
溝入れ / 旋削加工
Grooving and Side Turning

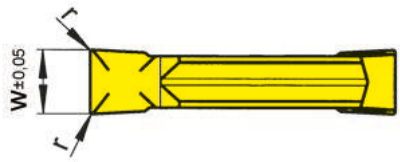
インサート
Indexable insert

S223



最大溝深さ	Depth of groove up to	11 mm
溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H223
E223
B223
BK223

型式 Part number	w	r	h_1	サイズ Size		MG12	H54	TI25	TN35
S223.0200.32	2.0	0.2	3.65	01		▲	▲	▲	▲
S223.0250.32	2.5	0.2	3.75	02		▲	▲	▲	▲
S223.0300.32	3.0	0.2	3.95	03		▲	▲	▲	▲
					P	o	●	●	●
					M	●	●	●	●
					K	●	-	●	●
					N	●	-	●	●
					S	●	-	●	●
					H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

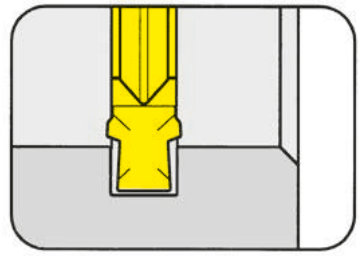
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

インサート
Indexable insert

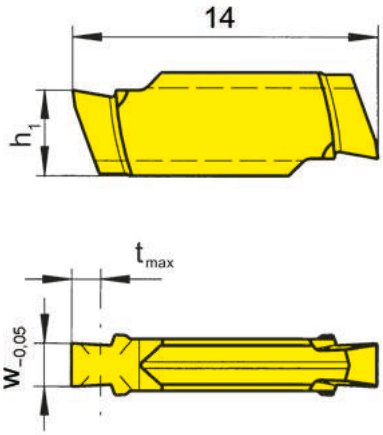
S223

切込み制限あり
limited depth of cut



C

サークリップ溝 呼び寸法 Nw	Circlip grooves Width of circlip Nw	DIN 471/472 1.1-2.15 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ
Type

H223
E223
B223...1.22

型式 Part number	w	呼び寸法 Nw	t_{max}	h_1	サイズ Size		TN35
S223.0110.32	1.24	1.10	0.60	3.75	02		▲
S223.0130.32	1.44	1.30	1.10	3.75	02		▲
S223.0160.32	1.74	1.60	1.15	3.75	02		▲
S223.0185.32	1.99	1.85	1.40	3.75	02		▲
S223.0215.32	2.29	2.15	1.65	3.75	02		▲
						P	•
						M	•
						K	•
						N	•
						S	•
						H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

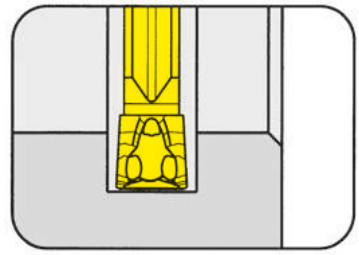
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

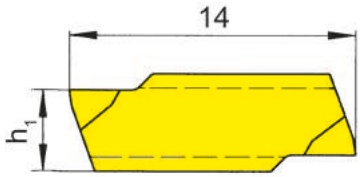
溝入れ / 旋削加工
Grooving and Side Turning

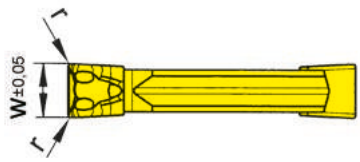
インサート
Indexable insert

S223



最大溝深さ	Depth of groove up to	11 mm
溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H223
E223
B223
BK223

型式 Part number	w	r	h_1	サイズ Size	TH35	TI25
S223.0200.52	2.0	0.2	3.65	01	▲	
S223.0250.52	2.5	0.2	3.75	02		▲
S223.0300.52	3.0	0.2	3.95	03	▲	Δ

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TH35	TI25
P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	•	•
S	•	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

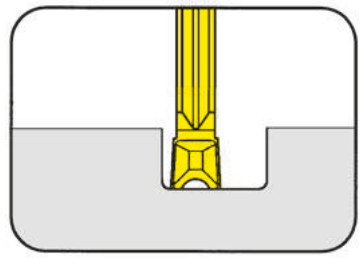
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

C

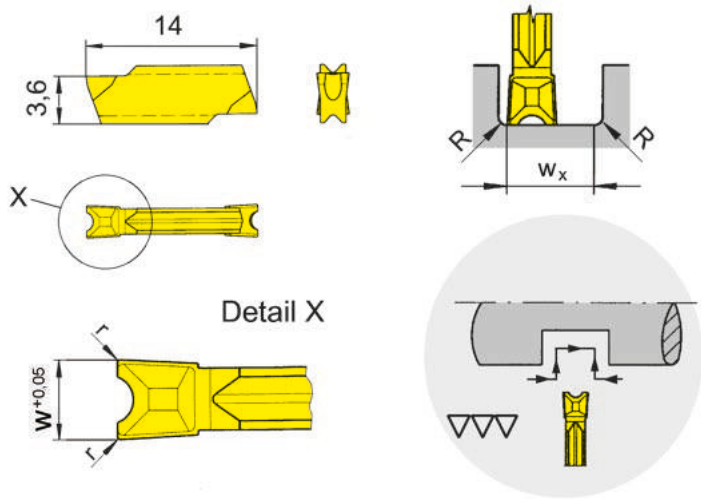
インサート
Indexable insert

S223
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ	Depth of groove up to	10 mm
溝幅	Width of groove	2 mm

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H223
E223
B223
BK223

型式 Part number	w	r	t_{max}	w_x	サイズ Size		TI25
S223.NC20.D2	2	0.2	10	2.7	01		▲
						P	•
						M	•
						K	•
						N	•
						S	•
						H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

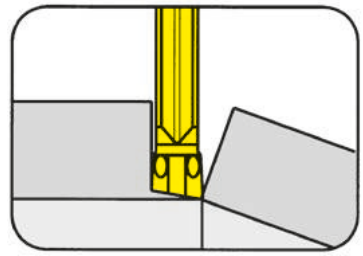
w_x （最小仕上幅）= 加工溝幅 - $R_{(右コーナーR)}$ - $R_{(左コーナーR)}$
w_x = width of groove - $R_{(right)}$ - $R_{(left)}$

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

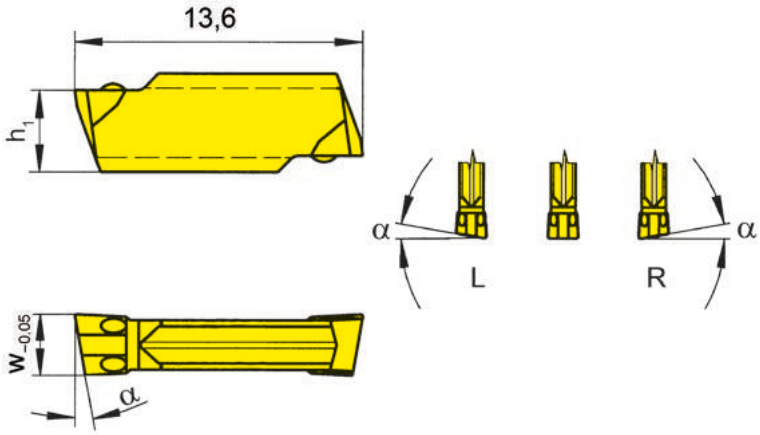
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

インサート
Indexable insert

S223



最大溝深さ	Depth of groove up to	11 mm
溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H223
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	α	h_1	サイズ Size	TF45	TI25	TN35
S223.0020.C0	2.0	0°	3.65	01	▲	▲	▲
R/LS223.0420.C0	2.0	4°	3.65	01	Δ/Δ	▲/Δ	▲/Δ
R/LS223.0820.C0	2.0	8°	3.65	01	▲/Δ	▲/▲	▲/▲
R/LS223.1520.C0	2.0	15°	3.65	01	▲/Δ	▲/▲	▲/▲
S223.0025.C0	2.5	0°	3.75	02	Δ	▲	Δ
R/LS223.0425.C0	2.5	4°	3.75	02	Δ/Δ	▲/Δ	Δ/Δ
R/LS223.0825.C0	2.5	8°	3.75	02	▲/Δ	▲/Δ	▲/Δ
S223.0030.C0	3.0	0°	3.95	03	Δ	▲	▲
R/LS223.0430.C0	3.0	4°	3.95	03	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS223.0830.C0	3.0	8°	3.95	03	▲/Δ	▲/Δ	▲/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TF45	TI25	TN35
P	•	•	•
M	•	•	•
K	•	•	•
N	•	•	•
S	•	•	•
H	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

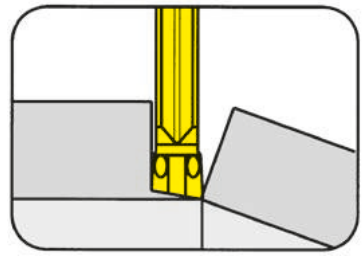
R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

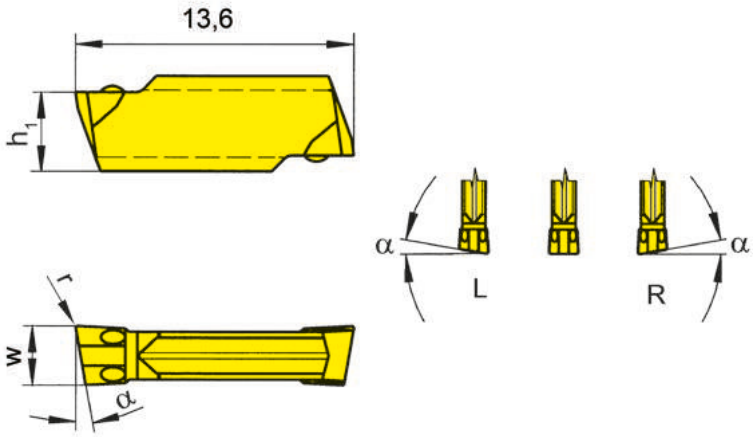
C

インサート
Indexable insert

S223



最大溝深さ	Depth of groove up to	11 mm
溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H223
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	α	h_1	サイズ Size	TF45	TI25	TN35
S223.0020.C1	2.0	0.15	0°	3.65	01	▲	▲	▲
R/LS223.0420.C1	2.0	0.15	4°	3.65	01	▲/Δ	▲/Δ	▲/Δ
R/LS223.0820.C1	2.0	0.15	8°	3.65	01	▲/Δ	▲/Δ	▲/▲
R/LS223.1520.C1	2.0	0.15	15°	3.65	01	▲/Δ	▲/Δ	▲/Δ
S223.0025.C1	2.5	0.15	0°	3.75	02	Δ	▲	Δ
R/LS223.0425.C1	2.5	0.15	4°	3.75	02	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS223.0825.C1	2.5	0.15	8°	3.75	02	Δ/Δ	▲/Δ	Δ/Δ
S223.0030.C1	3.0	0.15	0°	3.95	03	▲	▲	▲
R/LS223.0430.C1	3.0	0.15	4°	3.95	03	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS223.0830.C1	3.0	0.15	8°	3.95	03	▲/Δ	▲/Δ	▲/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•	•	•
M	•	•	•
K	•	•	•
N	•	•	•
S	•	•	•
H	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

209

D



ツールホルダー/インサート

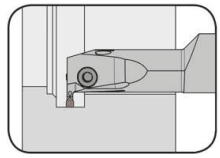
溝幅： 2.0 - 3.0 mm

Toolholder with Inserts

Width of groove 2.0 - 3.0 mm

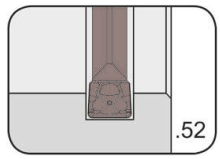
D

ツールホルダー
Toolholder
B209

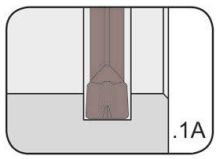


ページ/Page
D3

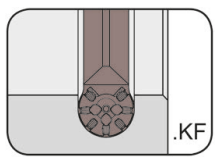
インサート
Indexable insert
S209



ページ/Page
D4



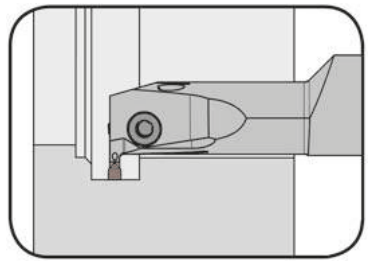
ページ/Page
D5



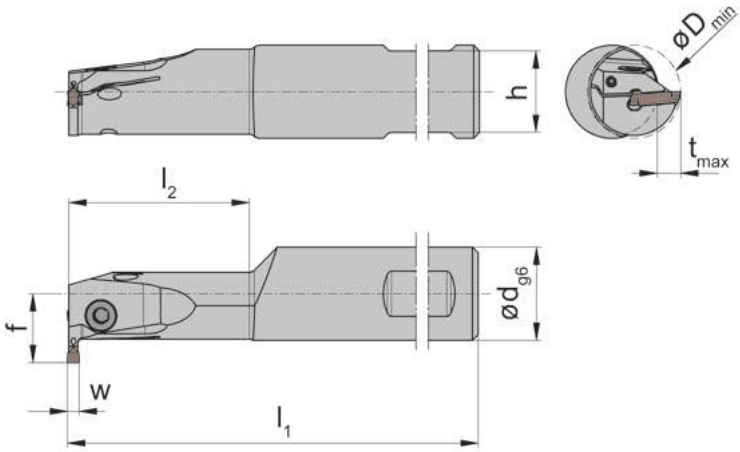
ページ/Page
D6

ツールホルダー
Toolholder

B209



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	16 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	5 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.0-3.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S209
Type

D

内部給油式

with through coolant supply

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	t_{max}	D_{min}	f	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LB209.0016.1.02.IK	16	110	30	14	3.5	16	11.8	20	2.0-2.4
R/LB209.0020.1.12.IK	20	110	30	18	5.0	18	15.3	20	2.0-2.4
R/LB209.0016.1.025.IK	16	110	30	14	3.5	16	11.8	25	2.5-3.0
R/LB209.0020.1.125.IK	20	110	30	18	5.0	18	15.3	25	2.5-3.0
R/LB209.0016.1.03.IK	16	110	30	14	3.5	16	11.8	30	3.0-3.0
R/LB209.0020.1.13.IK	20	110	30	18	5.0	18	15.3	30	3.0-3.0

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

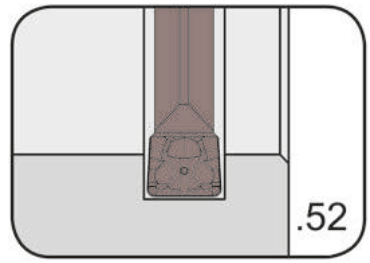
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB209...	**3.5.12T10EP**	**T10PL**

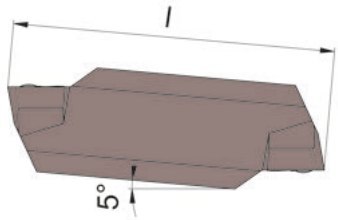
インサート
Indexable insert

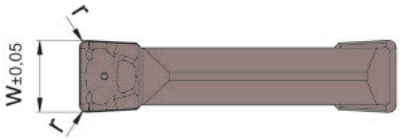
S209
チップブレーカー付き
with chip forming



溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　B209
Type

長手方向精度
±0.05 mm

Indexability length
± 0.05 mm

型式 Part number	w	r	l	サイズ Size		AS45
S209.0200.52	2.0	0.2	9	20		▲
S209.0250.52	2.5	0.2	10	25		▲
S209.0300.52	3.0	0.2	10	30		▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	o
S	•
H	-

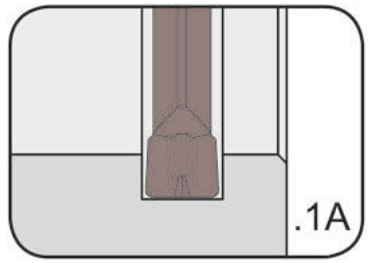
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

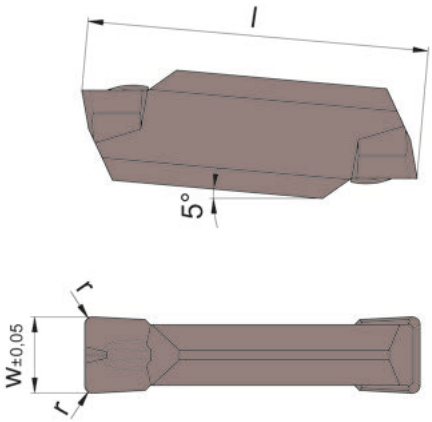
インサート
Indexable insert

S209
チップブレーカー付き
with chip forming



溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　B209
Type

長手方向精度
±0.05 mm

Indexability length
± 0.05 mm

型式 Part number	w	r	l	サイズ Size	AS45
S209.0200.1A2	2.0	0.2	9	20	▲
S209.0250.1A2	2.5	0.2	10	25	▲
S209.0300.1A2	3.0	0.2	10	30	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	o
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

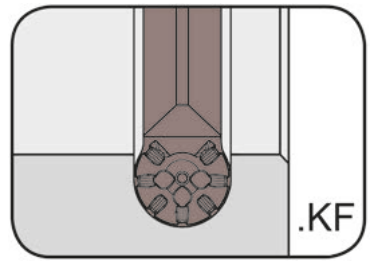
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

D

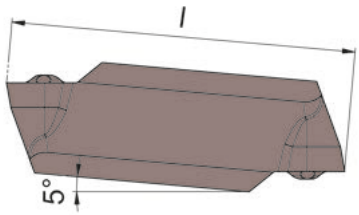
インサート
Indexable insert

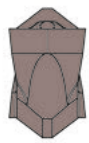
S209
チップブレーカー付き
with chip forming

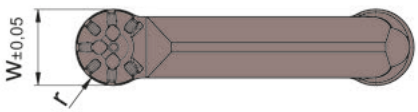


溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm
フルR	Full radius	1.0-1.5 mm

精密焼結品
precision sintered







適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　B209
Type

長手方向精度
±0.05 mm

Indexability length
± 0.05 mm

型式 Part number	w	l	r	サイズ Size	AS45
S209.0010.KF2	2.0	9	1.0	20	▲
S209.0015.KF3	3.0	10	1.5	30	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	AS45
P	•
M	•
K	•
N	o
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

216



E

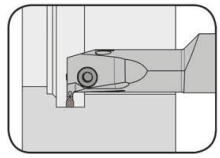
ツールホルダー/インサート

溝幅： 2.0 - 6.0 mm

Toolholder with Inserts

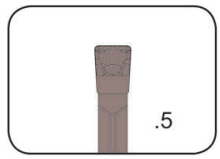
Width of groove 2.0 - 6.0 mm

ツールホルダー
Toolholder
B216

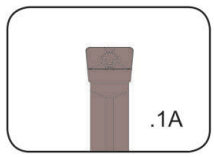


ページ/Page
E3

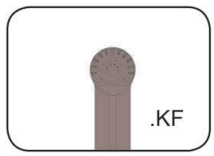
インサート
Indexable insert
S216



ページ/Page
E4



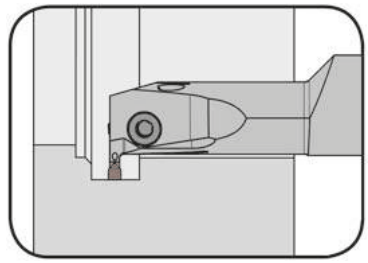
ページ/Page
E5



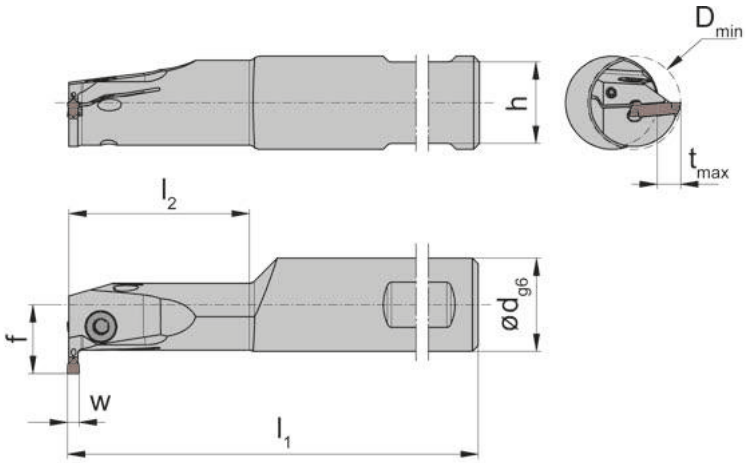
ページ/Page
E6

ツールホルダー
Toolholder

B216



最小下穴径Φ	Bore Ø from	20 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	7.5 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.0-6.1 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S216
Type

E

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	d	l_1	h	t_{max}	l_2	D_{min}	f	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LB216.0020.1.22.IK	20	110	18	6.0	30	20	16.3	20	2.0-2.4
R/LB216.0020.1.225.IK	20	110	18	6.0	30	20	16.3	25	2.4-2.8
R/LB216.0020.1.23.IK	20	110	18	6.0	30	20	16.3	30	2.8-3.7
R/LB216.0020.1.24.IK	20	110	18	6.0	30	20	16.3	40	3.7-4.4
R/LB216.0025.2.22.IK	25	150	23	7.5	50	25	20.3	20	2.0-2.4
R/LB216.0025.2.225.IK	25	150	23	7.5	50	25	20.3	25	2.4-2.8
R/LB216.0025.2.23.IK	25	150	23	7.5	50	25	20.3	30	2.8-3.7
R/LB216.0025.2.24.IK	25	150	23	7.5	50	25	20.3	40	3.7-4.4
R/LB216.0025.23.1.22.IK	25	150	23	7.0	30	23	19.8	20	2.0-2.4
R/LB216.0025.23.1.225.IK	25	150	23	7.0	30	23	19.8	25	2.4-2.8
R/LB216.0025.23.1.23.IK	25	150	23	7.0	30	23	19.8	30	2.8-3.7
R/LB216.0025.23.1.24.IK	25	150	23	7.0	30	23	19.8	40	3.7-4.4
R/LB216.0025.23.1.25.IK	25	150	23	7.0	30	23	19.8	50	4.4-5.1
R/LB216.0025.23.1.26.IK	25	150	23	7.0	30	23	19.8	60	5.1-6.1

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

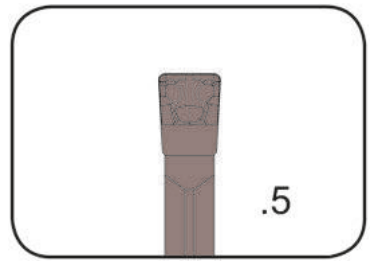
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB216.0020.1.2..IK	**3.5.12T10EP**	**T10PL**
R/LB216...IK	**5.13T20EP**	**T20PQ**

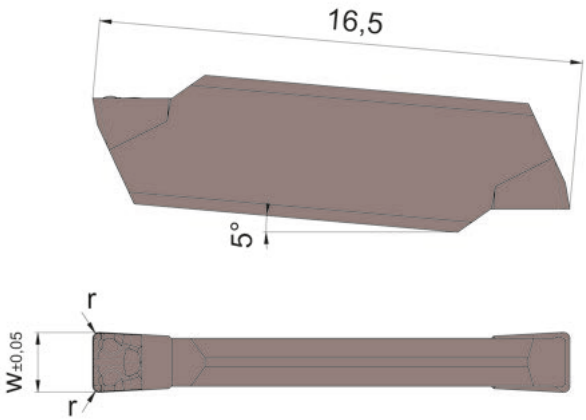
インサート
Indexable insert

S216
チップブレーカー付き
with chip forming



溝幅	Width of groove	2.0-6.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　B216
Type

長手方向精度
± 0.1 mm

Indexability length
± 0.1 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS45
S216.0200.52	2.0	0.2	20	▲
S216.0250.52	2.5	0.2	25	▲
S216.0300.52	3.0	0.2	30	▲
S216.0400.52	4.0	0.2	40	▲
S216.0500.54	5.0	0.4	50	▲
S216.0600.54	6.0	0.4	60	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	o
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

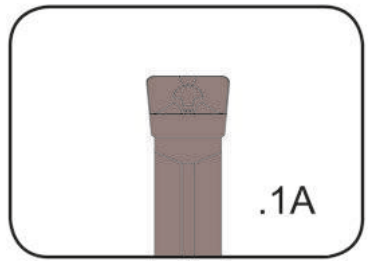
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

インサート
Indexable insert

S216

チップブレーカー付き
with chip forming

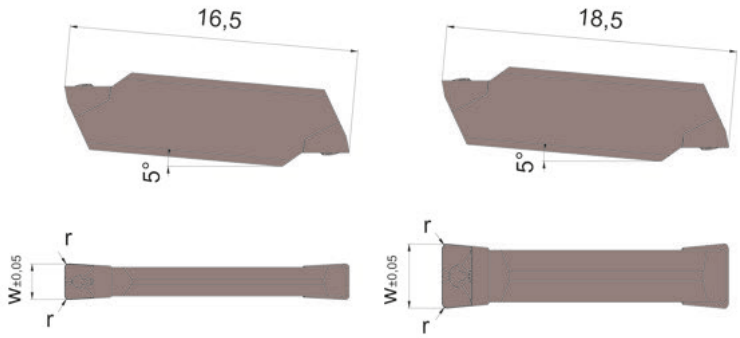


溝幅	Width of groove	2.0-6.1 mm

精密焼結品
precision sintered

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　B216
Type



インサート幅： 2.0 - 4.0 mm
Width 2.0 - 4.0 mm

インサート幅： 5.0 - 6.0 mm
Width 5.0 - 6.0 mm

長手方向精度
± 0.1 mm

Indexability length
± 0.1 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS45
S216.0200.1A2	2.0	0.2	20	▲
S216.0250.1A2	2.5	0.2	25	▲
S216.0300.1A2	3.0	0.2	30	▲
S216.0400.1A2	4.0	0.2	40	▲
S216.0500.1A4	5.0	0.4	50	▲
S216.0600.1A4	6.0	0.4	60	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	o
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

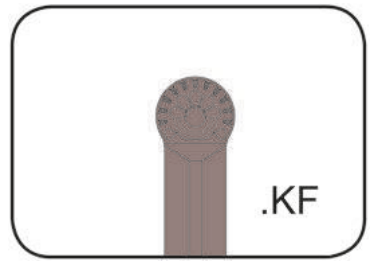
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

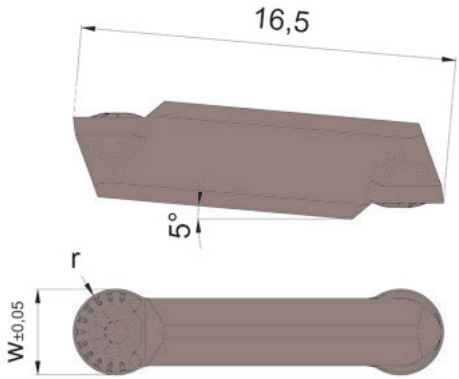
インサート
Indexable insert

S216
チップブレーカー付き
with chip forming

溝幅	Width of groove	2.0-4.0 mm
フルR	Full radius	1.0-2.0 mm



精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　B216
Type

長手方向精度
± 0.1 mm

Indexability length
± 0.1 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS45
S216.0010.KF2	2.0	1.0	20	▲
S216.0015.KF3	3.0	1.5	30	▲
S216.0020.KF4	4.0	2.0	40	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	o
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

217



F

ツールホルダー / インサート

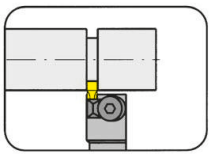
溝幅：0.5 - 5.3 mm

Toolholder with Inserts

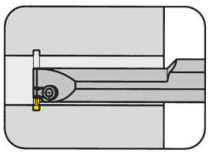
Width of groove 0.5 - 5.3 mm

溝入れ加工
Grooving

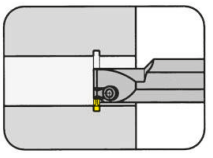
ツールホルダー
Toolholder
240/248/230/233/
234/235/245



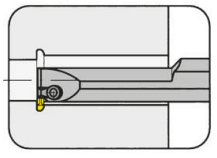
ページ/Page
F3-F5



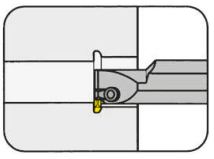
ページ/Page
F6



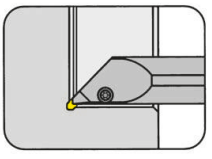
ページ/Page
F7



ページ/Page
F8

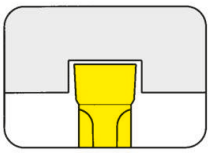


ページ/Page
F9

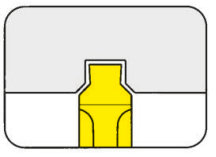


ページ/Page
F10

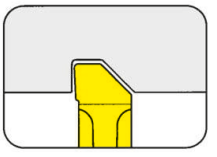
インサート
Indexable insert
217



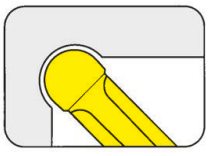
ページ/Page
F11



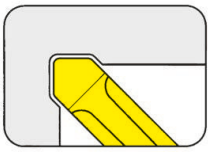
ページ/Page
F12



ページ/Page
F13

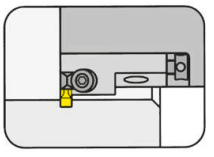


ページ/Page
F15



ページ/Page
F14

カートリッジ
Cartridge
232



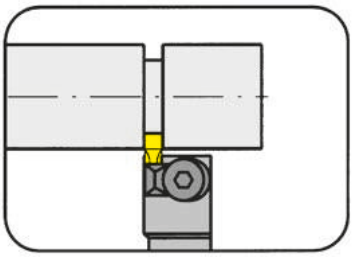
ページ/Page
F16

F

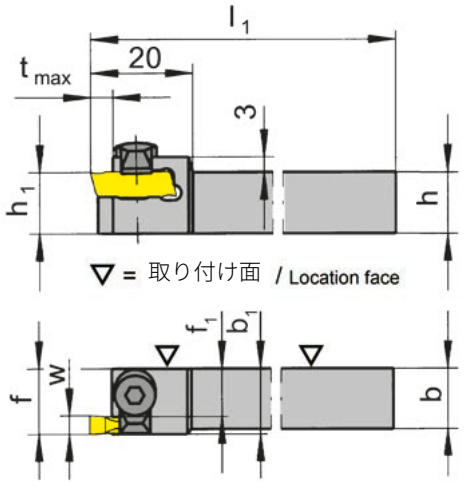
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

240



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	4 mm 0.5-2.7 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　217
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	t_{max}	f_1	b_1	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L240.1010.01	10	10	80	10	f_1+w-a_1	4	11.5	13	01	0.5-1.7
R/L240.1212.01	12	12	100	12	f_1+w-a_1	4	11.5	13	01	0.5-1.7
R/L240.1414.01	14	14	100	14	f_1+w-a_1	4	12.5	14	01	0.5-1.7
R/L240.1616.01	16	16	125	16	f_1+w-a_1	4	14.5	16	01	0.5-1.7
R/L240.2020.01	20	20	125	20	f_1+w-a_1	4	18.5	20	01	0.5-1.7
R/L240.1010.02	10	10	80	10	f_1+w-a_1	4	10.5	13	02	1.7-2.7
R/L240.1212.02	12	12	100	12	f_1+w-a_1	4	10.5	13	02	1.7-2.7
R/L240.1414.02	14	14	100	14	f_1+w-a_1	4	11.5	14	02	1.7-2.7
R/L240.1616.02	16	16	125	16	f_1+w-a_1	4	13.5	16	02	1.7-2.7
R/L240.2020.02	20	20	125	20	f_1+w-a_1	4	17.5	20	02	1.7-2.7

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w、a_1 寸法はインサートページ をご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

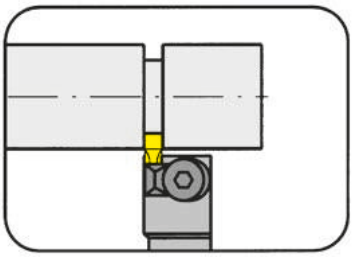
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	レンチ Allen Wrench	締付部品 Clamping element
R/L240...	**SW2.5 DIN911**	**8.3**

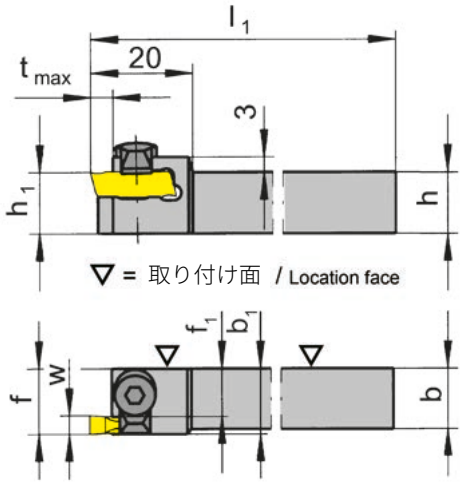
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

240



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	4 mm 2.7-5.3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　217
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	t_{max}	f_1	b_1	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L240.1010.03	10	10	80	10	f_1+w-a_1	4	9.5	13	03	2.7-3.7
R/L240.1212.03	12	12	100	12	f_1+w-a_1	4	9.5	13	03	2.7-3.7
R/L240.1414.03	14	14	100	14	f_1+w-a_1	4	10.5	14	03	2.7-3.7
R/L240.1616.03	16	16	125	16	f_1+w-a_1	4	12.5	16	03	2.7-3.7
R/L240.2020.03	20	20	125	20	f_1+w-a_1	4	16.5	20	03	2.7-3.7
R/L240.1010.04	10	10	80	10	f_1+w-a_1	4	9.8	15	04	3.7-5.3
R/L240.1212.04	12	12	100	12	f_1+w-a_1	4	9.8	15	04	3.7-5.3
R/L240.1414.04	14	14	100	14	f_1+w-a_1	4	9.8	15	04	3.7-5.3
R/L240.1616.04	16	16	125	16	f_1+w-a_1	4	10.8	16	04	3.7-5.3
R/L240.2020.04	20	20	125	20	f_1+w-a_1	4	14.8	20	04	3.7-5.3

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w、a_1 寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

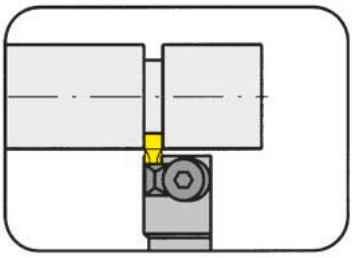
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	レンチ Allen Wrench	締付部品 Clamping element
R/L240...03	**SW2.5 DIN911**	**8.3**
R/L240...04	**SW2.5 DIN911**	**8.4**

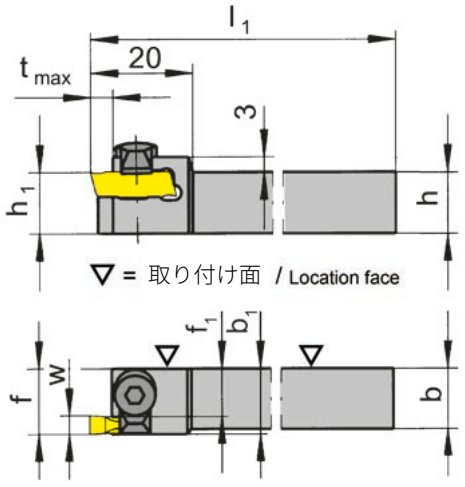
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

248



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	4 mm 0.5-2.7 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　217
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	t_{max}	f_1	b_1	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L248.1212.01	12	12	95	12	f_1+a_1	4	1.5	13	01	0.5-1.7
R/L248.1212.02	12	12	95	12	f_1+a_1	4	2.5	13	02	1.7-2.7

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w、a_1 寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

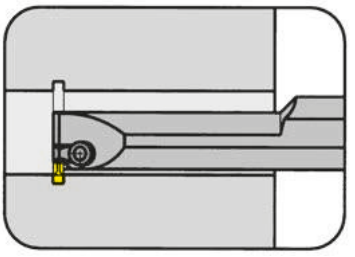
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	レンチ Allen Wrench	締付部品 Clamping element
R/L248...	**SW2,5 DIN911**	**8.3**

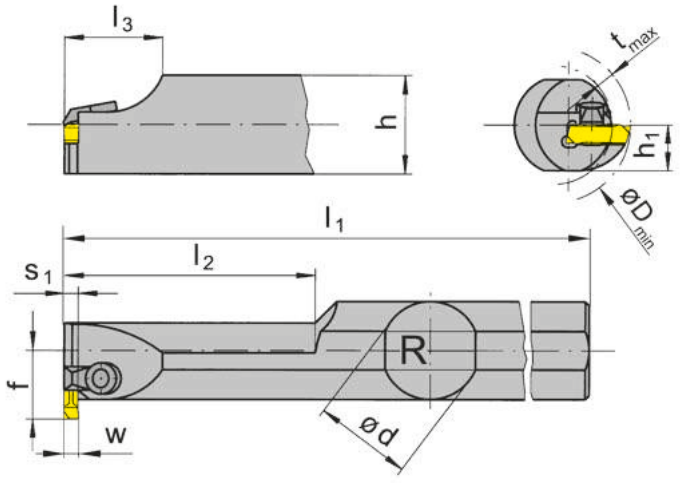
溝入れ加工（内径）
Grooving (internal)

ツールホルダー
Toolholder

230/250



最小下穴径Φ	Bore Ø from	20 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	4.7 mm
クランプ範囲	Clamping range	0.9-5.3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　217
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

長尺型
long style

型式 Part number	d	l_1	l_3	h	s_1	h_1	t_{max}	l_2	D_{min}	f	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L230.0020.01	20	180	18	18	1.5	9.0	2.0	60	20	13.3	01	0.9-1.7
R/L250.0025.01	25	250	25	23	1.5	11.5	4.7	80	25	17.5	01	0.9-1.7
R/L250.0032.01	32	250	25	30	1.5	15.0	4.7	80	32	21.0	01	0.9-1.7
R/L230.0020.02	20	180	18	18	2.5	9.0	2.0	60	20	13.3	02	1.7-2.7
R/L250.0025.02	25	250	25	23	2.5	11.5	4.7	80	25	17.5	02	1.7-2.7
R/L250.0032.02	32	250	25	30	2.5	15.0	4.7	80	32	21.0	02	1.7-2.7
R/L230.0020.03	20	180	18	18	3.5	9.0	2.0	60	20	13.3	03	2.7-3.7
R/L250.0025.03	25	250	25	23	3.5	11.5	4.7	80	25	17.5	03	2.7-3.7
R/L250.0032.03	32	250	25	30	3.5	15.0	4.7	80	32	21.0	03	2.7-3.7
R/L230.0020.04	20	180	18	18	5.2	9.0	3.0	60	20	13.3	04	3.7-5.3
R/L250.0025.04	25	250	25	23	5.2	11.5	4.7	80	25	17.5	04	3.7-5.3
R/L250.0032.04	32	250	25	30	5.2	15.0	4.7	80	32	21.0	04	3.7-5.3

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

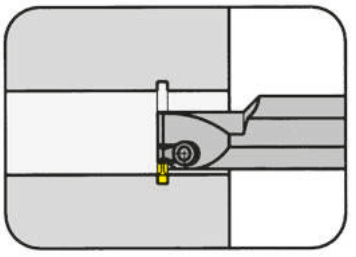
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	レンチ Allen Wrench	締付部品 Clamping element
R/L...01/02/03	**SW2.5 DIN911**	**8.3**
R/L...04	**SW2.5 DIN911**	**8.4**

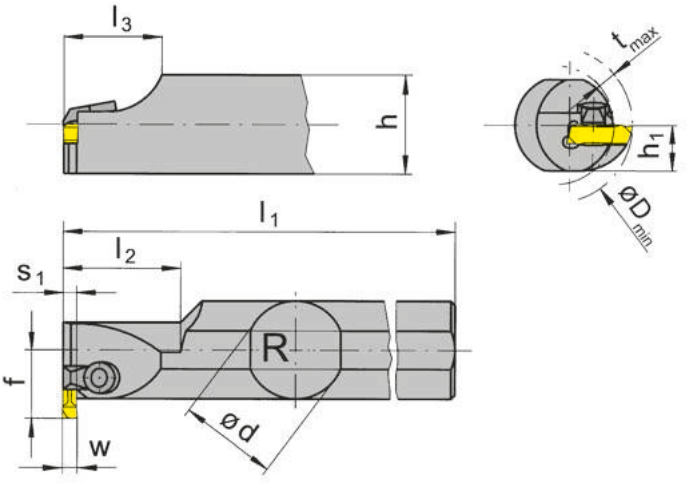
溝入れ加工（内径）
Grooving (internal)

ツールホルダー
Toolholder

233/253



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	20 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	4.7 mm
クランプ範囲	Clamping range	0.9-5.3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　217
Type

短尺型
short style

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_3	h	s_1	h_1	t_{max}	l_2	D_{min}	f	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L233.0020.01	20	130	18	18	1.5	9.0	2.0	25	20	13.3	01	0.9-1.7
R/L253.0025.01	25	150	25	23	1.5	11.5	4.7	30	25	17.5	01	0.9-1.7
R/L253.0032.01	32	150	25	30	1.5	15.0	4.7	30	32	21.0	01	0.9-1.7
R/L233.0020.02	20	130	18	18	2.5	9.0	2.0	25	20	13.3	02	1.7-2.7
R/L253.0025.02	25	150	25	23	2.5	11.5	4.7	30	25	17.5	02	1.7-2.7
R/L253.0032.02	32	150	25	30	2.5	15.0	4.7	30	32	21.0	02	1.7-2.7
R/L233.0020.03	20	130	18	18	3.5	9.0	2.0	25	20	13.3	03	2.7-3.7
R/L253.0025.03	25	150	25	23	3.5	11.5	4.7	30	25	17.5	03	2.7-3.7
R/L253.0032.03	32	150	25	30	3.5	15.0	4.7	30	32	21.0	03	2.7-3.7
R/L233.0020.04	20	130	18	18	5.2	9.0	3.0	25	20	13.3	04	3.7-5.3
R/L253.0025.04	25	150	25	23	5.2	11.5	4.7	30	25	17.5	04	3.7-5.3
R/L253.0032.04	32	150	25	30	5.2	15.0	4.7	30	32	21.0	04	3.7-5.3

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

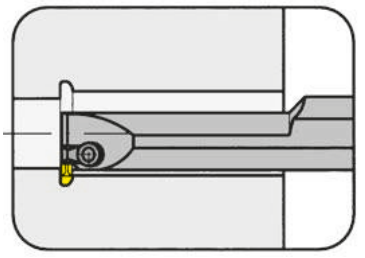
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	レンチ Allen Wrench	締付部品 Clamping element
R/L...01/02/03	**SW2,5 DIN911**	**8.3**
R/L...04	**SW2,5 DIN911**	**8.4**

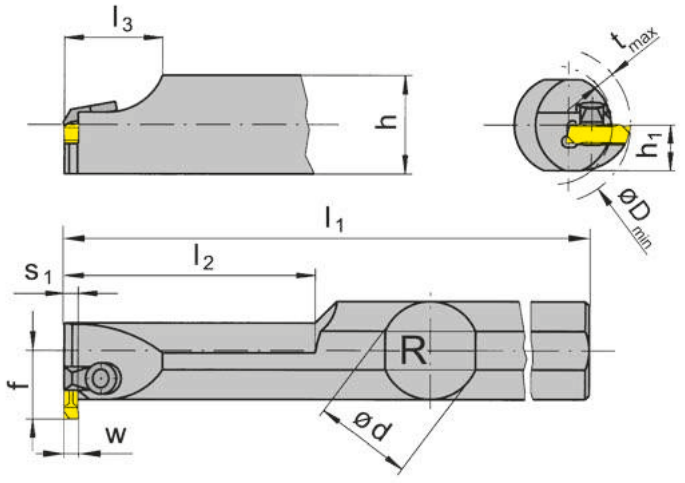
溝入れ加工（内径）
Grooving (internal)

ツールホルダー
Toolholder

234/254



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	20 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	4.7 mm
クランプ範囲	Clamping range	0.9-5.3 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　217
Type



217面取りインサート用長尺型

long style for special insert shapes

型式 Part number	d	l_1	l_3	h	s_1	h_1	t_{max}	l_2	D_{min}	f	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L234.0020.01	20	180	18	18	1.5	9.0	2.0	60	20	13.3	01	0.9-1.7
R/L254.0025.01	25	250	25	23	1.5	11.5	4.7	80	25	17.5	01	0.9-1.7
R/L254.0032.01	32	250	25	30	1.5	15.0	4.7	80	32	21.0	01	0.9-1.7
R/L234.0020.02	20	180	18	18	2.5	9.0	2.0	60	20	13.3	02	1.7-2.7
R/L254.0025.02	25	250	25	23	2.5	11.5	4.7	80	25	17.5	02	1.7-2.7
R/L254.0032.02	32	250	25	30	2.5	15.0	4.7	80	32	21.0	02	1.7-2.7
R/L234.0020.03	20	180	18	18	3.5	9.0	2.0	60	20	13.3	03	2.7-3.7
R/L254.0025.03	25	250	25	23	3.5	11.5	4.7	80	25	17.5	03	2.7-3.7
R/L254.0032.03	32	250	25	30	3.5	15.0	4.7	80	32	21.0	03	2.7-3.7
R/L234.0020.04	20	180	18	18	5.2	9.0	3.0	60	20	13.3	04	3.7-5.3
R/L254.0025.04	25	250	25	23	5.2	11.5	4.7	80	25	17.5	04	3.7-5.3
R/L254.0032.04	32	250	25	30	5.2	15.0	4.7	80	32	21.0	04	3.7-5.3

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

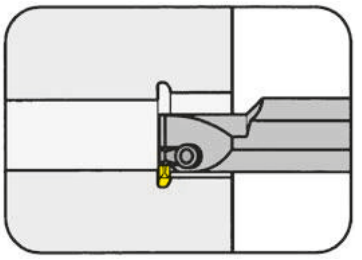
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	レンチ Allen Wrench	締付部品 Clamping element
R/L...01/02/03	**SW2.5 DIN911**	**8.3**
R/L...04	**SW2.5 DIN911**	**8.4**

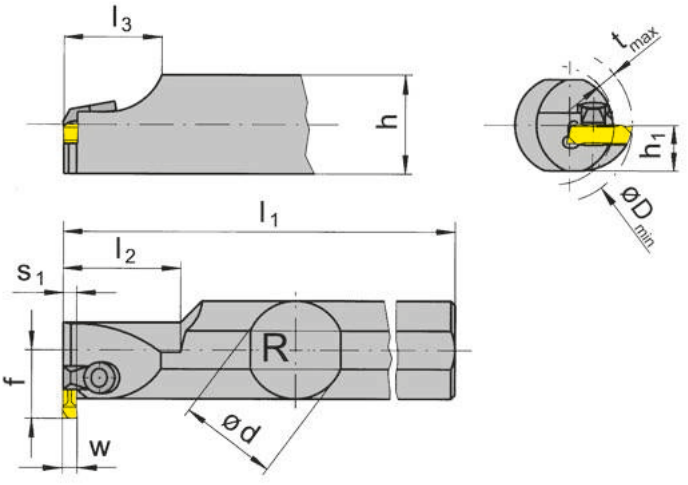
溝入れ加工（内径）
Grooving (internal)

ツールホルダー
Toolholder

235/255



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	20 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	4.7 mm
クランプ範囲	Clamping range	0.9-5.3 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　217
Type



217面取りインサート長尺型

short style for special insert shapes

型式 Part number	d	l_1	l_3	h	s_1	h_1	t_{max}	l_2	D_{min}	f	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L235.0020.01	20	130	18	18	1.5	9.0	2.0	25	20	13.3	01	0.9-1.7
R/L255.0025.01	25	150	25	23	1.5	11.5	4.7	30	25	17.5	01	0.9-1.7
R/L255.0032.01	32	150	25	30	1.5	15.0	4.7	30	32	21.0	01	0.9-1.7
R/L235.0020.02	20	130	18	18	2.5	9.0	2.0	25	20	13.3	02	1.7-2.7
R/L255.0025.02	25	150	25	23	2.5	11.5	4.7	30	25	17.5	02	1.7-2.7
R/L255.0032.02	32	150	25	30	2.5	15.0	4.7	30	32	21.0	02	1.7-2.7
R/L235.0020.03	20	130	18	18	3.5	9.0	2.0	25	20	13.3	03	2.7-3.7
R/L255.0025.03	25	150	25	23	3.5	11.5	4.7	30	25	17.5	03	2.7-3.7
R/L255.0032.03	32	150	25	30	3.5	15.0	4.7	30	32	21.0	03	2.7-3.7
R/L235.0020.04	20	130	18	18	5.2	9.0	3.0	25	20	13.3	04	3.7-5.3
R/L255.0025.04	25	150	25	23	5.2	11.5	4.7	30	25	17.5	04	3.7-5.3
R/L255.0032.04	32	150	25	30	5.2	15.0	4.7	30	32	21.0	04	3.7-5.3

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

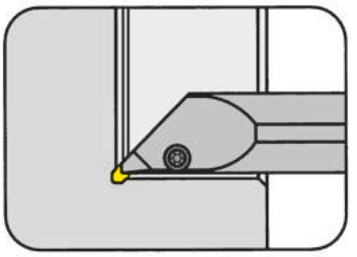
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	レンチ Allen Wrench	締付部品 Clamping element
R/L...01/02/03	**SW2.5 DIN911**	**8.3**
R/L...04	**SW2.5 DIN911**	**8.4**

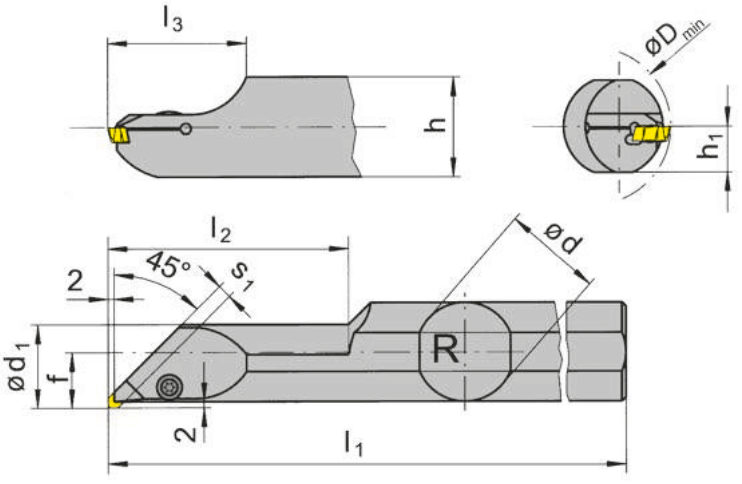
溝入れぬすみ加工（内径）
Grooving Corner Reliefs (internal)

ツールホルダー
Toolholder

245



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	20 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　217
Type

DIN 509 F型ぬすみ準拠
similar to DIN 509 form „F“

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D_{min}	d_1	s_1	l_3	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L245.0020.02	20	180	60.43	18	9	12	20	17.2	2.5	35.60	02	1.7-2.7
R/L245.0032.02	32	250	80.00	30	15	18	31	28.2	2.5	41.60	02	1.7-2.7
R/L245.0020.03	20	180	60.00	18	9	12	20	17.2	3.5	35.00	03	2.7-3.7
R/L245.0032.03	32	250	80.64	30	15	18	31	28.2	3.5	41.82	03	2.7-3.7
R/L245.0020.04	20	180	60.99	18	9	12	20	17.2	5.2	36.17	04	3.7-5.3
R/L245.0032.04	32	250	80.99	30	15	18	31	28.2	5.2	42.17	04	3.7-5.3

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

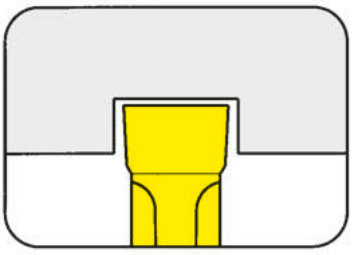
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

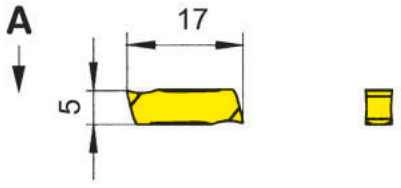
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L245...	**51.27.984P**	**T15PQ**

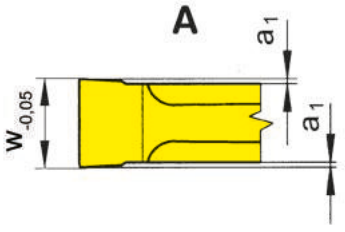
インサート
Indexable insert

217



サークリップ溝 呼び溝幅 Nw	Circlip grooves Width of circlip Nw	DIN 471/472 0.50-5.15 mm





適用ツールホルダー
for Toolholder

Typ Type	230 232 233 240 248 250 253

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length ± 0.02 mm

型式 Part number	w	呼び寸法 Nw	a_1	サイズ Size	K10	MG12	H20	P20	TC92	TN32	TN35
217.0050.00	0.57	0.50	0.06	01	▲			▲		▲	
217.0060.00	0.67	0.60	0.06	01	▲			▲		▲	
217.0070.00	0.77	0.70	0.06	01	▲			▲		▲	
217.0080.00	0.87	0.80	0.06	01	▲			▲		▲	
217.0090.00	0.97	0.90	0.06	01	▲			▲		▲	
217.0100.00	1.07	1.00	0.06	01	▲			▲		▲	
217.0110.00	1.24	1.10	0.10	01	▲			▲		▲	
217.0130.00	1.44	1.30	0.10	01	▲			▲		▲	
217.0160.00	1.74	1.60	0.10	01	▲			▲	▲	▲	▲
217.0185.00	1.99	1.85	0.10	02	▲	Δ	▲	▲	▲	▲	
217.0215.00	2.29	2.15	0.10	02	▲			▲	▲	▲	
217.0265.00	2.79	2.65	0.10	02	▲			▲	▲	▲	
217.0315.00	3.29	3.15	0.10	03	▲			▲	▲	▲	
217.0415.00	4.29	4.15	0.10	04	▲			▲	▲	▲	
217.0515.00	5.29	5.15	0.10	04	▲			▲	▲	▲	

	K10	MG12	H20	P20	TC92	TN32	TN35
P	•	o	•	•	•	•	•
M	o	•	o	-	-	-	•
K	•	•	-	-	-	-	•
N	•	•	-	-	-	-	•
S	o	•	-	-	-	-	•
H	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付け/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

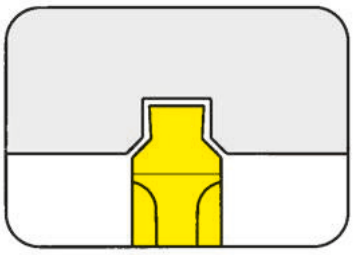
W≦1.07 インサートのt_{max}は1.0 mmです。1.24 mm以上のインサートはホルダーt_{max}まで加工可能です。
また、溝深さはワーク径φにより変化します。

Max. depth of groove can be reached only with width of cut ≥ 1.1 mm
Smaller inserts have a limited depth of groove t_{max} =1 mm and deeper depths are depending on Ø of workpiece.

溝入れ加工（外径 / 内径）
Grooving (external and internal)

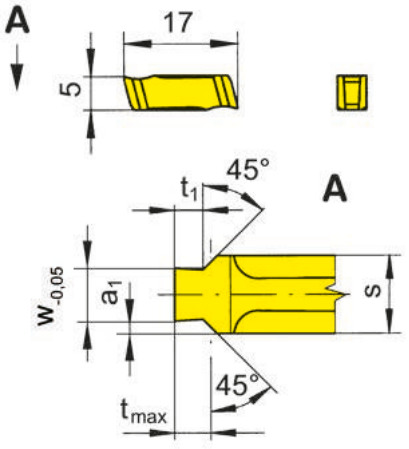
インサート
Indexable insert

217



サークリップ溝 呼び溝幅 Nw	Circlip grooves Width of circlip Nw	DIN 471/472 1.10-4.15 mm

面取り付き
with chamfer



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 234
Type 235
240
248
254
255

特殊寸法
w、t_1、t_{max}のご希望寸法を
ご指示下さい。

for special dimensions
please state: w, t_1, tmax

型式 Part number	w	呼び寸法 Nw	t_{max}	a_1	s	t_1	サイズ Size	MG12	P20	TN32
217.1101.25	1.24	1.10	0.20	0.64	2.5	0.19	02	Δ	Δ	
217.1102.25	1.24	1.10	0.25	0.64	2.5	0.24	02	Δ	Δ	
217.1103.25	1.24	1.10	0.30	0.64	2.5	0.29	02	Δ	Δ	
217.1104.25	1.24	1.10	0.35	0.64	2.5	0.33	02	Δ	Δ	
217.1105.25	1.24	1.10	0.40	0.64	2.5	0.36	02	Δ	Δ	
217.1306.25	1.44	1.30	0.55	0.54	2.5	0.45	02		Δ	▲
217.1607.33	1.74	1.60	0.70	0.79	3.3	0.60	03		Δ	Δ
217.1608.33	1.74	1.60	0.85	0.79	3.3	0.75	03	Δ	Δ	
217.1609.33	1.74	1.60	1.00	0.79	3.3	0.85	03			▲
217.1810.33	1.99	1.85	1.00	0.67	3.3	0.85	03	Δ	Δ	
217.1812.33	1.99	1.85	1.25	0.67	3.3	1.10	03		Δ	▲
217.2115.43	2.29	2.15	1.50	1.02	4.3	1.35	04		Δ	▲
217.2616.43	2.79	2.65	1.50	0.77	4.3	1.35	04			▲
217.2617.43	2.79	2.65	1.75	0.77	4.3	1.60	04			▲
217.3118.53	3.29	3.15	1.75	1.02	5.3	1.60	04			▲
217.4120.53	4.29	4.15	2.00	0.52	5.3	1.85	04			▲
217.4125.53	4.29	4.15	2.50	0.52	5.3	2.35	04	Δ	Δ	

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	MG12	P20	TN32
P	o	•	•
M	•	-	-
K	•	-	-
N	•	-	-
S	•	-	-
H	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

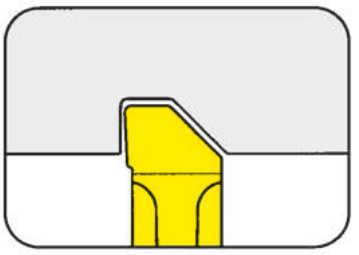
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

溝入れ加工（外径 / 内径)
Grooving (external and internal)

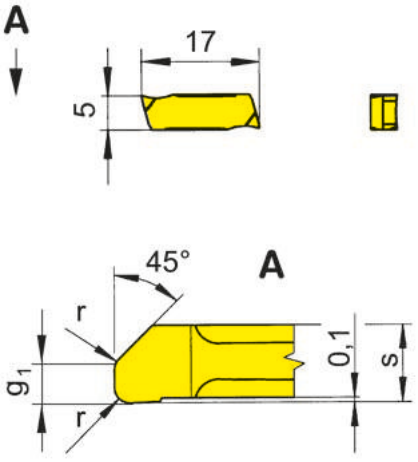
インサート
Indexable insert

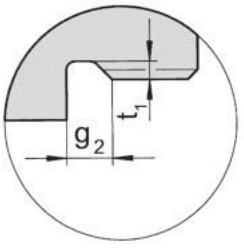
217



おねじ逃し溝 DIN 76 準拠 „ショートタイプ“

Thread relief DIN 76 „Short form“





逃し形状
shape of thread relief

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 234
Type 235
240
248
254
255

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	t_1	s	g_1	P	g_2	サイズ Size	P20
R/L217.1050.17	0.2	0.50	1.7	1.25	0.50	1.75	01	Δ/Δ
R/L217.1060.27	0.4	0.55	2.7	1.50	0.60	2.05	02	Δ/Δ
R/L217.1070.27	0.4	0.60	2.7	1.75	0.70	2.35	02	Δ/Δ
R/L217.1080.27	0.4	0.70	2.7	2.00	0.80	2.70	02	Δ/Δ
R/L217.1100.37	0.6	0.90	3.7	2.50	1.00	3.40	03	▲/Δ
R/L217.1125.53	0.6	1.05	5.3	3.20	1.25	4.25	04	Δ/Δ
R/L217.1150.53	0.8	1.20	5.3	3.80	1.50	5.00	04	Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	●
M	-
K	-
N	-
S	-
H	-

mm表記
Dimensions in mm

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

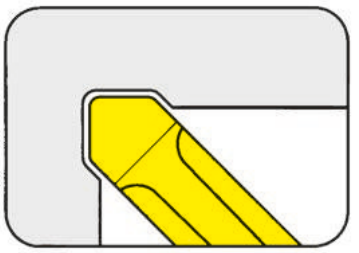
外径加工：
右勝手インサートは右勝手ホルダーで、左勝手インサートは左勝手ホルダーをご使用下さい。
External machining:
Use right hand inserts in right hand toolholders and left hand inserts in left hand toolholders

内径加工：
右勝手インサートは左勝手ホルダーで、左勝手インサートは右勝手ホルダーでご使用下さい。
Internal machining:
Use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

溝入れぬすみ加工（内径）
Grooving Corner Reliefs (internal)

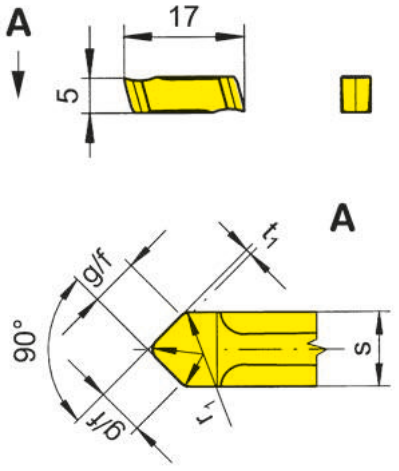
インサート
Indexable insert

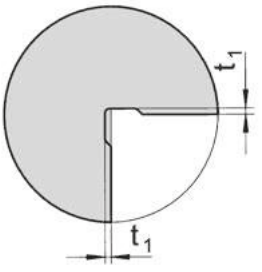
217



DIN 509 F型ぬすみ 準拠

Corner reliefs similar to DIN 509 form „F“





逃し形状
shape of thread relief

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　245
Type

F

型式 Part number	r_1	D_{min}	t_1	s	g/f	サイズ Size	P20	TN32
217.0602.24	0.6	20	0.2	2.4	1.7	02	▲	▲
217.0603.33	0.6	23	0.3	3.3	2.3	03	▲	
217.1002.30	1.0	22	0.2	3.0	2.1	03	Δ	
217.1004.50	1.0	27	0.4	5.0	3.6	04	Δ	
217.1603.50	1.6	27	0.3	5.0	3.6	04	Δ	

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	P20	TN32
P	•	•
M	-	-
K	-	-
N	-	-
S	-	-
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

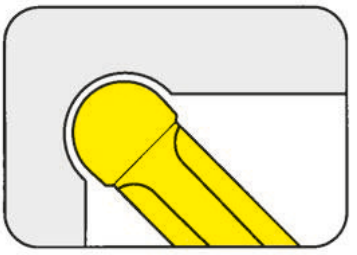
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

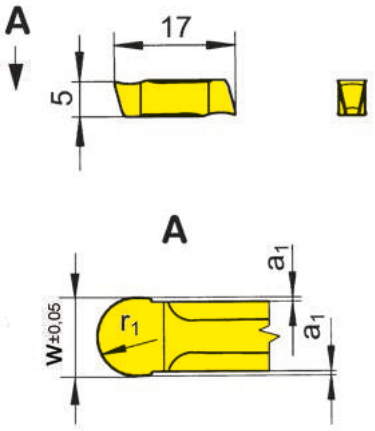
溝入れぬすみ加工（内径）
Grooving Corner Reliefs (internal)

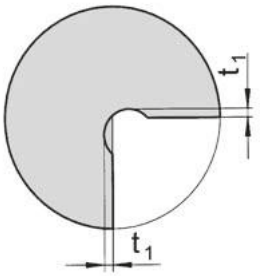
インサート
Indexable insert

217



フルR	Full radius	1.0-2.5 mm





逃し形状
shape of thread relief

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　245
Type

F

型式 Part number	w	a_1	D_{min}	t_1	r_1	サイズ Size	K10	P20	TC92	TF45	TI25	TN32	TN35
217.0010.20	2	0.1	20	0.75	1.0	02	▲	▲	▲	Δ	Δ	▲	▲
217.0015.30	3	0.1	20	1.00	1.5	03	▲	▲				▲	▲
217.0020.40	4	0.1	20	1.25	2.0	04		▲					▲
217.0025.50	5	0.1	20	1.50	2.5	04	Δ	▲					

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	K10	P20	TC92	TF45	TI25	TN32	TN35
P	●	●	●	●	●	●	●
M	o	-	-	●	●	-	●
K	●	-	-	●	●	-	●
N	●	-	-	●	●	-	●
S	o	-	-	●	●	-	●
H	-	-	-	-	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

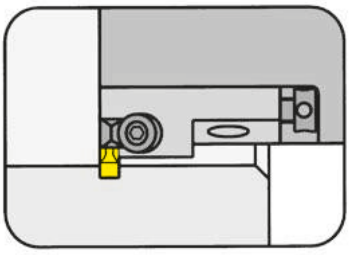
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

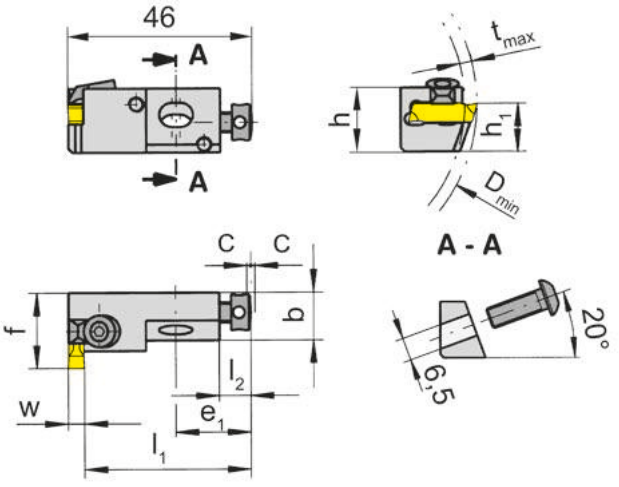
溝入れ加工（内径）
Grooving (internal)

カートリッジ
Cartridge

232



最小下穴径φ	Bore Ø from	40 mm



適用インサート
Indexable insert

タイプ　217
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	h_1	f	l_1	E_1	l_2	C	D_{min}	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R232.1212.01	16	12	12	19	44.4	19	8	1	40	3	01	0.9-1.7
R232.1212.02	16	12	12	19	43.4	19	8	1	40	3	02	1.7-2.7
R232.1212.03	16	12	12	19	42.4	19	8	1	40	3	03	2.7-3.7
R232.1212.04	16	12	12	19	40.7	19	8	1	40	3	04	3.7-5.3

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

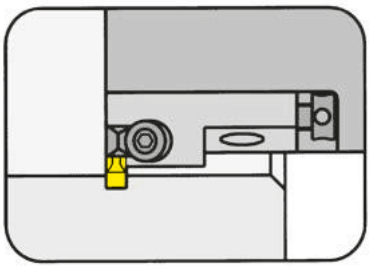
取付寸法は次のページをご参照下さい。
Dimensions of seating see following page

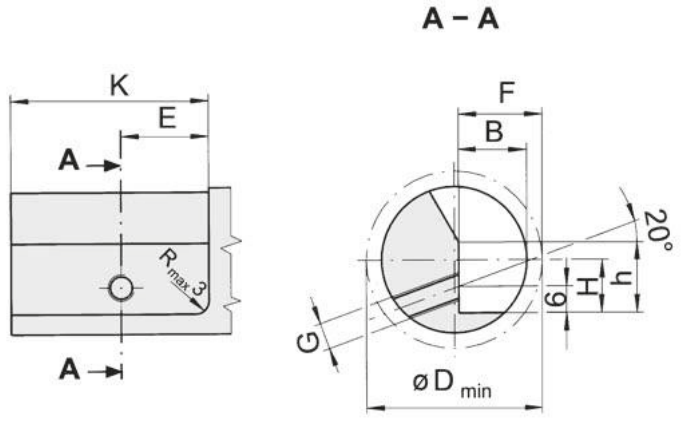
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

カートリッジ Cartridge	ねじ Screw	レンチ Allen Wrench	ねじ Schraube	締付部品 Clamping element	調整ねじ Setting screw
R232.1212....	**4.08.913**	**SW2.5 DIN911**	**6.20.232**	**8.3**	**5.08.020**
R232.1212.04	**4.08.913**	**SW2.5 DIN911**	**6.20.232**	**8.4**	**5.08.020**

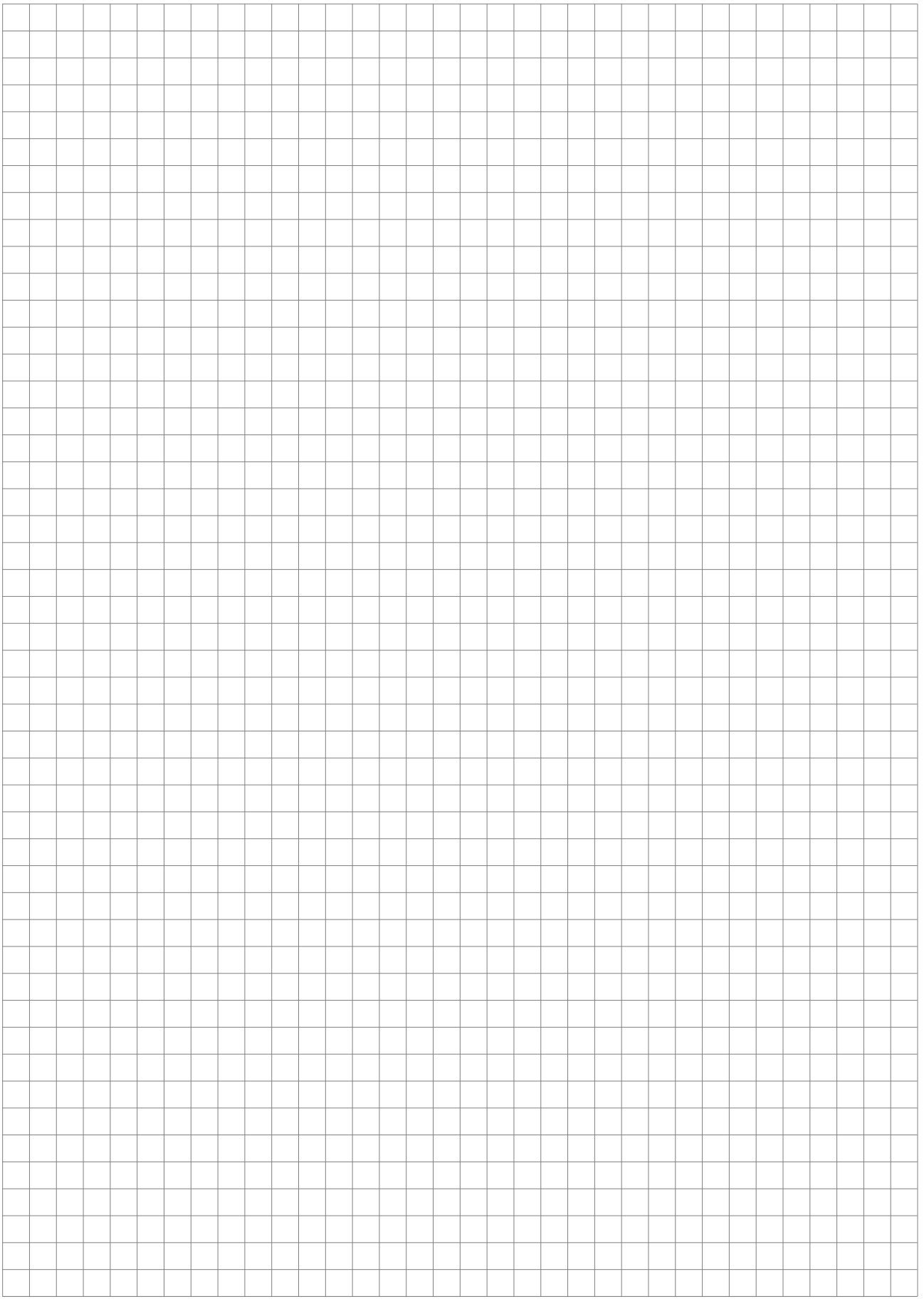
カートリッジ取付寸法 232
Seating Dimensions Cartridge





カートリッジ Cartridge	F	G	H	K	E	B	h	D_{min}	調整ねじ Fastening screw
232.1212...	19	M6	12	45	20	15.5	16	40	6.20.232

mm表記
Dimensions in mm



224



G

ツールホルダー/インサート

溝幅： 2.0 - 6.0 mm

Toolholder with Inserts

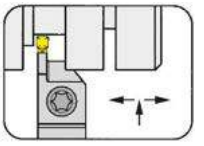
Width of groove 2.0 - 6.0 mm

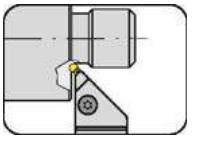
溝入れ/旋削加工（外径）
Grooving and Side Turning

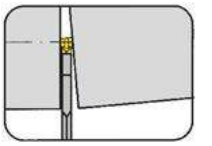
HORN

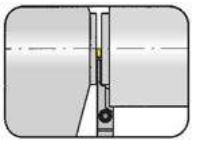
G

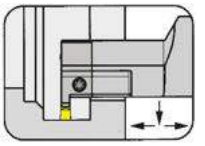
ツールホルダー
Toolholder
H224/B224/224

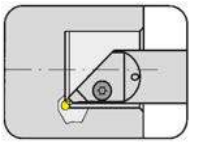

ページ/Page
G3-G10,G12-G17


ページ/Page
G18

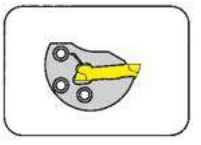

ページ/Page
G19, G22-G23


ページ/Page
G11, G20-G21

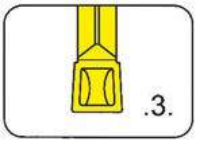

ページ/Page
G24-G28


ページ/Page
G30-G31

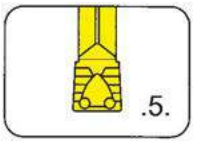
カセット
Cassette
BK224


ページ/Page
G27

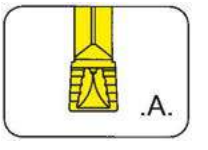
インサート
Inserts
S224/224/NS224



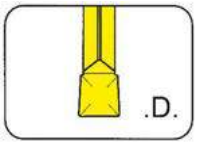
ページ/Page
G32-G33



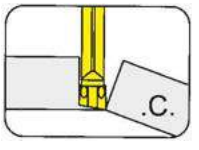
ページ/Page
G34-G35



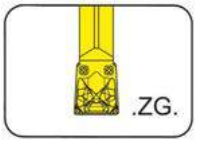
ページ/Page
G36-G37



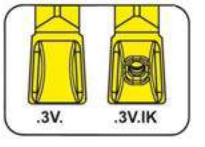
ページ/Page
G38-G39



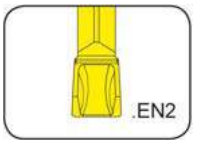
ページ/Page
G40-G41



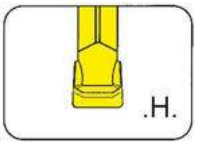
ページ/Page
G42



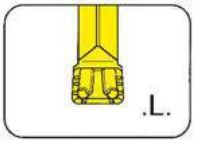
ページ/Page
G43,G55



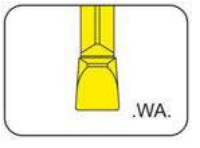
ページ/Page
G44



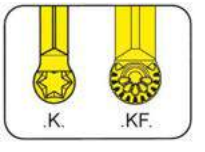
ページ/Page
G45



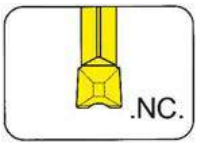
ページ/Page
G46-G47



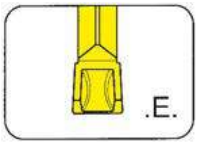
ページ/Page
G48



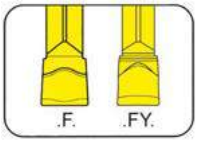
ページ/Page
G49-G50



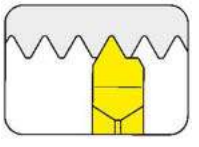
ページ/Page
G51



ページ/Page
G52

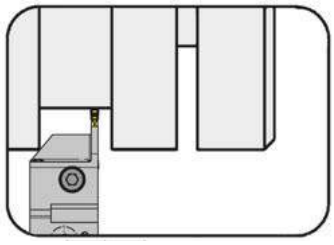


ページ/Page
G53-G54

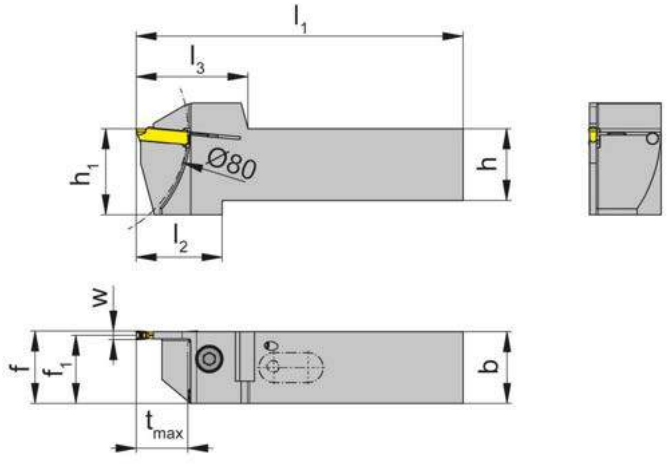

ページ/Page
G56-G57

ツールホルダー
Toolholder

H224
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	18 mm 3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224...IK
Type

L = 右勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 左勝手バージョン
R = right hand version

インサートスルー式内部給油
Coolant supply through insert

G

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size
R/LH224.1616.3.23.IK	16	16	87	33	39	25	14.75	f_1+w/2	18	03
R/LH224.2020.3.23.IK	20	20	99	30	39	25	18.75	f_1+w/2	18	03
R/LH224.2525.3.23.IK	25	25	114	30	39	30	23.75	f_1+w/2	18	03

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

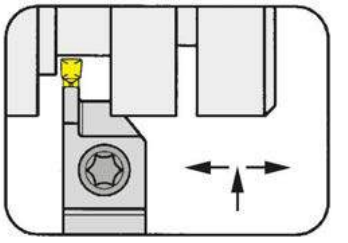
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224...	**6.23T25P**	**T25PQ**

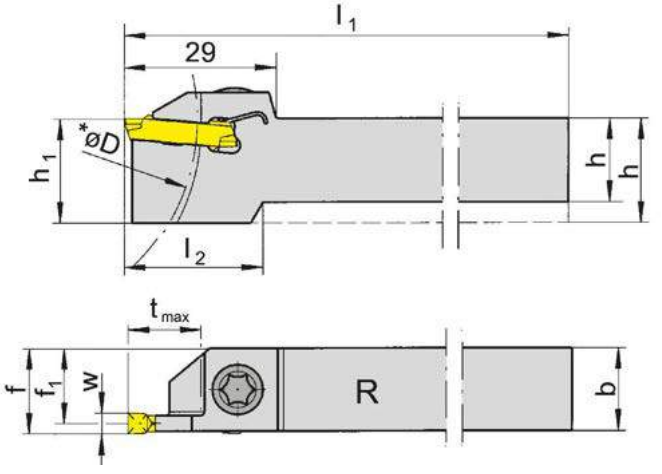
溝入れ加工 / 旋削加工（外径）
Grooving and Side Turning (external)

ツールホルダー
Toolholder

H224



最大溝深さ	Depth of groove up to	14 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.0 - 3.7 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type S224 NS224

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.1616.01	16	16	125	25	20	15.3	f_1+w/2	14	80	01	2.0-2.4
R/LH224.2020.01	20	20	125	-	20	19.3	f_1+w/2	14	80	01	2.0-2.4
R/LH224.2525.01	25	25	150	-	25	24.3	f_1+w/2	14	80	01	2.0-2.4
RH224.1608.02	16	8	100	30	20	7.1	f_1+w/2	14	80	02	2.4-2.8
R/LH224.1616.02	16	16	125	25	20	15.1	f_1+w/2	14	80	02	2.4-2.8
R/LH224.2020.02	20	20	125	-	20	19.1	f_1+w/2	14	80	02	2.4-2.8
R/LH224.2525.02	25	25	150	-	25	24.1	f_1+w/2	14	80	02	2.4-2.8
R/LH224.1616.03	16	16	125	25	20	14.9	f_1+w/2	14	80	03	2.8-3.7
R/LH224.2020.03	20	20	125	-	20	18.9	f_1+w/2	14	80	03	2.8-3.7
R/LH224.2525.03	25	25	150	-	25	23.9	f_1+w/2	14	80	03	2.8-3.7

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

* D = 80 mmまでt_{max}寸法加工可能

* t_{max} up to D = 80 mm

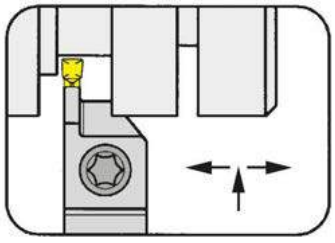
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

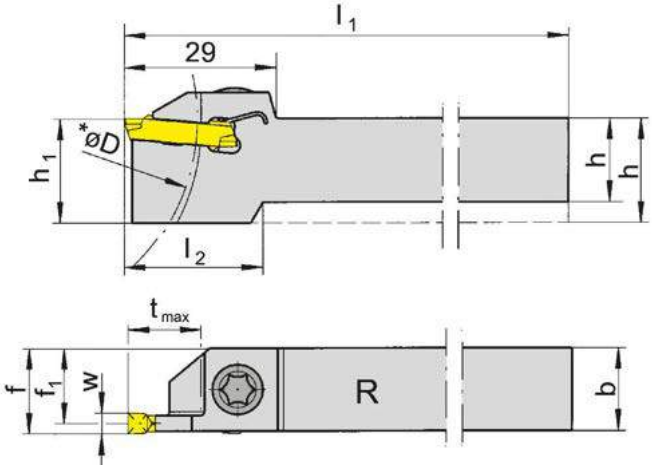
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224...	**6.23T25P**	**T25PQ**
R/LH224.1608.02	**4.15T15P**	**T15PL**

ツールホルダー
Toolholder

H224



最大溝深さ	Depth of groove up to	14 mm
クランプ範囲	Clamping range	3.7 - 6.1 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.1616.04	16	16	125	25	20	14.55	f_1+w/2	14	80	04	3.7-4.4
R/LH224.2020.04	20	20	125	-	20	18.55	f_1+w/2	14	80	04	3.7-4.4
R/LH224.2525.04	25	25	150	-	25	23.55	f_1+w/2	14	80	04	3.7-4.4
R/LH224.1616.05	16	16	125	-	20	18.15	f_1+w/2	14	80	05	4.4-5.1
R/LH224.2020.05	20	20	125	-	20	18.15	f_1+w/2	14	80	05	4.4-5.1
R/LH224.2525.05	25	25	150	-	25	23.15	f_1+w/2	14	80	05	4.4-5.1
R/LH224.2020.06	20	20	125	-	20	17.75	f_1+w/2	14	80	06	5.1-6.1
R/LH224.2525.06	25	25	150	-	25	22.75	f_1+w/2	14	80	06	5.1-6.1

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

* D = 80 mmまでt_{max} 寸法加工可能
* t_{max} up to D = 80 mm

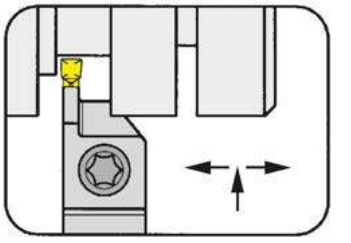
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

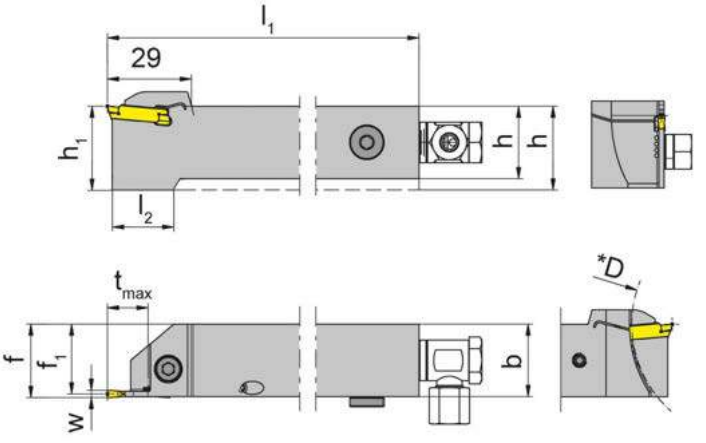
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224...	**6.23T25P**	**T25PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H224



最大溝深さ	Depth of groove up to	14 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.0 - 3.7 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224

内部給油式
with through coolant supply

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.1616.01.IK	16	16	125	25	20	15.3	f_1+w/2	14	80	01	2.0-2.4
R/LH224.2020.01.IK	20	20	125	-	20	19.3	f_1+w/2	14	80	01	2.0-2.4
R/LH224.2525.01.IK	25	25	150	-	25	24.3	f_1+w/2	14	80	01	2.0-2.4
R/LH224.1616.02.IK	16	16	125	25	20	15.1	f_1+w/2	14	80	02	2.4-2.8
R/LH224.2020.02.IK	20	20	125	-	20	19.1	f_1+w/2	14	80	02	2.4-2.8
R/LH224.2525.02.IK	25	25	150	-	25	24.1	f_1+w/2	14	80	02	2.4-2.8
R/LH224.1616.03.IK	16	16	125	25	20	14.9	f_1+w/2	14	80	03	2.8-3.7
R/LH224.2020.03.IK	20	20	125	-	20	18.9	f_1+w/2	14	80	03	2.8-3.7
R/LH224.2525.03.IK	25	25	150	-	25	23.9	f_1+w/2	14	80	03	2.8-3.7

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

* D = 80 mmまでt_{max} 寸法加工可能
* t_{max} up to D = 80 mm

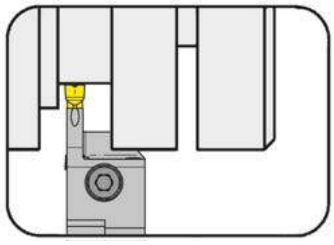
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

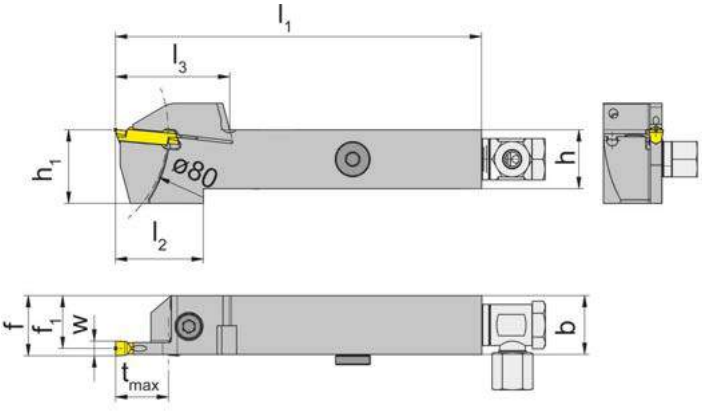
ツールホルダー Toolholder	シーリングプラグ Sealing plug	クーラント供給部品 Coolant supply	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224...	**004.00.26**	**004.00.16**	**6.23T25P**	**T25PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H224
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	14 mm
溝幅	Width of groove	3.0 - 5.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type S224 NS224

内部給油式
with through coolant supply

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size
R/LH224.1616.0.03.IK	16	16	125	29	35	25	14.75	f_1+w/2	14	03
R/LH224.2020.0.03.IK	20	20	125	26	35	25	18.75	f_1+w/2	14	03
R/LH224.2525.0.03.IK	25	25	150	26	35	30	23.75	f_1+w/2	14	03
R/LH224.1616.0.04.IK	16	16	125	29	35	25	14.30	f_1+w/2	14	04
R/LH224.2020.0.04.IK	20	20	125	26	35	25	18.30	f_1+w/2	14	04
R/LH224.2525.0.04.IK	25	25	150	26	35	30	23.30	f_1+w/2	14	04
R/LH224.1616.0.05.IK	16	16	125	29	35	25	13.95	f_1+w/2	14	05
R/LH224.2020.0.05.IK	20	20	125	26	35	25	17.95	f_1+w/2	14	05
R/LH224.2525.0.05.IK	25	25	150	26	35	30	22.95	f_1+w/2	14	05

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

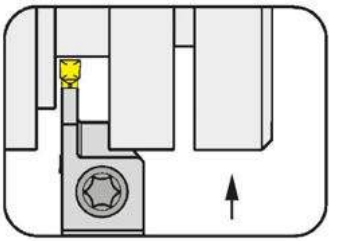
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

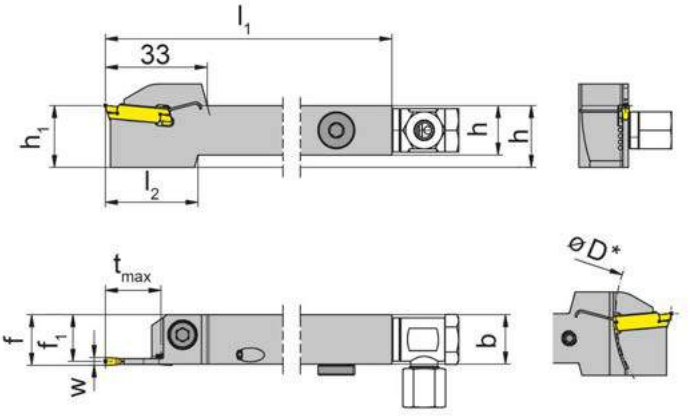
ツールホルダー Toolholder	シーリングプラグ Sealing plug	クーラント供給部品 Coolant supply	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224...	**004.00.26**	**004.00.16**	**6.23T25P**	**T25PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H224



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	18 mm 2.0 - 3.7 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224

内部給油式
with through coolant supply

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.1212.21.IK	12	12	125	33	20	11.3	f_1+w/2	18	80	01	2.0-2.4
R/LH224.1616.21.IK	16	16	125	30	20	15.3	f_1+w/2	18	80	01	2.0-2.4
R/LH224.2020.21.IK	20	20	125	-	20	19.3	f_1+w/2	18	80	01	2.0-2.4
R/LH224.2525.21.IK	25	25	150	-	25	24.3	f_1+w/2	18	80	01	2.0-2.4
R/LH224.1212.22.IK	12	12	125	33	20	11.1	f_1+w/2	18	80	02	2.4-2.8
R/LH224.1616.22.IK	16	16	125	30	20	15.1	f_1+w/2	18	80	02	2.4-2.8
R/LH224.2020.22.IK	20	20	125	-	20	19.1	f_1+w/2	18	80	02	2.4-2.8
R/LH224.2525.22.IK	25	25	150	-	25	24.1	f_1+w/2	18	80	02	2.4-2.8
R/LH224.1212.23.IK	12	12	125	33	20	10.9	f_1+w/2	18	80	03	2.8-3.7
R/LH224.1616.23.IK	16	16	125	30	20	14.9	f_1+w/2	18	80	03	2.8-3.7
R/LH224.2020.23.IK	20	20	125	-	20	18.9	f_1+w/2	18	80	03	2.8-3.7
R/LH224.2525.23.IK	25	25	150	-	25	23.9	f_1+w/2	18	80	03	2.8-3.7

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

* D = 80 mmまでt_{max} 寸法加工可能
* t_{max} up to D = 80 mm

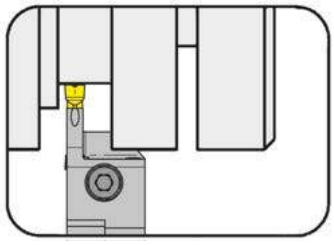
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

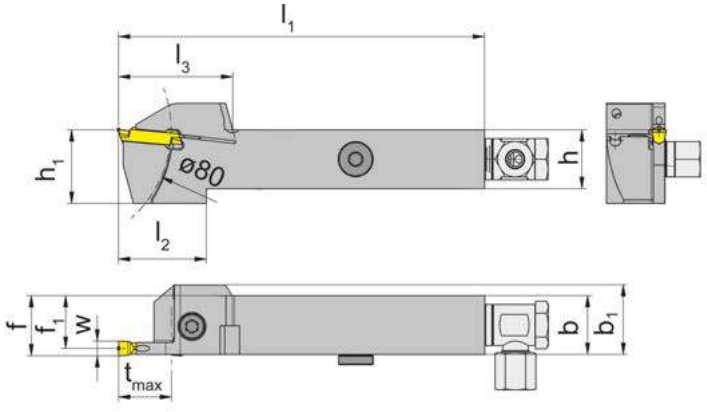
ツールホルダー Toolholder	クーラント供給部品 Coolant supply	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	シーリングプラグ Sealing plug
R/LH224....	**004.00.16**	**6.23T25P**	**T25PQ**	**004.00.26**
R/LH224.1212.22.IK	**004.00.61**	**6.23T25P**	**T25PQ**	
R/LH224.1212.23.IK	**004.00.61**	**6.23T25P**	**T25PQ**	
R/LH224.2525.23.IK	**004.00.61**	**6.23T25P**	**T25PQ**	

ツールホルダー
Toolholder

H224
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	18 mm
溝幅	Width of groove	3.0 - 5.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224

内部給油式
with through coolant supply

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	b_1	サイズ Size
R/LH224.1616.0.23.IK	16	16	125	33	39	25	14.75	f_1+w/2	18	20	03
R/LH224.2020.0.23.IK	20	20	125	30	39	25	18.75	f_1+w/2	18	-	03
R/LH224.2525.0.23.IK	25	25	150	30	39	30	23.75	f_1+w/2	18	-	03
R/LH224.1616.0.24.IK	16	16	125	33	39	25	14.30	f_1+w/2	18	20	04
R/LH224.2020.0.24.IK	20	20	125	30	39	25	18.30	f_1+w/2	18	-	04
R/LH224.2525.0.24.IK	25	25	150	30	39	30	23.30	f_1+w/2	18	-	04
R/LH224.1616.0.25.IK	16	16	125	33	39	25	13.95	f_1+w/2	18	20	05
R/LH224.2020.0.25.IK	20	20	125	30	39	25	17.95	f_1+w/2	18	-	05
R/LH224.2525.0.25.IK	25	25	150	30	39	30	23.95	f_1+w/2	18	-	05

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

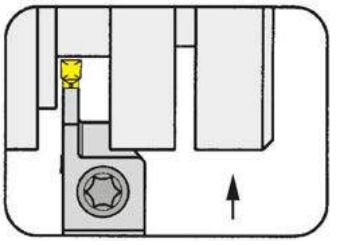
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

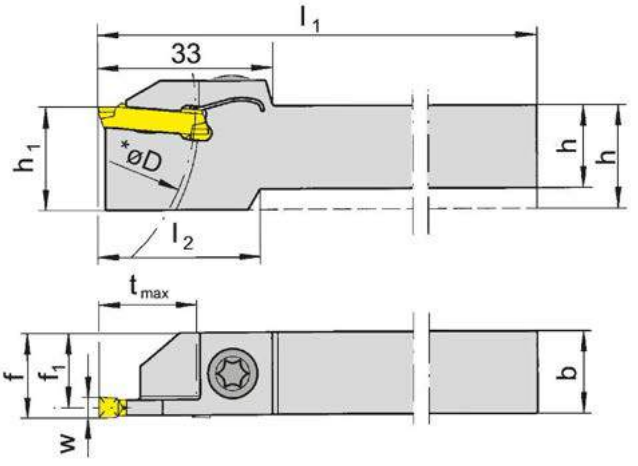
ツールホルダー Toolholder	クーラント供給部品 Coolant supply	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	シーリングプラグ Sealing plug
R/LH224...	**004.00.16**	**6.23T25P**	**T25PQ**	**004.00.26**

ツールホルダー
Toolholder

H224



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	18 mm 2.0 - 3.7 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224

G

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.1212.21	12	12	125	33	20	11.3	f_1+w/2	18	80	01	2.0-2.4
R/LH224.1616.21	16	16	125	30	20	15.3	f_1+w/2	18	80	01	2.0-2.4
R/LH224.2020.21	20	20	125	-	20	19.3	f_1+w/2	18	80	01	2.0-2.4
R/LH224.2525.21	25	25	150	-	25	24.3	f_1+w/2	18	80	01	2.0-2.4
R/LH224.1212.22	12	12	125	33	20	11.1	f_1+w/2	18	80	02	2.4-2.8
R/LH224.1616.22	16	16	125	30	20	15.1	f_1+w/2	18	80	02	2.4-2.8
R/LH224.2020.22	20	20	125	-	20	19.1	f_1+w/2	18	80	02	2.4-2.8
R/LH224.2525.22	25	25	150	-	25	24.1	f_1+w/2	18	80	02	2.4-2.8
R/LH224.1212.23	12	12	125	33	20	10.9	f_1+w/2	18	80	03	2.8-3.7
R/LH224.1608.23	16	8	100	-	20	6.9	f_1+w/2	18	80	03	2.8-3.7
R/LH224.1616.23	16	16	125	30	20	14.9	f_1+w/2	18	80	03	2.8-3.7
R/LH224.2020.23	20	20	125	-	20	18.9	f_1+w/2	18	80	03	2.8-3.7
R/LH224.2525.23	25	25	150	-	25	23.9	f_1+w/2	18	80	03	2.8-3.7

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

* D = 80 mmまでt_{max} 寸法加工可能

* t_{max} up to D = 80 mm

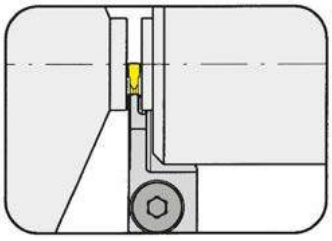
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224...	**6.23T25P**	**T25PQ**
R/LH224.1608.23	**4.15T15P**	**T15PQ**

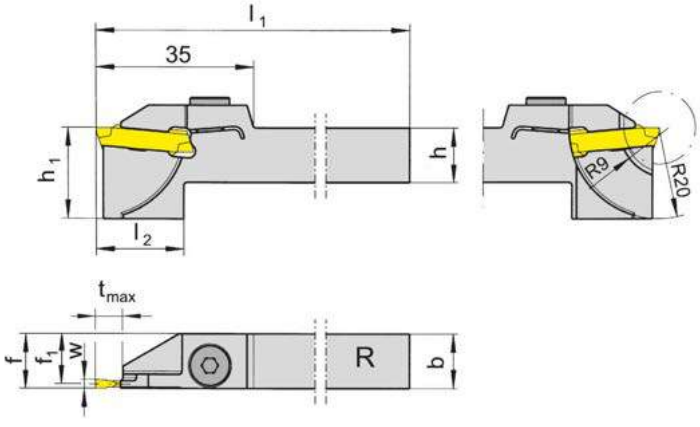
ツールホルダー
Toolholder

H224



最大溝深さ	Depth of groove up to	8.2 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.0 - 2.4 mm

適用設備型式：トラウプ社 (TNL12/7)
for machines TRAUB (TNL12/7)



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
RH224.1212.81	12	12	95	19.5	20	11.1	f_1+w/2	8.2	01	2.0-2.4

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

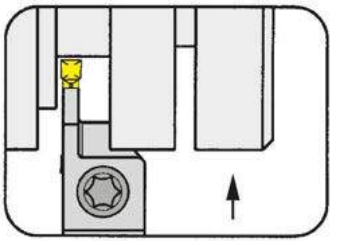
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RH224.1212.81	**6.17T25P**	**T25PQ**

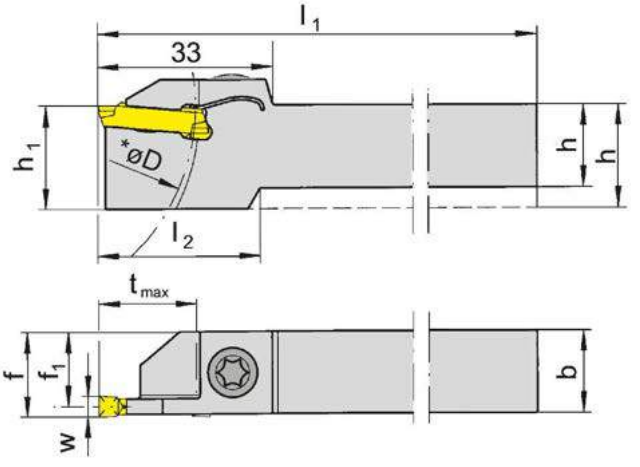
溝入れ 加工（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

H224



最大溝深さ	Depth of groove up to	18 mm
クランプ範囲	Clamping range	3.7 - 6.1 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.1608.24	16	8	100	-	16	6.55	f_1+w/2	18	80	04	3.7-4.4
R/LH224.1616.24	16	16	125	30	20	14.55	f_1+w/2	18	80	04	3.7-4.4
R/LH224.2020.24	20	20	125	-	20	18.55	f_1+w/2	18	80	04	3.7-4.4
R/LH224.2525.24	25	25	150	-	25	23.55	f_1+w/2	18	80	04	3.7-4.4
R/LH224.1616.25	16	16	125	30	20	14.15	f_1+w/2	18	80	05	4.4-5.1
R/LH224.2020.25	20	20	125	-	20	18.15	f_1+w/2	18	80	05	4.4-5.1
R/LH224.2525.25	25	25	150	-	25	23.15	f_1+w/2	18	80	05	4.4-5.1
R/LH224.1616.26	16	16	125	30	20	13.75	f_1+w/2	18	80	06	5.1-6.1
R/LH224.2020.26	20	20	125	-	20	17.75	f_1+w/2	18	80	06	5.1-6.1
R/LH224.2525.26	25	25	150	-	25	22.75	f_1+w/2	18	80	06	5.1-6.1

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

* D = 80 mmまでt_{max} 寸法加工可能
* t_{max} up to D = 80 mm

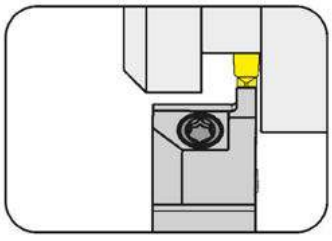
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

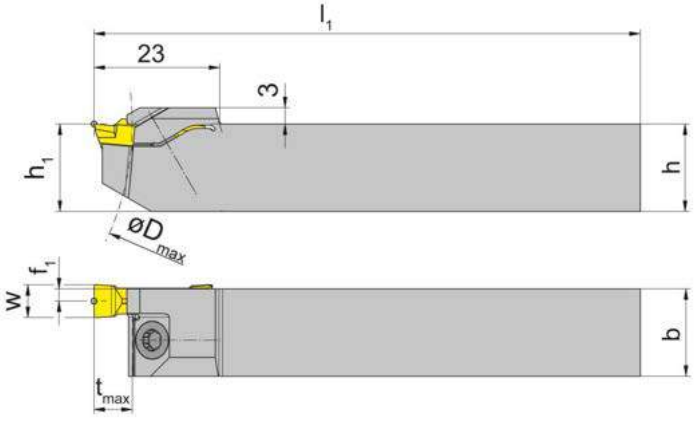
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224.1608.24	**4.15T15P**	**T15PQ**
R/LH224...	**6.23T25P**	**T25PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H224
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	7 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.0 - 4.4 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type S224 NS224

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.1212.61	12	12	100	12	0.70	7	100	01	2.0-2.4
R/LH224.1616.61	16	16	100	16	0.70	7	100	01	2.0-2.4
R/LH224.2020.61	20	20	100	20	0.70	7	100	01	2.0-2.4
R/LH224.1212.62	12	12	100	12	0.90	7	100	02	2.4-2.8
R/LH224.1616.62	16	16	100	16	0.90	7	100	02	2.4-2.8
R/LH224.2020.62	20	20	100	20	0.90	7	100	02	2.4-2.8
R/LH224.1212.63	12	12	100	12	1.10	7	100	03	2.8-3.7
R/LH224.1616.63	16	16	100	16	1.10	7	100	03	2.8-3.7
R/LH224.2020.63	20	20	100	20	1.10	7	100	03	2.8-3.7
R/LH224.1212.64	12	12	100	12	1.45	7	100	04	3.7-4.4
R/LH224.1616.64	16	16	100	16	1.45	7	100	04	3.7-4.4
R/LH224.2020.64	20	20	100	20	1.45	7	100	04	3.7-4.4

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

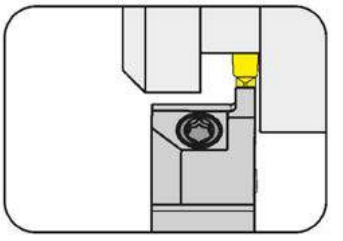
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

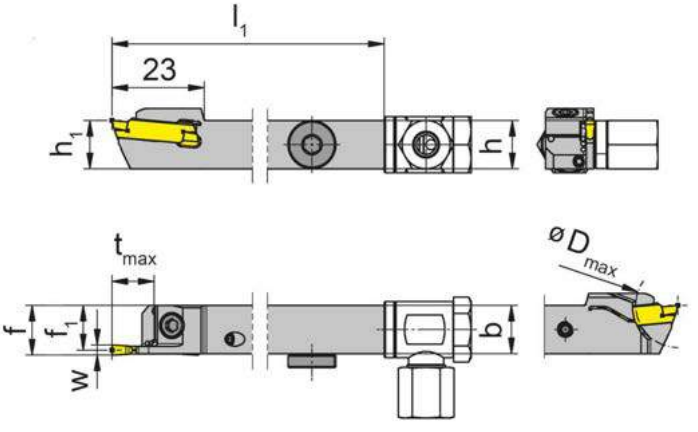
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224.2020.61	**4.12T15EP**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H224
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	7 mm 2.0 - 3.7 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type　NS224

内部給油式
with through coolant supply

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.1212.61.IK	12	12	100	12	0.7	f_1+w/2	7	100	01	2.0-2.4
R/LH224.1616.61.IK	16	16	100	16	0.7	f_1+w/2	7	100	01	2.0-2.4
R/LH224.2020.61.IK	20	20	100	20	0.7	f_1+w/2	7	100	01	2.0-2.4
R/LH224.1212.62.IK	12	12	100	12	0.9	f_1+w/2	7	100	02	2.4-2.8
R/LH224.1616.62.IK	16	16	100	16	0.9	f_1+w/2	7	100	02	2.4-2.8
R/LH224.2020.62.IK	20	20	100	20	0.9	f_1+w/2	7	100	02	2.4-2.8
R/LH224.1212.63.IK	12	12	100	12	1.1	f_1+w/2	7	100	03	2.8-3.7
R/LH224.1616.63.IK	16	16	100	16	1.1	f_1+w/2	7	100	03	2.8-3.7
R/LH224.2020.63.IK	20	20	100	20	1.1	f_1+w/2	7	100	03	2.8-3.7

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

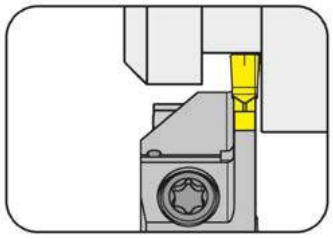
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	クーラント供給部品 Coolant supply	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	シーリングプラグ Sealing plug
R/LH224.1212.61.IK	**4.12T15EP**	**004.00.61**	**T15PQ**	
R/LH224...	**4.12T15EP**	**004.00.16**	**T15PQ**	**004.00.26**

ツールホルダー
Toolholder

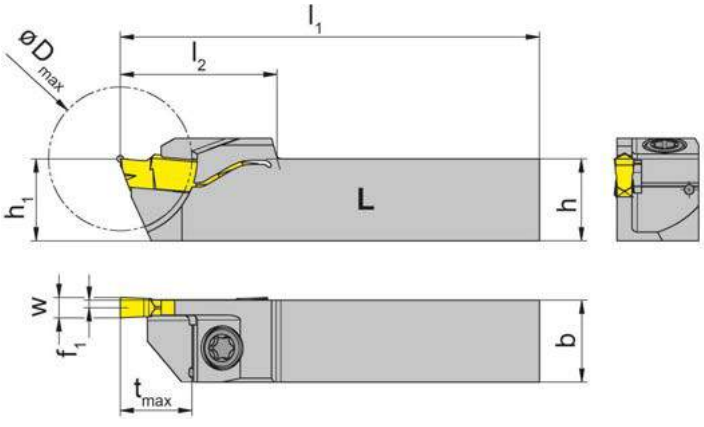
H224



最大溝深さ	Depth of groove up to	10.5 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.0 - 3.7 mm

適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.1212.20.61	12	12	100	23	12	0.7	10.5	21	01	2.0-2.4
R/LH224.1212.20.62	12	12	100	23	12	0.9	10.5	21	02	2.4-2.8
R/LH224.1212.20.63	12	12	100	23	12	1.1	10.5	21	03	2.8-3.7

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

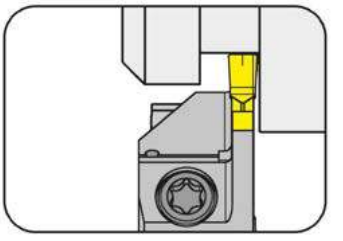
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

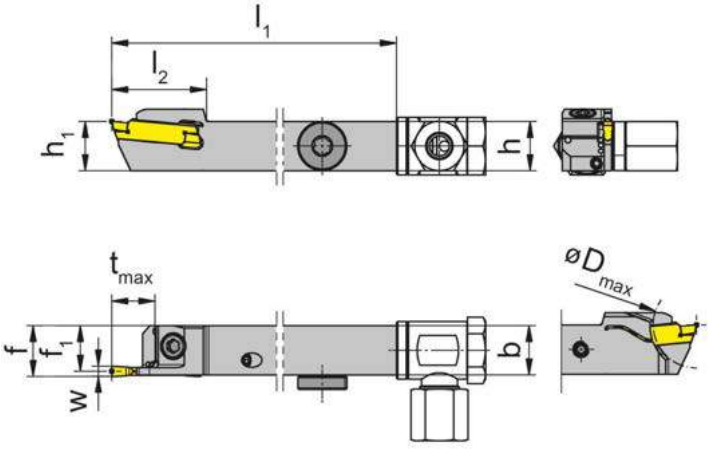
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224...	**4.12T15EP**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H224



最大溝深さ	Depth of groove up to	10.5 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.0 - 3.7 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224

内部給油式
with through coolant supply

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.1212.20.61.IK	12	12	100	23	12	0.7	f_1+w/2	10.5	21	01	2.0-2.4
R/LH224.1212.20.62.IK	12	12	100	23	12	0.9	f_1+w/2	10.5	21	02	2.4-2.8
R/LH224.1212.20.63.IK	12	12	100	23	12	1.1	f_1+w/2	10.5	21	03	2.8-3.7

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

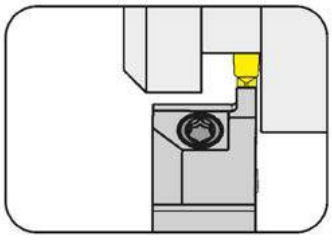
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

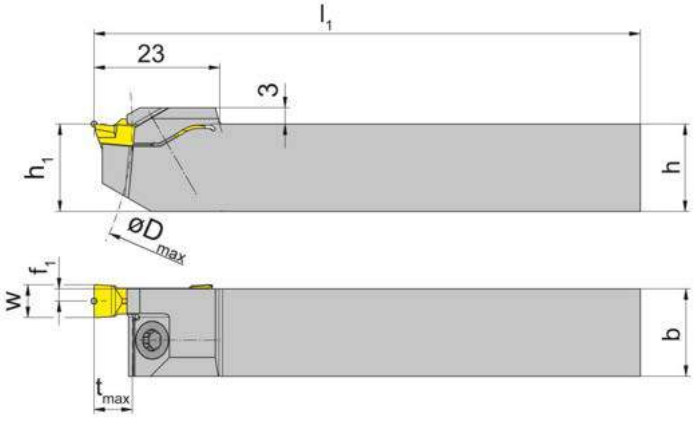
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	クーラント供給部品 Coolant supply
R/LH224...	**4.12T15EP**	**T15PQ**	**004.00.61**

ツールホルダー
Toolholder

H224
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	7 mm 4.4 - 6.1 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.1616.65	16	16	100	16	1.85	7	100	05	4.4-5.1
R/LH224.2020.65	20	20	100	20	1.85	7	100	05	4.4-5.1
R/LH224.1616.66	16	16	100	16	2.25	7	100	06	5.1-6.1
R/LH224.2020.66	20	20	100	20	2.25	7	100	06	5.1-6.1

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

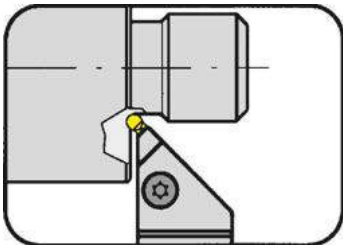
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224...	**5.13T20EP**	**T20PQ**

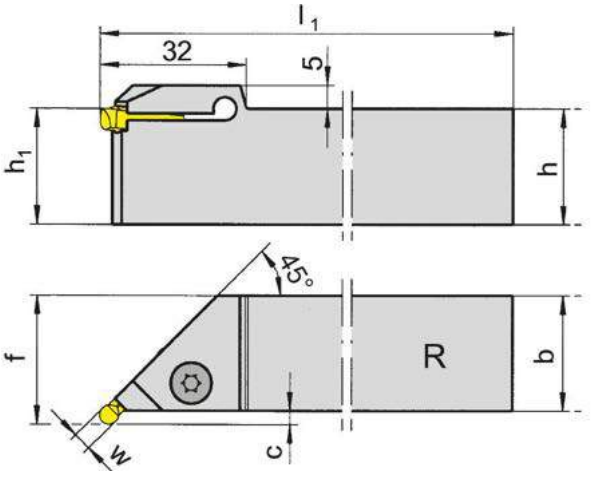
ぬすみ溝加工（外径）
Grooving Corner Reliefs (external)

ツールホルダー
Toolholder

H224



溝幅	Width of groove	2.0 - 6.1 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224...K
Type NS224

フルRインサート専用
S224...K

only for full radius inserts
S224...K

型式 Part number	h	b	h_1	l_1	f	c	サイズ Size	溝幅 Width of groove
R/LH224.4520.02	20	20	20	125	23.0	2.5	02	2.0-2.8
R/LH224.4525.02	25	25	25	150	28.0	2.5	02	2.0-2.8
R/LH224.4520.04	20	20	20	125	23.0	2.5	04	2.8-4.4
R/LH224.4525.04	25	25	25	150	28.0	2.5	04	2.8-4.4
R/LH224.4520.06	20	20	20	125	23.5	3.0	06	4.4-6.1
R/LH224.4525.06	25	25	25	150	28.5	3.0	06	4.4-6.1

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w、D_{min} 寸法はインサートページをご確認下さい。
w and Dmin see indexable inserts

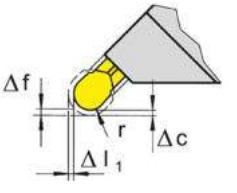
mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術情報をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Δ1 Δc Δf それぞれの修正値はフルRインサート半径によります。

r	Δl_1	Δc	Δf
3,0	0	0	0
2,5	-0,146	-0,146	-0,146
2,0	0	0	0
1,5	-0,146	-0,146	-0,146
1,0	0	0	0

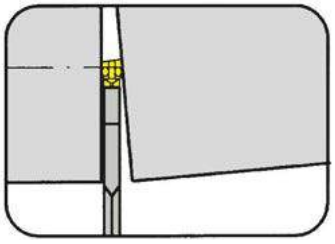


予備部品
Spare Parts

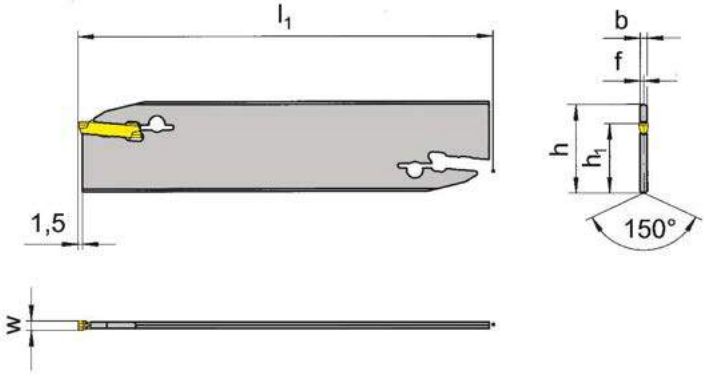
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224...	**6.23T25P**	**T25PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H224
セルフクランプ式
with self clamping



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	18 mm 2.4 - 3.7 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
H224.2602.02	26	1.9	110	21.4	0.95	18	02	2.4-2.8
H224.2603.03	26	2.3	110	21.4	1.15	18	03	2.8-3.7
H224.3203.03	32	2.3	150	24.8	1.15	18	03	2.8-3.7

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

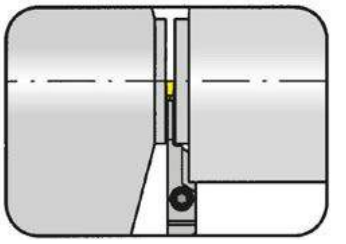
mm表記
Dimensions in mm

注釈：
レンチ **P39L** はツールホルダー本体には付属していません。別途ご注文下さい。
Note:
Wrench **P39L** ist not combined with blade - separate order required!

G

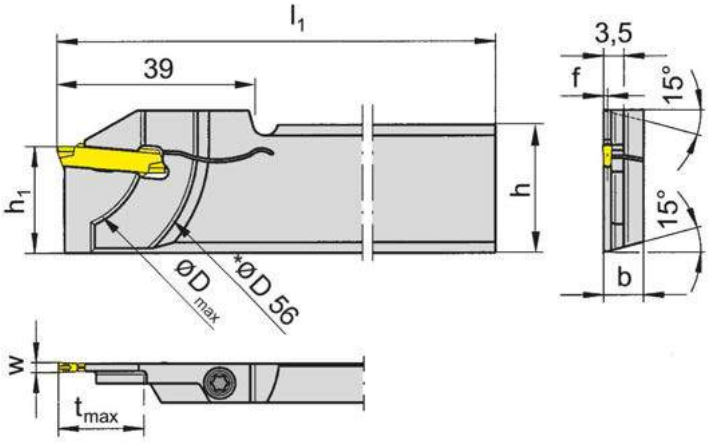
ツールホルダー
Toolholder

H224
高剛性タイプ
reinforced version



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	18 mm 2.4 - 3.7 mm

適用設備型式： トラウブ社 (TNK28/TNK36/TNL26)
for machines TRAUB (TNK28/TNK36/TNL26)



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.2608.81	26	7.9	110	21.4	0.75	18	36	01	2.0-2.4
R/LH224.2608.82	26	7.9	110	21.4	0.95	18	36	02	2.4-2.8
R/LH224.2608.83	26	7.9	110	21.4	1.10	18	36	03	2.8-3.7

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

*D 56 = D_{max} サブスピンドル使用時
*D 56 = Dmax of the subspindle

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

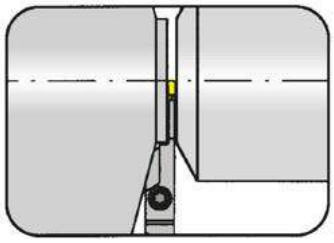
ねじの適正締付トルク値は技術情報をご確認下さい。
*For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224.2608....	**4.15T15P**	**T15PQ**

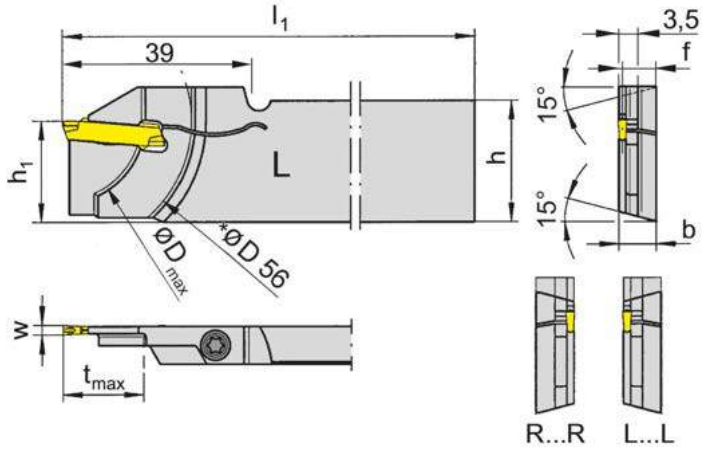
ツールホルダー
Toolholder

H224
高剛性タイプ
reinforced version



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	21 mm 2.0 - 3.7 mm

適用設備型式：トラウプ社 (TNK28/TNK36/TNL26)
for machines TRAUB (TNK28/TNK36/TNL26)



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type　NS224

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
LH224.2608.81L	26	7.9	110	21.4	7.15	18	36	01	2.0-2.4
RH224.2608.81R	26	7.9	110	21.4	7.15	18	36	01	2.0-2.4
LH224.2608.82L	26	7.9	110	21.4	6.95	18	36	02	2.4-2.8
RH224.2608.82R	26	7.9	110	21.4	6.95	18	36	02	2.4-2.8
LH224.2608.83L	26	7.9	110	21.4	6.75	18	36	03	2.8-3.7
RH224.2608.83R	26	7.9	110	21.4	6.75	18	36	03	2.8-3.7
RH224.3208.83R	32	7.9	110	24.8	6.80	21	42	03	2.8-3.7

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

*D 56 = D_{max} サブスピンドル使用時
*D 56 = Dmax of the subspindle

*サブスピンドルで特殊クランプ治具使用時　(例：HAINBUCH Axfixfutter など)
*For specific clamping device on subspindle　(e.g. HAINBUCH Axfixchuck)

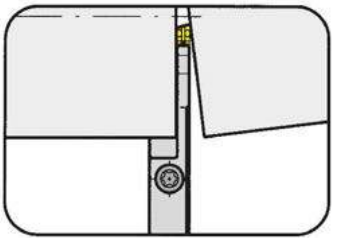
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224...	**4.15T15P**	**T15PL**
R/LH224.3208.83R/L	**5.13 T20P**	**T20PQ**

ツールホルダー
Toolholder

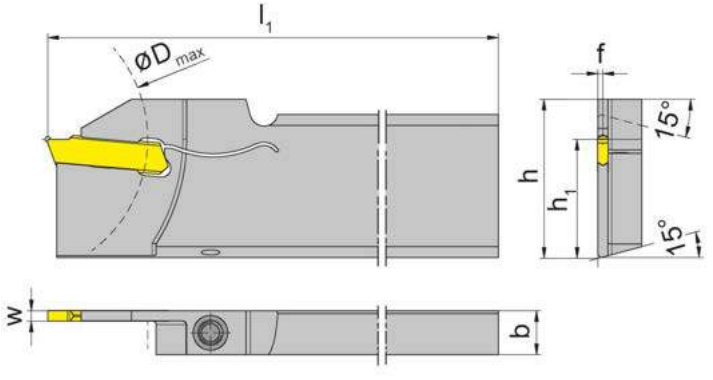
H224
高剛性タイプ
reinforced version



最大溝深さ	Depth of groove up to	18 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.0 - 3.7 mm

適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.2608.01	26	7.9	110	21.4	0.7	18	50	01	2.0-2.4
R/LH224.3208.01	32	7.9	110	24.8	0.7	18	50	01	2.0-2.4
R/LH224.2608.02	26	7.9	110	21.4	0.9	18	50	02	2.4-2.8
R/LH224.3208.02	32	7.9	110	24.8	0.9	18	50	02	2.4-2.8
R/LH224.2608.03	26	7.9	110	21.4	1.1	18	50	03	2.8-3.7
R/LH224.3208.03	32	7.9	110	24.8	1.1	18	50	03	2.8-3.7

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

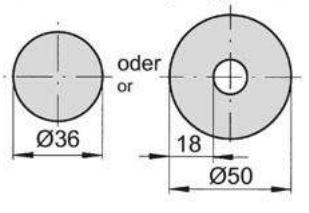
mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

中実ワーク最大加工径
parting off solid bars

中空ワーク最大加工径
parting off tubes

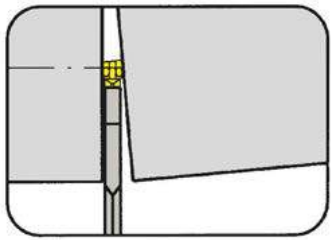


予備部品
Spare Parts

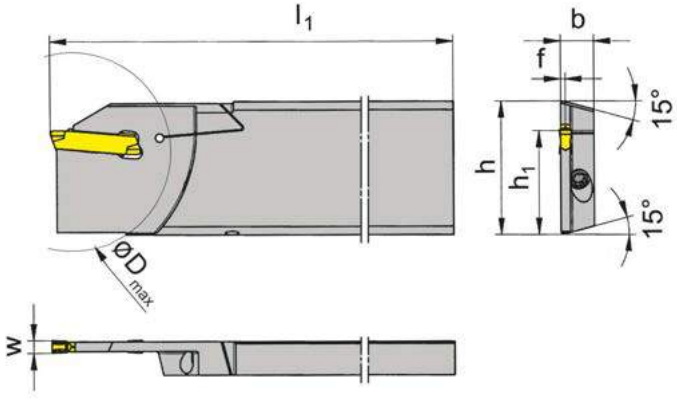
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224...	**4.20T15P**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H224
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	32.5 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.8 - 3.7 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.3208.93	32	8	112	24.8	1.15	32.5	65	03	2.8-3.7

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

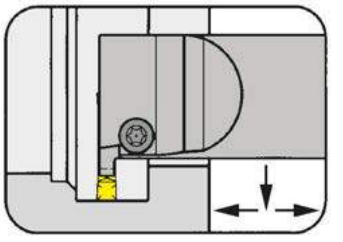
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224.3208.93	**030.0413.T15P**	**T15PQ**

溝入れ加工 / 旋削加工（内径）
Grooving and Side Turning (internal)

ツールホルダー
Toolholder

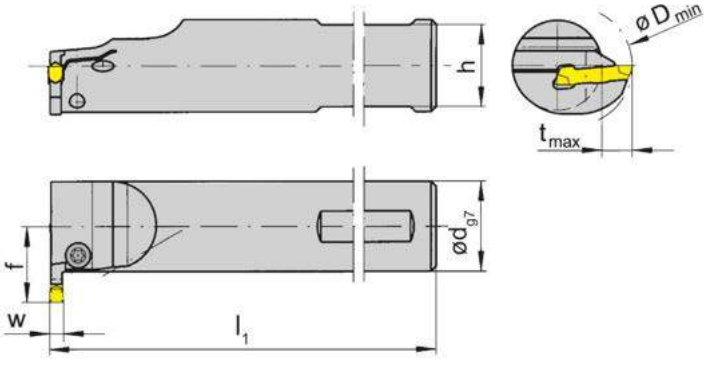
B224
短尺型
Short Version



最小下穴径	Bore Ø from	30 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.0 - 6.1 mm

適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	d	l_1	h	t_{max}	D_{min}	f	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LB224.0020.0.01	20	130	18	8	30	18.5	01	2.0-2.4
R/LB224.0025.0.01	25	130	23	8	35	21.0	01	2.0-2.4
R/LB224.0020.0.02	20	130	18	8	30	18.5	02	2.4-2.8
R/LB224.0025.0.02	25	130	23	8	35	21.0	02	2.4-2.8
R/LB224.0020.0.03	20	130	18	8	30	18.5	03	2.8-3.7
R/LB224.0025.0.03	25	130	23	8	35	21.0	03	2.8-3.7
R/LB224.0032.0.03	32	150	30	8	42	24.5	03	2.8-3.7
R/LB224.0020.0.04	20	130	18	8	30	18.5	04	3.7-4.4
R/LB224.0025.0.04	25	130	23	8	35	21.0	04	3.7-4.4
R/LB224.0032.0.04	32	150	30	8	42	24.5	04	3.7-4.4
R/LB224.0020.0.05	20	130	18	8	30	18.5	05	4.4-5.1
R/LB224.0025.0.05	25	130	23	8	35	21.0	05	4.4-5.1
R/LB224.0032.0.05	32	150	30	8	42	24.5	05	4.4-5.1
R/LB224.0025.0.06	25	130	23	8	35	21.0	06	5.1-6.1
R/LB224.0032.0.06	32	150	30	8	42	24.5	06	5.1-6.1

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

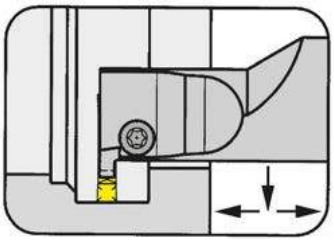
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

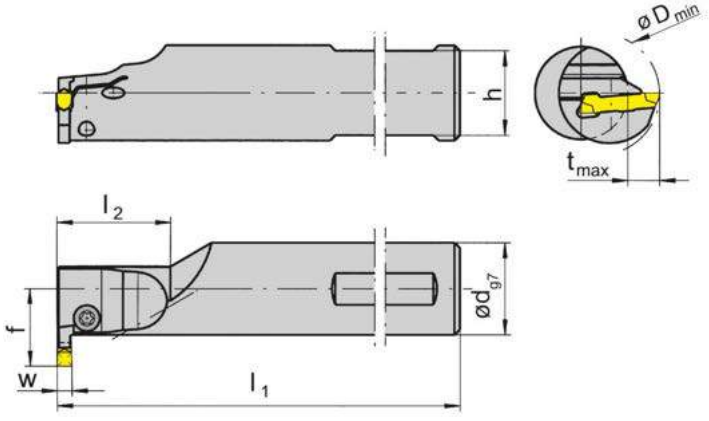
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB224...	**5.13T20EP**	**T20PQ**

ツールホルダー
Toolholder

B224



最小下穴径	Bore Ø from	28 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.0 - 6.1 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224

内部給油式
with through coolant supply

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	h	t_{max}	l_2	D_{min}	f	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LB224.0020.1.01	20	130	18	8	30	28	18.5	01	2.0-2.4
R/LB224.0025.1.01	25	130	23	8	30	28	21.0	01	2.0-2.4
R/LB224.0020.1.02	20	130	18	8	30	28	18.5	02	2.4-2.8
R/LB224.0025.1.02	25	130	23	8	30	28	21.0	02	2.4-2.8
R/LB224.0020.1.03	20	130	18	8	30	28	18.5	03	2.8-3.7
R/LB224.0025.1.03	25	130	23	8	30	28	21.0	03	2.8-3.7
R/LB224.0032.1.03	32	150	30	8	30	28	24.5	03	2.8-3.7
R/LB224.0020.1.04	20	130	18	8	30	28	18.5	04	3.7-4.4
R/LB224.0025.1.04	25	130	23	8	30	28	21.0	04	3.7-4.4
R/LB224.0032.1.04	32	150	30	8	30	28	24.5	04	3.7-4.4
R/LB224.0025.1.05	25	130	23	8	30	28	21.0	05	4.4-5.1
R/LB224.0032.1.05	32	150	30	8	30	28	24.5	05	4.4-5.1
R/LB224.0025.1.06	25	130	23	8	30	28	21.0	06	5.1-6.1
R/LB224.0032.1.06	32	150	30	8	30	28	24.5	06	5.1-6.1

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

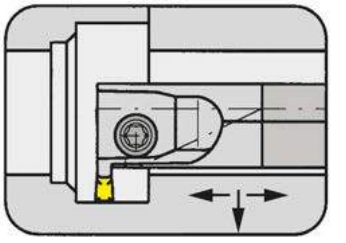
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB224...	**5.13T20EP**	**T20PQ**

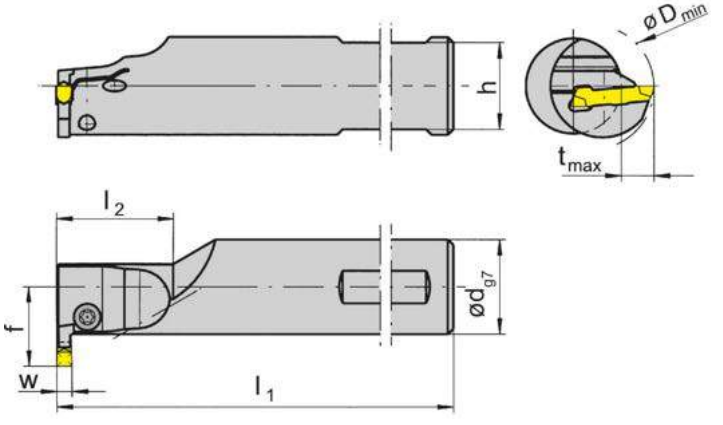
溝入れ加工 / 旋削加工（内径）
Grooving and Side Turning (internal)

ツールホルダー
Toolholder

B224



最小下穴径	Bore Ø from	32 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	13 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.8 - 6.1 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

内部給油式

with through coolant supply

型式 Part number	d	l_1	h	t_{max}	l_2	D_{min}	f	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LB224.0025.1.13	25	130	23	10	30	32	23.5	03	2.8-3.7
R/LB224.0032.1.13	32	150	30	11	30	32	28.0	03	2.8-3.7
R/LB224.0025.1.14	25	130	23	10	30	32	23.5	04	3.7-4.4
R/LB224.0032.1.14	32	150	30	11	30	32	28.0	04	3.7-4.4
R/LB224.0032.1.15	32	150	30	11	30	32	28.0	05	4.4-5.1
R/LB224.0040.1.25	40	180	38	13	30	38	34.0	05	4.4-5.1
R/LB224.0032.1.16	32	150	30	11	30	32	28.0	06	5.1-6.1
R/LB224.0040.1.26	40	180	38	13	30	38	34.0	06	5.1-6.1

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

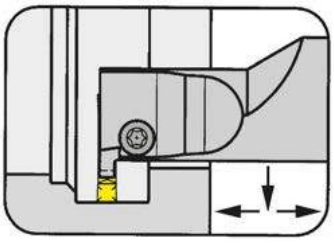
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

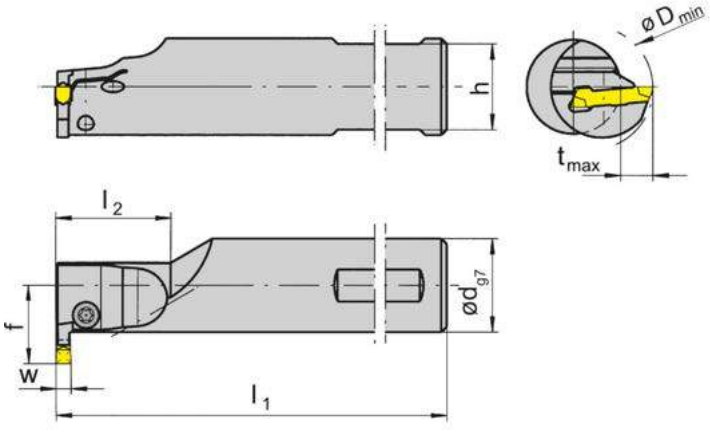
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB224...	**5.13T20EP**	**T20PQ**

ツールホルダー
Toolholder

B224



最小下穴径	Bore Ø from	28 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	11 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.0 - 4.4 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224

内部給油式
with through coolant supply

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

Bestellnummer Part number	d	l_1	h	t_{max}	l_2	D_{min}	f	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LB224.0020.2.01	20	130	18	8	45	28	18.5	01	2.0-2.4
R/LB224.0025.2.01	25	150	23	8	50	28	21.0	01	2.0-2.4
R/LB224.0020.2.02	20	130	18	8	45	28	18.5	02	2.4-2.8
R/LB224.0025.2.02	25	150	23	8	50	28	21.0	02	2.4-2.8
R/LB224.0025.2.03	25	150	23	8	50	28	21.0	03	2.8-3.7
R/LB224.0032.2.03	32	180	30	8	50	28	24.5	03	2.8-3.7
R/LB224.0032.2.13	32	180	30	11	50	32	28.0	03	2.8-3.7
R/LB224.0025.2.04	25	150	23	8	50	28	21.0	04	3.7-4.4
R/LB224.0032.2.04	32	180	30	8	50	28	24.5	04	3.7-4.4
R/LB224.0032.2.14	32	180	30	11	50	32	28.0	04	3.7-4.4

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

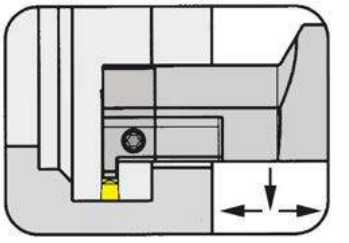
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

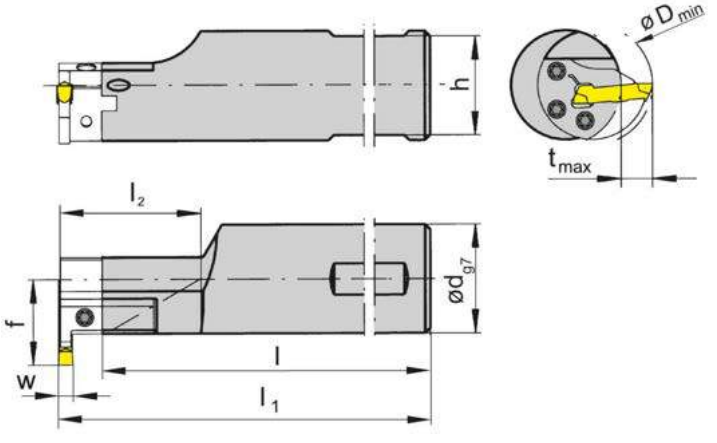
ツールホルダー Toolholder	**ねじ** Screw	**トルクスレンチ** TORX PLUS® Wrench
R/LB224...	**5.13T20EP**	**T20PQ**

ベーシック ツールホルダー
Basic toolholder

B224
カセット別
without cassette



最小下穴径	Bore Ø from	40 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	11 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.0 - 6.1 mm



適用カセット
for Cassette

タイプ　BK224
Type

内部給油式
with through coolant supply

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l	l_2	h	l_1	f
R/LB224.0032.1.K2	32	136.3	30	30	$l+b_1+w/2$	28
R/LB224.0032.2.K2	32	166.3	60	30	$l+b_1+w/2$	28
R/LB224.0040.1.K2	40	166.3	30	38	$l+b_1+w/2$	32
R/LB224.0040.2.K2	40	186.3	60	38	$l+b_1+w/2$	32

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

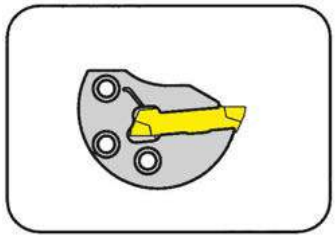
注釈：
最小加工径 D_{min}、突出し t_{max}、オフセット量 b_1 はカセットページをご参照下さい。
Note:
Dimensions for Dmin, tmax and b1 see cassettes

予備部品
Spare Parts

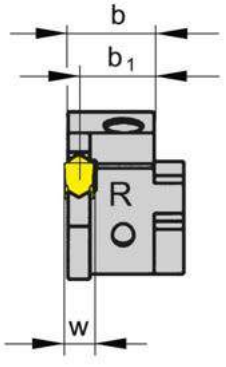
ベーシックツールホルダー Basic toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB224...	**030.0518T20P**	**T20PQ**

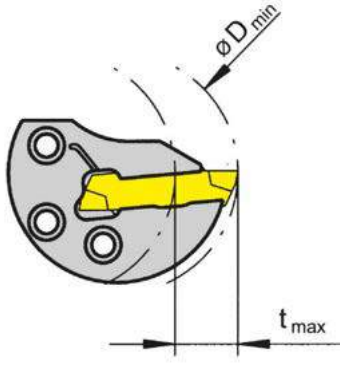
カセット
Cassette

BK224



最小下穴径	Bore Ø from	40 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	11 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.0 - 6.1 mm





適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	b_1	b	D_{min}	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LBK224.0040.01	12.70	13.40	40	11	01	2.0-2.4
R/LBK224.0040.02	12.45	13.35	40	11	02	2.4-2.8
R/LBK224.0040.03	12.20	13.30	40	11	03	2.8-3.7
R/LBK224.0040.04	11.70	13.15	40	11	04	3.7-4.4
R/LBK224.0040.05	11.20	13.05	40	11	05	4.4-5.1
R/LBK224.0040.06	10.70	12.95	40	11	06	5.1-6.1

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

右勝手カセットは右勝手ツールホルダー、左勝手カセットは左勝手ツールホルダーでご使用ください。

Use right hand cassettes in right hand basic toolholders and left hand cassettes in left hand basic toolholders.

注釈：

カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。

Ordering note:

The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

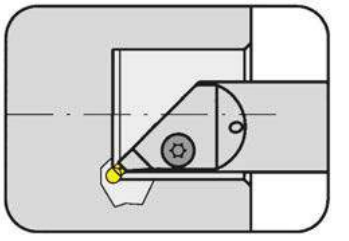
予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LBK224...	**5.13T20EP**	**T20PQ**

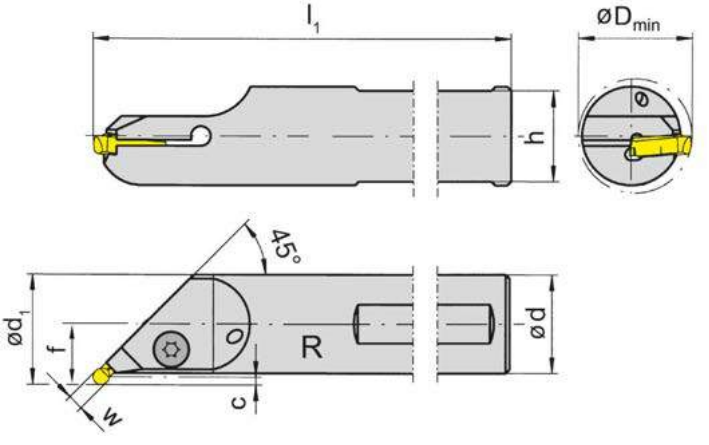
溝入れぬすみ加工（内径）
Grooving Corner Reliefs (internal)

ツールホルダー
Toolholder

224



溝幅	Width of groove	2.0 - 6.1 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

フルRインサート専用
S224...K

only for full radius inserts
S224...K

型式 Part number	d	h	l_1	f	D_{min}	c	d_1	溝幅 Width of groove
R/LB224.4520.0.02	20	18	130	13.0	25.0	2.5	23.0	2.0-2.8
R/LB224.4525.0.02	25	23	150	15.5	29.0	2.5	28.0	2.0-2.8
R/LB224.4532.0.02	32	30	150	19.0	36.0	2.5	35.0	2.0-2.8
R/LB224.4540.1.02	40	38	200	23.0	44.0	2.5	43.0	2.0-2.8
R/LB224.4520.0.04	20	18	130	13.0	25.0	2.5	23.0	2.8-4.4
R/LB224.4525.0.04	25	23	150	15.5	29.0	2.5	28.0	2.8-4.4
R/LB224.4532.0.04	32	30	150	19.0	36.0	2.5	35.0	2.8-4.4
R/LB224.4540.1.04	40	38	200	23.0	44.0	2.5	43.0	2.8-4.4
R/LB224.4520.0.06	20	18	130	13.5	25.0	3.0	23.5	4.4-6.1
R/LB224.4525.0.06	25	23	150	16.0	29.5	3.0	28.5	4.4-6.1
R/LB224.4532.0.06	32	30	150	19.0	36.5	3.0	35.5	4.4-6.1

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

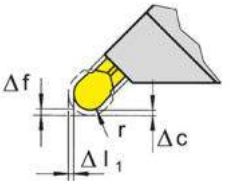
mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Δ1 Δc Δf それぞれの修正値はフルRインサート半径によります。

r	Δl_1	Δc	Δf
3,0	0	0	0
2,5	-0,146	-0,146	-0,146
2,0	0	0	0
1,5	-0,146	-0,146	-0,146
1,0	0	0	0



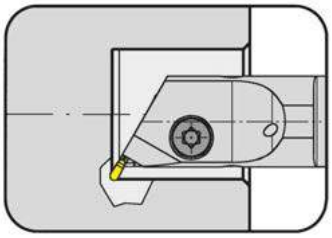
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB224...	**6.14T25P**	**T25PQ**

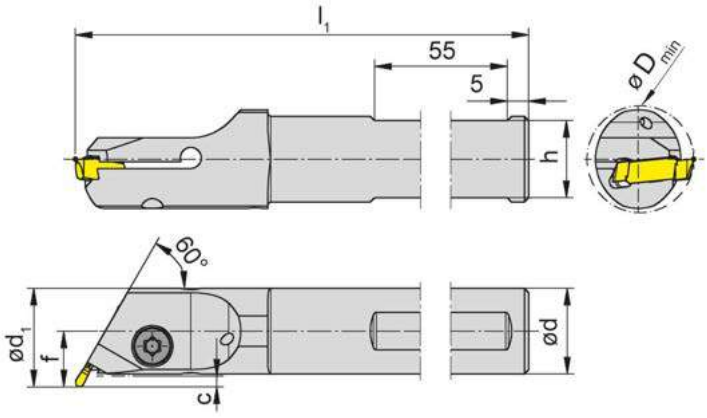
溝入れぬすみ加工（内径）
Grooving Corner Reliefs (internal)

ツールホルダー
Toolholder

224



溝幅	Width of groove	2.0 - 6.1 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

フルRインサート専用
S224...K

only for full radius inserts
S224...K

G

型式 Part number	d	h	l_1	f	D_{min}	c	d_1	溝幅 Width of groove
R/LB224.6020.0.02	20	18	150	13.0	25.0	2.5	23.0	2.0-2.8
R/LB224.6025.0.02	25	23	150	15.5	29.0	2.5	28.0	2.0-2.8
R/LB224.6032.0.02	32	30	150	19.0	36.0	2.5	35.0	2.0-2.8
R/LB224.6020.0.04	20	18	150	13.0	25.0	2.5	23.0	2.8-4.4
R/LB224.6025.0.04	25	23	150	15.5	29.0	2.5	28.0	2.8-4.4
R/LB224.6032.0.04	32	30	150	19.0	36.0	2.5	35.0	2.8-4.4
R/LB224.6020.0.06	20	18	150	13.5	25.0	3.0	23.5	4.4-6.1
R/LB224.6025.0.06	25	23	150	16.0	29.5	3.0	28.5	4.4-6.1
R/LB224.6032.0.06	32	30	150	19.5	36.5	3.0	35.5	4.4-6.1

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

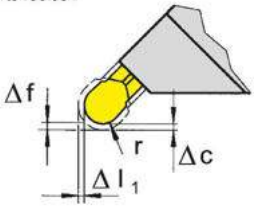
mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Δ1 Δc Δf それぞれの修正値はフルRインサート半径によります。
Revision factor Δ l_1, Δ c and Δ f in relation to radius r

r	Δ l_1	Δ c	Δ f
3,0	0	0	0
2,5	-0,25	-0,067	-0,067
2,0	0	0	0
1,5	-0,25	-0,067	-0,067
1,0	0	0	0



予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB224...	**6.14T25P**	**T25PQ**

インサート
Indexable insert

S224...3.

精密焼結品
precision sintered



チップブレーカー .3.

Geometry

一般被削材向け切りくず幅圧縮型の汎用刃先形状
Geometry with chip forming for all materials.

特徴
Characteristics

- 優れた切りくずコントロール（カール性）
- 高合金・高張力鋼に適用
- 切りくず幅圧縮効果により壁面の面精状の向上
- 優れた切りくずコントロールにより安定した加工の実現

- excellent swarf control
- suitable for high alloy- high strength steels
- reduced swarf width gives high flank surface finish
- excellent swarf control allows production security

適応加工
Applications

- 溝入れ加工 : 最大溝深さ 18 mm
- 旋削加工 : 最大切込み a_p 3 mm*

- Grooving:
  Depth of groove up to 18 mm
- Side turning:
  Depth of cut a_p up to 3 mm*

送り量 f
Feed rate f

- 溝入れ加工： 0.15 ～ 0.25 mm/rev* まで
- 旋削加工： 0.4 mm/rev* まで

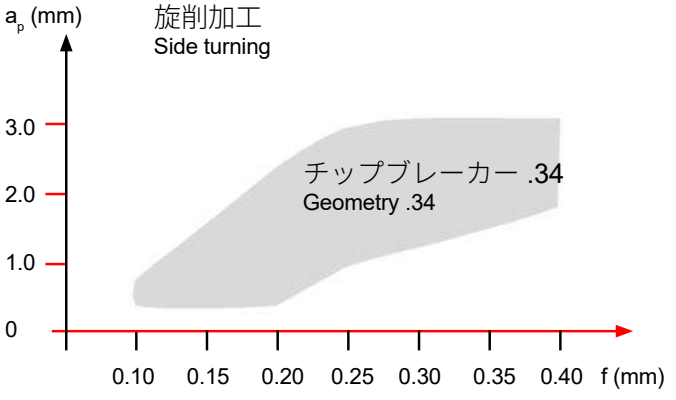
- Grooving: 0.15 up to 0.25 mm/rev*
- Side turning: up to 0.4 mm/rev*

* インサート幅により異なります
* dependent upon width of insert

インサート形状、中間サイズ、もしくは
コーナーRにつきましては
ご要求により対応いたします。

インサートは右勝手または左勝手ツール
ホルダーの使用が可能です。

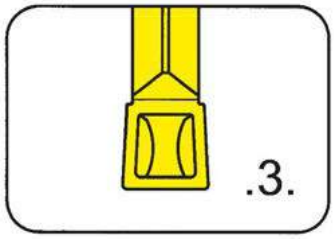
Indexable inserts with profiles, intermediate sizes or other edge radii are available upon request. Indexable inserts can be used in **right and left hand** toolholders.



S224.0500.34の切削領域グラフ SMnCr420(16MnCr5)
Chip control graph S224.0500.34 material 16MnCr5

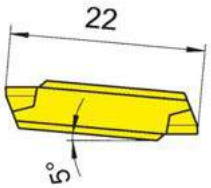
インサート
Indexable insert

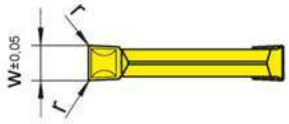
S224
チップブレーカー付き
with chip former



最大溝深さ	Depth of groove up to	18 mm
溝幅	Width of groove	3-6 mm

精密焼結品
precision sintered





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H224
B224
BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length ± 0.06 mm

G

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AL96	AS62	AS66	H54	TC92	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35
S224.0300.32	3	0.2	03	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲	▲	▲	▲
S224.0300.34	3	0.4	03	▲	▲	▲	Δ	Δ	▲	Δ	▲	▲	▲
S224.0400.32	4	0.2	04	Δ	▲	▲	Δ	▲	▲	Δ	▲	▲	▲
S224.0400.34	4	0.4	04	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	Δ	▲	▲	▲
S224.0500.34	5	0.4	05	▲	▲	▲	Δ	Δ	▲	▲	▲	▲	▲
S224.0500.38	5	0.8	05	Δ	Δ	▲	Δ	Δ	▲		▲	Δ	▲
S224.0600.34	6	0.4	06	Δ	▲	▲	Δ	Δ	▲		▲	▲	▲
S224.0600.38	6	0.8	06	Δ	▲	Δ	Δ	Δ	▲		Δ	Δ	▲
P				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M				-	-	o	•	-	•	-	•	-	•
K				•	-	•	-	-	•	-	•	-	•
N				•	-	•	-	-	•	-	•	-	•
S				-	-	o	-	-	•	-	•	-	•
H				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 on stock Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

超硬材種
Carbide grades

インサート
Indexable insert

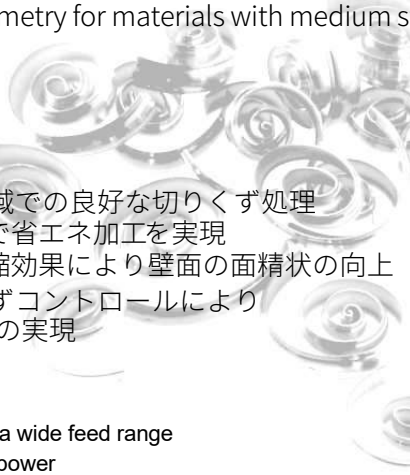
S224...5.

精密焼結品
precision sintered



チップブレーカー
Geometry .5.

高張力鋼加工での切りくず分断に優れる刃先形状
Easy cutting geometry for materials with medium strength.





特徴
Characteristics

- 幅広い送り領域での良好な切りくず処理
- 良好な切削性で省エネ加工を実現
- 切りくず幅圧縮効果により壁面の面精状の向上
- 優れた切りくずコントロールにより安定した加工の実現

- excellent swarf on a wide feed range
- easy cutting - low power requirement
- reduced swarf width gives high flank surface finish
- excellent swarf control allows production security

適応加工
Applications

- 切削加工：最大溝深さ 18 mm
- 旋削加工：最大切込み a_p 3 mm*

- Grooving: Depth of groove up to 18 mm
- Side turning: Depth of cut a_p up to 3 mm*

送り量 f
Feed rate f

- 溝入れ加工： 0.45 mm/rev* まで
- 旋削加工： 0.6 mm/rev* まで

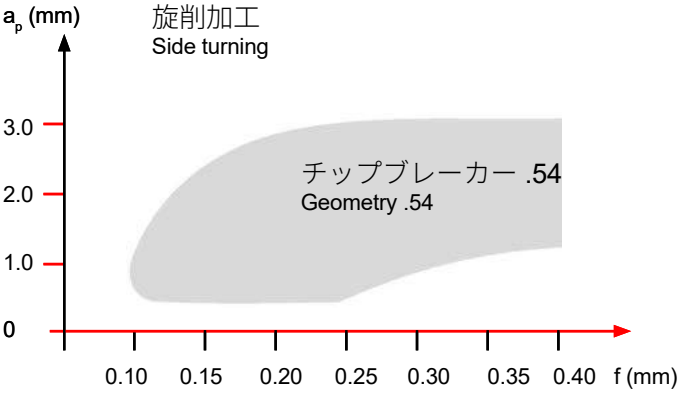
- Grooving: up to 0.45 mm/rev*
- Side turning: up to 0.6 mm/rev*

* インサート幅により異なります。
* dependent upon width of insert

インサート形状、中間サイズ、もしくは
コーナーRにつきましては
ご要求により対応いたします。

インサートは右勝手または左勝手ツール
ホルダーの使用が可能です。

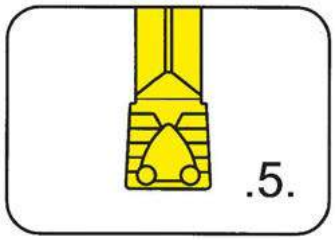
Indexable inserts with profiles, intermediate sizes or other edge radii are available upon request. Indexable inserts can be used in **right and left hand** toolholders.



S224.0400.54の切削領域グラフ SMnCr420(16MnCr5)
Chip control graph S224.0500.54 material 16MnCr5

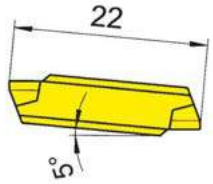
インサート
Indexable insert

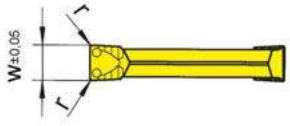
S224
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	18 mm 2.0-6.0 mm

精密焼結品
precision sintered





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type: H224, B224, BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size		AL96	AS62	AS66	EG56	H54	TC92	TF45	TI25	TN32	TN35
S224.0200.52	2.0	0.2	01			▲	▲	▲						
S224.0250.52	2.5	0.2	02			▲	▲	▲						
S224.0300.52	3.0	0.2	03		Δ	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲	▲	▲
S224.0300.54	3.0	0.4	03		▲	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲	▲	▲
S224.0400.52	4.0	0.2	04		▲	▲	▲	▲	Δ	Δ	▲	▲	▲	▲
S224.0400.54	4.0	0.4	04		▲	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲	▲	▲
S224.0500.54	5.0	0.4	05		Δ	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲	▲	▲
S224.0500.58	5.0	0.8	05		▲	▲	▲	Δ	Δ	▲	Δ	▲	Δ	Δ
S224.0600.54	6.0	0.4	06		Δ	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲	Δ	▲
S224.0600.58	6.0	0.8	06		Δ	▲	▲	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
				P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
				M	-	-	o	o	•	-	•	•	-	•
				K	•	-	•	o	-	-	•	•	-	•
				N	•	-	•	-	-	-	•	•	-	•
				S	-	-	o	-	-	-	•	•	-	•
				H	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet
mm表記
Dimensions in mm
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

超硬材種
Carbide grades

インサート
Indexable insert

S224...A.

精密焼結品
precision sintered



チップブレーカー
Geometry .A.

高張力鋼加工での切りくず分断に優れる刃先形状
Geometry with excellent chip breaking for materials with medium strength



特徴
Characteristics

- 幅広い送り領域での良好な切りくず処理
- インサートの片側使用切削時でも良好な切りくず処理を実現
- 切りくず幅圧縮効果により溝壁面の面精状の向上
- 優れた切りくずコントロールにより安定した加工の実現

- excellent swarf on a wide feed range
- excellent swarf control, also by partial cutting
- reduced swarf width gives high flank surface finish
- excellent swarf control allows production security

適応加工
Applications

- 溝入れ加工：最大溝深さ 18 mm
- 旋削加工：最大切込み a_p 2.5 mm*

- Grooving: Depth of groove up to 18 mm
- Side turning: Depth of cut a_p up to 2.5 mm*

送り量 f
Feed rate f

- 溝入れ加工： 0.3 mm/rev* まで
- 旋削加工： 0.3 mm/rev* まで

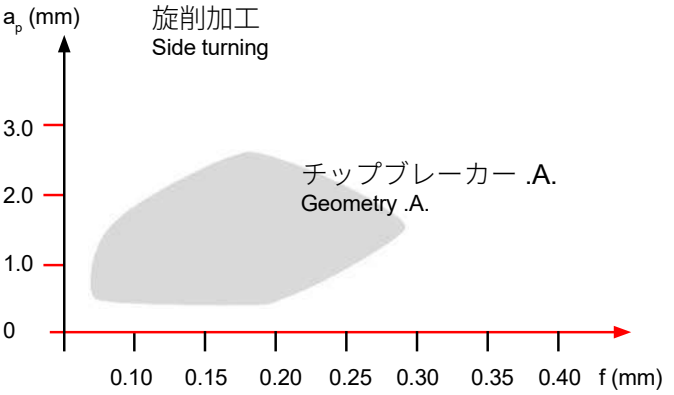
- Grooving: up to 0.3 mm/rev*
- Side turning: up to 0.3 mm/rev*

* インサート幅により異なります。
* dependent upon width of insert

インサート形状、中間サイズ、もしくはコーナーRにつきましてはご要求により対応いたします。

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

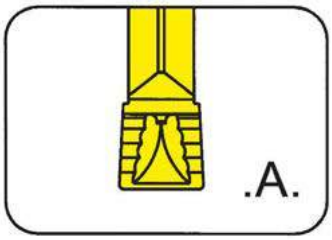
Indexable inserts with profiles, intermediate sizes or other edge radii are available upon request. Indexable inserts can be used in **right and left hand** toolholders.



S224.0400.A4の切削領域グラフ SMnCr420 (16MnCr5)
Chip control graph S224.0500.A4 material 16MnCr5

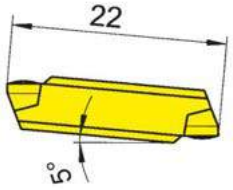
インサート
Indexable insert

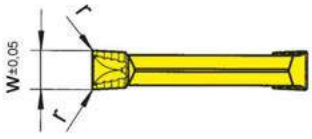
S224
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ	Depth of groove up to	18 mm
溝幅	Width of groove	3-6 mm

精密焼結品
precision sintered





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type: H224, B224, BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AL96	AS62	AS65	TC92	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35
S224.0300.A2	3	0.2	03	▲	▲		Δ	▲	▲	▲	▲	▲
S224.0300.A4	3	0.4	03	Δ	▲		▲	▲	Δ	▲	▲	▲
S224.0400.A2	4	0.2	04	Δ	▲		Δ	▲	Δ	▲	Δ	▲
S224.0400.A4	4	0.4	04	Δ	▲	▲	Δ	▲	Δ	▲	▲	▲
S224.0500.A4	5	0.4	05	Δ	▲		Δ	▲	Δ	▲	▲	▲
S224.0500.A8	5	0.8	05	Δ	▲		Δ	Δ		Δ	▲	Δ
S224.0600.A4	6	0.4	06	Δ	Δ		Δ	Δ		▲	▲	▲
S224.0600.A8	6	0.8	06	Δ	▲		Δ	Δ		Δ	Δ	▲
P				•	•	•	•	•	•	•	•	•
M				-	-	o	-	•	-	•	-	•
K				•	-	o	-	•	-	•	-	•
N				•	-	-	-	•	-	•	-	•
S				-	-	-	-	•	-	•	-	•
H				-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

超硬材種
Carbide grades

G

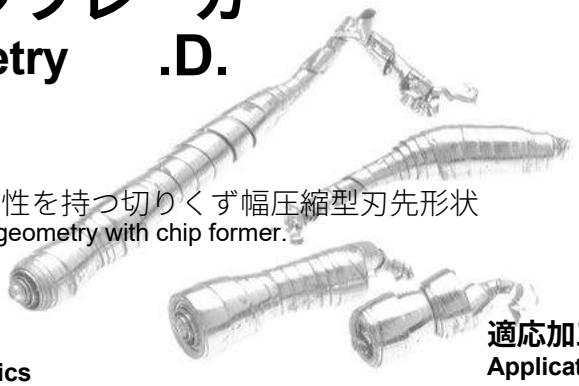
インサート
Indexable insert

S224...D.

精密焼結品
precision sintered



チップブレーカー
Geometry .D.



良好な切削性を持つ切りくず幅圧縮型刃先形状
Easy cutting geometry with chip former.



特徴
Characteristics

- 内径溝入れ加工に適します
- 鋭利な切刃形状
- 切りくず幅圧縮効果により壁面の面精状の向上
- 低送り条件でも切りくず幅を圧縮



- mainly used for internal grooving
- very positive geometry
- reduced swarf width gives high flank surface finish
- reduced swarf even at low feedrate

適応加工
Applications

- 溝入れ加工：
  最大溝深さ 18 mm
- 旋削加工：
  最大切込み a_p 3 mm*

- Grooving:
  Depth of groove up to 18 mm
- Side turning:
  Depth of cut a_p up to 3 mm*

送り量 f
Feed rate f

- 溝入れ加工： 0.15 mm/rev* まで
- 旋削加工： 0.2 mm/rev* まで

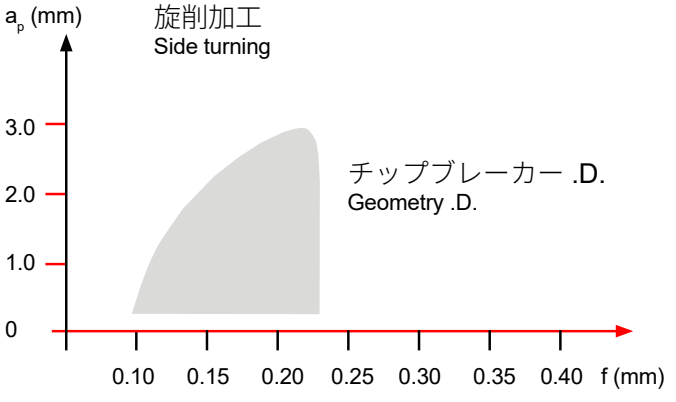
- Grooving: up to 0.15 mm/rev*
- Side turning: up to 0.2 mm/rev*

* インサート幅により異なります。
* dependent upon width of insert

インサート形状、中間サイズ、もしくは
コーナーRにつきましては
ご要求により対応いたします。

インサートは右勝手または左勝手ツール
ホルダーの使用が可能です。

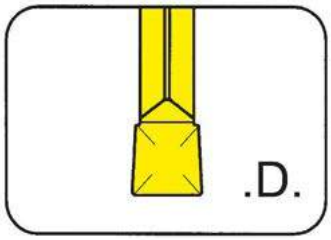
Indexable inserts with profiles, intermediate sizes or other edge radii are available upon request. Indexable inserts can be used in **right and left hand** toolholders.



S224.0300.D2の切削領域グラフ SMnCr420 (16MnCr5)
Chip control graph S224.0300.D2 material 16MnCr5

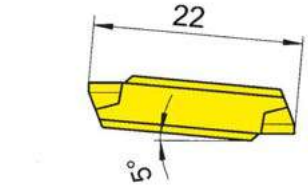
インサート
Indexable insert

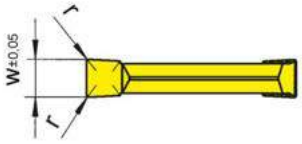
S224
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	18 mm 2.0-4.0 mm

D2 精密焼結品 / *D2.G 精密研磨品
D2 precision sintered / *D2.G precision ground





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type: H224, B224, BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

G

型式 Part number	w	r	サイズ Size	H54	TF45	TF46	TI22	TI25	TN32	TN35
S224.0200.D2.G	2.0	0.2	01		x					
S224.0200.D2	2.0	0.2	01	▲	▲	▲		▲	▲	▲
S224.0250.D2.G	2.5	0.2	02			▲	▲			
S224.0250.D2	2.5	0.2	02	Δ	▲	▲		▲	▲	▲
S224.0300.D2.G	3.0	0.2	03		▲	▲	▲			
S224.0300.D2	3.0	0.2	03	▲	▲	▲		▲	▲	▲
S224.0400.D2.G	4.0	0.2	04			▲	▲			
S224.0400.D2	4.0	0.2	04	Δ	▲	▲		▲	▲	▲
P				•	•	•	•	•	•	•
M				•	•	o	-	•	-	•
K				-	•	•	-	•	-	•
N				-	•	•	-	•	-	•
S				-	•	o	-	•	-	•
H				-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

インサート
Indexable insert

S224...C.

精密焼結品
precision sintered



チップブレーカー
Geometry .C.

突切り加工用刃先形状
Geometry for parting off.

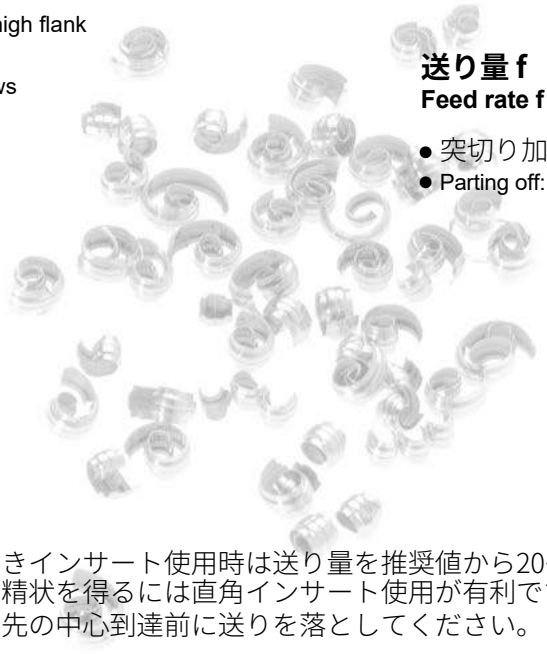
特長
Characteristics

- 推奨切削条件域で優れた切りくずコントロール
- 切りくず幅圧縮効果により壁面の面精状の向上
- 優れた切りくずコントロールにより
  安定した加工の実現

- excellent swarf control on the recommended feed range
- reduced swarf width gives high flank surface finish
- excellent swarf control allows production security

適応加工
Applications

- 溝入れ / 突切り加工:
  最大溝入れ深さ 18 mm
- Grooving and parting off:
  Depth of groove up to 18 mm



送り量 f
Feed rate f

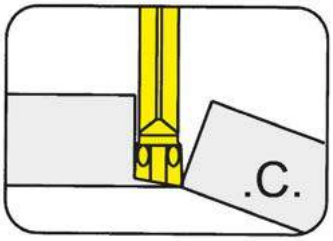
● 突切り加工	0.02 ～ 0.1 mm/revまで
● Parting off:	0.02 up to 0.1 mm/rev

注意事項:
右もしくは左の傾斜角付きインサート使用時は送り量を推奨値から20～50%落としてください。
長寿命及び良好な切断面精状を得るには直角インサート使用が有利です。
中実のバー材切断時は刃先の中心到達前に送りを落としてください。

Please note:
The recommended feedrate has to be reduced by 20-50% with right or left hand inserts.
Best toollife and surfaces will be obtained with neutral inserts. Reduce the feed rate before parting off when machining solid bars.

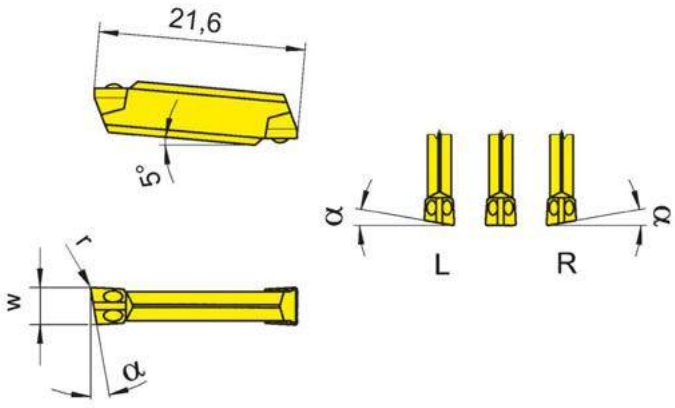
インサート
Indexable insert

S224
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	18 mm 2.0-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H224
B224
BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size		TC92	TF45	TI25	TN35
S224.0020.C1	2.0	0.15	0°	01		▲	▲	▲	▲
R/LS224.0520.C1	2.0	0.15	5°	01		Δ/Δ	▲/▲		▲/Δ
R/LS224.0820.C1	2.0	0.15	8°	01		Δ/Δ	▲/▲		Δ/Δ
R/LS224.1520.C1	2.0	0.15	15°	01		Δ/Δ	▲/▲		▲/▲
S224.0025.C1	2.5	0.15	0°	02		Δ	▲	▲	▲
R/LS224.0525.C1	2.5	0.15	5°	02		Δ/Δ	▲/▲		Δ/Δ
R/LS224.0825.C1	2.5	0.15	8°	02		Δ/Δ	▲/▲		Δ/Δ
S224.0030.C1	3.0	0.15	0°	03		Δ	▲	▲	▲
R/LS224.0530.C1	3.0	0.15	5°	03		Δ/Δ	▲/▲		▲/▲
R/LS224.0830.C1	3.0	0.15	8°	03		Δ/Δ	▲/▲		▲/▲

▲ 在庫品 on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TC92	TF45	TI25	TN35
P	•	•	•	•
M	-	•	•	•
K	-	•	•	•
N	-	•	•	•
S	-	•	•	•
H	-	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

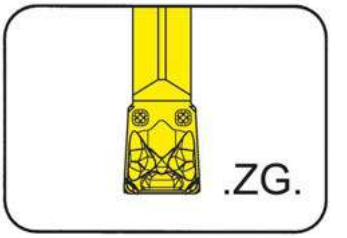
mm表記
Dimensions in mm

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version
他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

G

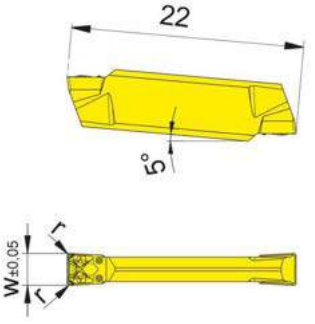
インサート
Indexable insert

S224
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ	Depth of groove up to	18 mm
溝幅	Width of groove	3 mm

ZG 精密研磨品
ZG precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H224
B224
BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size		ALXT
S224.0300.ZG2	3	0.2	03		▲
				P	●
				M	o
				K	-
				N	-
				S	-
				H	-

▲ 在庫品 on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

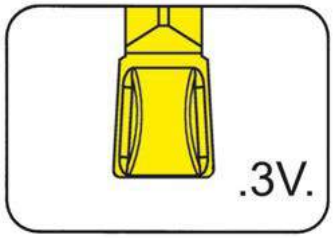
mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

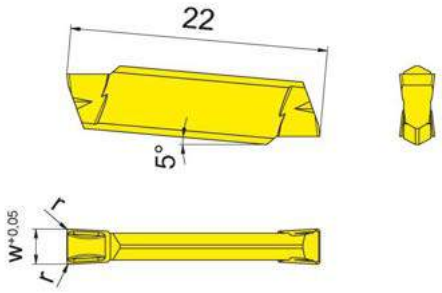
インサート
Indexable insert

S224
チップブレーカー付き
with chip former



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	18 mm 2.0-4.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type: H224, B224, BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS45	HP65
S224.0200.3V2	2.0	0,2	01	▲	▲
S224.0250.3V2	2.5	0,2	02	▲	▲
S224.0300.3V2	3.0	0,2	03	▲	▲
S224.0400.3V3	4.0	0,3	04	▲	▲

▲ 在庫品 on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	AS45	HP65
P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	•	•
S	o	o
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

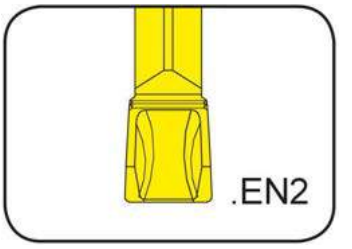
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

G

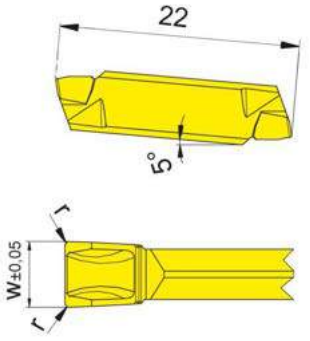
インサート
Indexable insert

S224
チップブレーカー付き
with chip former



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	18 mm 2.0-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type: H224, B224, BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS62	AS65
S224.0200.EN2	2.0	0.2	01	▲	
S224.0250.EN2	2.5	0.2	02	▲	
S224.0300.EN2	3.0	0.2	03	▲	▲

▲ 在庫品 on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	AS62	AS65
P	•	•
M	-	o
K	-	o
N	-	-
S	-	-
H	-	-

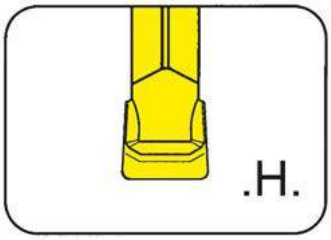
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

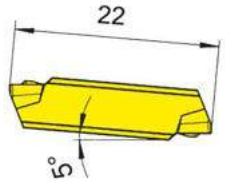
インサート
Indexable insert

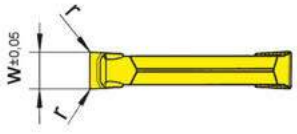
S224
チップブレーカー付き
with chip breaker



最大溝深さ	Depth of groove up to	18 mm
溝幅	Width of groove	3-6 mm

精密焼結品
precision sintered





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H224
B224
BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

G

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AL96	TF42
S224.0300.H4	3	0.4	03	Δ	▲
S224.0400.H4	4	0.4	04	Δ	▲
S224.0500.H6	5	0.6	05	▲	▲
S224.0500.H8	5	0.8	05	▲	Δ
S224.0600.H6	6	0.6	06	Δ	Δ
S224.0600.H8	6	0.8	06	▲	Δ

▲ 在庫品 on stock Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	AL96	TF42
P	•	•
M	-	-
K	•	-
N	•	-
S	-	-
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

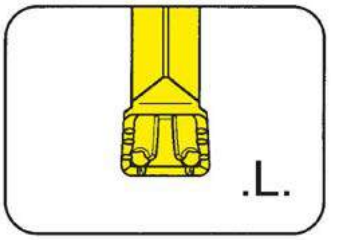
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

端面溝入れ加工
Face Grooving

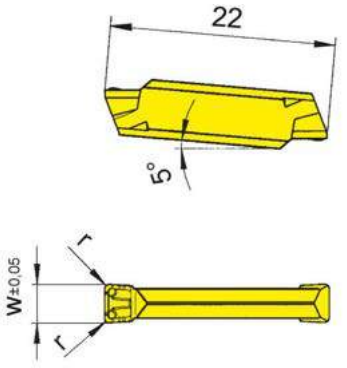
インサート
Indexable insert

S224
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ	Depth of groove up to	18 mm
溝幅	Width of groove	3-6 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H224
B224
BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size
S224.0300.L4	3	0.4	03
S224.0400.L4	4	0.4	04
S224.0500.L4	5	0.4	05
S224.0500.L6	5	0.6	05
S224.0600.L4	6	0.4	06
S224.0600.L6	6	0.6	06

	AL96	AS62	AS65	AS66	ASG6	TF42	TI22
		▲	▲	▲	Δ		
	▲	▲		▲		▲	▲
	▲	▲		Δ	Δ	▲	▲
	Δ	▲		▲	Δ	▲	Δ
	▲	▲				▲	▲
	▲	▲			Δ	Δ	▲
P	●	●	●	●	●	●	●
M	-	-	o	o	o	-	-
K	●	-	●	●	o	-	-
N	●	-	●	●	-	-	-
S	-	-	o	o	-	-	-
H	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

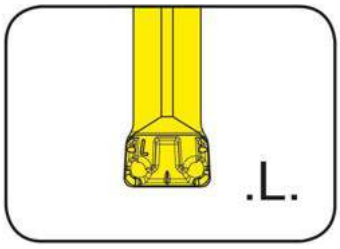
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

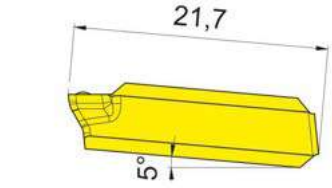
インサート
Insert

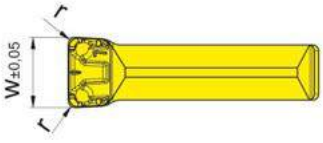
S124
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	18 mm 6 mm

精密焼結品
precision sintered





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type: H224, B224, BK224

型式 Part number	w	r	サイズ Size
S124.0600.L6	6	0.6	06

▲ 在庫品 on stock Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	AS42	AS46
	▲	▲
P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	•	•
S	•	•
H	-	-

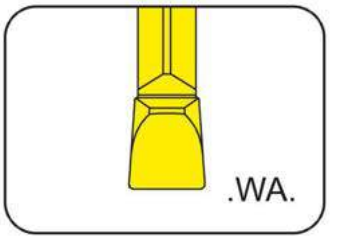
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

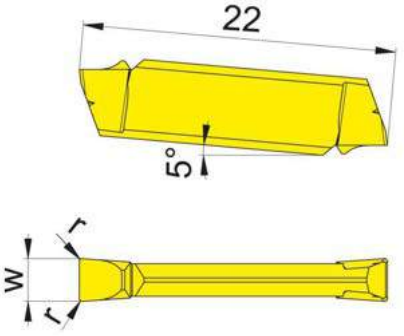
インサート
Indexable insert

S224
チップブレーカー付き
with chip forming



溝幅	Width of groove	2-3 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	18 mm

切刃面研磨＋鏡面仕上げ
precision ground and polished



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H224
B224
BK224

G

型式 Part number	w	r	サイズ Size	K10	DD26
S224.0200.WA2	2	0.2	01	▲	▲
S224.0300.WA2	3	0.2	03	▲	▲

▲ 在庫品 on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	K10
P	•
M	o
K	•
N	•
S	o
H	-

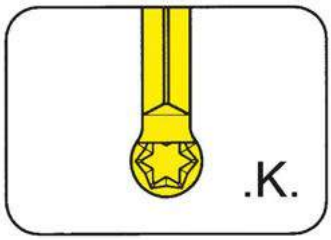
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

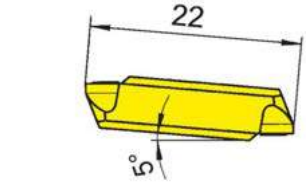
インサート
Indexable insert

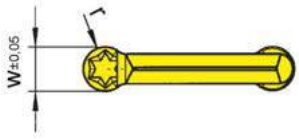
S224
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ	Depth of groove up to	18 mm
溝幅	Width of groove	2-6 mm
Vollradius	Full radius	1-3 mm

精密焼結品
precision sintered





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H224
B224
BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AL96	AS62	AS66	P20	TC92	TF42	TN32	TN35
S224.0010.K2	2	1.0	01		▲	▲			▲		
S224.0015.K3	3	1.5	03	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲	
S224.0020.K4	4	2.0	04	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲	
S224.0025.K5	5	2.5	05	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲	Δ
S224.0030.K6	6	3.0	06		▲	▲	Δ				
P				•	•	•	•	•	•	•	•
M				-	-	o	-	-	-	-	•
K				•	-	•	-	-	-	-	•
N				•	-	•	-	-	-	-	•
S				-	-	o	-	-	-	-	•
H				-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

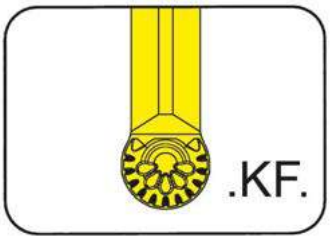
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

D_{min} 45° 角度付きホルダー使用時のワーク径ごとの最大切込み量です。ツールホルダーページを参照下さい。
D_{min} for corner reliefs with toolholder 45°

t_{max}	S224.0010.K2	S224.0015.K3	S224.0020.K4	S224.0025.K5	S224.0030.K6
0.5	Ø 34	Ø 26	Ø 22	Ø 21	Ø 14
1.0	Ø 54	Ø 36	Ø 26	Ø 22	Ø 18
1.5	Ø 54	Ø 36	Ø 26	Ø 22	Ø 18
2.0	Ø 55	Ø 36	Ø 26	Ø 22	Ø 18
2.5	Ø 56	Ø 36	Ø 26	Ø 22	Ø 18
3.0	-	-	-	Ø 22	Ø 18

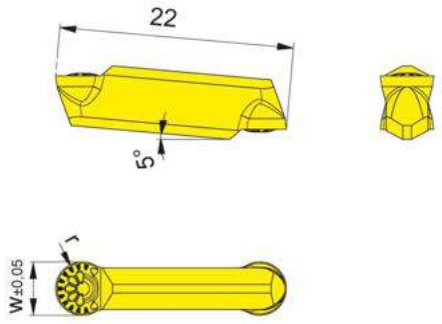
インサート
Indexable insert

S224
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ	Depth of groove up to	18 mm
溝幅	Width of groove	3-6 mm
フルR	Full radius	1.5-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type: H224, B224, BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS62	AS66	TA42
S224.0015.KF3	3	1.5	03		▲	x
S224.0020.KF4	4	2.0	04		▲	Δ
S224.0025.KF5	5	2.5	05	Δ	▲	x
S224.0030.KF6	6	3.0	06	x	▲	

▲ 在庫品 on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	AS62	AS66	TA42
P	•	•	•
M	-	o	-
K	-	•	-
N	-	•	-
S	-	o	-
H	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

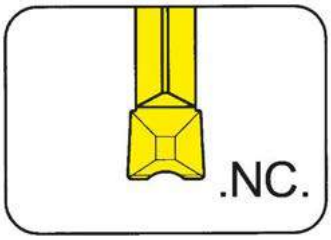
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

D_{min} 45° 角度付きホルダー使用時のワーク径ごとの最大切込み量です。ツールホルダーページを参照下さい。
D_{min} for corner reliefs with toolholder 45°

t_{max}	S224.0010.K2	S224.0015.K3	S224.0020.K4	S224.0025.K5	S224.0030.K6
0.5	Ø 26	Ø 22	Ø 21	Ø 14	Ø 14
1.0	Ø 36	Ø 26	Ø 22	Ø 18	Ø 18
1.5	Ø 36	Ø 26	Ø 22	Ø 18	Ø 18
2.0	Ø 36	Ø 26	Ø 22	Ø 18	Ø 18
2.5	Ø 36	Ø 26	Ø 22	Ø 18	Ø 18
3.0	-	-	Ø 22	Ø 18	Ø 18

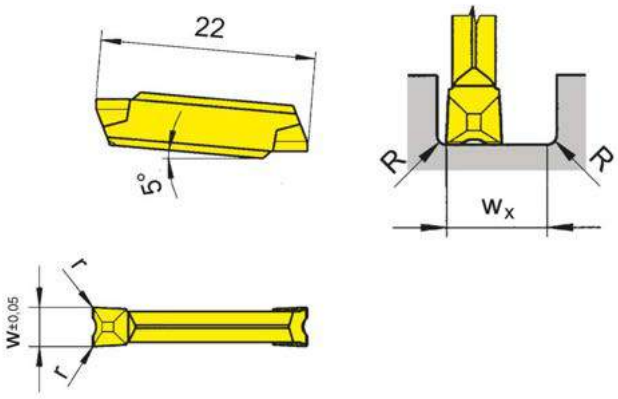
インサート
Indexable insert

S224
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	18 mm 2.5-3.0 mm

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H224
B224
BK224

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	w_x	サイズ Size		TF46	TI22	TI25	TI26
S224.NC25.D2	2.5	0.2	3.6	02		Δ	▲	▲	▲
S224.NC30.D2	3.0	0.2	4.5	03		Δ	▲	▲	▲
					P	●	●	●	●
					M	o	-	●	o
					K	●	-	●	●
					N	●	-	●	●
					S	o	-	●	o
					H	-	-	-	-

▲ 在庫品 on stock Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

w_x（最小仕上幅）= 加工溝幅 - $R_{(右コーナーR)}$ - $R_{(左コーナーR)}$
w_x = width of groove - $R_{(right)}$ - $R_{(left)}$

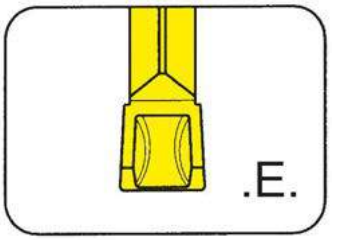
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

G

インサート
Indexable insert

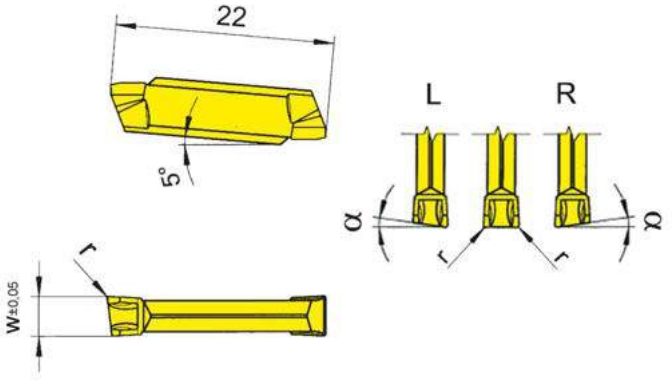
S224

チップブレーカー付き
with chip former



最大溝深さ	Depth of groove up to	18 mm
溝幅	Width of groove	2.0-4.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H224
B224
BK224

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	AL96	AS62	TA43	TC92	TC93	TF43	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35
S224.0200.E2	2.0	0.2	0°	01		▲		Δ	Δ	▲	▲				
R/LS224.0520.E2	2.0	0.2	5°	01		▲/▲		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ				
S224.0250.E2	2.5	0.2	0°	02		▲		▲	Δ	▲	▲				
R/LS224.0525.E2	2.5	0.2	5°	02		▲/Δ		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ				
S224.0300.E2	3.0	0.2	0°	03	Δ	▲	Δ	▲	Δ	▲	▲	▲	▲	Δ	Δ
S224.0300.E4	3.0	0.4	-	03	Δ	Δ		Δ	Δ	▲	▲		Δ	Δ	Δ
R/LS224.0530.E2	3.0	0.2	5°	03		▲/▲		Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ	▲/▲				
S224.0400.E2	4.0	0.2	0°	04	Δ	▲		Δ	Δ	Δ	▲		Δ	Δ	Δ
S224.0400.E4	4.0	0.4	-	04	Δ	▲		Δ	Δ	Δ	▲		Δ	Δ	Δ
P					•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M					-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	•
K					•	-	-	-	-	-	•	-	•	-	•
N					•	-	-	-	-	-	•	-	•	-	•
S					-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	•
H					-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 o n stock　Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

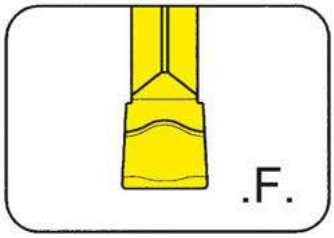
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version
他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

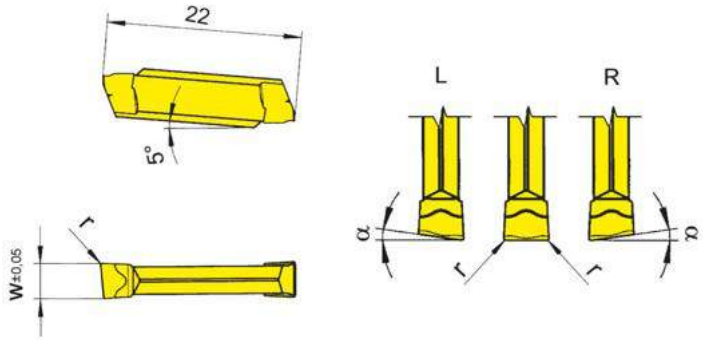
インサート
Indexable insert

S224
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	18 mm 2.0-4.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type: H224, B224, BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size		AL96	TA43	TF42	TF43	TF45	TF46	TI22	TI25	TN32
S224.0200.F2	2.0	0.2	0°	01		Δ		Δ	▲	▲	▲	▲	▲	Δ
R/LS224.0520.F2	2.0	0.2	5°	01						▲/▲	▲/Δ			
S224.0250.F2	2.5	0.2	0°	02		Δ		Δ	Δ	▲	Δ	▲	Δ	Δ
R/LS224.0525.F2	2.5	0.2	5°	02					▲/Δ	▲/Δ				
S224.0300.F2	3.0	0.2	0°	03		Δ	Δ		▲	▲	▲	Δ	▲	Δ
R/LS224.0530.F2	3.0	0.2	5°	03					Δ/Δ	▲/▲		Δ/Δ		
S224.0400.F2	4.0	0.2	0°	04		Δ		Δ		▲		▲	Δ	Δ
					P	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					M	-	-	-	-	●	o	-	●	-
					K	●	-	-	-	●	●	-	●	-
					N	●	-	-	-	●	●	-	●	-
					S	-	-	-	-	●	o	-	●	-
					H	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

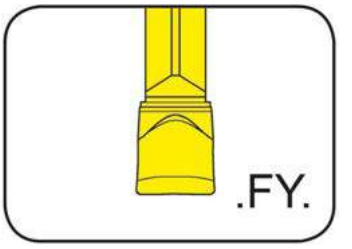
R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

G

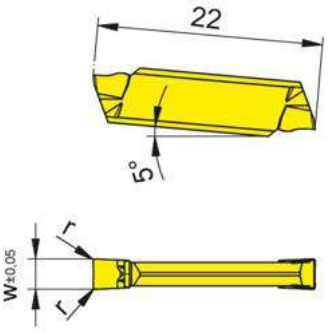
インサート
Indexable insert

S224
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	18 mm 2.0-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H224
B224
BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	TI25
S224.0200.FY2	2.0	0.2	01	▲
S224.0250.FY2	2.5	0.2	02	▲
S224.0300.FY2	3.0	0.2	03	▲

▲ 在庫品 on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

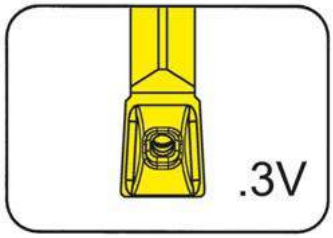
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

インサート
Indexable insert

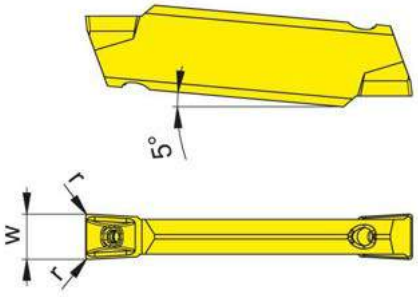
S224
チップブレーカー付き
with chip former

溝幅	Width of groove	3 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H224
B224
BK224



インサートスルー式内部給油
Coolant supply through insert

型式 Part number	w	r	サイズ Size		HP65
S224.0300.3V2.IK	3	0.2	03		▲
				P	●
				M	●
				K	●
				N	o
				S	●
				H	-

▲ 在庫品 on stock Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

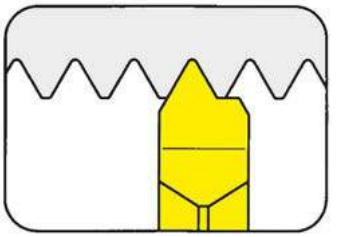
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

G

ねじ切り加工（おねじ）さらい刃付き
Threading (external) Full profile

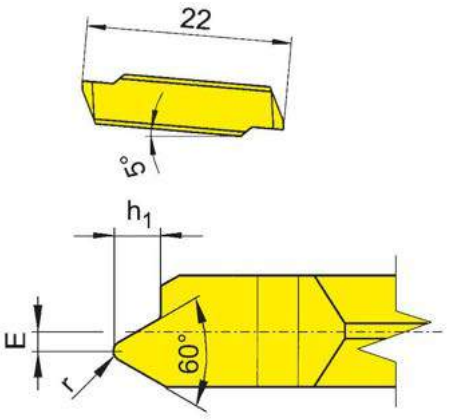
インサート
Indexable insert

S224
ISOメートルねじ
Metric ISO thread



ピッチ	Pitch	0.50-2.00 mm

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H224
B224
BK224

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	P	E	r	h_1	サイズ Size		TF45
R/LS224.0305.02	0.50	1.0	0.07	0.31	03		▲/▲
R/LS224.0407.02	0.75	0.9	0.11	0.46	03		▲/▲
R/LS224.0610.02	1.00	0.8	0.14	0.61	03		▲/▲
R/LS224.0712.02	1.25	0.7	0.15	0.77	03		▲/▲
R/LS224.0915.02	1.50	0.5	0.20	0.92	03		▲/▲
R/LS224.1017.02	1.75	0.4	0.25	1.07	03		▲/Δ
R/LS224.1220.02	2.00	0.3	0.25	1.23	03		▲/▲
						P	•
						M	•
						K	•
						N	•
						S	•
						H	-

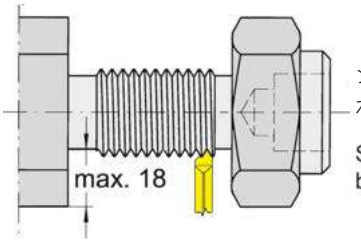
▲ 在庫品 on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.



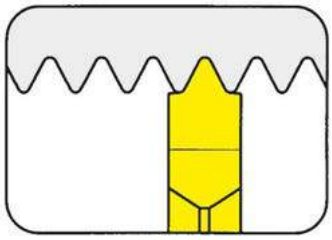
ショルダー形状ワークへの
ねじ加工にも最適です。

Suitable for threading
behind a shoulder.

ねじ切り加工（おねじ）さらい刃付き
Threading (external) Full profile

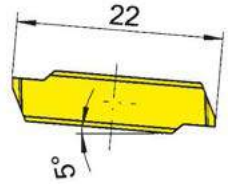
インサート
Indexable insert

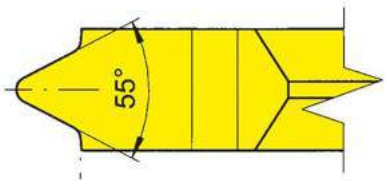
NS224
ウィットワース管用ねじ
Whitworth pipe thread



ピッチ	Threads per inch	11-28

精密研磨品
precision ground





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H224
B224
BK224

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	TPI	サイズ Size	TA45
NS224.5511.02	11	03	▲
NS224.5514.02	14	03	▲
NS224.5519.02	19	03	▲
NS224.5528.02	28	03	▲

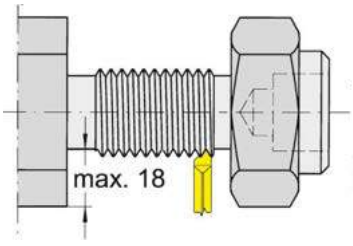
▲ 在庫品 on stock Δ 4 週間 / 4 weeks
x お問い合わせ下さい / upon request ● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.



ショルダー形状ワークへの
ねじ加工にも最適です。

Suitable for threading
behind a shoulder.

G

229/259



H

ツールホルダー / インサート

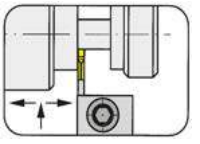
溝幅：2.5 - 10 mm

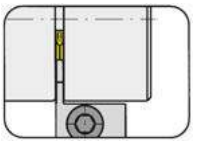
Toolholder with Inserts

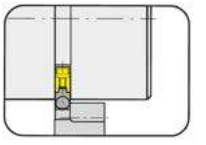
Width of groove 2.5 - 10 mm

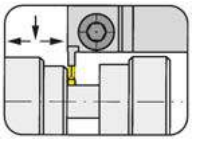
溝入れ/ ボーリング加工
Grooving and Boring

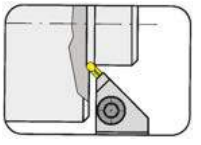
溝入れ（外径）
Grooving (external)


ページ/Page H2-H14,H16

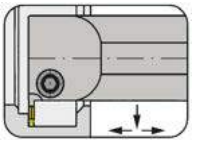

ページ/Page H15,H17

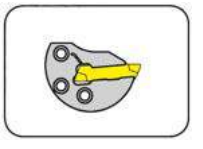

ページ/Page H18

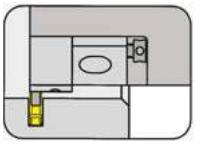

ページ/Page H19-H20

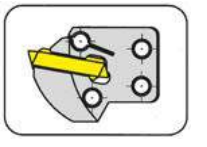

ページ/Page H21

溝入れ（内径）
Grooving (internal)

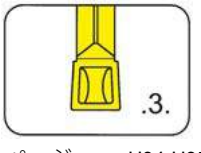

ページ/Page H22-H29


ページ/Page H30

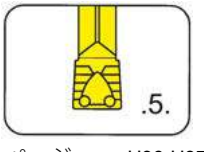

ページ/Page H31


ページ/Page H32

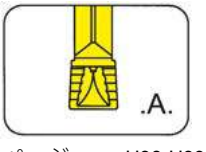
インサート
Indexable inserts
S229



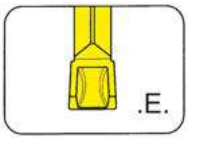
ページ/Page H34-H35



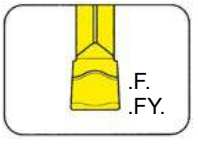
ページ/Page H36-H37



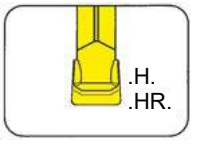
ページ/Page H38-H39



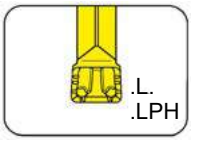
ページ/Page H40



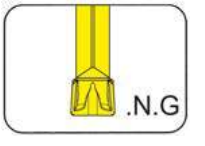
ページ/Page H41-H42



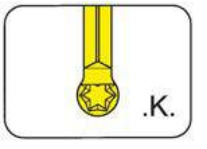
ページ/Page H43-H44



ページ/Page H45-H46

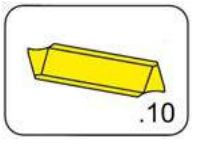


ページ/Page H47

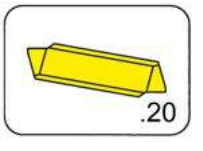


ページ/Page H48-H49

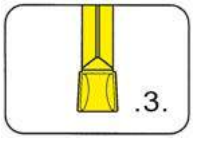
インサート
Indexable inserts
229



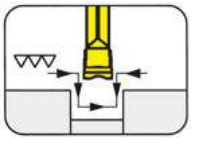
ページ/Page H50-H51

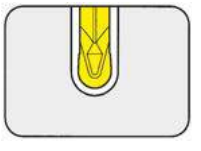


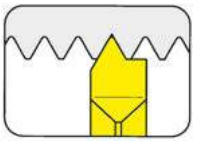
ページ/Page H52-H53

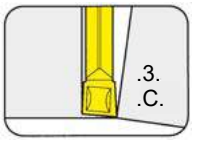


ページ/Page H54-H55


ページ/Page H56-H57

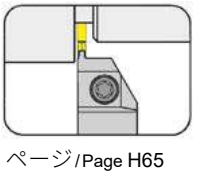

ページ/Page H58


ページ/Page H59-H61

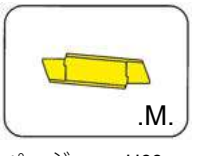


ページ/Page H62-H64

ツールホルダー
Toolholder
H259


ページ/Page H65

インサート
Indexable inserts
259

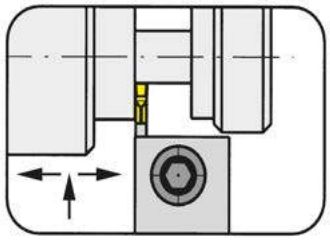


ページ/Page H66

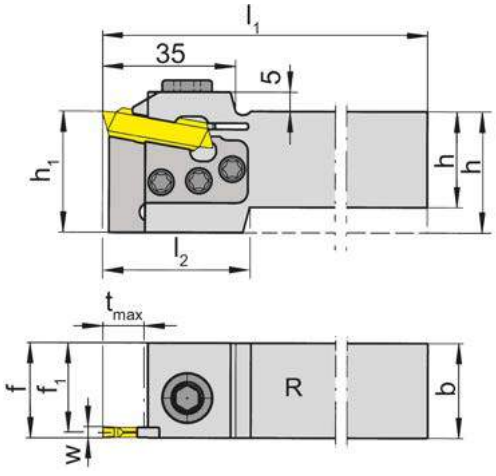
H

ベーシックツールホルダー
Basic toolholder

210
カセット取付式
with changeable cassette



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	11 mm 3.0 - 8.0 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ / Type: 229, S229, N229

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L210.2525.K3	25	25	150	35	32	23.55	f_1+w/2	11	03	3.0-4.0
R/L210.3225.K3	32	25	170	-	32	23.55	f_1+w/2	11	03	3.0-4.0
R/L210.2525.K4	25	25	150	35	32	22.70	f_1+w/2	11	04	4.0-5.0
R/L210.3225.K4	32	25	150	-	32	22.70	f_1+w/2	11	04	4.0-5.0
R/L210.2525.K5	25	25	150	35	32	22.20	f_1+w/2	11	05	5.1-6.0
R/L210.3225.K5	32	25	170	-	32	22.20	f_1+w/2	11	05	5.1-6.0
R/L210.2525.K7	25	25	150	35	32	21.20	f_1+w/2	11	07	6.1-8.0
R/L210.3225.K7	32	25	170	-	32	21.20	f_1+w/2	11	07	6.1-8.0

R : 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

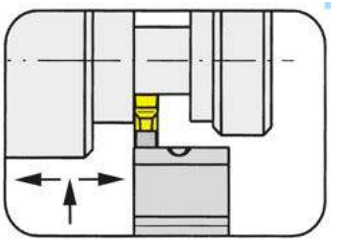
H

予備部品
Spare Parts

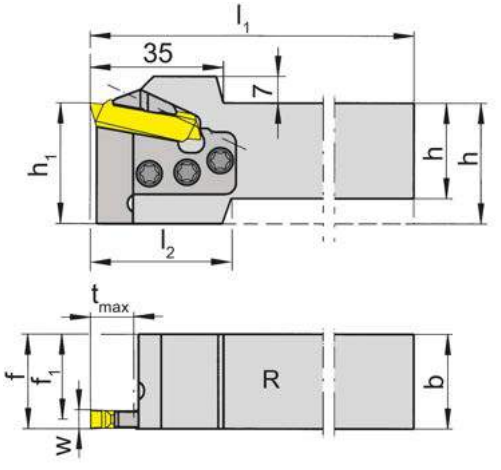
ベーシックツールホルダー Basic toolholder	ねじ Screw	レンチ Wrench	カセット Cassette	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L210...K3	**030.0518T20P**	**SW6.0 DIN911**	**NK210.32.03**	**T20PQ**
R/L210...K4	**030.0518T20P**	**SW6.0 DIN911**	**NK210.32.04**	**T20PQ**
R/L210...K5	**030.0518T20P**	**SW6.0 DIN911**	**NK210.32.05**	**T20PQ**
R/L210...K7	**030.0518T20P**	**SW6.0 DIN911**	**NK210.32.07**	**T20PQ**

ベーシックツールホルダー
Basic toolholder

210
カセット取付式
with changeable cassette



最大溝深さ	Depth of groove up to	11 mm
クランプ範囲	Clamping range	8.1 - 10.4 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ / Type: 229, S229, N229

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L210.2525.K9	25	25	150	35	32	20.2	f_1+w/2	11	09	8.1-10.4
R/L210.3225.K9	32	25	170	-	32	20.2	f_1+w/2	11	09	8.1-10.4

R : 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

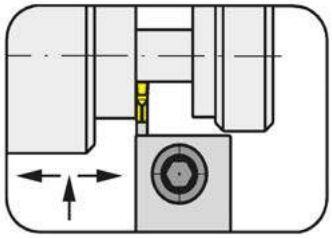
注釈：
インサートクランプサイズをご確認下さい。
Note:
Please note type of clamp.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

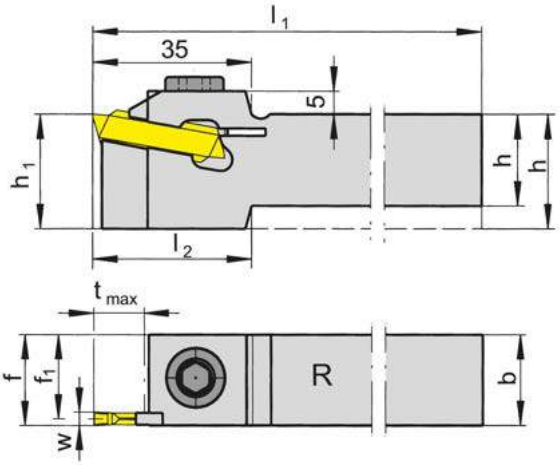
ツールホルダー Basic toolholder	ねじ Screw	カセット Cassette	締付部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
L210...	**030.0518T20P**	**NK210.32.09**	**L218.9**	**T15PQ**
R210...	**030.0518T20P**	**NK210.32.09**	**R218.9**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

210



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	11 mm 2.5 - 6.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ / Type: 229, S229, N229

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L210.2020.02	20	20	150	35	25	18.55	f_1+w/2	11	02	2.5-3.0
R/L210.2525.02	25	25	150	-	25	23.55	f_1+w/2	11	02	2.5-3.0
R/L210.1616.03	16	16	150	45	25	14.55	f_1+w/2	11	03	3.0-4.0
R/L210.2020.03	20	20	150	35	25	18.55	f_1+w/2	11	03	3.0-4.0
R/L210.2525.03	25	25	150	-	25	23.55	f_1+w/2	11	03	3.0-4.0
R/L210.3225.03	32	25	170	-	32	23.55	f_1+w/2	11	03	3.0-4.0
R/L210.2020.04	20	20	150	35	25	17.70	f_1+w/2	11	04	4.0-5.0
R/L210.2525.04	25	25	150	-	25	22.70	f_1+w/2	11	04	4.0-5.0
R/L210.3225.04	32	25	170	-	32	22.70	f_1+w/2	11	04	4.0-5.0
R/L210.2020.05	20	20	150	35	25	17.20	f_1+w/2	11	05	5.1-6.0
R/L210.2525.05	25	25	150	-	25	22.20	f_1+w/2	11	05	5.1-6.0
R/L210.3225.05	32	25	170	-	32	22.20	f_1+w/2	11	05	5.1-6.0

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

R/L 210...02 での 最大溝深さ11.0mm加工はワーク径 Ø 150 mm までです。
R/L 210...02 max. depth of groove up to Ø 150 mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

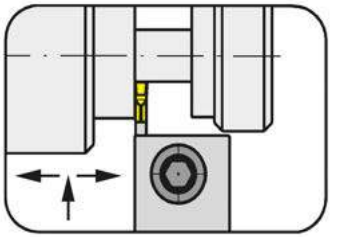
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

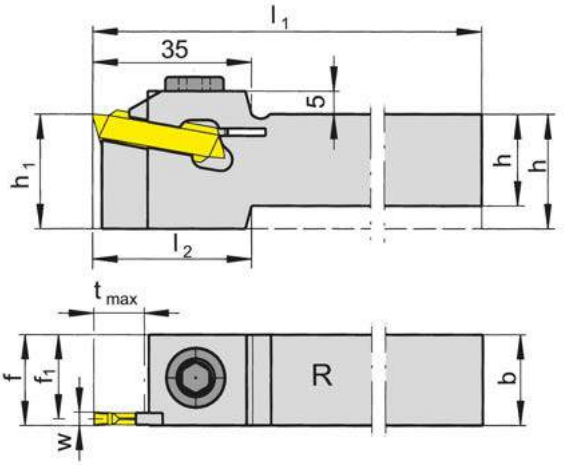
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	レンチ Wrench
R/L210...	**218.3**	**SW6.0 DIN911**

ツールホルダー
Toolholder

210



掴大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	11 mm 6.1 - 8.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 229
Type S229
N229

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L210.2020.07	20	20	150	35	25	16.2	f_1+w/2	11	07	6.1-8.0
R/L210.2525.07	25	25	150	-	25	21.2	f_1+w/2	11	07	6.1-8.0
R/L210.3225.07	32	25	170	-	32	21.2	f_1+w/2	11	07	6.1-8.0
R/L210.2020.08	20	20	150	35	25	16.2	f_1+w/2	11	08	7.6-8.0
R/L210.2525.08	25	25	150	-	25	21.2	f_1+w/2	11	08	7.6-8.0

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

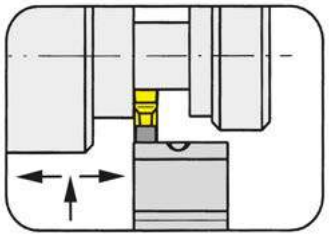
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

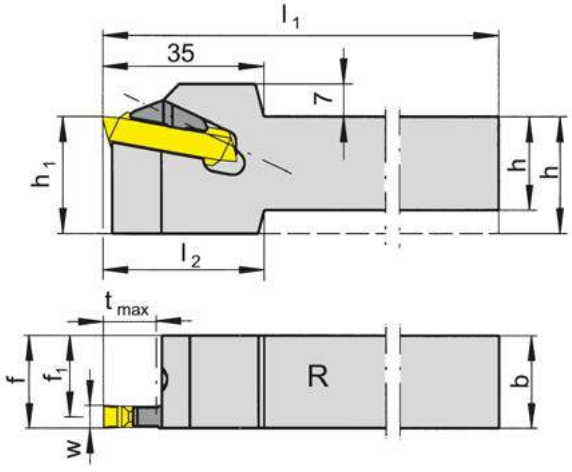
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	レンチ Wrench
R/L210...	**218.3**	**SW6.0 DIN911**

ツールホルダー
Toolholder

210



最大溝深さ	Depth of groove up to	11 mm
クランプ範囲	Clamping range	8.1 - 10.4 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ / Type: 229, S229, N229

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L210.2020.09	20	20	150	35	25	15.2	f_1+w/2	11	09	8.1-10.4
R/L210.2525.09	25	25	150	-	25	20.2	f_1+w/2	11	09	8.1-10.4
R/L210.3225.09	32	25	170	-	32	20.2	f_1+w/2	11	09	8.1-10.4

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：
インサートクランプサイズをご確認下さい。

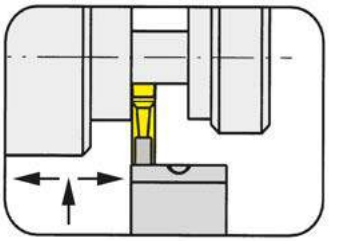
Note:
Please note type of clamp.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

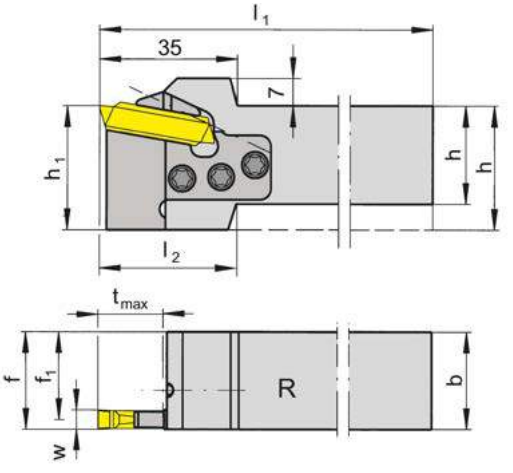
ツールホルダー Toolholder	締付部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
L210...	**L218.9**	**T15PQ**
R210...	**R218.9**	**T15PQ**

ベーシックツールホルダー
Basic toolholder

218
カセット取付式
with changeable cassette



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	18 mm 8.1 - 10.4 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ / Type: 229, S229, N229

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L218.2525.K9	25	25	150	48	32	20.2	f_1+w/2	18	09	8.1-10.4
R/L218.3225.K9	32	25	170	-	32	20.2	f_1+w/2	18	09	8.1-10.4

R: 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：
インサートクランプサイズをご確認下さい。
Note:
Please note type of clamp.

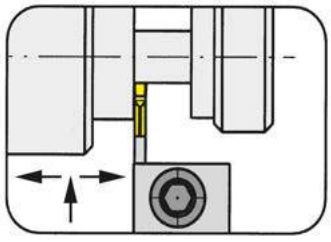
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

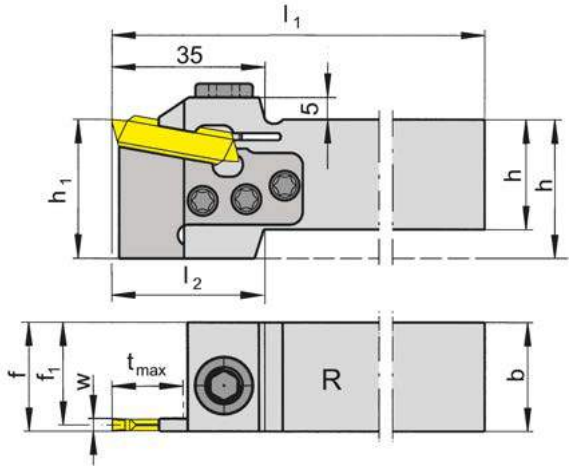
ベーシックツールホルダー Basic toolholder	ねじ Screw	カセット Cassette	締付部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
L218...	**030.0518T20P**	**NK218.32.09**	**L218.9**	**T15PQ**
R218...	**030.0518T20P**	**NK218.32.09**	**R218.9**	**T15PQ**

ベーシックツールホルダー
Basic toolholder

218
カセット取付式
with changeable cassette



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	18 mm 3.0 -8.0 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ / Type: 229, S229, N229

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L218.2525.K3	25	25	150	35	32	23.55	f_1+w/2	18	03	3.0-4.0
R/L218.3225.K3	32	25	170	-	32	23.55	f_1+w/2	18	03	3.0-4.0
R/L218.2525.K4	25	25	150	35	32	22.70	f_1+w/2	18	04	4.0-5.0
R/L218.3225.K4	32	25	170	-	32	22.70	f_1+w/2	18	04	4.0-5.0
R/L218.2525.K5	25	25	150	35	32	22.20	f_1+w/2	18	05	5.1-6.0
R/L218.3225.K5	32	25	170	-	32	22.20	f_1+w/2	18	05	5.1-6.0
R/L218.2525.K7	25	25	150	35	32	21.20	f_1+w/2	18	07	6.1-8.0
R/L218.3225.K7	32	25	170	-	32	21.20	f_1+w/2	18	07	6.1-8.0

R:右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

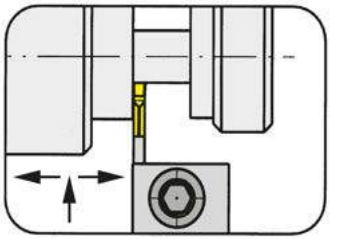
H

予備部品
Spare Parts

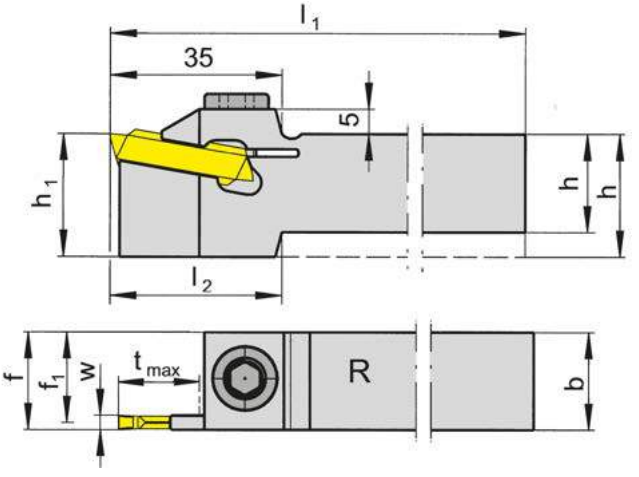
ベーシックツールホルダー Basic toolholder	ねじ Screw	レンチ Wrench	カセット Cassette	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L218...K3	**030.0518T20P**	**SW6.0 DIN911**	**NK218.32.03**	**T20PQ**
R/L218...K4	**030.0518T20P**	**SW6.0 DIN911**	**NK218.32.04**	**T20PQ**
R/L218...K5	**030.0518T20P**	**SW6.0 DIN911**	**NK218.32.05**	**T20PQ**
R/L218...K7	**030.0518T20P**	**SW6.0 DIN911**	**NK218.32.07**	**T20PQ**

ツールホルダー
Toolholder

218



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	18 mm 2.5 - 6.0 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ / Type: 229, S229, N229

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L218.2020.02	20	20	150	35	25	18.55	f_1+w/2	18	02	2.5-3.0
R/L218.2525.02	25	25	150	-	25	23.55	f_1+w/2	18	02	2.5-3.0
R/L218.1616.03	16	16	150	45	25	14.55	f_1+w/2	18	03	3.0-4.0
R/L218.2020.03	20	20	150	35	25	18.55	f_1+w/2	18	03	3.0-4.0
R/L218.2525.03	25	25	150	-	25	23.55	f_1+w/2	18	03	3.0-4.0
R/L218.3225.03	32	25	170	-	32	23.55	f_1+w/2	18	03	3.0-4.0
R/L218.2020.04	20	20	150	35	25	17.70	f_1+w/2	18	04	4.0-5.0
R/L218.2525.04	25	25	150	-	25	22.70	f_1+w/2	18	04	4.0-5.0
R/L218.3225.04	32	25	170	-	32	22.70	f_1+w/2	18	04	4.0-5.0
R/L218.2020.05	20	20	150	35	25	17.20	f_1+w/2	18	05	5.1-6.0
R/L218.2525.05	25	25	150	-	25	22.20	f_1+w/2	18	05	5.1-6.0
R/L218.3225.05	32	25	170	-	32	22.20	f_1+w/2	18	05	5.1-6.0

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

R/L 218...02での 最大溝深さ18.0mm 加工はワーク径 Ø 80 mmまで

R/L 218...02 max. depth of groove up to Ø 80 mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

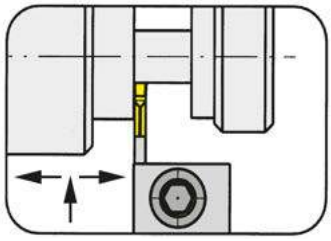
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specifi cation of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	レンチ Wrench
R/L218...	**218.3**	**SW6.0 DIN911**

ツールホルダー
Toolholder

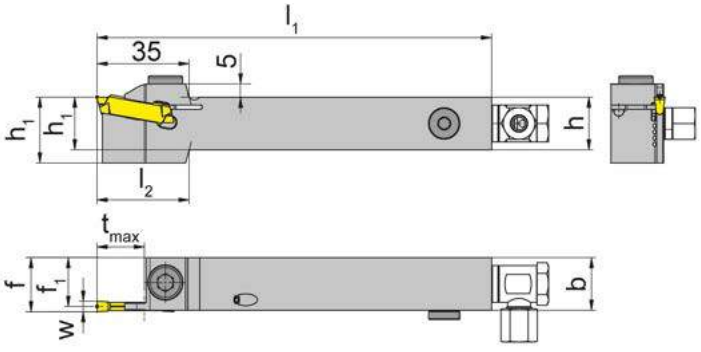
218



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	18 mm 2.5 - 4.0 mm

適用インサート
for Indexable insert

タイプ / Type: 229, S229, N229



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L218.2020.02.IK	20	20	150	35	25	18.55	f_1+w/2	18	02	2.5-3.0
R/L218.2525.02.IK	25	25	150	-	25	23.55	f_1+w/2	18	02	2.5-3.0
R/L218.1616.03.IK	16	16	150	45	25	14.55	f_1+w/2	18	03	3.0-4.0
R/L218.2020.03.IK	20	20	150	35	25	18.55	f_1+w/2	18	03	3.0-4.0
R/L218.2525.03.IK	25	25	150	-	25	23.55	f_1+w/2	18	03	3.0-4.0
R/L218.3225.03.IK	32	25	170	-	32	23.55	f_1+w/2	18	03	3.0-4.0

R : 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

R/L 218...02 での最大溝深さ18.0mm加工はワーク径 Ø 80 mmまで

R/L 218...02 max. depth of groove up to Ø 80 mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

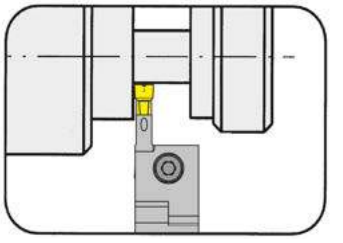
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specifi cation of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	シーリングプラグ Sealing plug	レンチ Wrench	クーラント給油部品 Coolant supply
R/L218...	**218.3**	**004.00.26**	**SW6.0 DIN911**	**004.00.16**

ツールホルダー
Toolholder

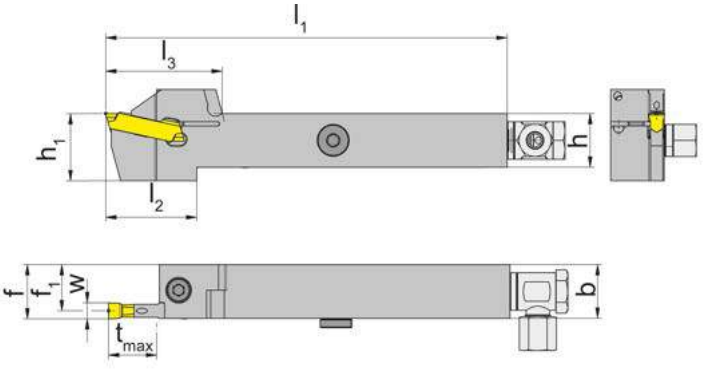
218
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	18 mm
溝幅	Width of groove	3-6 mm

適用インサート
for Indexable insert

タイプ / Type: S229, 229, N229



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size
R/L218.1616.0.03.IK	16	16	150	37	43.5	25	14.55	f_1+w/2	18	03
R/L218.2020.0.03.IK	20	20	150	34	43.5	25	18.55	f_1+w/2	18	03
R/L218.2525.0.03.IK	25	25	150	32	43.5	32	23.55	f_1+w/2	18	03
R/L218.2020.0.04.IK	20	20	150	34	43.5	25	17.70	f_1+w/2	18	04
R/L218.2020.0.05.IK	20	20	150	34	43.5	25	17.20	f_1+w/2	18	05
R/L218.2525.0.04.IK	25	25	150	32	43.5	32	22.70	f_1+w/2	18	04
R/L218.2525.0.05.IK	25	25	150	32	43.5	32	22.20	f_1+w/2	18	05

R: 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

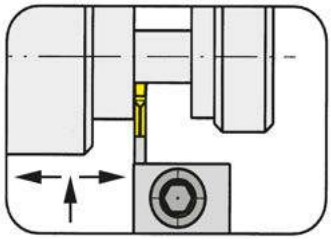
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

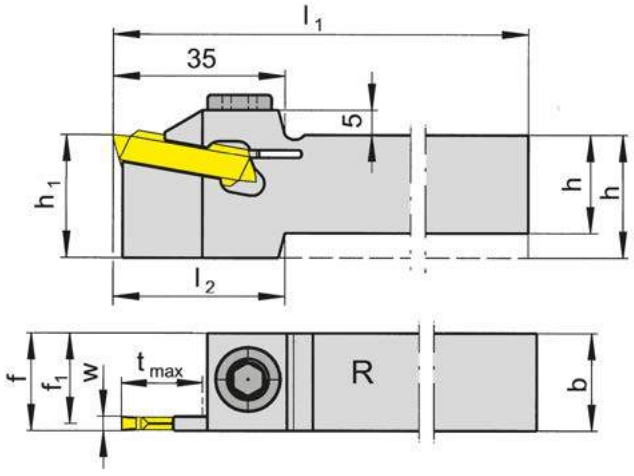
ツールホルダー Toolholder	シールプラグ Sealing plug	クーラント給油部品 Coolant supply	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L218...	**004.00.26**	**004.00.16**	**6.23T25P**	**T25PQ**

ツールホルダー
Toolholder

218



最大溝深さ	Depth of groove up to	18 mm
クランプ範囲	Clamping range	6.1 - 8.0 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ / Type: 229, S229, N229

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L218.2020.07	20	20	150	35	25	16.2	f_1+w/2	18	07	6.1-8.0
R/L218.2525.07	25	25	150	-	25	21.2	f_1+w/2	18	07	6.1-8.0
R/L218.3225.07	32	25	170	-	32	21.2	f_1+w/2	18	07	6.1-8.0
R/L218.2525.08	25	25	150	-	25	21.2	f_1+w/2	18	08	7.6-8.0

R:右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

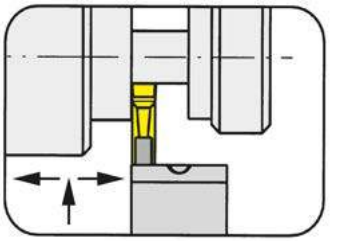
H

予備部品
Spare Parts

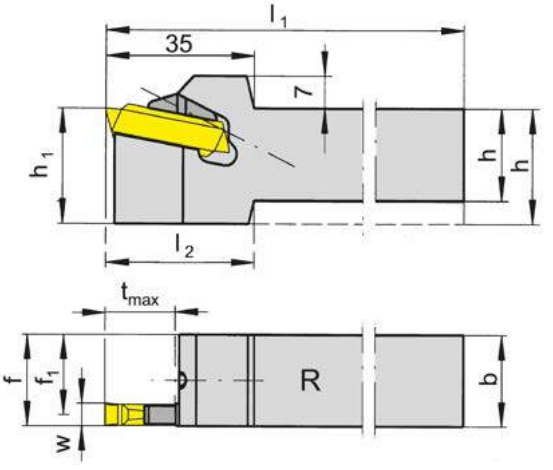
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	レンチ Wrench
R/L218...	**218.3**	**SW6.0 DIN911**

ツールホルダー
Toolholder

218



最大溝深さ	Depth of groove up to	18 mm
クランプ範囲	Clamping range	8.1 - 10.4 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ	S229
Type	229
	N229

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L218.2020.09	20	20	150	35	25	15.2	f_1+w/2	18	09	8.1-10.4
R/L218.2525.09	25	25	150	-	25	20.2	f_1+w/2	18	09	8.1-10.4
R/L218.3225.09	32	25	170	-	32	20.2	f_1+w/2	18	09	8.1-10.4

R:右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：
インサートクランプサイズをご確認下さい。
Note:
Please note type of clamp.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

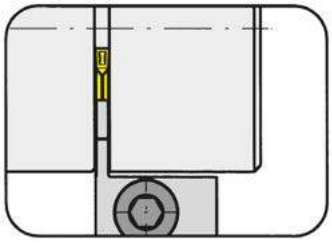
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	締付部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
L218...	**L218.9**	**T15PQ**
R218...	**R218.9**	**T15PQ**

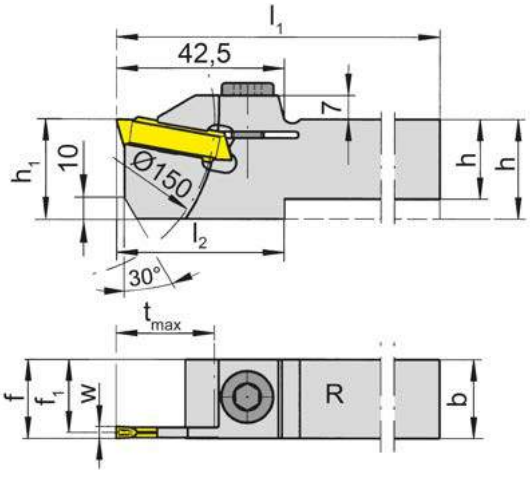
溝入れ（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

226



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
クランプ範囲	Clamping range	3.0 - 6.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ / Type: 229, S229, N229

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L226.1616.03	16	16	150	52.5	32	18.55	f_1+w/2	25	03	3.0-4.0
R/L226.2020.03	20	20	150	42.5	32	18.55	f_1+w/2	25	03	3.0-4.0
R/L226.2525.03	25	25	150	-	32	23.55	f_1+w/2	25	03	3.0-4.0
R/L226.3225.03	32	25	170	-	32	23.55	f_1+w/2	25	03	3.0-4.0
R/L226.1616.04	16	16	150	52.5	32	13.70	f_1+w/2	25	04	4.0-5.0
R/L226.2020.04	20	20	150	42.5	32	17.70	f_1+w/2	25	04	4.0-5.0
R/L226.2525.04	25	25	150	-	32	22.70	f_1+w/2	25	04	4.0-5.0
R/L226.3225.04	32	25	170	-	32	22.70	f_1+w/2	25	04	4.0-5.0
R/L226.2020.05	20	20	150	42.5	32	17.20	f_1+w/2	25	05	5.1-6.0
R/L226.2525.05	25	25	150	42.5	32	22.20	f_1+w/2	25	05	5.1-6.0
R/L226.3225.05	32	25	170	-	32	22.20	f_1+w/2	25	05	5.1-6.0

R: 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

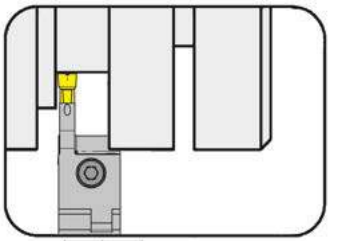
H

予備部品
Spare Parts

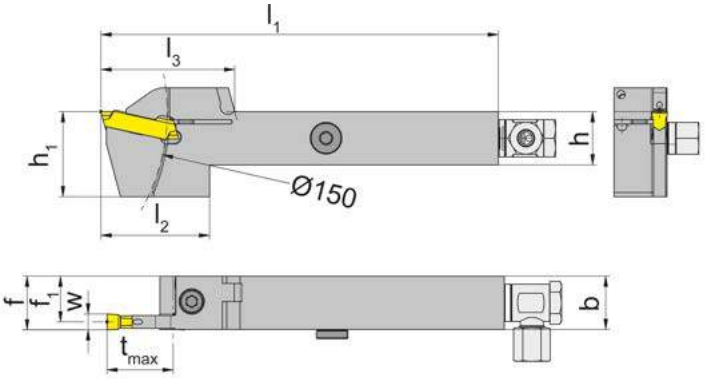
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	レンチ Wrench
R/L226...	**218.3**	**SW6.0 DIN911**

ツールホルダー
Toolholder

226
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	3-5 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type	S229
	229
	N229

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size
R/L226.2020.0.03.IK	20	20	150	41	50.5	32	18.55	f_1+w/2	25	03
R/L226.2525.0.03.IK	25	25	150	39	50.5	32	23.55	f_1+w/2	25	03
R/L226.2020.0.04.IK	20	20	150	41	50.5	32	17.70	f_1+w/2	25	04
R/L226.2525.0.04.IK	25	25	150	39	50.5	32	22.70	f_1+w/2	25	04
R/L226.2020.0.05.IK	20	20	150	41	50.5	32	17.20	f_1+w/2	25	05
R/L226.2525.0.05.IK	25	25	150	39	50.5	32	22.20	f_1+w/2	25	05

R: 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

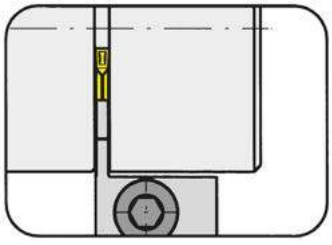
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	シールプラグ Sealing plug	クーラント給油部品 Coolant supply	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L226...	**004.00.26**	**004.00.16**	**6.23T25P**	**T25PQ**

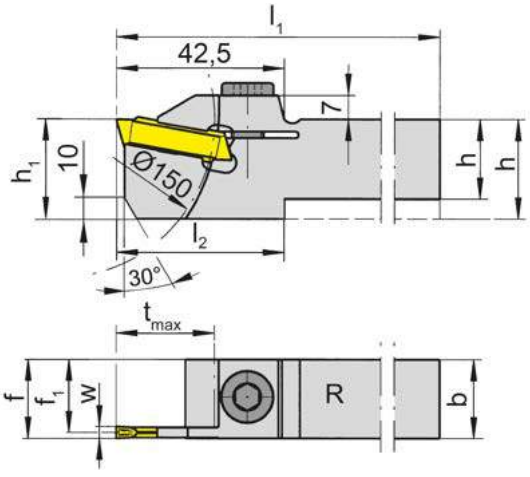
溝入れ（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

226



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
クランプ範囲	Clamping range	6.1 - 8.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type	229
	S229
	N229

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L226.2525.07	25	25	150	42,5	32	21.2	f_1+w/2	25	07	6.1-8.0
R/L226.3225.07	32	25	170	-	32	21.2	f_1+w/2	25	07	6.1-8.0
R/L226.2525.08	25	25	150	42,5	32	20.2	f_1+w/2	25	08	7.6-8.0
R/L226.3225.08	32	25	170	-	32	21.2	f_1+w/2	25	08	7.6-8.0

R:右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

H

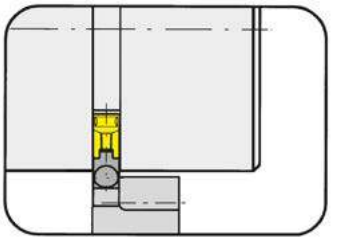
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	レンチ Wrench
R/L226...	**218.3**	**SW6.0 DIN911**

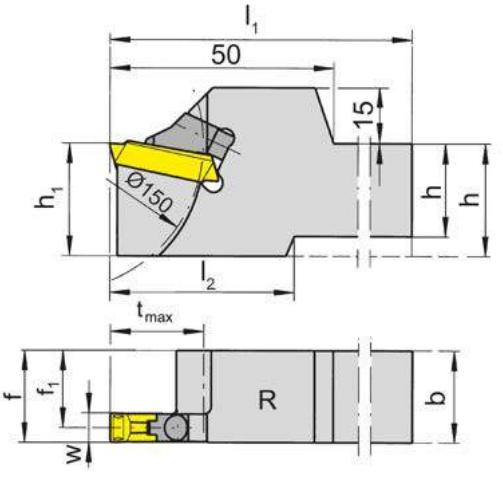
溝入れ（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

226



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	25 mm 8.1 - 10.4 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type	S229 229 N229

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L226.2525.09	25	25	150	42.5	32	20.2	f_1+w/2	25	09	8.1-10.4
R/L226.3225.09	32	25	170	-	32	20.2	f_1+w/2	25	09	8.1-10.4

R:右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

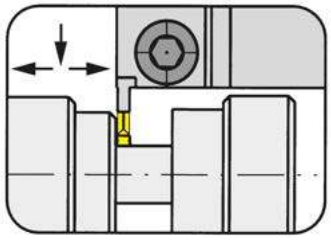
H

予備部品
Spare Parts

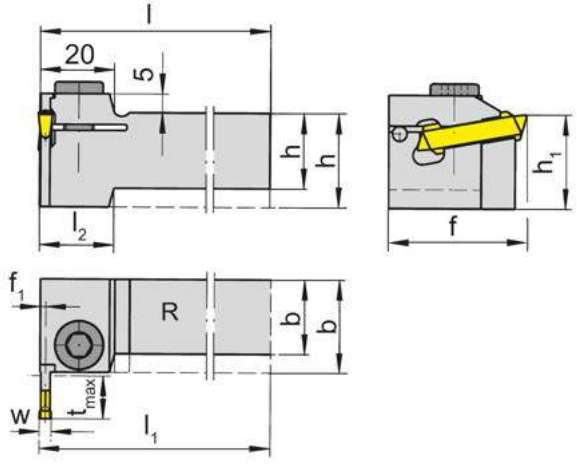
ツールホルダー Toolholder	締付部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L226...	**020.1008.0041**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

219



最大溝深さ	Depth of groove up to	15 mm
クランプ範囲	Clamping range	3.0 - 8.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ	S229
Type	229
	N229

R= 右勝手バージョン図を表
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l	l_1	l_2	h_1	f	f_1	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L219.2020.03	20	20	150	l-f_1+w/2	20	25	37	1.45	11	03	3.0-4.0
R/L219.2525.03	25	25	150	l-f_1+w/2	-	25	37	1.45	11	03	3.0-4.0
R/L219.2020.04	20	20	150	l-f_1+w/2	20	25	37	2.30	11	04	4.0-5.0
R/L219.2525.04	25	25	150	l-f_1+w/2	-	25	37	2.30	11	04	4.0-5.0
R/L219.2020.05	20	20	150	l-f_1+w/2	23	25	45	2.80	15	05	5.1-6.0
R/L219.2525.05	25	25	150	l-f_1+w/2	-	25	45	2.80	15	05	5.1-6.0
R/L219.2020.07	20	20	150	l-f_1+w/2	23	25	45	3.80	15	07	6.1-8.0
R/L219.2525.07	25	25	150	l-f_1+w/2	-	25	45	3.80	15	07	6.1-8.0

R:右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

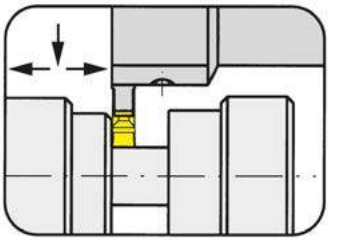
H

予備部品
Spare Parts

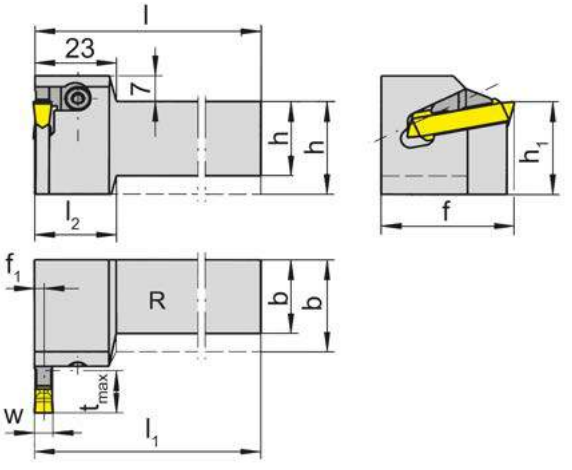
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	レンチ Wrench
R/L219...	**218.3**	**SW6.0 DIN911**

ツールホルダー
Toolholder

219



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	15 mm 8.1 - 10.4 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ / Type: S229, 229, N229

型式 Part number	h	b	l	l_1	l_2	h_1	f	f_1	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L219.2020.09	20	20	150	l-f_1+w/2	23	25	45	4.8	15	09	8.1-10.4
R/L219.2525.09	25	25	150	l-f_1+w/2	-	25	45	4.8	15	09	8.1-10.4

R:右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：
インサートクランプサイズをご確認下さい。

Note:
Please note type of clamp.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

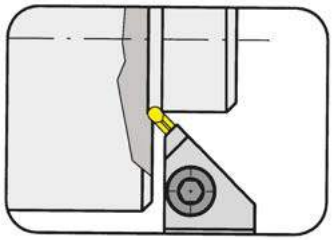
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	締付部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
L219....	**R218.9.32**	**T15PQ**
R219....	**L218.9.32**	**T15PQ**

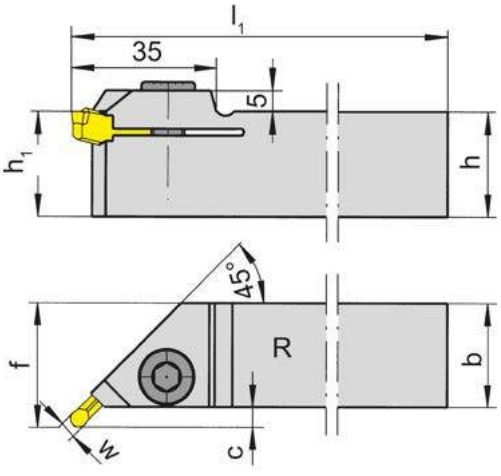
ぬすみ溝加工（外径）
Grooving Corner Reliefs (external)

ツールホルダー
Toolholder

225



溝幅	Width of groove	3.0 - 6.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type
S229
229
N229

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	c	D_{min}	溝幅 Width of groove
R/L225.2525.04	25	25	150	25	30.0	5.0	50	3.0-5.0
R/L225.2525.05	25	25	150	25	30.5	5.5	50	5.1-6.0

R: 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

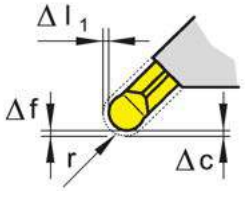
mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

△1 △c △f それぞれの修正値はフルRインサート半径によります。
Revision factor Δ l 1, Δ c and Δ f in relation to radius r

r	Δl_1	Δ c	Δ f
2,5 - 3,0	0,000	0,000	0,000
2,0	-0,147	-0,147	-0,147
1,5	-0,293	-0,293	-0,293



予備部品
Spare Parts

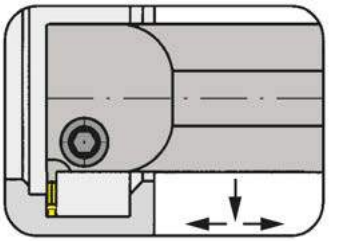
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	レンチ Wrench
R/L225...	**218.3**	**SW6.0 DIN911**

H

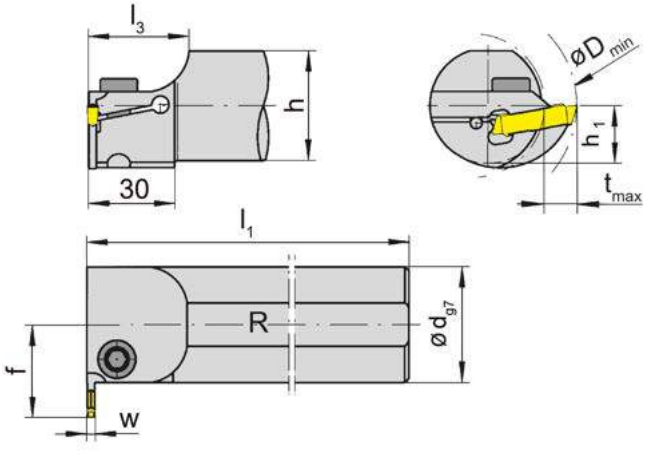
溝入れ / 旋削加工（内径）
Grooving and Side Turning (internal)

ツールホルダー
Toolholder

213
短尺型
Short style



最小下穴径φ	Bore Ø from	46 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	11.5 mm
クランプ範囲	Clamping range	3.0 - 6.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type	S229
	229
	N229

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_3	h	h_1	f	t_{max}	D_{min}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L213.0032.0.03	32	150	35.0	30	15	28	11.5	46	03	3.0-4.0
R/L213.0040.0.03	40	180	39.4	38	19	32	11.5	54	03	3.0-4.0
R/L213.0032.0.04	32	150	35.0	30	15	28	11.5	46	04	4.0-5.0
R/L213.0040.0.04	40	180	39.4	38	19	32	11.5	54	04	4.0-5.0
R/L213.0032.0.05	32	150	35.0	30	15	28	11.5	46	05	5.1-6.0
R/L213.0040.0.05	40	180	39.4	38	19	32	11.5	54	05	5.1-6.0

R: 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

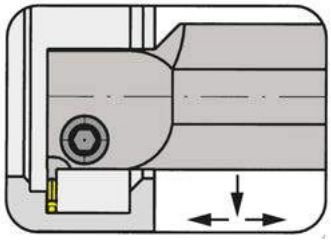
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	レンチ Wrench
R/L213...	**218.3**	**SW6.0 DIN911**

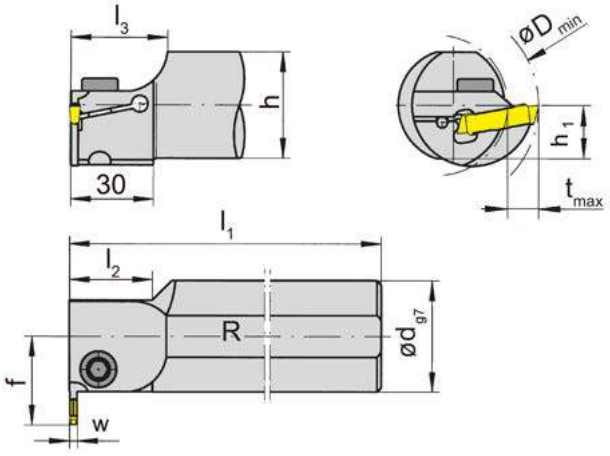
溝入れ / 旋削加工（内径）
Grooving and Side Turning (internal)

ツールホルダー
Toolholder

213
短尺型
Short style



最小下穴径φ	Bore Ø from	38 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	15 mm
クランプ範囲	Clamping range	3.0 - 8.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ	S229
Type	229
	N229

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2	l_3	h	h_1	f	t_{max}	D_{min}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L213.0025.03	25	150	-	31.8	23	11.5	24.5	7.5	38	03	3.0-4.0
R/L213.0032.03	32	150	30	35.0	30	15.0	28.0	7.5	38	03	3.0-4.0
R/L213.0040.03	40	180	30	37.4	38	19.0	32.0	11.5	50	03	3.0-4.0
R/L213.0050.03	50	200	30	39.1	47	23.5	40.5	15.0	60	03	3.0-4.0
R/L213.0025.04	25	150	-	31.8	23	11.5	24.5	7.5	38	04	4.0-5.0
R/L213.0032.04	32	150	30	35.0	30	15.0	28.0	7.5	38	04	4.0-5.0
R/L213.0040.04	40	180	30	37.4	38	19.0	32.0	11.5	50	04	4.0-5.0
R/L213.0050.04	50	200	30	39.1	47	23.5	40.5	15.0	60	04	4.0-5.0
R/L213.0032.05	32	150	-	35.0	30	15.0	28.0	11.5	46	05	5.1-6.0
R/L213.0040.05	40	180	30	35.0	38	19.0	32.0	11.5	50	05	5.1-6.0
R/L213.0050.05	50	200	30	40.0	47	23.5	40.5	15.0	60	05	5.1-6.0
R/L213.0040.07	40	180	30	35.0	38	19.0	32.0	11.5	50	07	6.1-8.0
R/L213.0050.07	50	200	30	40.0	47	23.5	40.5	15.0	60	07	6.1-8.0

R: 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

シャンク径φ32のツールホルダーについて
最大溝深さ t_{max} = 11.5 mm は内径 D_{min} 46 mm 以上で加工可能になります。

Note toolholder with shank-Ø 32 mm
The full depth of cut tmax = 11.5 mm will be reached from Dmin 46 mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

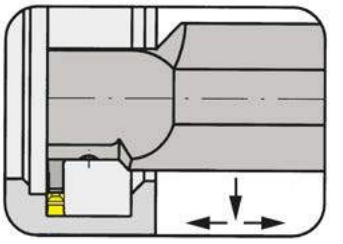
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	レンチ Wrench
R/L213...	**218.3**	**SW6.0 DIN911**

H

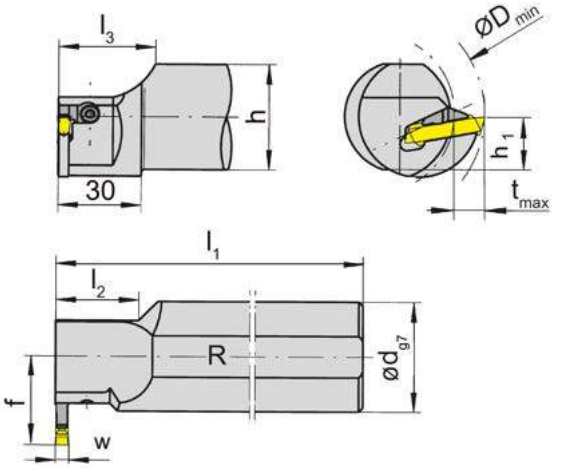
溝入れ / 旋削加工（内径）
Grooving and Side Turning (internal)

ツールホルダー
Toolholder

213
短尺型
Short style



最小下穴径φ	Bore Ø from	50 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	15 mm
クランプ範囲	Clamping range	8.1 - 10.4 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ	S229
Type	229
	N229

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2	l_3	h	h_1	f	t_{max}	D_{min}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L213.0040.09	40	180	30	35	38	19.0	32.0	11.5	50	09	8.1-10.4
R/L213.0050.09	50	200	30	40	47	23.5	40.5	15.0	60	09	8.1-10.4

R: 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注意：
インサートクランプサイズをご確認下さい。
Note:
Please note type of clamp.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

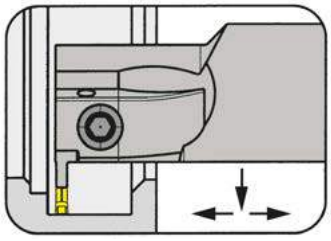
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	締付部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
L213.0...	**R218.9**	**T15PQ**
R213.0...	**L218.9**	**T15PQ**

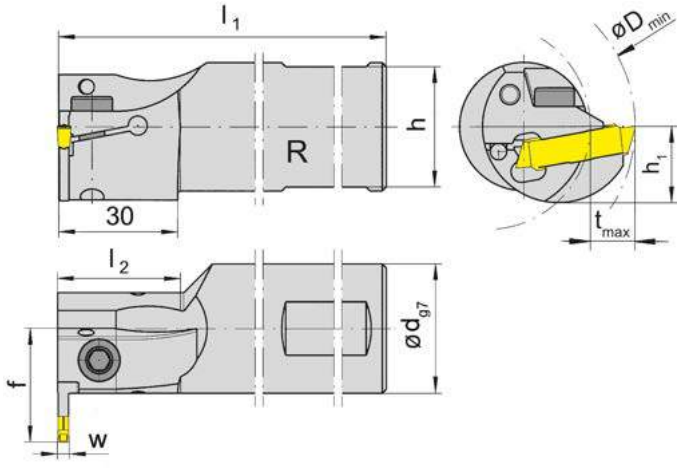
溝入れ / 旋削加工（内径）
Grooving and Side Turning (internal)

ツールホルダー
Toolholder

213
短尺型
Short style



最小下穴径φ	Bore Ø from	38 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	11.5 mm
クランプ範囲	Clamping range	3-5 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type	S229
	229
	N229

内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	h_1	f	t_{max}	D_{min}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L213.0025.03IK	25	150	-	23	11.5	24.5	7.5	38	03	3-4
R/L213.0025.04IK	25	150	-	23	11.5	24.5	7.5	38	04	4-5
R/L213.0032.03IK	32	150	30	30	15.0	28.0	7.5	38	03	3-4
R/L213.0032.04IK	32	150	30	30	15.0	28.0	7.5	38	04	4-5
R/L213.0040.03IK	40	180	30	38	19.0	32.0	11.5	50	03	3-4

R: 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

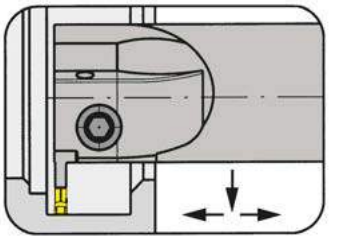
ツールホルダー Toolholder	レンチ Wrench
R/L213...	**SW5.0 DIN911**

H

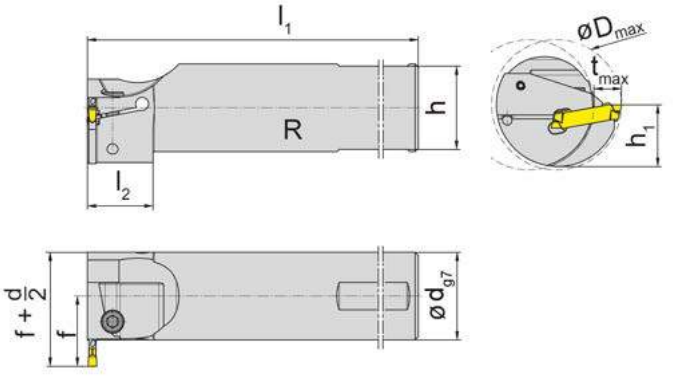
溝入れ / 旋削加工（内径）
Grooving and Side Turning (internal)

ツールホルダー
Toolholder

213
短尺型
Short style



最小下穴径φ	Bore Ø from	46 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	11.5 mm
クランプ範囲	Clamping range	3.0 - 6.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ / Type: S229, 229, N229

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	h_1	f	t_{max}	D_{min}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L213.0032.0.03IK	32	150	30	30	15	28	11.5	46	03	3.0-4.0
R/L213.0032.0.04IK	32	150	30	30	15	28	11.5	46	04	4.0-5.0
R/L213.0040.0.04IK	40	180	30	38	19	32	11.5	54	04	4.0-5.0
R/L213.0040.0.05IK	40	180	30	38	19	32	11.5	54	05	5.1-6.0

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

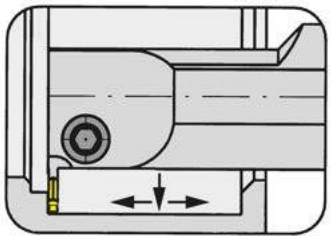
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

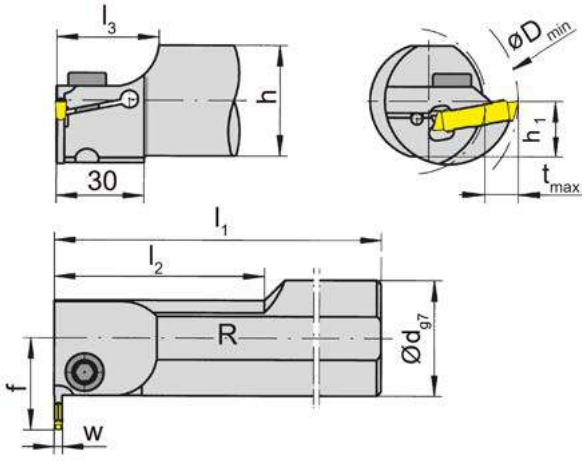
ツールホルダー Toolholder	レンチ Wrench
R/L213...	**SW5.0 DIN911**

ツールホルダー
Toolholder

214



最小下穴径φ	Bore Ø from	38 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	15 mm
クランプ範囲	Clamping range	3.0 - 8.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ	S229
Type	229
	N229

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2	l_3	h	h_1	f	t_{max}	D_{min}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L214.0032.03	32	200	70	35	30	15.0	28.0	7.5	38	03	3.0-4.0
R/L214.0040.03	40	250	80	35	38	19.0	32.0	11.5	50	03	3.0-4.0
R/L214.0050.03	50	250	100	40	47	23.5	40.5	15.0	60	03	3.0-4.0
R/L214.0032.04	32	200	70	35	30	15.0	28.0	7.5	38	04	4.0-5.0
R/L214.0040.04	40	250	80	35	38	19.0	32.0	11.5	50	04	4.0-5.0
R/L214.0050.04	50	250	100	40	47	23.5	40.5	15.0	60	04	4.0-5.0
R/L214.0032.05	32	200	-	35	30	15.0	28.0	11.5	46	05	5.1-6.0
R/L214.0040.05	40	250	80	35	38	19.0	32.0	11.5	50	05	5.1-6.0
R/L214.0050.05	50	250	100	40	47	23.5	40.5	15.0	60	05	5.1-6.0
R/L214.0040.07	40	250	80	35	38	19.0	32.0	11.5	50	07	6.1-8.0
R/L214.0050.07	50	250	100	40	47	23.5	40.5	15.0	60	07	6.1-8.0

R:右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

シャンク径φ32 mmのツールホルダーについて

最大溝深さ t_{max} = 11.5 mm は内径 D_{min} 46 mm 以上で加工可能になります。

Note toolholder with shank-Ø 32 mm

The full depth of cut tmax = 11.5 mm will be reached from Dmin 46 mm

上記以外のシャンクサイズや内部給油式についてはお問い合わせ下さい。
Further shank sizes or with through coolant supply upon request.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

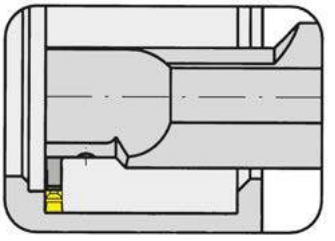
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	レンチ Wrench
R/L214...	**218.3**	**SW6.0 DIN911**

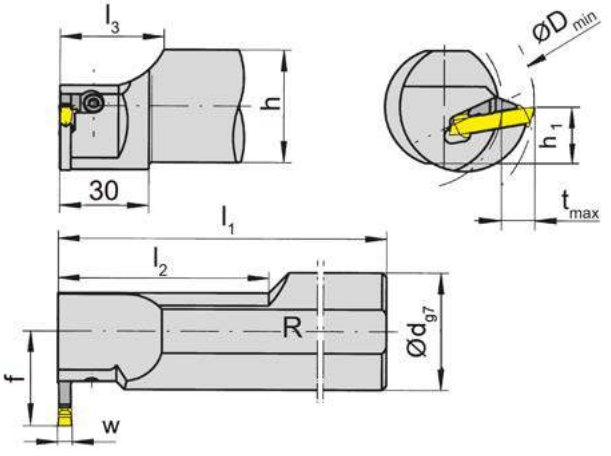
H

ツールホルダー
Toolholder

214



最小下穴径φ	Bore Ø from	50 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	15 mm
クランプ範囲	Clamping range	8.1 - 10.4 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ	S229
Type	229
	N229

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2	l_3	h	h_1	f	t_{max}	D_{min}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L214.0040.09	40	250	80	35	38	19.0	32.0	11.5	50	09	8.1-10.4
R/L214.0050.09	50	250	100	40	47	23.5	40.5	15.0	60	09	8.1-10.4

R: 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

上記以外のシャンクサイズや内部給油式についてはお問い合わせ下さい。
Further shank sizes or with through coolant supply upon request.

注釈：
インサートクランプサイズをご確認下さい。

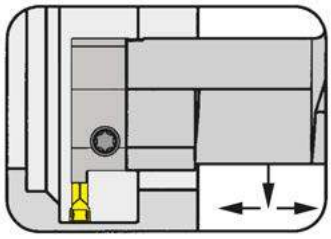
Note:
Please note type of clamp.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

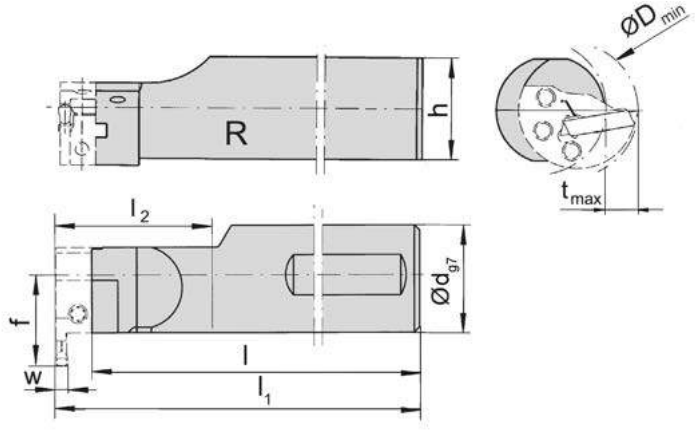
ツールホルダー Toolholder	締付部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
L214.0...	**R218.9**	**T15PQ**
R214.0...	**L218.9**	**T15PQ**

ベーシック ツールホルダー
Basic toolholder

B229
カセットなし
without cassette



最小下穴径φ	Bore Ø	50 / 60 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	12 / 15 mm
溝幅	Width of groove	3-6 mm



適用カセット
for Cassette

タイプ　BK229
Type

内部給油式
with through coolant supply

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l	l_1	l_2	h	f
R/LB229.0040.1.K2	40	172.5	187	30	38	35.5
R/LB229.0040.2.K2	40	185.5	200	60	38	35.5

R: 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：

D_{min}、t_{max}寸法はカセットページをご参照下さい。

Note:
Dimensions for Dmin, tmax see cassettes

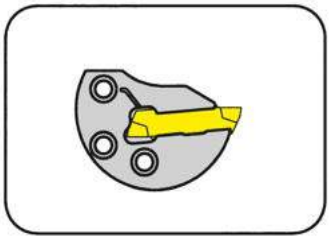
H

予備部品
Spare Parts

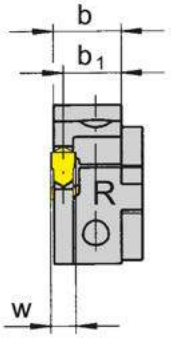
ベーシックツールホルダー Basic toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB229...	**030.0518T20P**	**T20PQ**

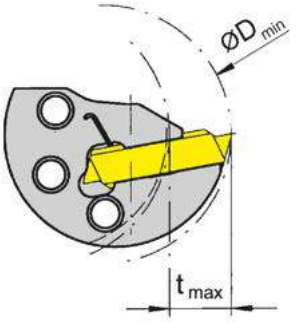
カセット
Cassette

BK229



最小下穴径φ	Bore Ø from	50 / 60 mm
溝深さ	Depth of groove	12 / 15 mm
クランプ範囲	Clamping range	3.00-6.00 mm





適用インサート
for Indexable insert

タイプ	S229
Type	229
	N229

内径と最大溝入れ深さの相関
Depth of groove in relation to bore Ø

D_{min}	t_{max}
50	12
60	15

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	b_1	b	D_{min}	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LBK229.0050.03	13.0	14.25	50/60	12/15	03	3.00-4.00
R/LBK229.0050.04	12.5	14.20	50/60	12/15	04	4.00-5.09
R/LBK229.0050.05	11.5	13.85	50/60	12/15	05	5.10-6.00

R: 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

右勝手カセットは右勝手ツールホルダー、左勝手カセットは左勝手ツールホルダーでご使用ください。
Use right cassettes in right and left cassettes in left basic holders.

注釈：
カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

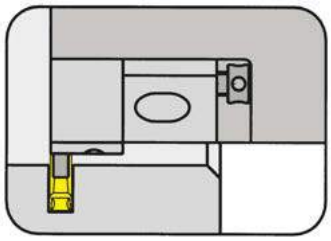
予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LBK229...	**5.13T20EP**	**T20PQ**

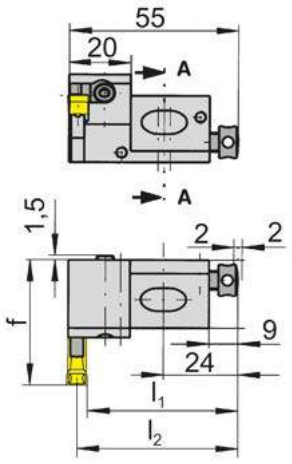
溝入れ（外径）
Grooving (external)

カートリッジ
Cartridge

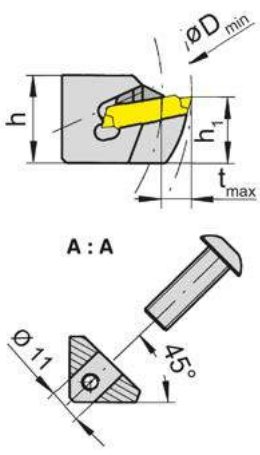
257



最小下穴径φ	Bore Ø from	80/120 mm
溝深さ	Depth of groove	10/15 mm
クランプ範囲	Clamping range	5.1 - 10.4 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown



L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ	S229
Type	229
	N229

内径と最大溝入れ深さの相関
Depth of groove in relation to bore Ø

D_{min}	t_{max}
80	10
120	15

型式 Part number	h	h_1	f	l_2	l_1	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L257.2222.05	29	22	42	52.2	l_2-w/2	05	5.1-6.0
R/L257.2222.07	29	22	42	51.2	l_2-w/2	07	6.1-8.0
R/L257.2222.09	29	22	42	50.2	l_2-w/2	09	8.1-10.4

R:右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

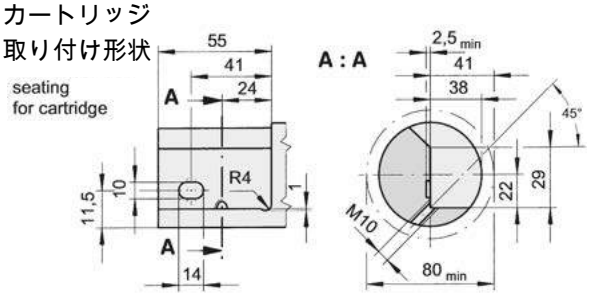
mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：
インサートクランプサイズをご確認下さい。

Ordering note:
Please note type of clamp.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

カートリッジ
取り付け形状



予備部品
Spare Parts

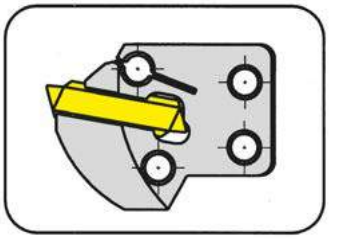
カートリッジ Cartridge	ねじ Screw	レンチ Wrench	締付部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L257.2222.05	**218.3**	**SW2,0 DIN911**	-	-
L257.2222.07	**4.08.913**	-	**R218.5.7.32**	**T15PQ**
R257.2222.07	**4.08.913**	-	**L218.5.7.32**	**T15PQ**
L257.2222.09	**4.08.913**	-	**R218.9.32**	**T15PQ**
R257.2222.09	**4.08.913**	-	**L218.9.32**	**T15PQ**

H

溝入れ（内径）
Grooving (internal)

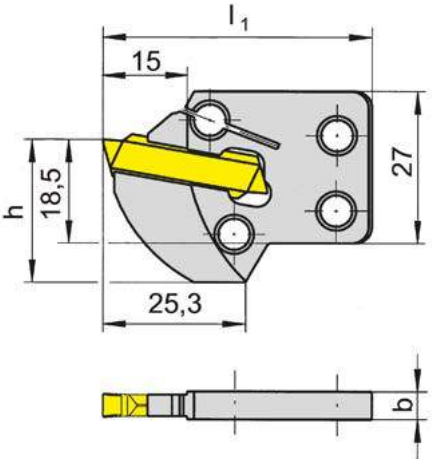
カセット
Cassette

050



最小下穴径φ	Bore Ø from	62 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	14 mm
溝幅	Width of groove	3.00 - 5.00 mm

ツールホルダー タイプ210用カセット
for basic toolholder type 210 with cassette



適用インサート
for Indexable insert

タイプ	S229
Type	229
	N229

内径と最大溝入れ深さの相関
Depth of groove in relation to bore Ø

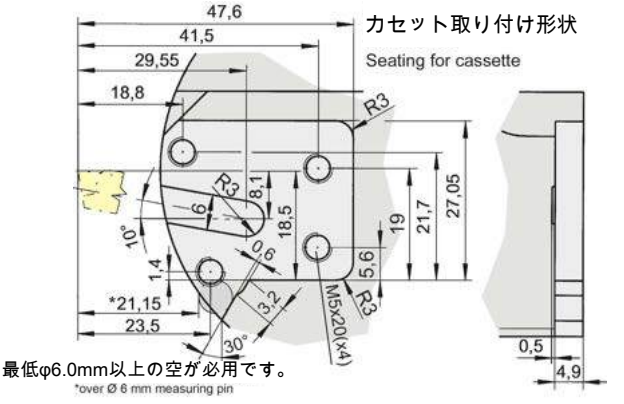
D_{min}	t_{max}
62	10
65	11
70	13
≥ 80	14

型式 Part number	b	l_1	h	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
050.1827.0071	4.9	47	25.5	03	3.00-4.00
050.1827.0009	4.9	47	25.5	04	4.00-5.00

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.



カセット取り付け形状
Seating for cassette

最低φ6.0mm以上の空が必用です。
*over Ø 6 mm measuring pin

予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	調整ねじ Fixing Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
050.1827.00...	**030.0518T20P**	**T20PQ**

HORN

インサート
Indexable insert

S229...3.

精密焼結品
precision sintered



チップブレーカー
Geometry .3.

一般被削材向け切りくず幅圧縮型の汎用刃先形状
Geometry with chip forming for all materials.



特徴
Characteristics

- 優れた切りくずコントロール（カール性）
- 切りくず幅圧縮効果により壁面の面精状の向上
- 優れた切りくずコントロールにより安定した加工の実現

- excellent swarf contro
- suitable for high alloy- high strength steels
- reduced swarf width gives high flank

surface finish
- excellent swarf control allows production security

適応加工
Applications

- 溝入れ加工：最大溝深さ25 mm
- 旋削加工：最大切込みap 4 mm*

- Grooving:
  Depth of groove up to 25 mm
- Side turning:
  Depth of cut a_p up to 4 mm*

送り量 f
Feed rate f

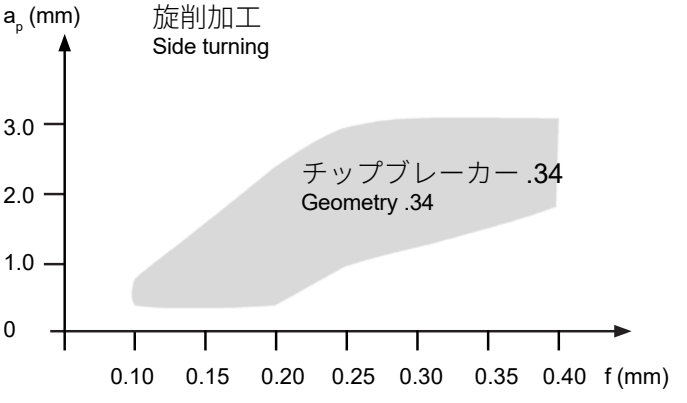
- 溝入れ加工: 0.15 ～ 0.25 mm/rev* まで
- 旋削加工: 0.4 mm/rev* まで

- Grooving: 0.15 up to 0.25 mm/rev*
- Side turning: up to 0.4 mm/rev*

* インサート幅により異なります
* dependent upon width of insert

インサート形状、中間サイズ、もしくは
コーナーRにつきましては
ご要求により対応いたします。
インサートは右勝手または
左勝手インサートの使用が可能です。

Indexable inserts with profiles, intermediate sizes or other edge radii are available upon request. Indexable inserts can be used in **right and left hand** toolholders.



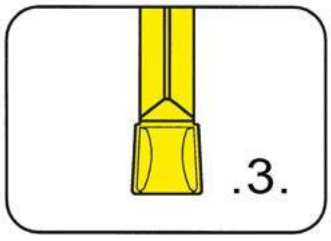
S229.0500.34の切削領域グラフ SMnCr420 (16MnCr5)
Chip control graph S229.0500.34 material 16MnCr5

H

溝入れ / 旋削加工
Grooving and Side Turning

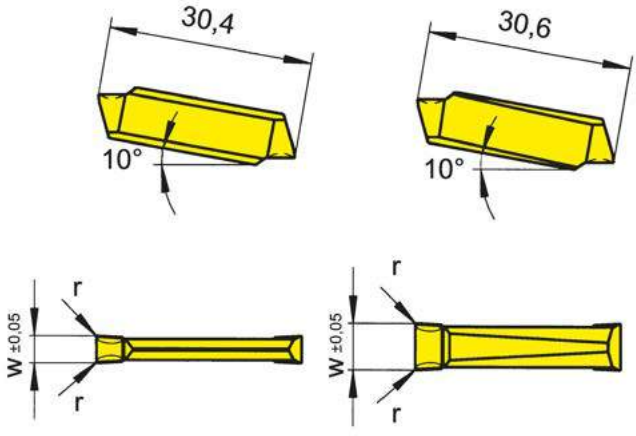
インサート
Indexable insert

S229
チップブレーカー付き
with chip former



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25 mm 3-10 mm

精密焼結品
precision sintered



インサート幅 ：3.0 - 5.0 mm
Width 3.0 - 5.0 mm

インサート幅： 6.0 - 10.0 mm
Width 6.0 - 10.0 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
210
213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size		MG12	AL96	AS62	AS66	H54	P20	TA45	TC92	TF42	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35
S229.0300.32	3	0.2	03		▲	▲	▲	▲	▲	Δ	Δ	▲		▲	Δ	▲	▲	▲
S229.0300.34	3	0.4	03		Δ	▲	▲	▲	▲	Δ		▲		▲	Δ	▲	▲	▲
S229.0400.32	4	0.2	03/04		Δ	▲	▲	▲	▲	Δ	Δ	▲		▲	Δ	▲	▲	▲
S229.0400.34	4	0.4	03/04		Δ	▲	▲	▲	▲	Δ		▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲
S229.0500.34	5	0.4	04		Δ	▲	▲	▲	Δ	Δ	Δ	Δ		▲	▲	▲	▲	▲
S229.0500.36	5	0.6	04						Δ	Δ		Δ			Δ	Δ	Δ	Δ
S229.0600.34	6	0.4	05		Δ	▲	▲	▲	Δ	Δ	Δ	Δ		▲	Δ	▲	▲	▲
S229.0600.38	6	0.8	05			▲	▲	▲				Δ			Δ			
S229.0700.36	7	0.6	07		Δ	Δ	▲			Δ		Δ				▲	Δ	▲
S229.0800.36	8	0.6	07/08		Δ		▲			Δ		▲			▲	▲	▲	▲
S229.0800.38	8	0.8	07/08		x							Δ				x	Δ	x
S229.0800.3K	8	1.2	07/08									Δ			Δ			
S229.1000.36	10	0.6	09		Δ		▲			Δ		Δ				▲	▲	▲
				P	o	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
				M	•	-	-	o	•	-	•	-	-	•	-	•	-	•
				K	•	•	-	•	-	-	•	-	-	•	-	•	-	•
				N	•	•	-	•	-	-	•	-	-	•	-	•	-	•
				S	•	-	-	o	-	-	•	-	-	•	-	•	-	•
				H	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks
x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended o第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

H

インサート
Indexable insert

S229...5.

精密焼結品
precision sintered



チップブレーカー
Geometry .5.

高張力鋼加工での切りくず分断に優れる刃先形状
Easy cutting geometry for materials with medium strength.

特徴
Characteristics

- 幅広い送り領域での良好な切りくず処理
- 切りくず幅圧縮効果により壁 面の面精状の向上
- 優れた切粉りくずコントロールにより
  安定した加工の実現

適応加工
Applications

- 切削加工: 最大溝深さ25 mm
- 旋削加工: 最大切込みa_p 4 mm*

- Grooving:
  Depth of groove up to 25 mm
- Side turning:
  Depth of cut a_p up to 4 mm*

- excellent swarf on a wide feed range
- easy cutting - low power requirement
- reduced swarf width gives high flank surface finish
- excellent swarf control allows production security

送り量 f
Feed rate f

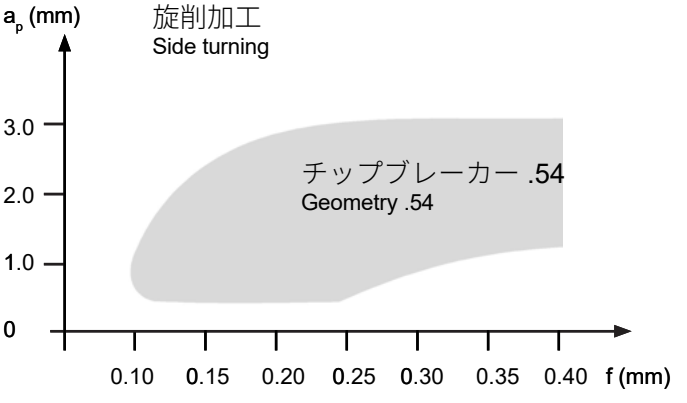
- 溝入れ加工: 0.45 mm/rev* まで
- 旋削加工: 0.6 mm/rev* まで

- Grooving: up to 0.45 mm/rev*
- Side turning: up to 0.6 mm/rev*

* インサート幅により異なります。
* dependent upon width of insert

インサート形状、中間サイズ、もしくは
コーナーRにつきましては
ご要求により対応いたします。
インサートは右勝手または
左勝手インサートの使用が可能です。

Indexable inserts with profiles, intermediate sizes or other edge radii are available upon request. Indexable inserts can be used in **right and left hand** toolholders.

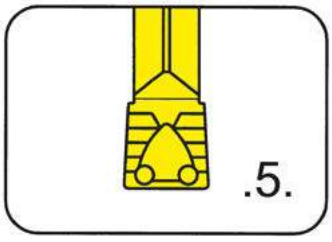


S229.0500.54の切削領域グラフ SMnCr420 (16MnCr5)
Chip control graph S229.0500.54 material 16MnCr5

溝入れ/旋削加工
Grooving and Side Turning

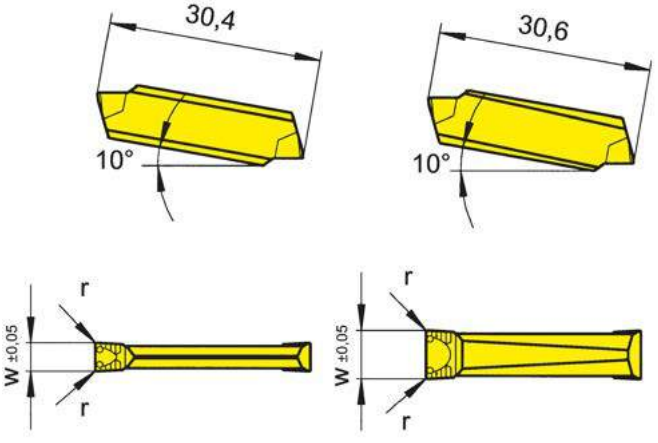
インサート
Indexable insert

S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25 mm 3-10 mm

精密焼結品
precision sintered



インサート幅：3.0 - 5.0 mm
Width 3.0 - 5.0 mm

インサート幅：6.0 - 10.0 mm
Width 6.0 - 10.0 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	210 213 214 218 219 225 226 257 R/LA210 R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AL96	AS62	P20	TC92	TF42	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35
S229.0300.52	3	0.2	03	Δ	▲	Δ	Δ		▲	▲	▲	▲	▲
S229.0300.54	3	0.4	03	Δ	▲		Δ		▲	▲	▲	▲	
S229.0400.52	4	0.2	03/04	Δ	▲	Δ	▲		▲	▲	▲	▲	▲
S229.0400.54	4	0.4	03/04	Δ	▲				▲	▲	▲	▲	▲
S229.0500.54	5	0.4	04	Δ	▲	Δ	▲		▲	▲	▲	▲	▲
S229.0500.56	5	0.6	06			x	Δ			x	Δ	Δ	Δ
S229.0600.54	6	0.4	05	Δ	▲	Δ	▲		▲		▲	▲	▲
S229.0600.56	6	0.6	05	Δ		x	Δ				Δ	Δ	Δ
S229.0600.58	6	0.8	05		▲								
S229.0700.56	7	0.6	07		▲	Δ	Δ			▲		Δ	
S229.0800.56	8	0.6	07/08	Δ	▲	Δ	Δ			▲		▲	
S229.0800.58	8	0.8	07/08	Δ		Δ	Δ	Δ		▲		Δ	
S229.0800.5K	8	1.2	07/08	Δ		x	Δ			▲			
S229.1000.56	10	0.6	09	Δ		Δ	Δ			▲		▲	

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M	-	-	-	-	-	•	-	•	-	•
K	•	-	-	-	-	•	-	•	-	•
N	•	-	-	-	-	•	-	•	-	•
S	-	-	-	-	-	•	-	•	-	•
H	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

H

インサート
Indexable insert

S229...A.

精密焼結品
precision sintered



チップブレーカー
Geometry .A.

高張力鋼加工での切りくず分断に優れる刃先形状
Geometry with excellent chip breaking for materials with medium strength

特徴
Characteristics

- 幅広い送り領域での良好な切りくず処理
- インサートの片側使用切削時でも良好な切りくず処理を実現
- 切りくず幅圧縮効果により壁面の面精状の向上
- 優れた切りくずコントロールにより安定した加工の実現

適応加工
Applications

- 溝入れ加工:
  最大溝深さ 25 mm
- 旋削加工：
  最大切込み a_p 2.5 mm*
- Grooving:
  Depth of groove up to 18 mm
- Side turning:
  Depth of cut a_p up to 2.5 mm*

H

- excellent swarf on a wide feed range
- excellent swarf control, also by partial cutting
- reduced swarf width gives high flank surface finish
- excellent swarf control allows production security

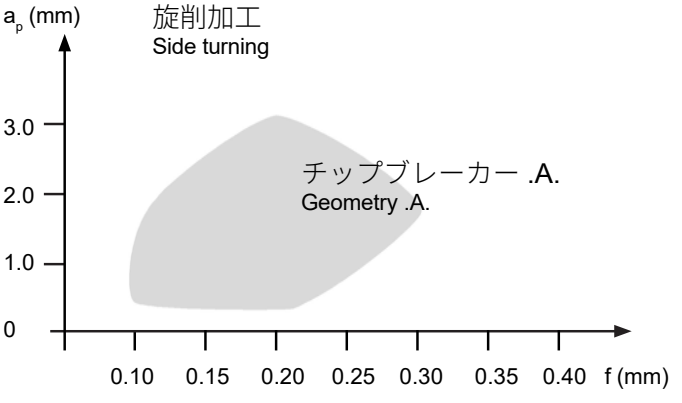
送り量 f
Feed rate f

● 溝入れ加工:	0.3 mm/rev* まで
● 旋削加工:	0.3 mm/rev* まで
● Grooving:	up to 0.3 mm/rev*
● Side turning:	up to 0.3 mm/rev*

* インサート幅により異なります。
* dependent upon width of insert

インサート形状、中間サイズ、もしくは
コーナーRにつきましては
ご要求により対応いたします。
インサートは右勝手または
左勝手インサートの使用が可能です。

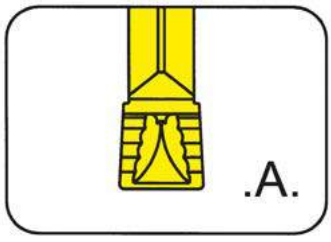
Indexable inserts with profiles, intermediate sizes or other edge radii are available upon request. Indexable inserts can be used in **right and left hand** toolholders.



S229.0500.A4の切削領域グラフ SMnCr420 (16MnCr5)
Chip control graph S229.0500.A4 material 16MnCr5

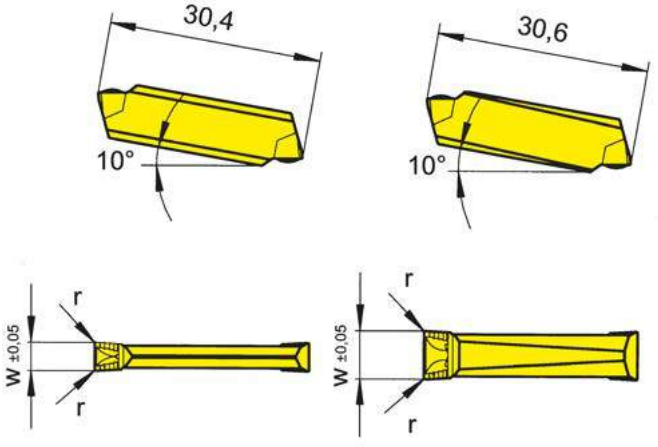
インサート
Indexable insert

S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25 mm 3-10 mm

精密焼結品
precision sintered



インサート幅：3.0 - 5.0 mm
Width 3.0 - 5.0 mm

インサート幅：6.0 - 10.0 mm
Width 6.0 - 10.0 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	210 213 214 218 219 225 226 257 R/LA210 R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AL96	AS62	P20	TC92	TF42	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35
S229.0300.A2	3	0.2	03	Δ	▲	Δ	Δ		▲	▲	▲	▲	▲
S229.0300.A4	3	0.4	03	Δ	▲				▲	Δ	▲	▲	▲
S229.0400.A2	4	0.2	03/04	Δ	▲	Δ	Δ		▲	▲	▲	▲	▲
S229.0400.A4	4	0.4	03/04	Δ	▲		Δ	▲	Δ	▲	▲	▲	▲
S229.0500.A4	5	0.4	04		▲		Δ		Δ	▲	Δ	▲	▲
S229.0500.A6	5	0.6	04	Δ	▲		Δ				▲		
S229.0600.A4	6	0.4	05	Δ	▲	Δ	Δ	Δ	▲	▲	Δ	▲	▲
S229.0600.A8	6	0.8	05		▲			Δ					
S229.0700.A6	7	0.6	07				Δ	▲				Δ	
S229.0800.A6	8	0.6	07/08					Δ		▲		▲	
S229.0800.A8	8	0.8	07/08					Δ		Δ			
S229.0800.AK	8	1.2	07/08							Δ			
S229.1000.A6	10	0.6	09			Δ	x			Δ		Δ	
S229.1000.A8	10	0.8	09			x	x			Δ			
P				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M				-	-	-	-	-	•	-	•	-	•
K				•	-	-	-	-	•	-	•	-	•
N				•	-	-	-	-	•	-	•	-	•
S				-	-	-	-	-	•	-	•	-	•
H				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

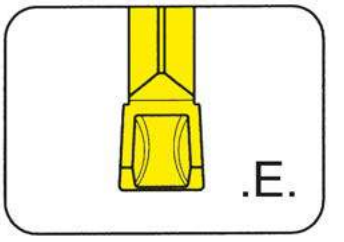
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

H

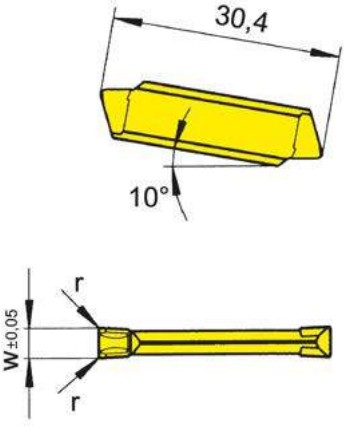
インサート
Indexable insert

S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25 mm 3-4 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
210
213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS62	TC92	TF45	TF46	TI25
S229.0300.E2	3	0.2	03	▲	Δ	▲	▲	▲
S229.0300.E4	3	0.4	03	▲	Δ	▲		
S229.0400.E2	4	0.2	03/04	▲	Δ	▲	Δ	▲
S229.0400.E4	4	0.4	03/04	▲	Δ	▲		
P				●	●	●	●	●
M				-	-	●	o	●
K				-	-	●	●	●
N				-	-	●	●	●
S				-	-	●	o	●
H				-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

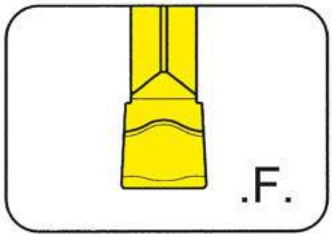
mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

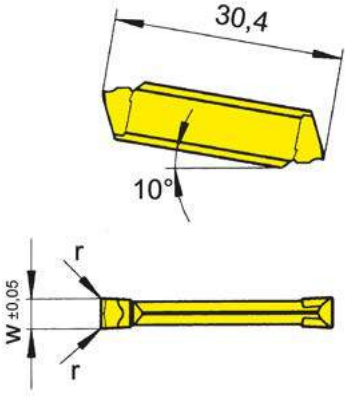
インサート
Indexable insert

S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25 mm 3-4 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
210
213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size
S229.0300.F2	3	0.2	03
S229.0300.F4	3	0.4	03
S229.0400.F2	4	0.2	03/04
S229.0400.F4	4	0.4	03/04

	TC92	TF43	TF45	TF46	TI22	TI25
	Δ	▲	▲	▲	▲	Δ
	Δ		▲	Δ		Δ
	Δ	Δ	▲	Δ		Δ
	Δ		▲	Δ		Δ
P	•	•	•	•	•	•
M	-	-	•	o	-	•
K	-	-	•	•	-	•
N	-	-	•	•	-	•
S	-	-	•	o	-	•
H	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

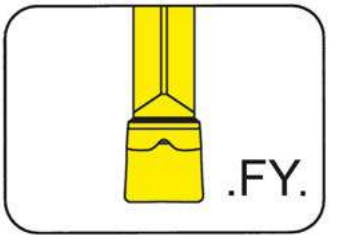
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

H

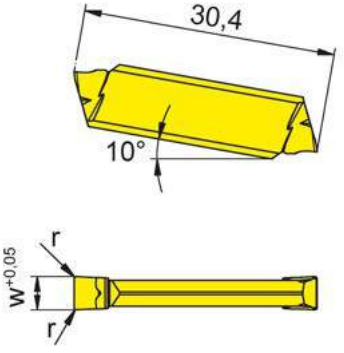
インサート
Indexable insert

S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	3-4 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	210
	213
	214
	218
	219
	225
	226
	257
	R/LA210
	R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size		HP65	PH35	TI25
S229.0300.FY2	3	0.2	03		▲		▲
S229.0400.FY3	4	0.3	03/04			▲	▲
				P	•	o	•
				M	•	o	•
				K	•	•	•
				N	o	-	•
				S	•	-	•
				H	-		-

▲在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

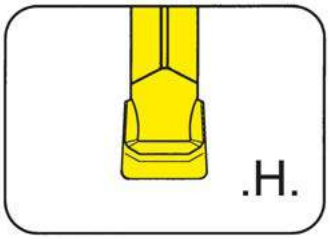
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

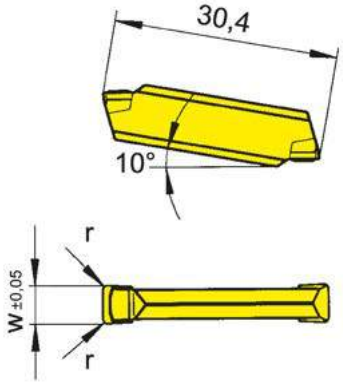
インサート
Indexable insert

S229
チップブレーカー付き
with chip breaker



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25 mm 3-6 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
210
213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AL96	TF42	TF46
S229.0300.H4	3	0.4	03	▲	Δ	
S229.0300.H6	3	0.6	03	▲	▲	
S229.0400.H4	4	0.4	03/04	Δ	▲	
S229.0400.H6	4	0.6	03/04	▲	▲	
S229.0400.H8	4	0.8	03/04	▲	▲	Δ
S229.0500.H4	5	0.4	04	Δ	▲	
S229.0500.H6	5	0.6	04	▲	Δ	
S229.0500.H8	5	0.8	04	Δ	Δ	
S229.0600.H4	6	0.4	05	Δ	▲	
S229.0600.H6	6	0.6	05	Δ	▲	
S229.0600.H8	6	0.8	05	Δ	▲	
S229.0600.HK	6	1.2	05	Δ	Δ	

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	AL96	TF42	TF46
P	•	•	•
M	-	-	o
K	•	-	•
N	•	-	•
S	-	-	o
H	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

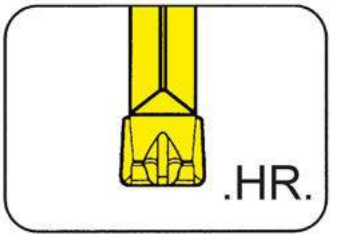
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

H

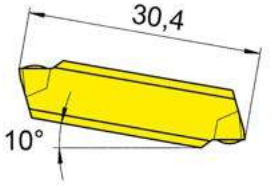
インサート
Indexable insert

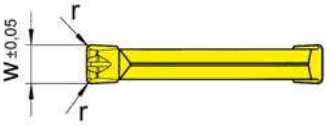
S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	3-8 mm

精密焼結品
precision sintered





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
210
213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size		AS62	AS66
S229.0300.HR4	3	0.4	03		▲	Δ
S229.0400.HR4	4	0.4	04		▲	▲
S229.0500.HR4	5	0.4	04		▲	Δ
S229.0500.HR6	5	0.6	04		▲	▲
S229.0500.HR8	5	0.8	04		▲	Δ
S229.0600.HR4	6	0.4	05		▲	▲
S229.0600.HR6	6	0.6	05		▲	▲
S229.0600.HR8	6	0.8	05		▲	Δ
S229.0800.HR8.PG	8	0.8	07/08		▲	
				P	●	●
				M	-	o
				K	-	●
				N	-	●
				S	-	o
				H	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

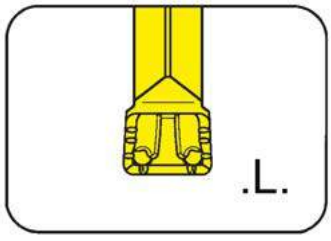
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

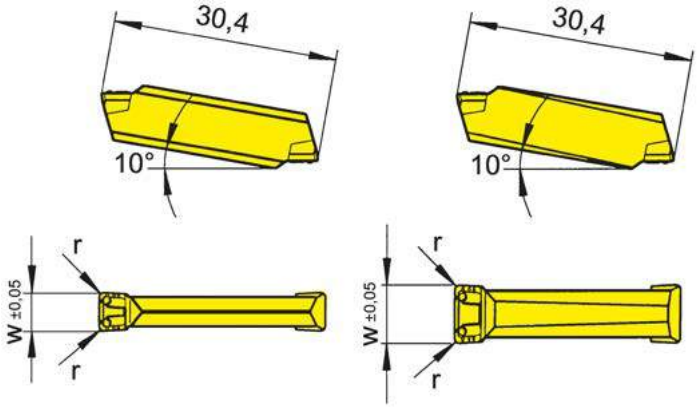
インサート
Indexable insert

S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25 mm 4-8 mm

精密焼結品
precision sintered



インサート幅：4.0 - 5.0 mm
Width 4.0 - 5.0 mm

インサート幅：6.0 - 8.0 mm
Width 6.0 - 8.0 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	210 213 214 218 219 225 226 257 R/LA210 R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AL96	AS62	AS66	TF42	TI22
S229.0400.L4	4	0.4	03/04	▲	▲	▲	▲	▲
S229.0400.L6	4	0.6	03/04			▲		
S229.0500.L4	5	0.4	04	▲	▲	▲	▲	▲
S229.0500.L6	5	0.6	04	▲	▲	▲	▲	Δ
S229.0500.L8	5	0.8	04		▲	▲		
S229.0600.L4	6	0.4	05	▲	▲	▲	▲	▲
S229.0600.L6	6	0.6	05	▲	▲	▲	▲	▲
S229.0800.L6	8	0.6	07/08	▲	▲	▲	▲	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

	AL96	AS62	AS66	TF42	TI22
P	●	●	●	●	●
M	-	-	o	-	-
K	●	-	●	-	-
N	●	-	●	-	-
S	-	-	o	-	-
H	-	-	-	-	-

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

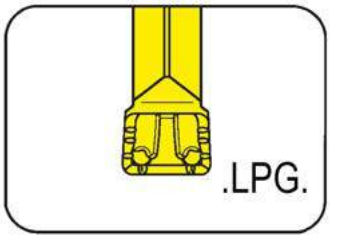
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

H

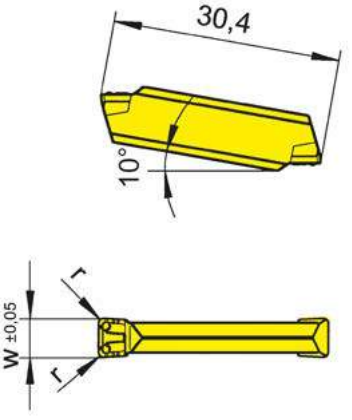
インサート
Indexable insert

S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25 mm 6-8 mm

精密焼結品
precision sintered



PG = 外周仕上げインサート
PG = inserts with ground periphery

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
210
213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS62
S229.0600.L4.PG	6	0.4	05	▲
S229.0800.L8.PG	8	0.8	07/08	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	-
K	-
N	-
S	-
H	-

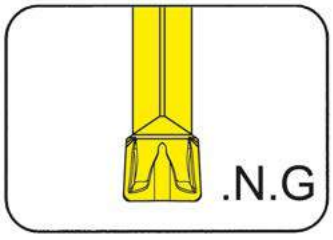
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

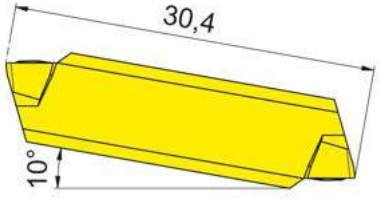
インサート
Indexable insert

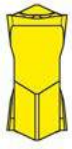
S229
チップブレーカー付き
with chip forming

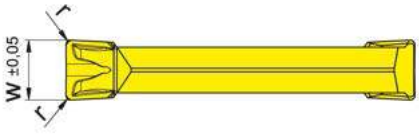


最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25 mm 3-6 mm

精密焼結品
precision sintered







適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ
Type

210
213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS45	AS62	DD25	TI25
S229.0300.N2.G	3	0.2	03	▲			
S229.0300.N4.G	3	0.4	03	▲			
S229.0400.N2.G	4	0.2	03/04	▲			
S229.0400.N4.G	4	0.4	03/04	▲			
S229.0500.N2.G	5	0.2	04			Δ	Δ
S229.0500.N4.G	5	0.4	04	▲	▲	Δ	Δ
S229.0500.N6.G	5	0.6	04	▲	Δ		Δ
S229.0500.N8.G	5	0.8	04		▲		
S229.0600.N4.G	6	0.4	05	▲			Δ
S229.0600.N6.G	6	0.6	05	▲			Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request ●
推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	AS45	AS62	DD25	TI25
P	●	●	-	●
M	●	-	-	●
K	●	-	-	●
N	o	-	●	●
S	●	-	o	●
H	-	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

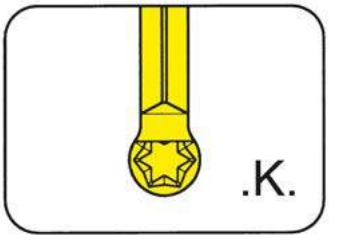
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

H

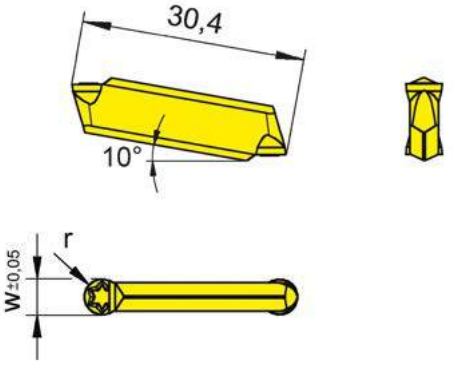
インサート
Indexable insert

S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	3-8 mm
フルR	Full radius	1.5-4.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
210
213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS62	AS66
S229.0015.K3	3	1.5	02/03	▲	▲
S229.0020.K4	4	2.0	03/04	▲	▲
S229.0025.K5	5	2.5	04	▲	▲
S229.0030.K6	6	3.0	05	▲	▲
S229.0040.K8	8	4.0	07/08	▲	

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	AS62	AS66
P	•	•
M	-	o
K	-	•
N	-	•
S	-	o
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

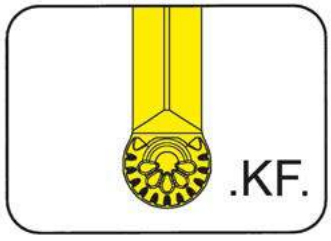
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

φD_{min} 45°角度付きホルダー使用時のワーク径ごとの最大切込み量です。ツールホルダーページを参照ください。
D_{min} for corner reliefs with toolholder 45°

t_{max}	S229.0015.K3	S229.0020.K4	S229.0025.K5	S229.0030.K6
0.5	Ø 26	Ø 26	Ø 32	Ø 32
1.0	Ø 76	Ø 55	Ø 42	Ø 37
1.5	Ø 78	Ø 58	Ø 45	Ø 41
2.0	Ø 80	Ø 59	Ø 46	Ø 42
2.5	Ø 82	Ø 60	Ø 47	Ø 43
3.0	Ø 84	Ø 62	Ø 48	Ø 44
3.5	Ø 87	Ø 63	Ø 49	Ø 46
4.0	Ø 89	Ø 65	Ø 50	Ø 47

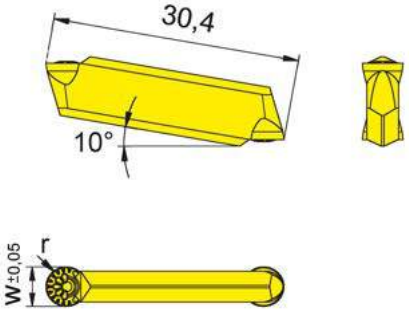
インサート
Indexable insert

S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	3-8 mm
フルR	Full radius	1.5-4.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
210
213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS66
S229.0015.KF3	3	1.5	02/03	▲
S229.0020.KF4	4	2.0	03/04	▲
S229.0025.KF5	5	2.5	04	▲
S229.0030.KF6	6	3.0	05	▲
S229.0040.KF8	8	4.0	07/08	Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	o
K	•
N	•
S	o
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

φD_{min}45°角度付きホルダー使用時のワーク径ごとの最大切込み量です。ツールホルダーページを参照ください。
D_{min} for corner reliefs with toolholder 45°

t_{max}	S229.0015.KF3	S229.0020.KF4	S229.0025.KF5	S229.0030.KF6
0.5	Ø 26	Ø 26	Ø 32	Ø 32
1.0	Ø 76	Ø 55	Ø 42	Ø 37
1.5	Ø 78	Ø 58	Ø 45	Ø 41
2.0	Ø 80	Ø 59	Ø 46	Ø 42
2.5	Ø 82	Ø 60	Ø 47	Ø 43
3.0	Ø 84	Ø 62	Ø 48	Ø 44
3.5	Ø 87	Ø 63	Ø 49	Ø 46
4.0	Ø 89	Ø 65	Ø 50	Ø 47

インサート
Indexable insert

229...10

精密研磨品
precision ground



チップブレーカー
Geometry .10

優れた切削性を持つ刃先形状（切りくず圧縮機能はありません）
Easy cutting geometry without chip former

特徴
Characteristics

- ●優れた切削性で省エネ加工を実現
- ●剛性が十分ではない加工部品に対応
- ●クリアランスの少ない内径加工に対応
- ●低送り加工に対応

- ●easy cutting - low power requirement

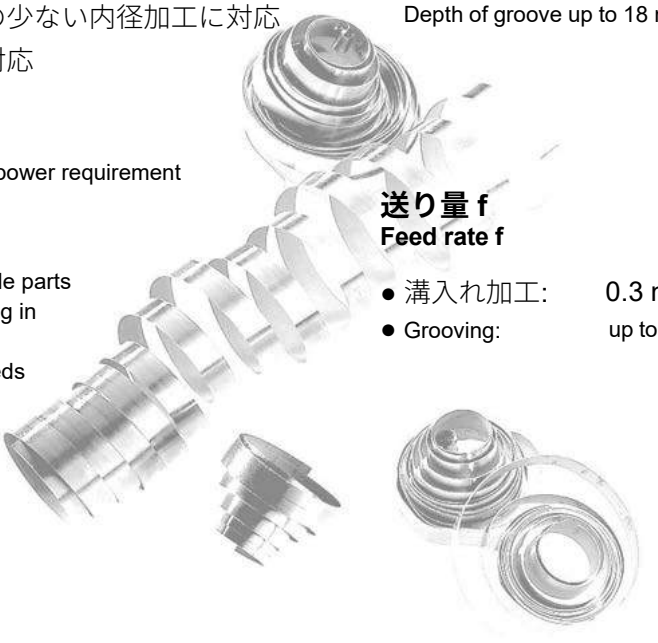
- ●suitable for unstable parts
- ●for internal grooving in restricted bores
- ●suitable for low feeds

適応加工
Applications

- ● 溝入れ加工: 最大溝深さ 18 mm
- ● Grooving: Depth of groove up to 18 mm

送り量 f
Feed rate f

- ● 溝入れ加工: 0.3 mm/rev まで
- ● Grooving: up to 0.3 mm/rev

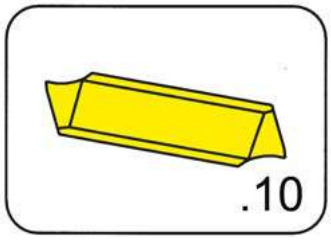


コーナーR寸法切り込みでの倣い加工が可能です。
インサート形状、中間サイズ、若しくはコーナーRにつきましてはご要求により対応いたします。
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

Profiling with a cutting depth of the edge radius is possible.
Indexable inserts with profiles, intermediate sizes or other edge radii are available upon request. Indexable inserts can be used in **right and left hand** toolholders.

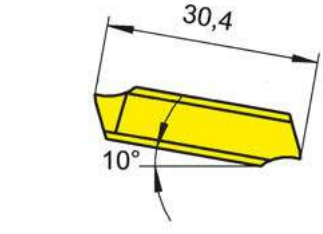
インサート
Indexable insert

229

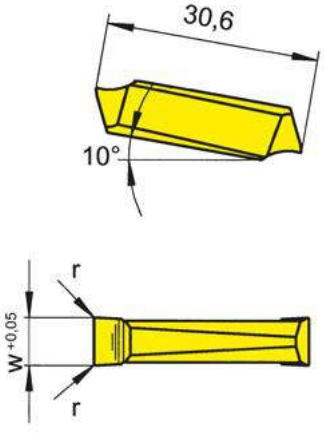


最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	2.5 - 10 mm

精密研磨品
precision ground



インサート幅：2.5 - 5.0 mm
Width 2.5 - 5.0 mm



インサート幅：5.1 - 10.4 mm
Width 5.1 - 10.4 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
210
213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	K10	MG12	AS62	H20	P20	TC92	TN32	TN35
229.0250.10	2.5	0.2	02							▲	▲
229.0300.10	3.0	0.2	03	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
229.0400.10	4.0	0.2	03/04	▲		▲		▲	Δ	▲	Δ
229.0500.10	5.0	0.2	04	▲		Δ		▲	▲	▲	Δ
229.0600.10	6.0	0.4	05	Δ				Δ	Δ	Δ	Δ
229.0700.10	7.0	0.4	07	Δ				Δ	Δ	Δ	Δ
229.0800.10	8.0	0.4	07/08	Δ				Δ	Δ	Δ	Δ
229.0900.10	9.0	0.4	09	Δ				Δ	Δ	Δ	Δ
229.1000.10	10.0	0.4	09	Δ				Δ	Δ	Δ	Δ
P				•	o	•	•	•	•	•	•
M				o	•	-	o	-	-	-	•
K				•	•	-	-	-	-	-	•
N				•	•	-	-	-	-	-	•
S				o	•	-	-	-	-	-	•
H				-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

H

インサート
Indexable insert

229...20

精密研磨品
precision ground



チップブレーカー
Geometry .20

鋳鉄・高張力鋼用刃先形状（切りくず幅圧縮機能はありません）
Geometry without chip forming for grey cast iron and materials with higher tensile strength



特長
Characteristics

- 高剛性すくい角を採用
- 除去量の大きな倣い加工に対応
- 断続切削に対応
- 低送り加工に対応
- strong wedge angle
- for inserts with larger depth of profile
- recommended for interrupted cut
- suitable for low feeds

仕様
Applications

- 溝入れ加工： 最大溝深さ25 mm
- Grooving:
  Depth of groove up to 25 mm

送り量 f
Feed rate f

- 溝入れ加工: 0.07 ～ 0.25 mm/revまで
- Grooving: 0.07 up to 0.25 mm/rev

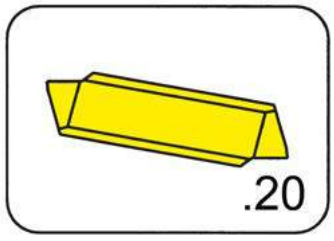
H

コーナーR寸法切り込みでの倣い加工が可能です。
インサート形状、中間サイズ、若しくはコーナーRにつきましてはご要求により対応いたします。
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

Profiling with a cutting depth of the edge radius is possible.
Indexable inserts with profiles, intermediate sizes or other edge radii are available upon request. Indexable inserts can be used in **right and left hand** toolholders.

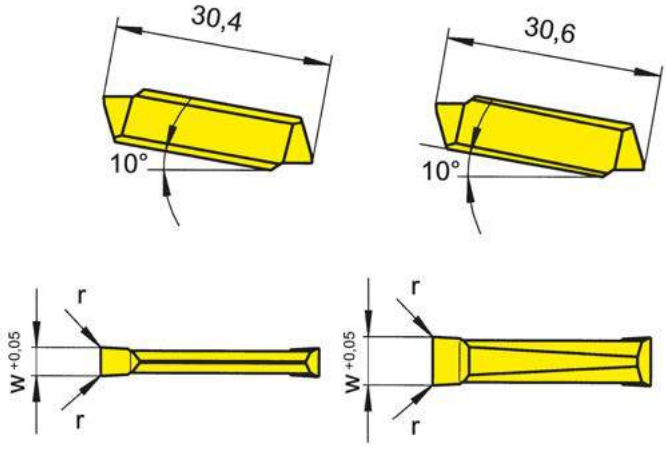
インサート
Indexable insert

229



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	3-10 mm

精密研磨品
precision ground



インサート幅：3.0 - 5.0 mm
Width 3.0 - 5.0 mm

インサート幅：5.1 - 10.4 mm
Width 5.1 - 10.4 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	210
	213
	214
	218
	219
	225
	226
	257
	R/LA210
	R/LA226

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	K10	AS62	H20	TC92	TN32
229.0300.20	3	0.2	03	▲	▲	▲	▲	
229.0400.20	4	0.2	03/04	▲	▲		Δ	▲
229.0500.20	5	0.2	04	▲	▲		▲	
229.0600.20	6	0.4	05	▲	▲		Δ	
229.0700.20	7	0.4	07	▲				
229.0800.20	8	0.4	07/08	▲				
229.0900.20	9	0.4	09	Δ				
229.1000.20	10	0.4	09	Δ				

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	K10	AS62	H20	TC92	TN32
P	•	•	•	•	•
M	o	-	o	-	-
K	•	-	-	-	-
N	•	-	-	-	-
S	o	-	-	-	-
H	-	-	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

H

インサート
Indexable insert

229...3.

精密研磨品
precision ground



チップブレーカー
Geometry .3.

一般被削材向け切りくず幅圧縮型の汎用刃先形状
Geometry with chip forming for all materials

特長
Characteristics

- 優れた切りくずコントロール（カール性）
- 高合金・高張力鋼に適用
- 切りくず幅圧縮効果により壁面 の面精状の向上
- 優れた切りくずコントロールにより
  安定した加工の実現

- excellent swarf control
- suitable for high alloy- high strength steels
- reduced swarf width gives high flank surface finish
- excellent swarf control allows production security

仕様
Applications

- 溝入れ加工: 最大溝深さ25 mm
- 旋削加工：最大切込みa_p 4 mm*

- Grooving:
  Depth of groove up to 25 mm
- Side turning:
  Depth of cut a_p up to 4 mm*

送り量 f
Feed rate f

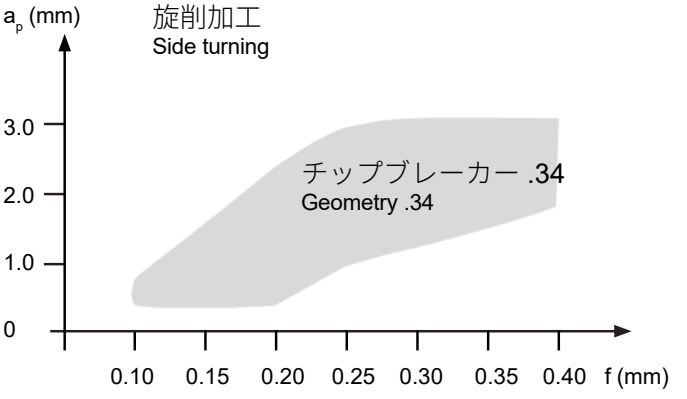
- 溝入れ加工: 0.15 ～ 0.25 mm/rev* まで
- 旋削加工: 0.4 mm/rev* まで

- Grooving: 0.15 up to 0.25 mm/rev*
- Side turning: up to 0.4 mm/rev*

* インサート幅により異なります
* dependent upon width of insert

インサート形状、中間サイズ、もしくは
コーナーRにつきましては
ご要求により対応いたします。
インサートは右勝手または
左勝手インサートの使用が可能です。

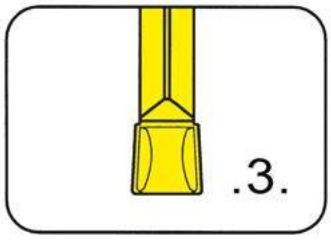
Indexable inserts with profiles, intermediate sizes or other edge radii are available upon request. Indexable inserts can be used in **right and left hand** toolholders.



229.0500.34の切削領域グラフ SMnCr420 (16MnCr5)
Chip control graph 229.0500.34 material 16MnCr5

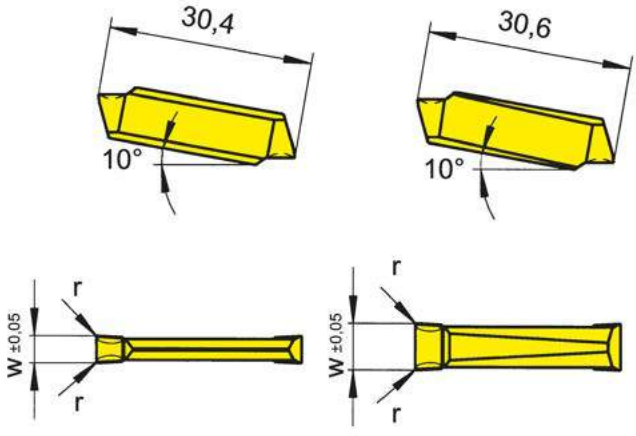
インサート
Indexable insert

229
チップブレーカー付き
with chip former



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25 mm 3-10 mm

精密研磨品
precision ground



インサート幅：3.0 - 5.0 mm
Width 3.0 - 5.0 mm

インサート幅：5.1 - 10.4 mm
Width 5.1 - 10.4 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	210 213 214 218 219 225 226 257 R/LA210 R/LA226

長手方向精度
± 0.025 mm
Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	K10	MG12	AS62	P20	TC92	TI22	TI25	TN32	TN35
229.0300.31	3.0	0.2	03	▲	▲	▲	▲	▲		▲	▲	▲
229.0300.34	3.0	0.4	04			▲	Δ	Δ			▲	▲
229.0350.31	3.5	0.2	03					Δ			▲	
229.0400.31	4.0	0.2	03/04	▲		▲	▲	▲			▲	
229.0400.34	4.0	0.4	04			▲	▲	Δ			▲	▲
229.0500.31	5.0	0.2	04	▲		▲	▲	Δ	▲		▲	
229.0500.34	5.0	0.4	04			Δ	Δ	Δ			▲	▲
229.0500.36	5.0	0.6	04					Δ			Δ	
229.0600.31	6.0	0.4	05			Δ	▲	▲			▲	
229.0600.38	6.0	0.8	05			Δ		Δ			Δ	
229.0700.31	7.0	0.4	07			Δ	Δ	Δ			▲	
229.0800.31	8.0	0.4	07/08			▲	▲	▲			▲	
229.0900.31	9.0	0.4	09			▲	Δ	▲			▲	
229.1000.31	10.0	0.4	09			▲	Δ	Δ			▲	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	K10	MG12	AS62	P20	TC92	TI22	TI25	TN32	TN35
P	•	o	•	•	•	•	•	•	•
M	o	•	-	-	-	-	•	-	•
K	•	•	-	-	-	-	•	-	•
N	•	•	-	-	-	-	•	-	•
S	o	•	-	-	-	-	•	-	•
H	-	-	-	-	-	-	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

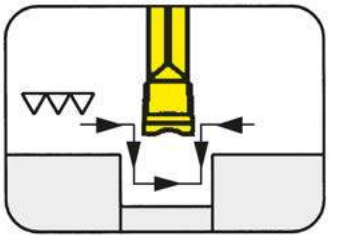
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

H

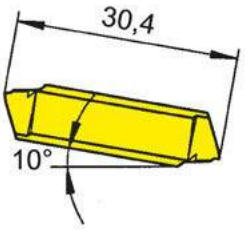
インサート
Indexable insert

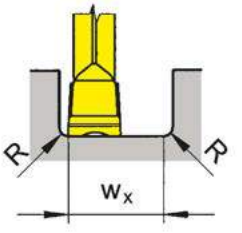
229
チップブレーカー付き
with chip breaker

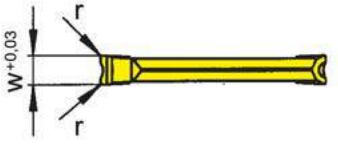


最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	3-4 mm

精密研磨品
precision ground







適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	210
	213
	214
	218
	219
	225
	226
	257
	R/LA210
	R/LA226

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	w_x	サイズ Size		H20
229.NC30.02	3	0.2	4.5	03/04		▲
229.NC40.02	4	0.2	6.4	03/04		▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	●
M	o
K	-
N	-
S	-
H	-

超硬材種
Carbide grades

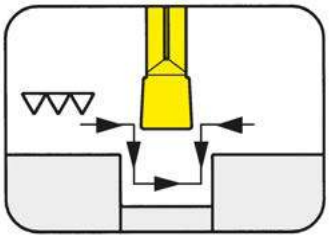
mm表記
Dimensions in mm

w_x（最小仕上幅） = 加工溝幅 - $R_{(右コーナーR)}$ - $R_{(左コーナーR)}$
w_x = width of groove - $R_{(right)}$ - $R_{(left)}$

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

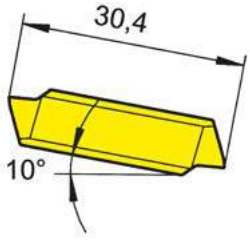
インサート
Indexable insert

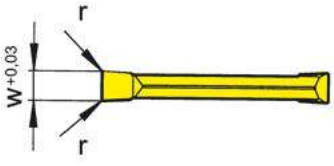
229



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25 mm 3-4 mm

精密研磨品
precision ground





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	210 213 214 218 219 225 226 257 R/LA210 R/LA226

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	H20	TN32
229.0300.02	3	0.2	03/04	▲	
229.0400.02	4	0.2	03/04	▲	Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	H20	TN32
P	●	●
M	o	-
K	-	-
N	-	-
S	-	-
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

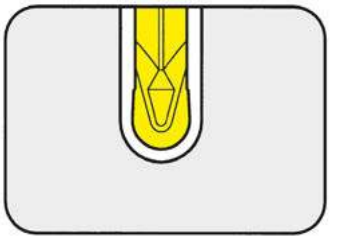
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

H

溝入れ加工（外径 / 内径）
Grooving (external and internal)

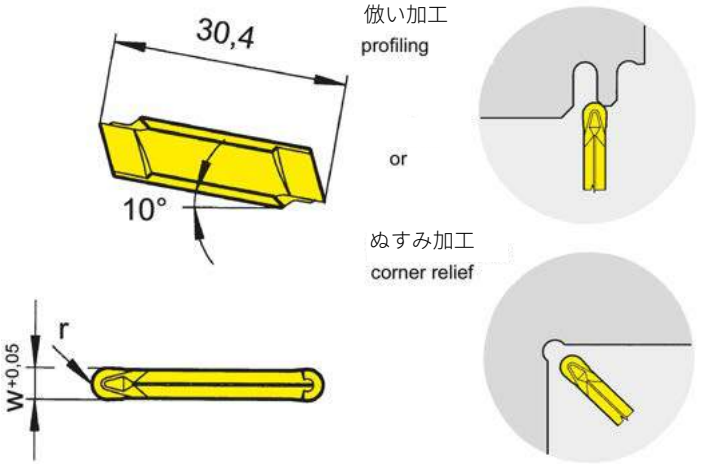
インサート
Indexable insert

229
フルRチップブレーカー付き
with surrounding chip breaker



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
フルR	Full radius	1.5-3.0 mm

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
210
213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.025 mm
Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range	MG12	AS62	AS66	H20	P20	TN32
229.0015.30	3	1.5	225...04 ...03	3.0 - 5.0 3.0 - 4.0	▲	▲		▲	▲	▲
229.0020.40	4	2.0	225...04 ...03 ...04	3.0 - 5.0 3.0 - 4.0 4.0 - 5.0	▲	▲			▲	▲
229.0025.50	5	2.5	225...04 ...04	3.0 - 5.0 3.0 - 4.0	▲	Δ	Δ		▲	▲
229.0030.60	6	3.0	...05	5.1 - 6.0		Δ			▲	▲

	MG12	AS62	AS66	H20	P20	TN32
P	o	●	●	●	●	●
M	●	-	o	o	-	-
K	●	-	●	-	-	-
N	●	-	●	-	-	-
S	●	-	o	-	-	-
H	-	-	-	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

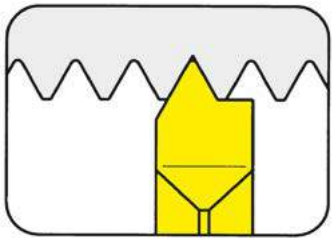
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

H

ねじ切り加工 （おねじ）さらい刃付き
Threading (external) Full profile

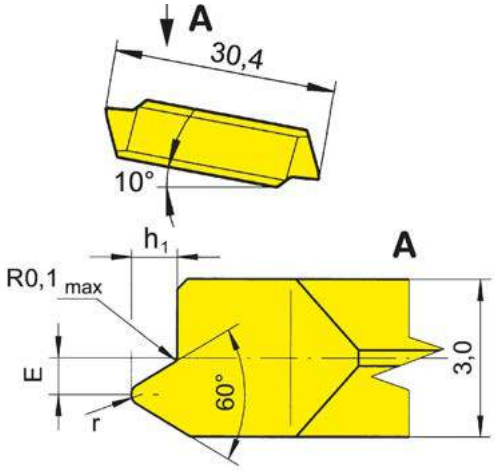
インサート
Indexable insert

229
ISOメートルねじ
Metric ISO thread



ピッチ	Pitch	1-2.5 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
210
213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.025 mm
Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	P	E	r	h_1	サイズ Size	TN35
R/L229.0610.02	1.00	0.8	0.140	0.62	03/04	▲/▲
R/L229.0712.02	1.25	0.8	0.175	0.78	03/04	▲/▲
R/L229.0915.02	1.50	0.7	0.210	0.93	03/04	▲/▲
R/L229.1017.02	1.75	0.5	0.250	1.08	03/04	▲/▲
R/L229.1220.02	2.00	0.5	0.280	1.24	03/04	▲/▲
R/L229.1525.02	2.50	0.3	0.360	1.54	03/04	▲/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

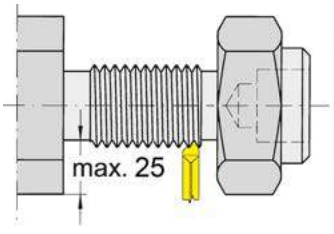
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.



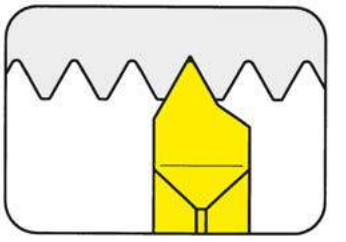
ショルダー形状ワークへの
ねじ加工にも最適です。
Suitable for threading
behind a shoulder.

H

ねじ切り加工（おねじ）さらい刃なし
Threading (external) Partial profile

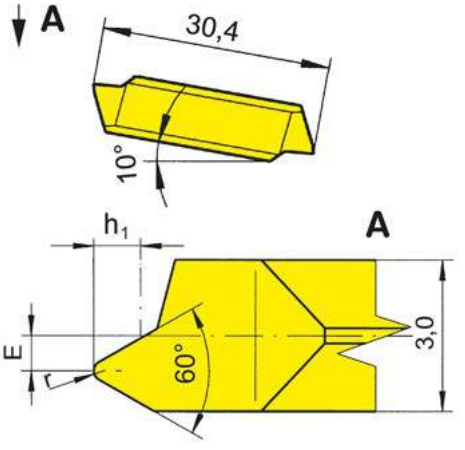
インサート
Indexable insert

229
ISOメートルねじ
Metric ISO thread



ピッチ	Pitch	1.00-2.50 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
210
213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.025 mm
Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	P	E	r	h_1	サイズ Size	TN35
R/L229.0610.01	1.00	0.8	0.12	0.61	03/04	▲/Δ
R/L229.0712.01	1.25	0.8	0.15	0.77	03/04	▲/Δ
R/L229.0915.01	1.50	0.7	0.20	0.92	03/04	▲/▲
R/L229.1017.01	1.75	0.5	0.25	1.07	03/04	▲/▲
R/L229.1220.01	2.00	0.5	0.25	1.23	03/04	▲/Δ
R/L229.1525.01	2.50	0.3	0.35	1.53	03/04	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

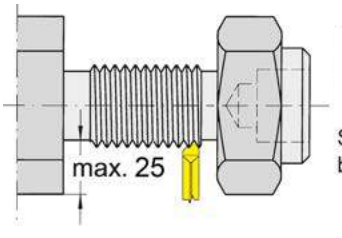
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.



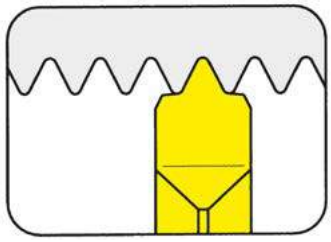
ショルダー形状ワークへの
ねじ加工にも最適です。
Suitable for threading
behind a shoulder.

H

ねじ切り加工（おねじ）さらい刃付き
Threading (external) Full profile

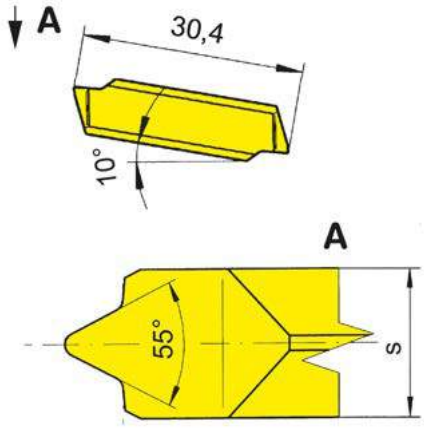
インサート
Indexable insert

N229
ウィットワース管用ねじ
Whitworth pipe thread



ピッチ	Threads per inch	11-28

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
210
213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	TPI	s	サイズ Size	K10	MG12	TA45	TN35
N229.5511.02	11	3.5	03/04		Δ	Δ	▲
N229.5514.02	14	3.0	03/04	Δ	Δ	▲	▲
N229.5519.02	19	3.0	03/04		Δ	Δ	▲
N229.5528.02	28	3.0	03/04		Δ		▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

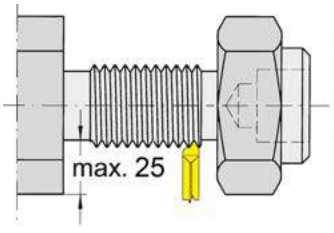
	K10	MG12	TA45	TN35
P	•	o	•	•
M	o	•	•	•
K	•	•	•	•
N	•	•	•	•
S	o	•	•	•
H	-	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.



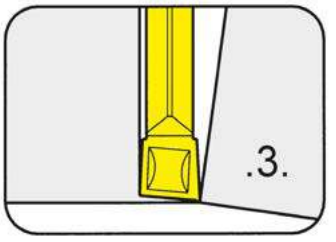
ショルダー形状ワークへの
ねじ加工にも最適です。

Suitable for threading
behind a shoulder.

H

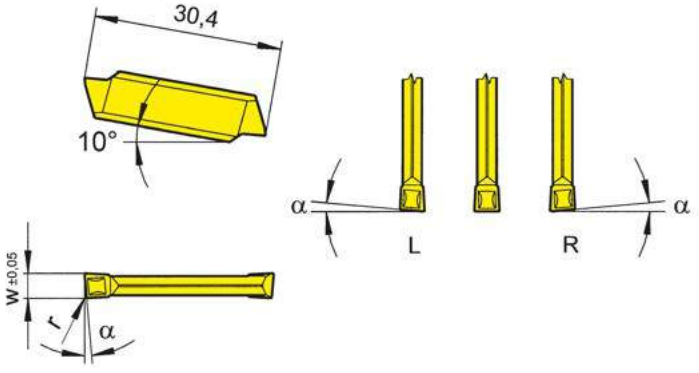
インサート
Indexable insert

229/S229
チップブレーカー付き
with chip former



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	3-4 mm

精密焼結品
precision sintered



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
210
213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.04 mm

Indexability length
± 0.04 mm

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	MG12	AL96	AS62	AS66	H54	P20	TA45	TC92	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35
R/L229.5300.31	3	0.2	5°	03	▲/▲		▲/▲					▲/Δ			▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/LS229.0530.32	3	0.2	5°	03			▲/▲				Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲		▲/▲	▲/▲	▲/▲
S229.0300.32	3	0.2	0°	03	▲	▲	▲	▲	▲	Δ	Δ	▲	▲	Δ	▲	▲	▲
R/LS229.0540.32	4	0.2	5°	03/04			▲/Δ				Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲		▲/▲	Δ/▲	Δ/Δ
S229.0400.32	4	0.2	0°	03/04	Δ	▲	▲	▲	▲	Δ	Δ	▲	▲	Δ	▲	▲	▲
P					o	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M					●	-	-	o	●	-	●	-	●	-	●	-	●
K					●	●	-	●	-	-	●	-	●	-	●	-	●
N					●	●	-	●	-	-	●	-	●	-	●	-	●
S					●	-	-	o	-	-	●	-	●	-	●	-	●
H					-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

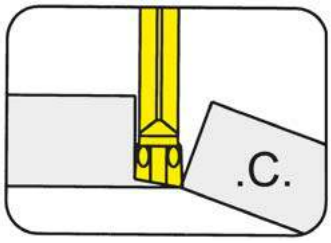
R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
精密研磨品 R/L229.5300.31 インサート長さは 30.0 mm になります。
Note:
R/L229.5300.31 **precision ground**, length 30.0 mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

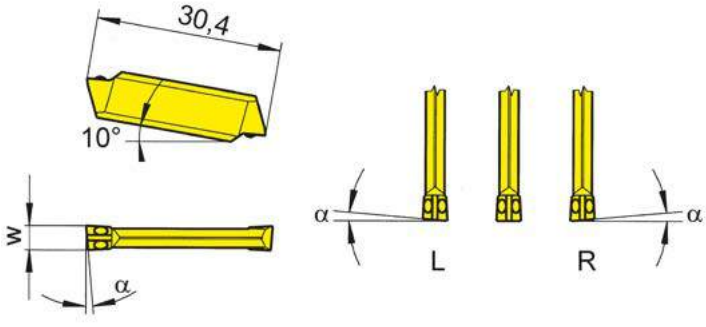
インサート
Indexable insert

S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25 mm 3-4 mm

精密焼結品
precision sintered



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
210
213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.025 mm
Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	α	サイズ Size	TC92	TF45	TI25	TN35
R/LS229.0530.C0	3	5°	03	Δ/Δ	▲/▲	Δ/Δ	▲/▲
R/LS229.0830.C0	3	8°	03	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
S229.0030.C0	3	0°	03	Δ	▲	▲	▲
R/LS229.0540.C0	4	5°	03/04	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
R/LS229.0840.C0	4	8°	03/04	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ	▲/Δ
S229.0040.C0	4	0°	03/04	Δ	Δ	▲	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TC92	TF45	TI25	TN35
P	•	•	•	•
M	-	•	•	•
K	-	•	•	•
N	-	•	•	•
S	-	•	•	•
H	-	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

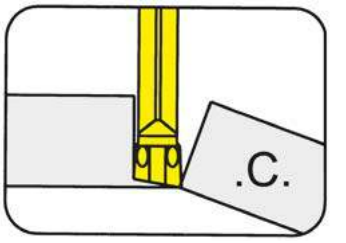
mm表記
Dimensions in mm

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

H

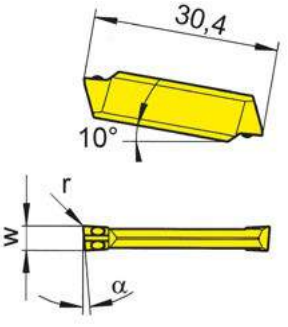
インサート
Indexable insert

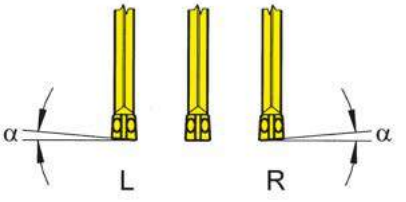
S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	3-4 mm

精密焼結品
precision sintered





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
210
213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

長手方向精度
± 0.025 mm
Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	TC92	TF45	TI25	TN35
R/LS229.0530.C1	3	0.15	5°	03	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ	▲/▲
R/LS229.0830.C1	3	0.15	8°	03	Δ/Δ	▲/▲	▲/Δ	▲/▲
S229.0030.C1	3	0.15	0°	03	Δ	▲	▲	▲
R/LS229.0540.C1	4	0.15	5°	03/04	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS229.0540.C1	4	0.15	5°	03/04	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS229.0840.C1	4	0.15	8°	03/04	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
S229.0040.C1	4	0.15	0°	03/04	Δ	Δ	Δ	Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TC92	TF45	TI125	TN35
P	•	•	•	•
M	-	•	•	•
K	-	•	•	•
N	-	•	•	•
S	-	•	•	•
H	-	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

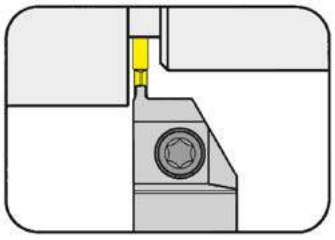
mm表記
Dimensions in mm

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

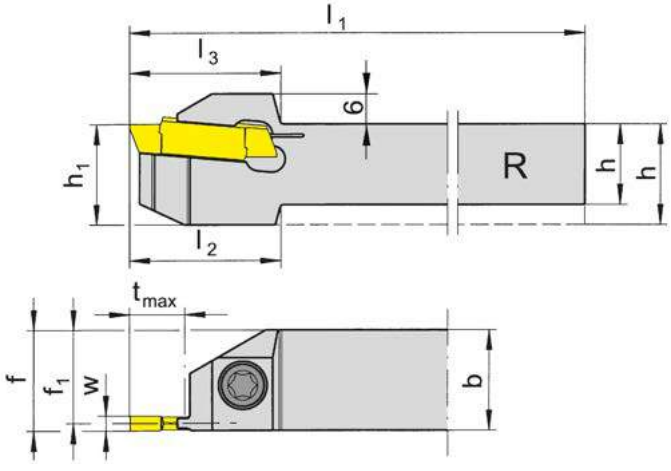
H

ツールホルダー
Toolholder

H259
真鍮加工用
Machining brass



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	18 mm 3 - 4 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　259
Type

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f	f_1	t_{max}	サイズ Size
R/LH259.1616.03	16	16	135	30	30	20	f_1+w/2	14.55	11	03
R/LH259.2020.03	20	20	135	-	30	20	f_1+w/2	18.55	11	03
R/LH259.2525.03	25	25	135	-	30	25	f_1+w/2	23.55	11	03
R/LH259.1616.13	16	16	135	33	33	20	f_1+w/2	14.55	18	03
R/LH259.2020.13	20	20	135	-	33	20	f_1+w/2	18.55	18	03
R/LH259.2525.13	25	25	135	-	33	25	f_1+w/2	23.55	18	03

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

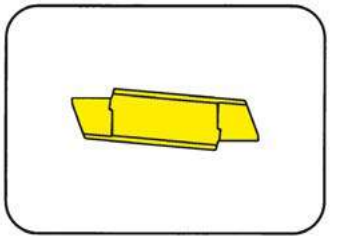
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH259...	**6.23T25P**	**T25PQ**

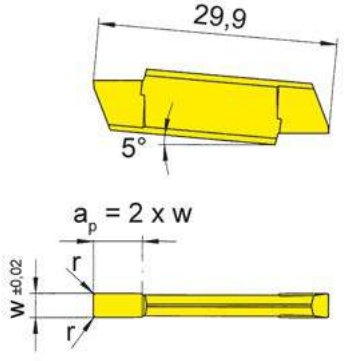
インサート
Indexable insert

259
真鍮加工用
Machining brass



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	18 mm 3-4 mm

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H259
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

最大切り込み深さ a_pはインサート幅（w）の二倍まで
Usable length of minor cutting edge a_p

左記は真鍮加工時の値です (DIN Ms58材)
2 x w for machining brass (DIN Ms58)

型式 Part number	w	r	サイズ Size	MG12
259.0300.M1	3	0.15	03	Δ
259.0300.M2	3	0.20	03	▲
259.0400.M1	4	0.15	03	Δ
259.0400.M2	4	0.20	03	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	o
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

231



ツールホルダー/インサート

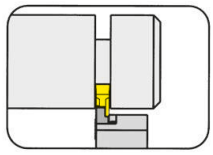
溝幅： 2.5 - 10 mm

Toolholder with Inserts

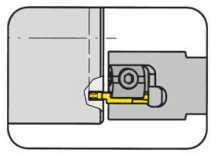
width of groove 2.5 - 10 mm

I

ツールホルダー
Toolholder
211/221/228

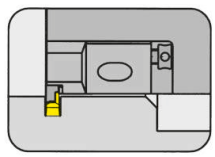


ページ/Page
I3-I4



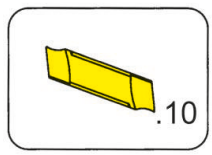
ページ/Page
I11-I12

カートリッジ
Cartridge
208

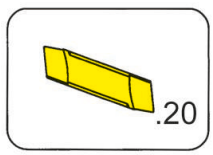


ページ/Page
I5

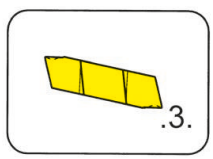
インサート
Indexable insert
231



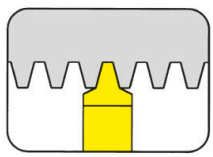
ページ/Page
I7-I8



ページ/Page
I9-I10



ページ/Page
I13

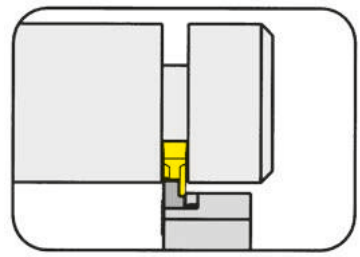


ページ/Page
I14

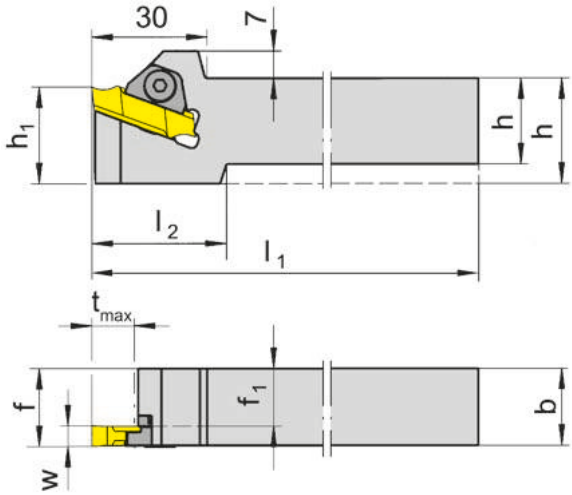
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

211



最大溝深さ	Depth of groove up to	11 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.5 - 5.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 231
Type N231

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L211.2020.02	20	20	125	35	25	17.5	f_1+w-a_1	11	02	2.5-3.0
R/L211.2525.02	25	25	150	-	25	22.5	f_1+w-a_1	11	02	2.5-3.0
R/L211.3232.02	32	32	170	-	32	29.5	f_1+w-a_1	11	02	2.5-3.0
R/L211.2020.03	20	20	125	35	25	17.0	f_1+w-a_1	11	03	3.0-4.0
R/L211.2525.03	25	25	150	-	25	22.0	f_1+w-a_1	11	03	3.0-4.0
R/L211.3232.03	32	32	170	-	32	29.0	f_1+w-a_1	11	03	3.0-4.0
R/L211.2020.04	20	20	125	35	25	16.0	f_1+w-a_1	11	04	4.0-5.0
R/L211.2525.04	25	25	150	-	25	21.0	f_1+w-a_1	11	04	4.0-5.0
R/L211.3232.04	32	32	170	-	32	28.0	f_1+w-a_1	11	04	4.0-5.0

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w、a_1寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

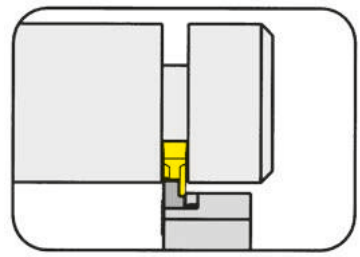
ツールホルダー Toolholder	レンチ Wrench	締付部品 Clamping element
R/L211...02	**SW3.0 DIN911**	**2.16.2**
R/L211...03	**SW3.0 DIN911**	**2.16.3**
R/L211...04	**SW3.0 DIN911**	**2.16.7**

I

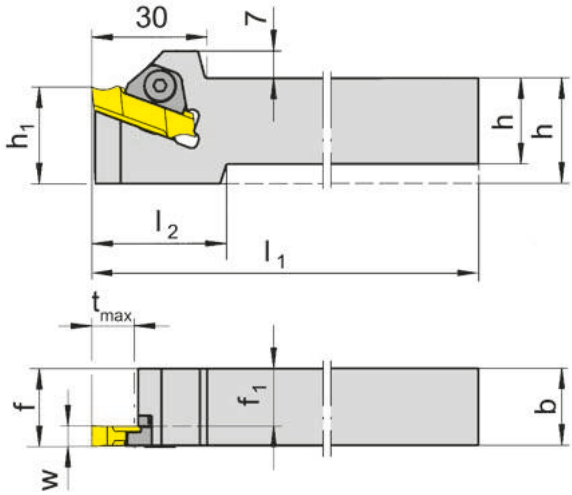
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

211



最大溝深さ	Depth of groove up to	11 mm
クランプ範囲	Clamping range	5.0 - 10.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 231
Type N231

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L211.2020.05	20	20	125	35	25	15	f_1+w-a_1	11	05	5.0-6.5
R/L211.2525.05	25	25	150	-	25	20	f_1+w-a_1	11	05	5.0-6.5
R/L211.3232.05	32	32	170	-	32	27	f_1+w-a_1	11	05	5.0-6.5
R/L211.2020.07	20	20	125	35	25	13	f_1+w-a_1	11	07	6.5-8.5
R/L211.2525.07	25	25	150	-	25	18	f_1+w-a_1	11	07	6.5-8.5
R/L211.3232.07	32	32	170	-	32	25	f_1+w-a_1	11	07	6.5-8.5
R/L211.2020.09	20	20	125	35	25	11	f_1+w-a_1	11	09	8.5-10.0
R/L211.2525.09	25	25	150	-	25	16	f_1+w-a_1	11	09	8.5-10.0
R/L211.3232.09	32	32	170	-	32	23	f_1+w-a_1	11	09	8.5-10.0

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w、a_1寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

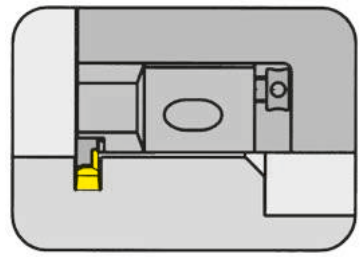
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	レンチ Wrench	締付部品 Clamping element
R/L211...	**SW3.0 DIN911**	**2.16.7**

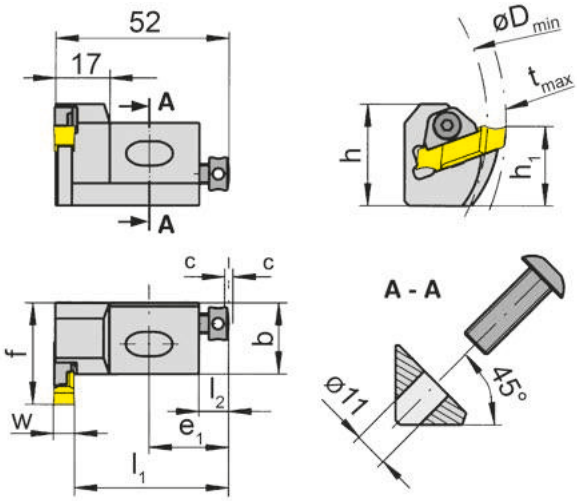
溝入れ加工（内径）
Grooving (internal)

カートリッジ
Cartridge

208



最小下穴径Φ クランプ範囲	Bore Ø from Clamping range	75 mm 4.0 - 10.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 231
Type N231

内径と最大溝入れ深さの相関
Depth of groove in relation to bore Ø

D_{min}	t_{max}
75	5,0
85	6,0
95	6,5
110	7,0
140	8,0
200	9.0

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	h_1	f	l_1	e_1	l_2	c	D_{min}	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L208.2520.04	32	20	25	32	47.8	25	9	2	75	5	04	4.0-5.0
R/L208.2520.05	32	20	25	32	46.8	25	9	2	75	5	05	5.0-6.5
R/L208.2520.07	32	20	25	32	44.8	25	9	2	75	5	07	6.5-8.5
R/L208.2520.09	32	20	25	32	42.8	25	9	2	75	5	09	8.5-10.0

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

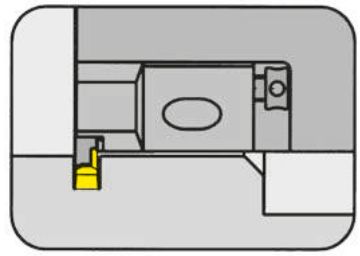
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

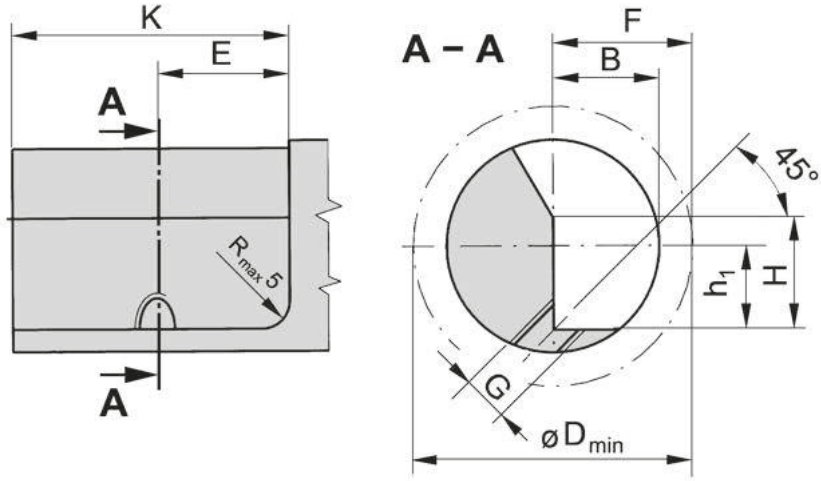
予備部品
Spare Parts

カートリッジ Cartridge	ねじ Screw	レンチ Wrench	締付部品 Clamping element
R/L208...	**4.08.913**	**SW3.0 DIN911**	**2.16.7 K**

カートリッジ座面寸法
Seating Dimensions Cartridge

208





カートリッジ Cartridge	F	G	H	K	E	B	h_1	D_{min}	締付ねじ Fastening Screw
R/L208.2520...	32	M10	32	50	25	20	25	75	0.30.208

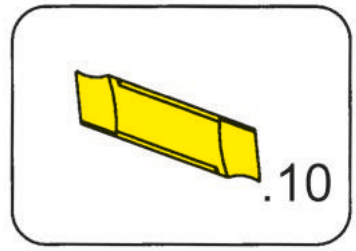
mm表記
Dimensions in mm

I

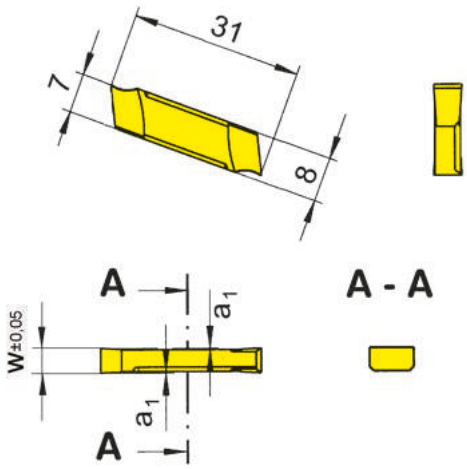
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

インサート
Indexable insert

231
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



最大溝深さ	Depth of groove up to	11 mm
溝幅	Width of groove	2.5-3.5 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 208
Type 211

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	a_1	サイズ Size		K10	P20	TN32
R/L231.0250.10	2.5	0.2	02		Δ/Δ	▲/▲	▲/▲
R/L231.0300.10	3.0	0.2	03			Δ/Δ	
R/L231.0350.10	3.5	0.2	03		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
				P	●	●	●
				M	o	-	-
				K	●	-	-
				N	●	-	-
				S	o	-	-
				H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

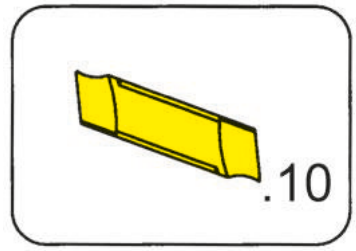
右勝手インサートは右勝手ホルダー、左勝手インサートは左勝手ホルダーでご使用下さい。
Use right hand inserts in right hand toolholders and left hand inserts in left hand toolholders

I

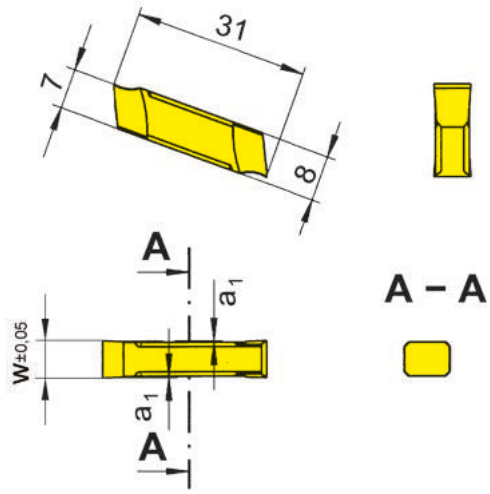
溝入れ加工（外径 / 内径）
Grooving (external and internal)

インサート
Indexable insert

231
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	11 mm 4-10 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 211
Type 208

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	a_1	サイズ Size	K10	P20	TC92	TN32
231.0400.10	4	0.2	04	▲	▲	▲	Δ
231.0500.10	5	0.2	05		▲	▲	
231.0600.10	6	0.2	05	Δ	▲	Δ	
231.0700.10	7	0.2	07		▲	▲	Δ
231.0800.10	8	0.2	07	▲	▲		▲
231.0900.10	9	0.2	09	Δ	Δ		
231.1000.10	10	0.2	09	Δ	Δ	Δ	▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	K10	P20	TC92	TN32
P	●	●	●	●
M	o	-	-	-
K	●	-	-	-
N	●	-	-	-
S	o	-	-	-
H	-	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

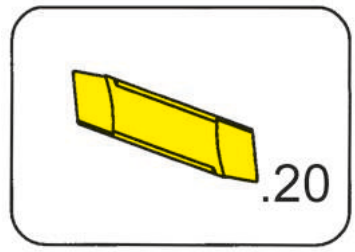
インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

I

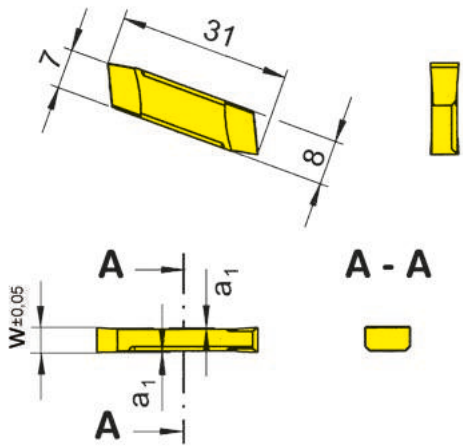
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

インサート
Indexable insert

231
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



最大溝深さ	Depth of groove up to	11 mm
溝幅	Width of groove	2.5-3.5 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 208
Type 211

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	a_1	サイズ Size		TC92
R/L231.0250.20	2.5	0.2	02		Δ/Δ
R/L231.0300.20	3.0	0.2	03		Δ/Δ
R/L231.0350.20	3.5	0.2	03		Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	-
K	-
N	-
S	-
H	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

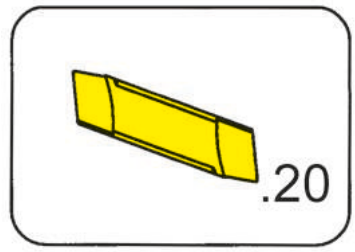
右勝手インサートは右勝手ホルダー、左勝手インサートは左勝手ホルダーでご使用下さい。
Use right hand inserts in right hand toolholders and left hand inserts in left hand toolholders

I

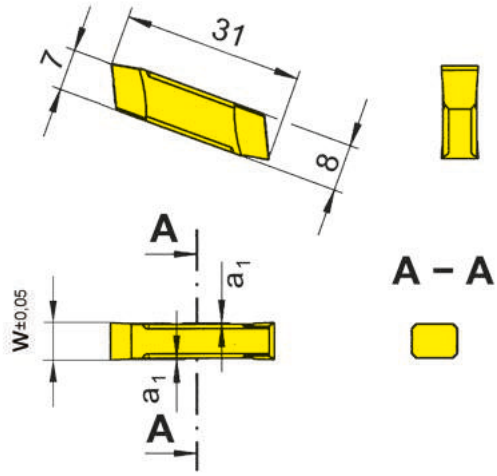
溝入れ加工（外径 / 内径）
Grooving (external and internal)

インサート
Indexable insert

231
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



最大溝深さ	Depth of groove up to	11 mm
溝幅	Width of groove	4-10 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 208
Type 211

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	a_1	サイズ Size	K10	AS46	TC92	TF45
231.0400.20	4	0.2	04			Δ	x
231.0500.20	5	0.2	05			Δ	x
231.0600.20	6	0.2	05			Δ	x
231.0700.20	7	0.2	07			Δ	x
231.0800.20	8	0.2	07			Δ	x
231.0900.20	9	0.2	09			Δ	x
231.1000.20	10	0.2	09	Δ	Δ	Δ	x

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	K10	AS46	TC92	TF45
P	•	•	•	•
M	o	•	-	•
K	•	•	-	•
N	•	•	-	•
S	o	•	-	•
H	-	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

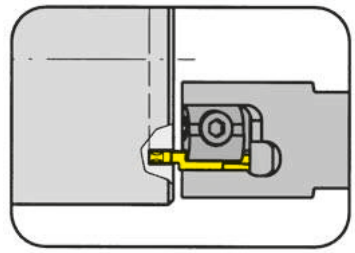
R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

右勝手インサートは右勝手ホルダー、左勝手インサートは左勝手ホルダーでご使用下さい。
Use right hand inserts in right hand toolholders and left hand inserts in left hand toolholders

端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder

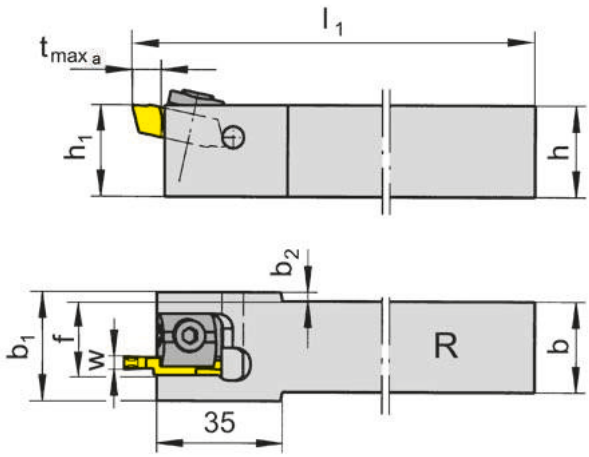
221



最小加工径	from outer groove Ø	40 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
クランプ範囲	Clamping range	3.0 - 10.0 mm

適用インサート
for Indexable insert

タイプ 231
Type N231



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	$t_{max\ a}$	f	b_1	b_2	$D_{a\ min}$	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L221.2020.04	20	20	125	20	8	17.9	28	4.0	40	04	3.0-4.0
R/L221.2525.04	25	25	150	25	8	20.4	28	1.5	40	04	3.0-4.0
R/L221.2020.05	20	20	125	20	8	18.9	30	5.0	40	05	4.1-6.0
R/L221.2525.05	25	25	150	25	8	21.4	30	2.5	40	05	4.1-6.0
R/L221.2020.07	20	20	125	20	8	19.9	32	6.0	40	07	6.1-8.0
R/L221.2525.07	25	25	150	25	8	22.4	32	3.5	40	07	6.1-8.0
R/L221.2020.09	20	20	125	20	8	20.9	34	7.0	40	09	8.1-10.0
R/L221.2525.09	25	25	150	25	8	23.4	34	4.5	40	09	8.1-10.0

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

溝深さによりますが、特殊インサートの使用で最小加工径 D_a = 30 mm からの端面溝加工が可能です。

This toolholder can be used from D_a = 30 mm up to ∞ depending on grooving depth.

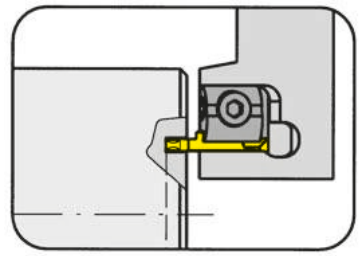
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	止めねじ Stop Pin	締付部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L221...	**3.6.28**	**01.60.12**	**T20PQ**

ツールホルダー
Toolholder

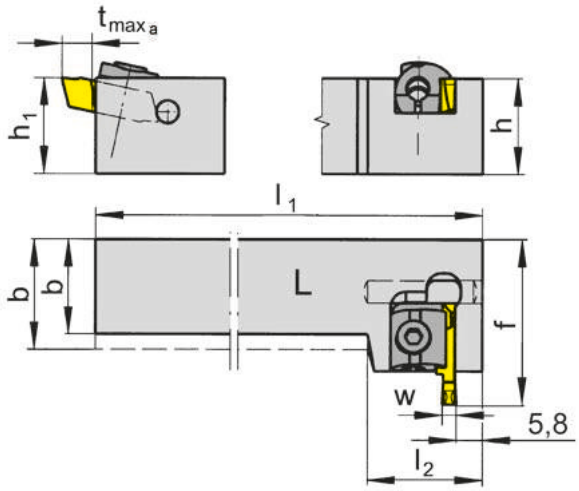
228



最小加工径	from outer groove Ø	40 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
クランプ範囲	Clamping range	3.0 - 10.0 mm

適用インサート
for Indexable insert

タイプ 231
Type N231



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	h_1	t_{maxa}	f	$D_{a\ min}$	l_1	l_2	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L228.2020.04	20	20	20	8	38.5	40	125	35.5	04	3.0-4.0
R/L228.2525.04	25	25	25	8	38.5	40	150	35.5	04	3.0-4.0
R/L228.2020.05	20	20	20	8	38.5	40	125	35.5	05	4.1-6.0
R/L228.2525.05	25	25	25	8	38.5	40	150	35.5	05	4.1-6.0
R/L228.2020.07	20	20	20	8	38.5	40	125	35.5	07	6.1-8.0
R/L228.2525.07	25	25	25	8	38.5	40	150	35.5	07	6.1-8.0
R/L228.2020.09	20	20	20	8	38.5	40	125	35.5	09	8.1-10.0
R/L228.2525.09	25	25	25	8	38.5	40	150	35.5	09	8.1-10.0

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

溝深さによりますが、特 殊インサートの使用で最小加 工径D_a = 30 mm からの端面溝加工が可能です。
This toolholder can be used from D_a = 30 mm up to ∞ depending on grooving depth.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

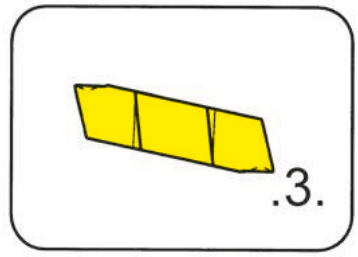
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	止めねじ Stop Pin	締付部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L228...	**3.6.28**	**01.60.12**	**T20PQ**

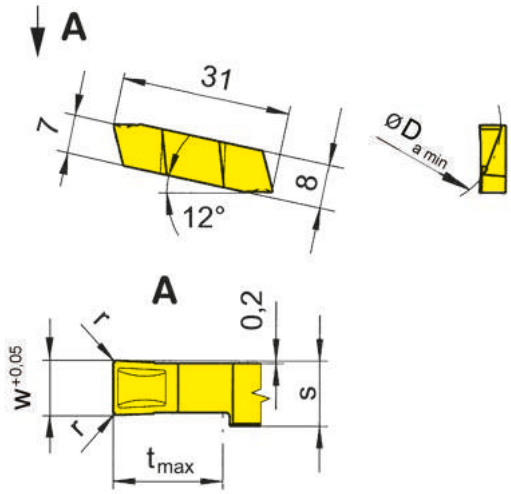
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Indexable insert

231/N231
チップブレーカー付き
with chip former



最小加工径	from outer groove Ø	40 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	3-10 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 221
Type 228

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	s	$D_{a\ min}$	サイズ Size	TN35
R/L231.4030.32	3	0.2	8	3.8	40	04	▲/▲
R/L231.4040.32	4	0.2	8	3.8	40	04	▲/▲
R/L231.4050.34	5	0.4	8	5.8	40	05	▲/▲
N231.4060.34	6	0.4	8	5.8	40	05	▲
N231.4070.36	7	0.6	8	7.8	40	07	Δ
N231.4080.36	8	0.6	8	7.8	40	07	▲
N231.4090.38	9	0.8	8	9.8	40	09	Δ
N231.4100.38	10	0.8	8	9.8	40	09	▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TN35
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R：右勝手　L：左勝手　N：ニュートラル　を指します。
State R, L or N version

加工径 ϕ40 mm 以下の場合はお問い合わせ下さい。
Outer-Ø of groove < 40 mm upon request.



R
R＝右勝手バージョン
R = right hand version

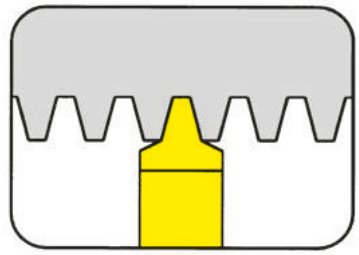
L
L＝左勝手バージョン
L = left hand version

N
N＝ニュートラルバージョン
N = right and left hand version

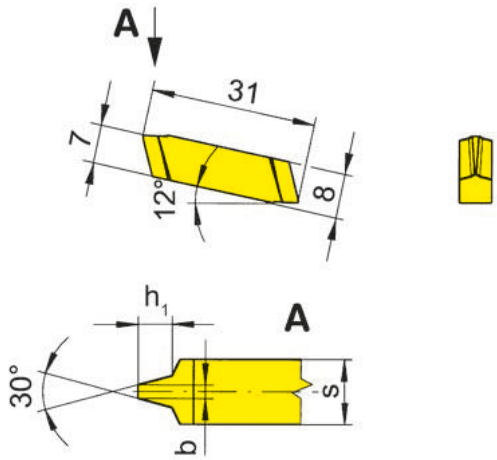
ねじ切り加工（おねじ）さらい刃付き
Threading (external) Full profile

インサート
Indexable insert

231



ピッチ	Pitch	7-12 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 221
Type 228

ISOメートル台形ねじ
DIN 103

Metric ISO trapezoidal thread DIN 103

型式 Part number	P	h_1	b	s	サイズ Size	TN35
231.4070.02	7	4.0	2.29	5.8	05	Δ
231.4580.02	8	4.5	2.66	5.8	05	▲
231.5090.02	9	5.0	3.02	7.8	07	Δ
231.5500.02	10	5.5	3.39	7.8	07	▲
231.6020.02	12	6.5	4.12	9.8	09	Δ

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.

I

262



ツールホルダー/インサート

溝幅： 0.025 - 6.0 mm

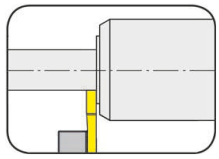
Toolholder with Inserts

Width of groove 0.025 - 6.0 mm

J

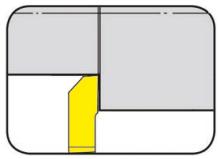
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder
262

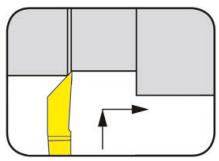


ページ/Page
J3

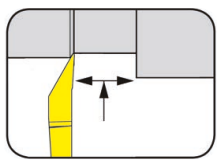
インサート
Indexable insert
S262



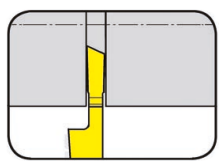
ページ/Page
J4



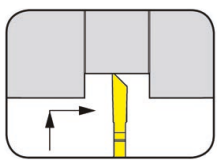
ページ/Page
J5



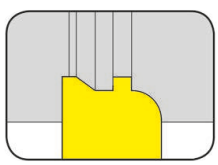
ページ/Page
J6



ページ/Page
J7



ページ/Page
J8-J9

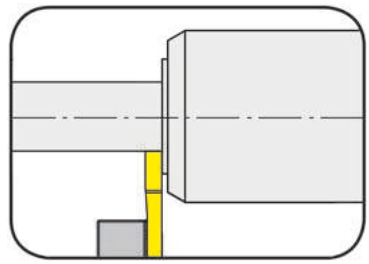


ページ/Page
J10

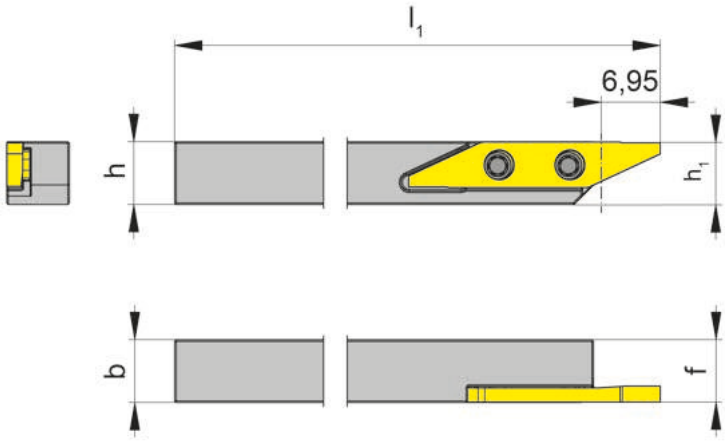
J

ツールホルダー
Toolholder

H262



最大溝深さ 最大溝幅	Depth of groove up to Width of groove up to	7,5 mm 0.025-6.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　LS262
Type

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	t_{max}	サイズ Size
LH262.0606.04	6	6	100	5.83	5.95	7.5	04
LH262.0707.04	7	7	100	6.83	6.95	7.5	04
LH262.0808.04	8	8	100	7.83	7.95	7.5	04
LH262.0808.2.04	8	8	150	7.83	7.95	7.5	04
LH262.1010.04	10	10	100	9.83	9.95	7.5	04

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

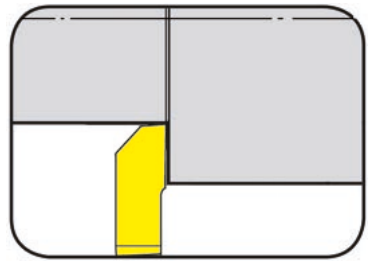
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

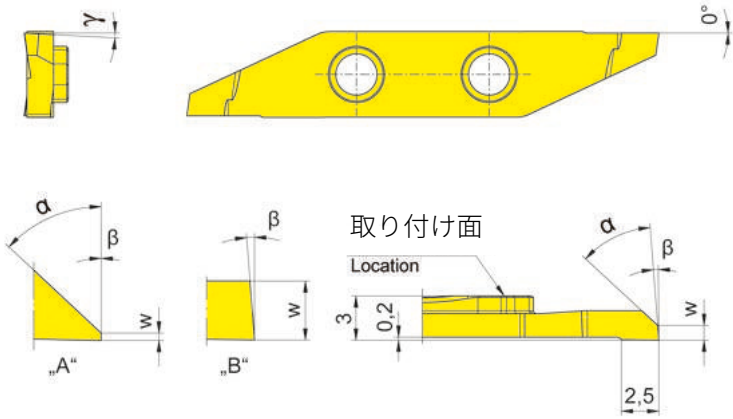
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LH262...	**030.2557.T8P**	**T8PL**

インサート
Indexable insert

S262



溝幅	Width of groove	0.05-2.00 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　LH262
Type

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

型式 Part number	w	すくい角 γ	α	形状 Form	β	EG35
LS262.0547.04	0.05	0°	47°	A	0°	▲
LS262.2047.03	2.00	3°	0°	B	4°	Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	o
N	-
S	-
H	-

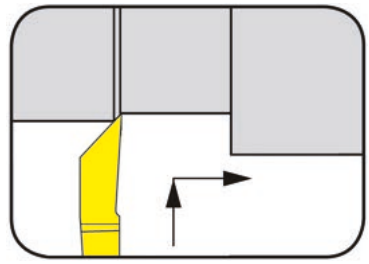
mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

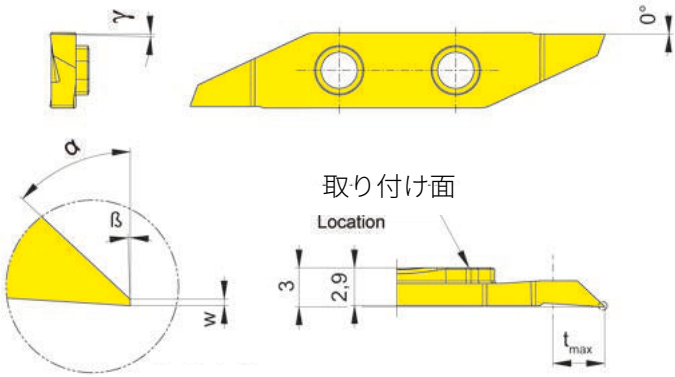
J

インサート
Indexable insert

S262



溝幅	Width of groove	0.025 mm
最大溝深さ	Depth of cut up to	1.8 mm



刃先詳細

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　LH262
Type

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

型式 Part number	w	t_{max}	すくい角 γ	α	β	EG35
LS262.0247.04	0.025	1.8	1.5°	47°	2°	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	o
N	-
S	-
H	-

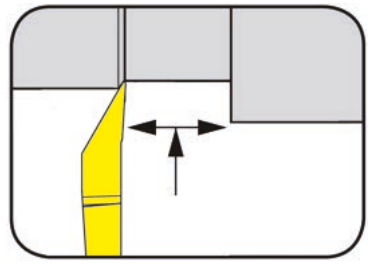
mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

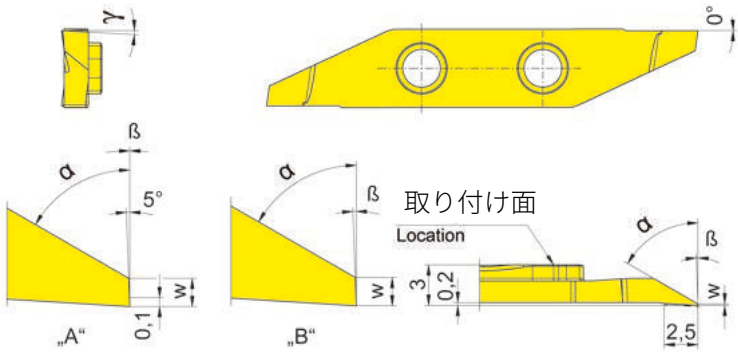
J

インサート
Indexable insert

S262



溝幅	Width of groove	0.03-0.105 mm
最大切り込み深さ	Depth of cut up to	3 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　LH262
Type

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

型式 Part number	w	t_{max}	すくい角 γ	α	形状 Form	β	EG35
LS262.0147.04	0.030	1.8	0°	47°	A	0°	▲
LS262.0160.03	0.105	3.0	3°	60°	B	2°	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	o
N	-
S	-
H	-

mm表記
Dimensions in mm

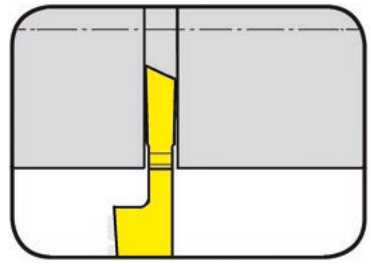
超硬材種
Carbide grades

J

突切り加工
Parting Off

インサート
Indexable insert

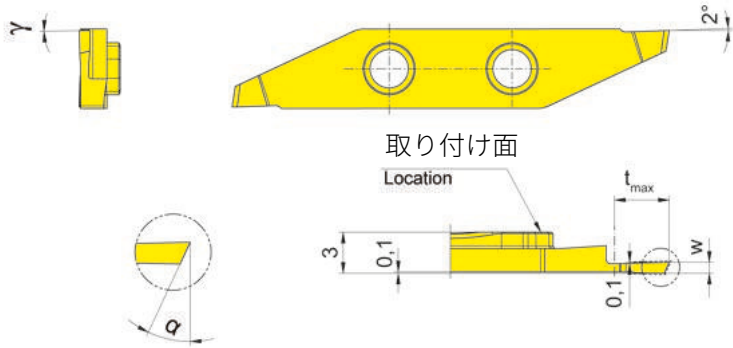
S262



溝幅	Width of groove	0.7-1.0 mm
最大切り込み深さ	Depth of cut up to	5 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　LH262
Type



L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

型式 Part number	w	t_{max}	すくい角 γ	α	EG35
LS262.2007.02	0.7	2	0°	20°	▲
LS262.2508.03	0.8	3	0°	25°	▲
LS262.2509.04	0.9	4	0°	25°	▲
LS262.2510.05	1.0	5	0°	25°	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

P	●
M	●
K	o
N	-
S	-
H	-

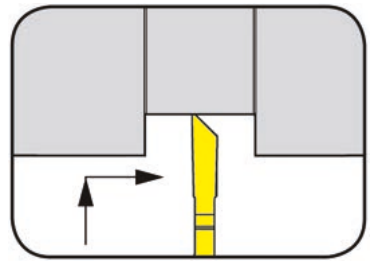
超硬材種
Carbide grades

J

溝入れ / バックターニング
Grooving/Backturning

インサート
Indexable insert

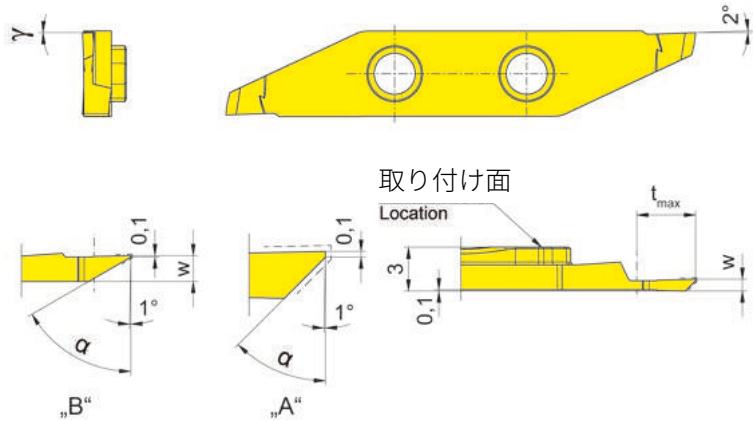
S262



溝幅	Width of groove	0.8-1.8 mm
最大切り込み深さ	Depth of cut up to	6 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　LH262
Type



L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

型式 Part number	w	t_{max}	すくい角 γ	α	形状 Form	EG35
LS262.4508.04	0.8	2.0	0°	45°	A	▲
LS262.4509.04	0.9	4.0	0°	45°	A	▲
LS262.4510.06	1.0	6.0	0°	45°	A	▲
LS262.4512.06	1.2	6.0	0°	45°	A	▲
LS262.6015.02	1.8	2.5	0°	60°	B	▲
LS262.7010.02	1.2	2.5	0°	70°	B	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	o
N	-
S	-
H	-

mm表記
Dimensions in mm

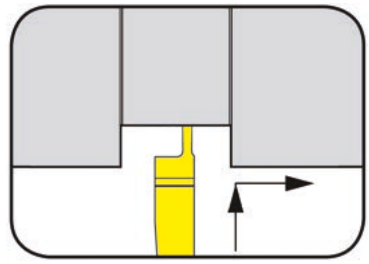
超硬材種
Carbide grades

J

溝入れ / バックターニング
Grooving/Backturning

インサート
Indexable insert

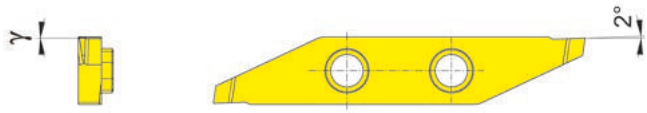
S262

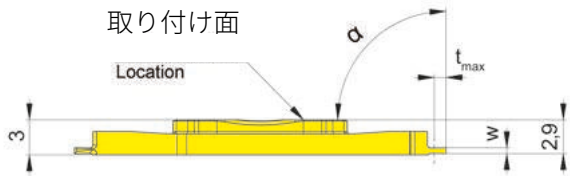


溝幅 最大切り込み深さ	Width of groove Depth of cut up to	0.5-2.0 mm 3 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　LH262
Type





L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

型式 Part number	w	t_{max}	すくい角 γ	α		EG35
LS262.0005.01	0.5	1	0°	90°		▲
LS262.0010.02	1.0	2	0°	90°		▲
LS262.0012.02	1.2	2	0°	90°		▲
LS262.0015.03	1.5	3	0°	90°		▲
LS262.0020.03	2.0	3	0°	90°		▲
					P	●
					M	●
					K	o
					N	-
					S	-
					H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

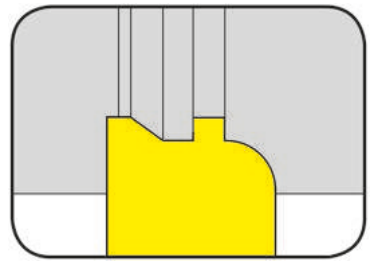
mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

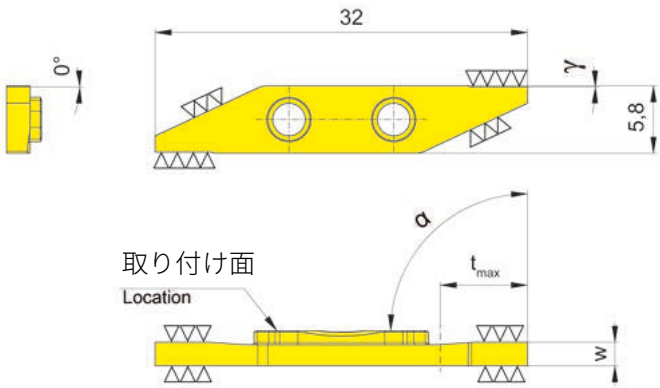
J

インサート
Indexable insert

S262



溝幅 最大切り込み深さ	Width of groove Depth of cut up to	2 mm 7.5 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　LH262
Type

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

型式 Part number	w	t_{max}	すくい角 γ	α		MG12
LS262.8520.06	2	7.5	0°	90°		▲
					P	o
					M	•
					K	•
					N	•
					S	•
					H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

J

264



ツールホルダー/インサート

溝幅： 1.5 - 3.0 mm

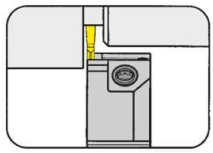
Toolholder with Inserts

Width of groove 1.5 - 3.0 mm

K

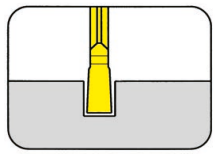
溝入れ / 旋削加工（外径）
Grooving and Side Turning (external)

ツールホルダー
Toolholder
H264

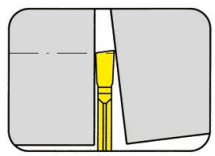


ページ/Page
K3-K6

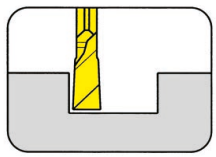
インサート
Indexable insert
264



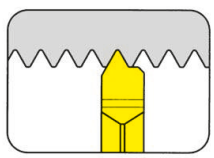
ページ/Page
K7, K9, K11



ページ/Page
K8, K10



ページ/Page
K12-K13

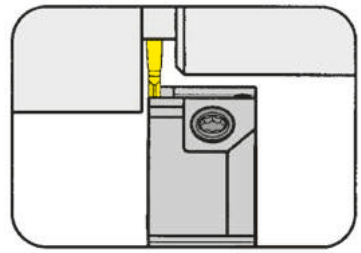


ページ/Page
K14

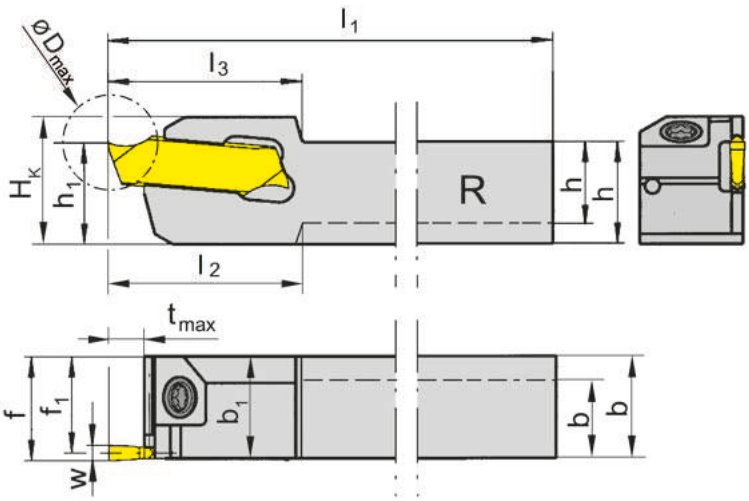
K

ツールホルダー
Toolholder

H264
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	16 mm
溝幅	Width of groove	1.5-2.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 264
Type S264

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	t_{max}	D_{max}	H_K	f	b_1	サイズ Size
R/LH264.0808.01	8	8	120	17,5	17.5	8	9.25	4	22	12.5	10	10	01
R/LH264.1010.01	10	10	120	-	17.5	10	9.25	4	22	12.5	10	-	01
R/LH264.1212.01	12	12	120	-	17.5	12	11.25	4	22	14.5	12	-	01
R/LH264.1616.01	16	16	120	-	17.5	16	15.25	4	32	18.5	16	-	01
R/LH264.1010.11	10	10	120	-	19.0	10	9.25	10	20	12.5	10	-	01
R/LH264.1212.11	12	12	120	-	19.0	12	11.25	10	20	14.5	12	-	01
R/LH264.1616.11	16	16	120	-	19.0	16	15.25	10	32	18.5	16	-	01
R/LH264.1212.21	12	12	120	-	22.0	12	11.25	13	26	15.5	12	-	01
R/LH264.1616.21	16	16	120	-	22.0	16	15.25	13	32	19.5	16	-	01
R/LH264.1010.02	10	10	120	-	17.5	10	9.00	4	32	12.5	10	-	02
R/LH264.1212.02	12	12	120	-	17.5	12	11.00	4	32	14.5	12	-	02
R/LH264.1616.02	16	16	120	-	17.5	16	15.00	4	32	18.5	16	-	02
R/LH264.1010.12	10	10	120	-	19.0	10	9.00	10	32	12.5	10	-	02
R/LH264.1212.12	12	12	120	-	19.0	12	11.00	10	32	14.5	12	-	02
R/LH264.1616.12	16	16	120	-	19.0	16	15.00	10	32	18.5	16	-	02
R/LH264.1212.22	12	12	120	-	25.0	12	11.00	16	32	14.5	12	-	02
R/LH264.1616.22	16	16	120	-	25.0	16	15.00	16	32	19.5	16	-	02

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see Inserts

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

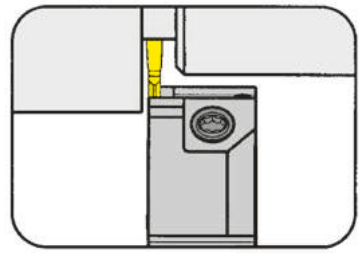
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH264...	**3.5.12T10EP**	**T10PL**

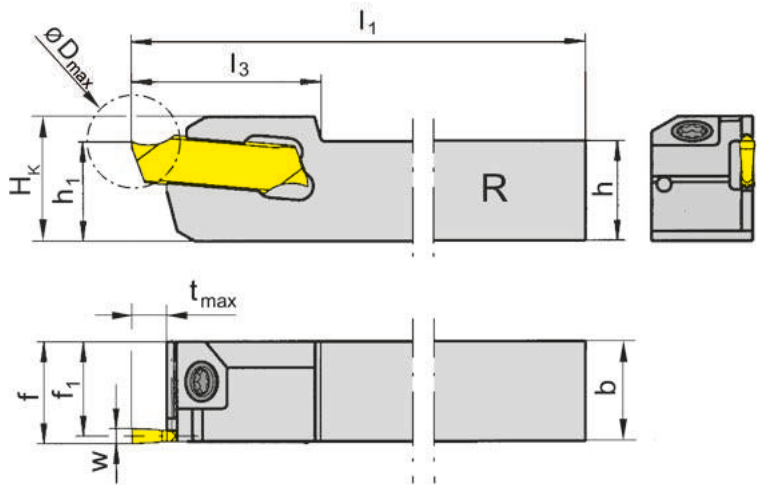
K

ツールホルダー
Toolholder

H264
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	16 mm
溝幅	Width of groove	2.5 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ	264
Type	S264

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_3	h_1	f_1	t_{max}	D_{max}	H_K	f	サイズ Size
R/LH264.1212.03	12	12	120	17.5	12	10.75	4	32	14.5	12	03
R/LH264.1616.03	16	16	120	17.5	16	14.75	4	32	18.5	16	03
R/LH264.1212.13	12	12	120	19.0	12	10.75	10	32	14.5	12	03
R/LH264.1616.13	16	16	120	19.0	16	14.75	10	32	18.5	16	03
R/LH264.1212.23	12	12	120	25.0	12	10.75	16	32	14.5	12	03
R/LH264.1616.23	16	16	120	25.0	16	14.75	16	32	18.5	16	03

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see Inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

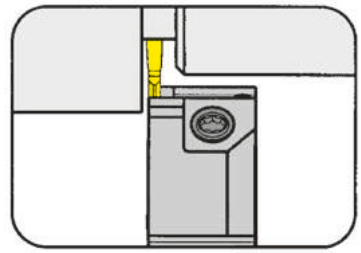
K

予備部品
Spare Parts

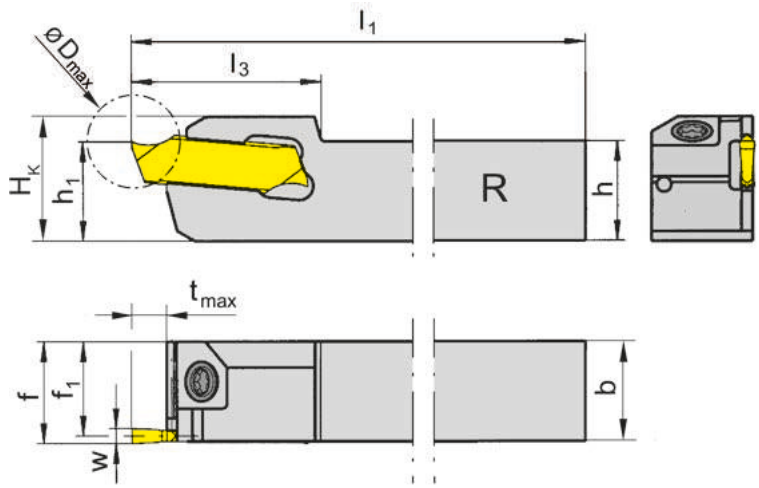
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH264...	**3.5.12T10EP**	**T10PL**

ツールホルダー
Toolholder

H264
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	16 mm
溝幅	Width of groove	3.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ	264
Type	S264

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_3	h_1	f_1	t_{max}	D_{max}	H_K	f	サイズ Size
R/LH264.1212.04	12	12	120	17.5	12	10.5	5	32	15	12	04
R/LH264.1616.04	16	16	120	17.5	16	14.5	5	32	19	16	04
R/LH264.1212.14	12	12	120	19.0	12	10.5	10	32	15	12	04
R/LH264.1616.14	16	16	120	19.0	16	14.5	10	32	19	16	04
R/LH264.1212.24	12	12	120	25.0	12	10.5	16	32	15	12	04
R/LH264.1616.24	16	16	120	25.0	16	14.5	16	32	19	16	04

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see Inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

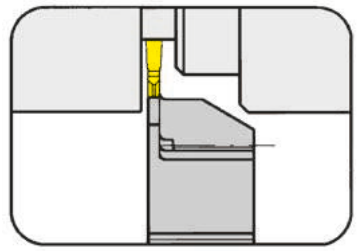
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH264...	**3.5.12T10EP**	**T10PL**

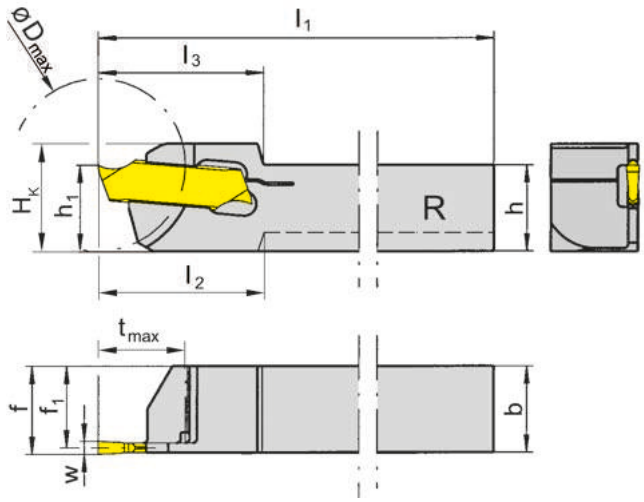
K

ツールホルダー
Toolholder

H264
セルフクランプ式
with self clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	10 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 264
Type S264

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	t_{max}	D_{max}	H_K	f	サイズ Size
R/LH264.0808.51	8	8	120	18	18	10	7.25	7	20	12.5	8	01
R/LH264.1010.61	10	10	120	-	19	10	9.25	10	20	12.5	10	01
R/LH264.1010.62	10	10	120	-	19	10	9.00	10	20	12.5	10	02
R/LH264.1212.62	12	12	120	-	19	12	11.00	10	20	14.5	12	02
R/LH264.1212.63	12	12	120	-	19	12	10.75	10	32	14.5	12	03
R/LH264.1212.64	12	12	120	-	19	12	10.50	10	32	14.5	12	04

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see Inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：

レンチ **P39L** はツールホルダー R/LH264... には付属していません。別途ご注文下さい。

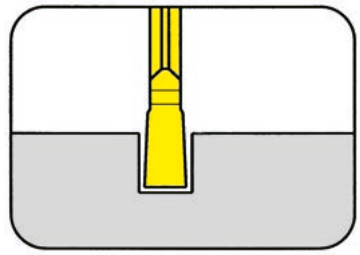
Note:

Wrench **P39L** ist not combined with tool holder R/LH264... - separate order required!

K

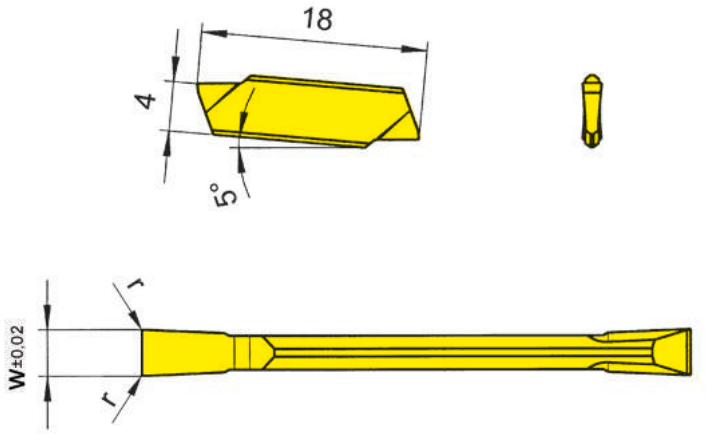
インサート
Indexable insert

264



最大溝深さ	Depth of groove up to	16 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H264
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size		MG12	TH35	TN35
264.0150.M0	1.5	0.05	01		▲	Δ	▲
264.0200.M0	2.0	0.05	02		▲	Δ	▲
264.0250.M0	2.5	0.10	03		▲	Δ	Δ
264.0300.M0	3.0	0.10	04		Δ	Δ	Δ
				P	o	•	•
				M	•	•	•
				K	•	•	•
				N	•	•	•
				S	•	•	•
				H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

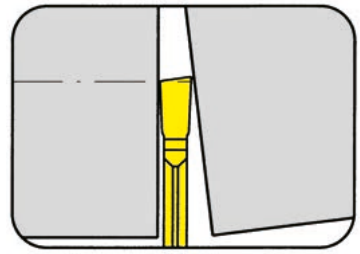
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

K

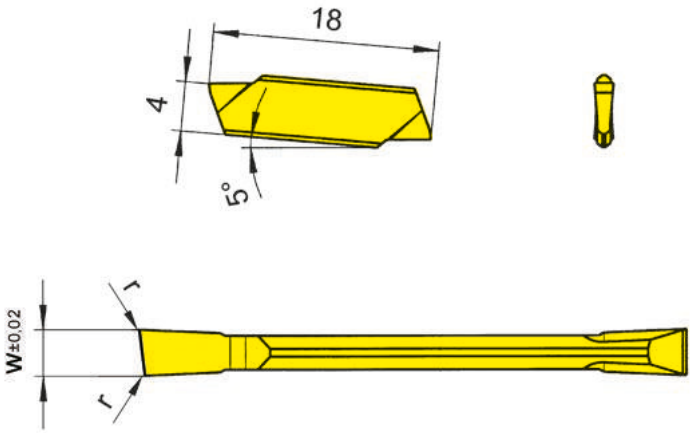
インサート
Indexable insert

264



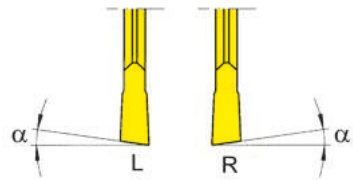
最大溝深さ	Depth of groove up to	16 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H264
Type



長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size		MG12	TH35	TN35
R/L264.0815.M0	1.5	0.05	8°	01		Δ/▲	Δ/Δ	▲/Δ
R/L264.1515.M0	1.5	0.05	15°	01		▲/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
R/L264.0820.M0	2.0	0.05	8°	02		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/L264.1520.M0	2.0	0.05	15°	02		Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
R/L264.0825.M0	2.5	0.10	8°	03		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/L264.1525.M0	2.5	0.10	15°	03		Δ/Δ	Δ/x	▲/Δ
R/L264.0830.M0	3.0	0.10	8°	04		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/L264.1530.M0	3.0	0.10	15°	04		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
					P	o	•	•
					M	•	•	•
					K	•	•	•
					N	•	•	•
					S	•	•	•
					H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

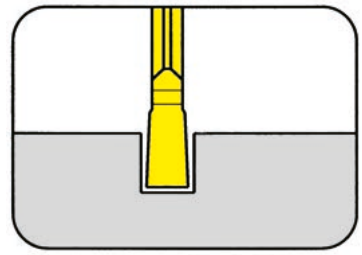
R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version
インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

K

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

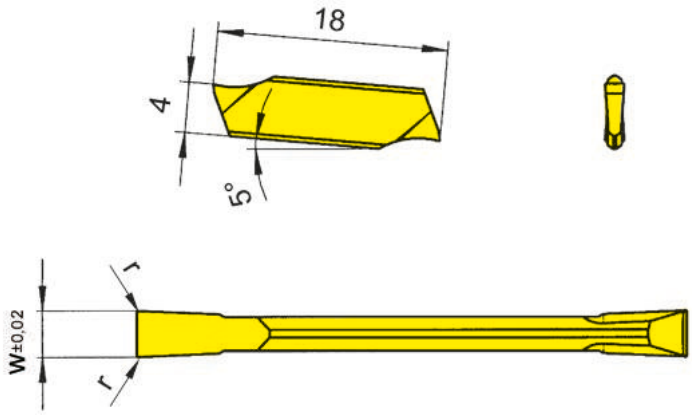
インサート
Indexable insert

264



最大溝深さ	Depth of groove up to	16 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H264
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	MG12	TH35	TI25	TN35
264.0150.10	1.5	0.05	01	▲	Δ	Δ	▲
264.0200.10	2.0	0.05	02	▲	Δ	Δ	▲
264.0250.10	2.5	0.10	03	Δ	Δ	Δ	▲
264.0300.10	3.0	0.10	04	Δ	Δ	Δ	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	o	•	•	•
M	•	•	•	•
K	•	•	•	•
N	•	•	•	•
S	•	•	•	•
H	-	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

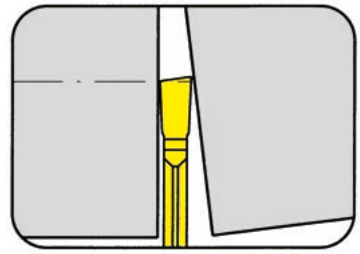
インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

K

突切り加工
Parting Off

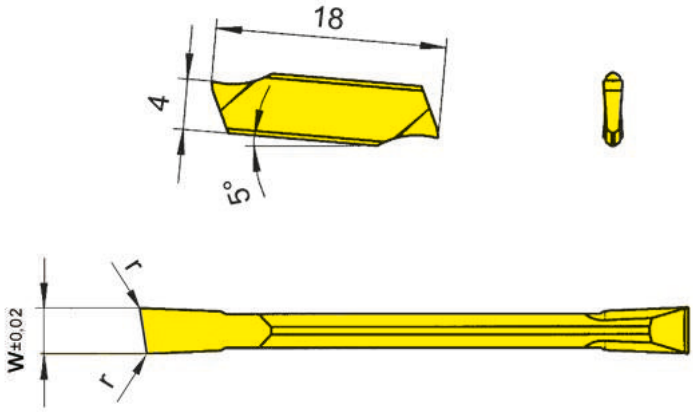
インサート
Indexable insert

264



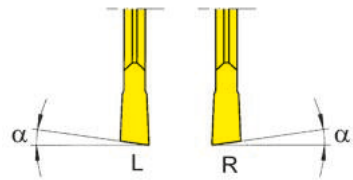
最大溝深さ	Depth of groove up to	16 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H264
Type



長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size		MG12	TH35	TI25	TN35
R/L264.0815.10	1.5	0.05	8°	01		▲/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲
R/L264.1515.10	1.5	0.05	15°	01		▲/Δ	Δ/Δ		▲/▲
R/L264.0820.10	2.0	0.05	8°	02		▲/Δ	Δ/Δ		▲/▲
R/L264.1520.10	2.0	0.05	15°	02		▲/Δ	Δ/Δ		▲/▲
R/L264.0825.10	2.5	0.10	8°	03		Δ/Δ	Δ/Δ		▲/Δ
R/L264.1525.10	2.5	0.10	15°	03		Δ/Δ	Δ/Δ		▲/Δ
R/L264.0830.10	3.0	0.10	8°	04		Δ/Δ	Δ/Δ		Δ/Δ
R/L264.1530.10	3.0	0.10	15°	04		Δ/Δ	Δ/Δ		▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	MG12	TH35	TI25	TN35
P	o	•	•	•
M	•	•	•	•
K	•	•	•	•
N	•	•	•	•
S	•	•	•	•
H	-	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

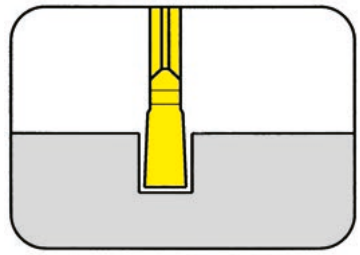
R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version
インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

K

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

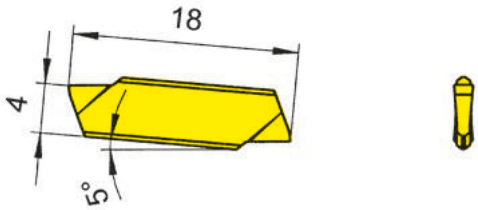
インサート
Indexable insert

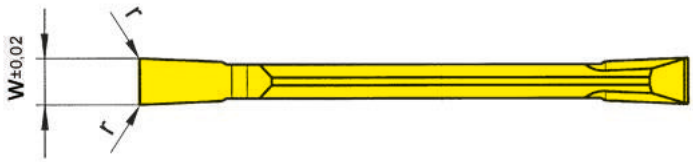
264



最大溝深さ	Depth of groove up to	16 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm

精密研磨品
precision ground





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H264
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	MG12	TH35	TI25	TN35
264.0150.20	1.5	0.05	01	Δ	Δ	Δ	▲
264.0200.20	2.0	0.05	02	Δ	Δ		▲
264.0250.20	2.5	0.10	03	Δ	Δ		▲
264.0300.20	3.0	0.10	04	Δ	Δ		▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	o	•	•	•
M	•	•	•	•
K	•	•	•	•
N	•	•	•	•
S	•	•	•	•
H	-	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

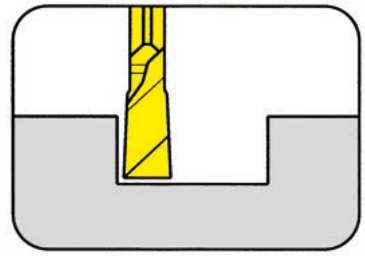
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

K

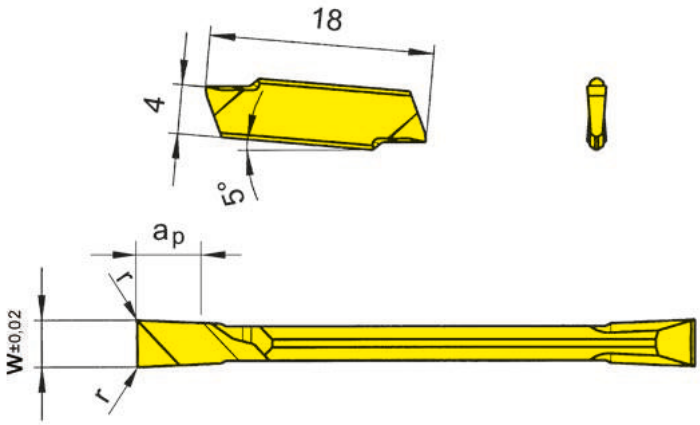
インサート
Indexable insert

264



最大溝深さ	Depth of groove up to	16 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H264
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	w	r	サイズ Size	MG12	TH35	TI25	TN35
R/L264.0150.P0	1.5	0.05	01	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ	▲/▲
R/L264.0200.P0	2.0	0.05	02	▲/Δ	Δ/Δ	▲/▲	▲/Δ
R/L264.0200.P2	2.0	0.20	02				Δ/Δ
R/L264.0250.P0	2.5	0.10	03	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
R/L264.0250.P2	2.5	0.20	03				Δ/Δ
R/L264.0300.P0	3.0	0.10	04	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲	▲/▲
R/L264.0300.P2	3.0	0.20	04				Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	o	•	•	•
M	•	•	•	•
K	•	•	•	•
N	•	•	•	•
S	•	•	•	•
H	-	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

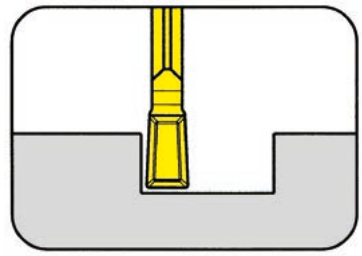
切り込み深さapは幅wの1.5倍までです。
a_p = 1.5 x w

超硬材種
Carbide grades

K

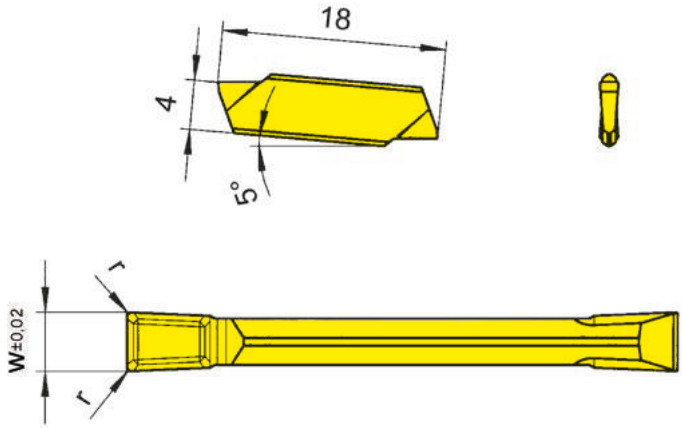
インサート
Indexable insert

S264



最大溝深さ	Depth of groove up to	16 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H264
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	MG12	TN35
S264.0150.D1	1.5	0.05	01	Δ	▲
S264.0200.D1	2.0	0.05	02	Δ	▲
S264.0250.D1	2.5	0.10	03	Δ	▲
S264.0300.D1	3.0	0.10	04	Δ	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	MG12	TN35
P	o	•
M	•	•
K	•	•
N	•	•
S	•	•
H	-	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

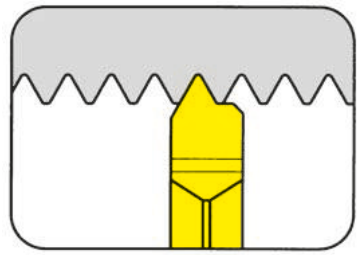
インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

K

ねじ切り加工（おねじ）さらい刃付き
Threading (external) Full profile

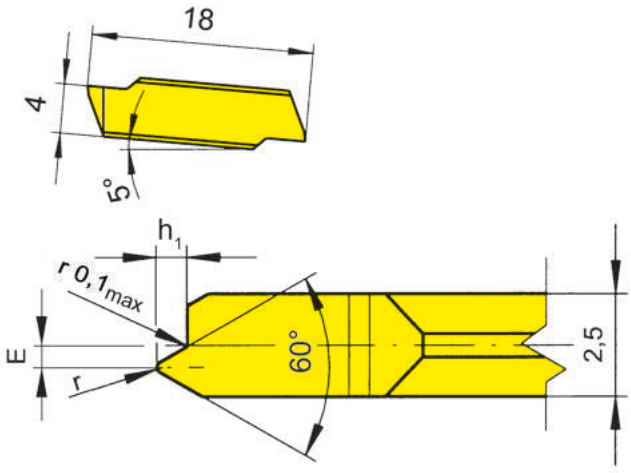
インサート
Indexable insert

264
ISOメートルねじ
Metric ISO thread



ピッチ	Pitch	0.50-1.50 mm

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H264
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	P	E	r	h_1	サイズ Size	TF45
R/L264.0305.02	0.50	0.90	0.07	0.31	03	▲/▲
R/L264.0306.02	0.60	0.90	0.09	0.37	03	Δ/Δ
R/L264.0307.02	0.70	0.80	0.10	0.43	03	▲/Δ
R/L264.0407.02	0.75	0.75	0.11	0.46	03	▲/▲
R/L264.0408.02	0.80	0.70	0.12	0.49	03	▲/Δ
R/L264.0610.02	1.00	0.60	0.12	0.61	03	▲/▲
R/L264.0712.02	1.25	0.50	0.15	0.77	03	▲/Δ
R/L264.0915.02	1.50	0.40	0.20	0.92	03	▲/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.

K

274



ツールホルダー / インサート

溝幅： 0.5 - 7.0 mm

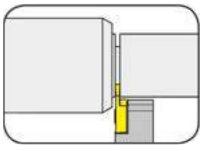
Toolholder with Inserts

Width of groove 0.5 - 7.0 mm

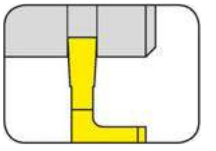
L

溝入れ / 旋削加工
Grooving and Side Turning

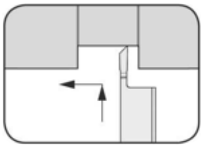
ツールホルダー
Toolholder
H274/H274...E/
H274...SF/HC274



ページ/Page
L3,L6, L29, L46-L47



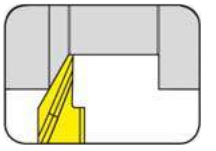
ページ/Page
L15-L17, L32-L34



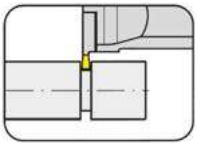
ページ/Page
L53-L54



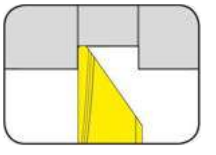
ページ/Page
L4-L5



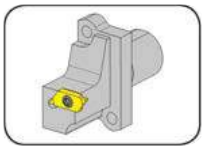
ページ/Page
L18, L35



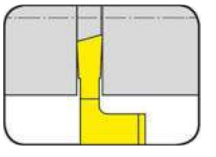
ページ/Page
L8



ページ/Page
L19, L36



ページ/Page
L9

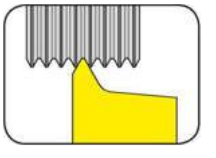


ページ/Page
L20-L25, L37-L42, L51-L52

グラフツールホルダー
Toolholder Graf
974

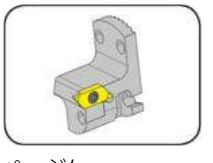


ページ/Page
L7

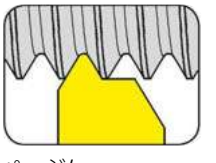


ページ/Page
L26, L43

カートリッジ
Cartridge
KT274/KTC274



ページ/Page
L10-L11

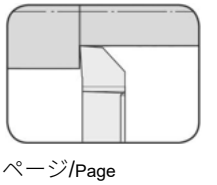


ページ/Page
L27-L28, L44-L45

グラフカートリッジ
Cartridge Graf
64

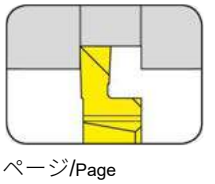


ページ/Page
L12

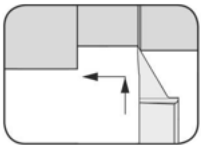


ページ/Page
L48

インサート
Indexable insert
S274/S274...E/
S274...SF



ページ/Page
L13-L14, L30-L31

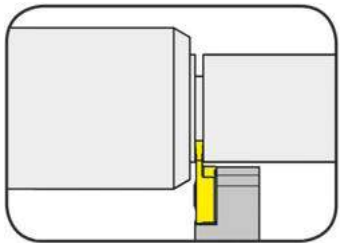


ページ/Page
L49-L50

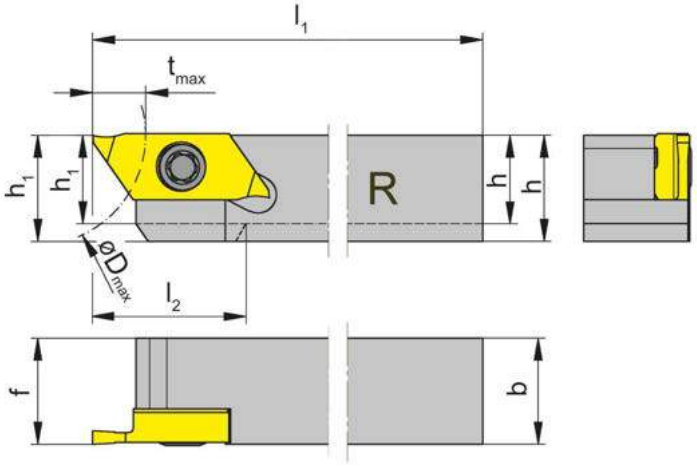
L

ツールホルダー
Toolholder

H274



溝深さ	Depth of groove	6 mm
溝幅	Width of groove	0.5-3.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S274
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	t_{max}	D_{max}	f	サイズ Size
R/LH274.0808.04	8	8	100	16	8	6	25	8	04
R/LH274.1010.04	10	10	100	-	10	6	25	10	04
R/LH274.1212.04	12	12	100	-	12	6	25	12	04
R/LH274.1414.04	14	14	100	-	14	6	25	14	04
R/LH274.1616.04	16	16	125	-	16	6	25	16	04
R/LH274.2020.04	20	20	125	-	20	6	25	20	04

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Ersatzteile

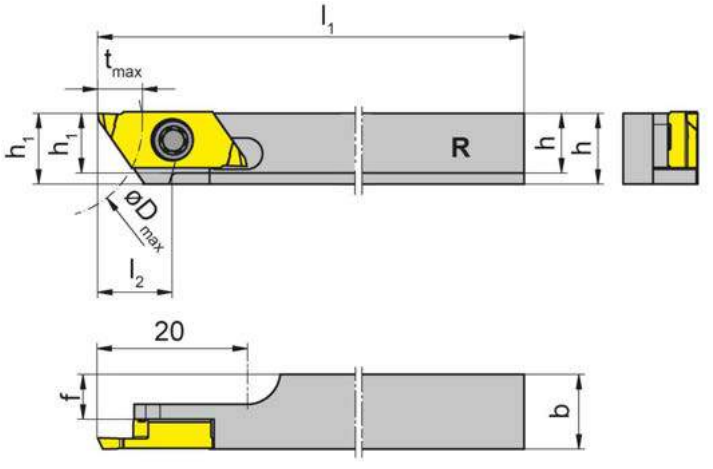
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH274.0808.04	**030.350P.0744**	**T15PQ**
R/LH274...	**030.3509.T15P**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H274



溝深さ	Depth of groove	6 mm
溝幅	Width of groove	0.5-3.0 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S274
Type

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	t_{max}	D_{max}	f	サイズ Size
RH274.0808.6.04	8	8	100	10	9.5	6	25	4	04
RH274.1010.6.04	10	10	100	10	9.5	6	25	6	04
RH274.1212.6.04	12	12	100	10	9.5	6	25	8	04

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

L

予備部品
Spare Parts

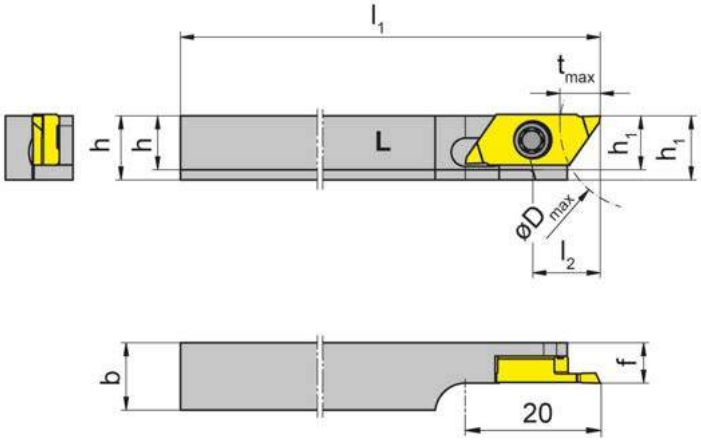
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RH274...	**030.350P.0981**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H274



溝深さ 溝幅	Depth of groove Width of groove	6 mm 0.5-3.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S274
Type

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	t_{max}	D_{max}	f	サイズ Size
LH274.0808.6.04.M	8	8	100	10	9.5	6	25	6	04
LH274.1010.6.04.M	10	10	100	10	9.5	6	25	6	04
LH274.1212.6.04.M	12	12	100	10	9.5	6	25	6	04

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

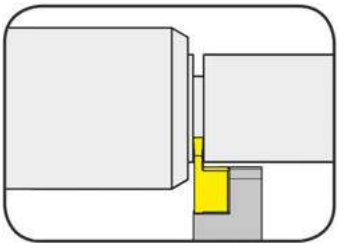
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

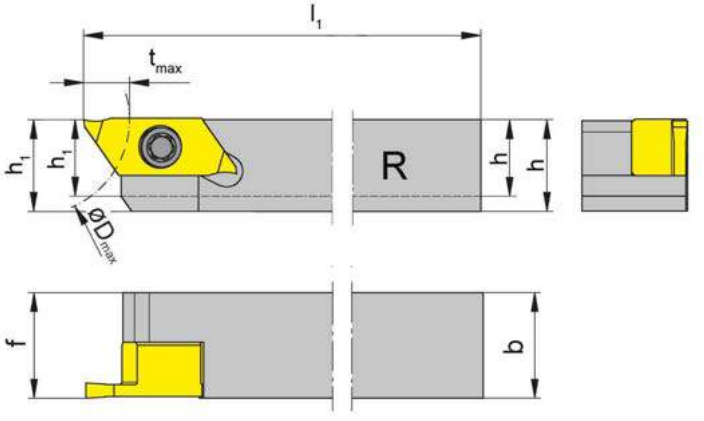
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LH274...	**030.350P.0981**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H274



溝深さ	Depth of groove	6 mm
最大溝幅	Width of groove up to	7 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S274
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

特殊幅寸法インサート用
for special widths

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	t_{max}	D_{max}	f	サイズ Size
R/LH274.1214.07	12	14	100	12	6	25	14	07
R/LH274.1616.07	16	16	125	16	6	25	16	07

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

L

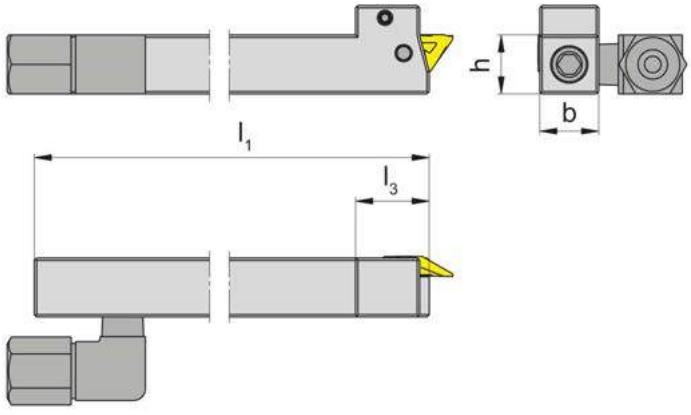
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH274...	**030.3513.T15P**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder Graf

974
内部給油式
with through coolant supply

溝深さ	Depth of groove	6 mm
溝幅	Width of groove	0.5-3.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S274
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_3	サイズ Size
974.L 1012.04 IK	10	12	100	15	04
974.R 1012.04 IK	10	12	100	15	04
974.L 1212.04 IK	12	12	100	15	04
974.R 1212.04 IK	12	12	100	15	04
974.L 1616.04 IK	16	16	100	15	04
974.R 1616.04 IK	16	16	100	15	04
974.L 2020.04 IK	20	20	100	15	04
974.R 2020.04 IK	20	20	100	15	04

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

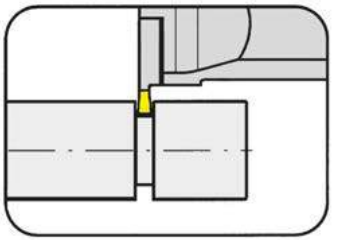
他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

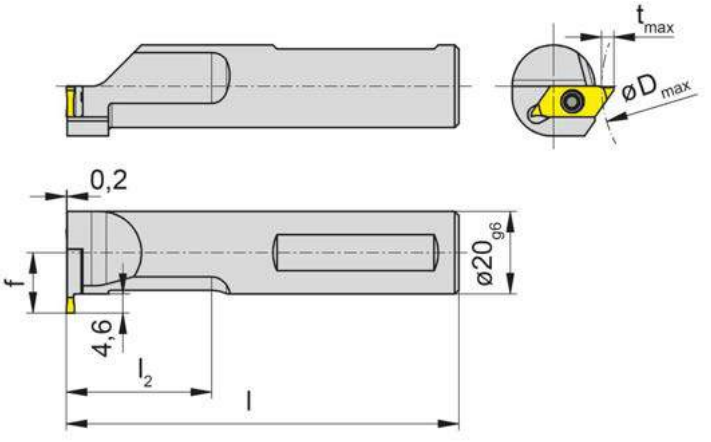
溝入れ / 旋削加工（外径）
Grooving and Side Turning (external)

ツールホルダー
Toolholder

HC274



最大溝深さ	Depth of groove up to	4 mm
最大溝幅	Width of groove up to	3 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　LS274...
Type

溝深さとワーク径φの相関
Depth of groove in relation to bore Ø

D_{max}	t_{max}
40	2.0
60	3.0
120	3.5

トラウプ社　TNL18 / 32 用

TRAUB TNL18 / 32

型式 Part number	l	t_{max}	l_2	f	サイズ Size
RHC274.0020.1.04	95	4	35	14.6	04

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

注釈：
左勝手インサートは右勝手ホルダーでご使用下さい。
Ordering note:
Use left hand insert in right hand toolholder.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

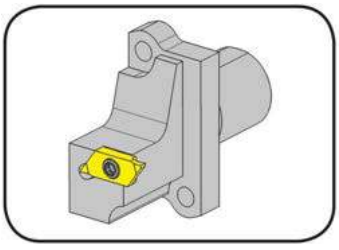
L

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RHC274.0020.1.04	**030.3509.T15P**	**T15PQ**

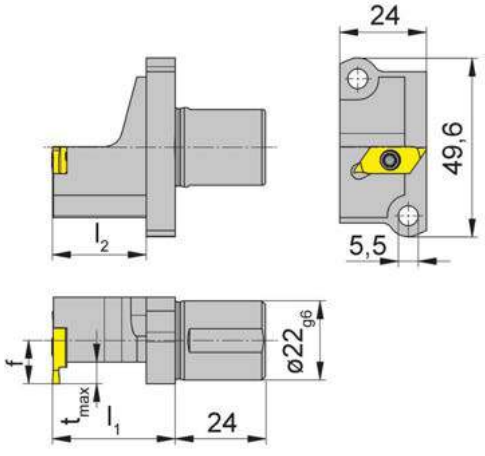
ツールホルダー
Toolholder

H274



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
最大溝幅	Width of groove up to	7 mm

取付穴ピッチ　13.7 x 37.6 mm
Hole pattern 13.7 x 37.6 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S274
Type

Star精密社製
スイスタイプ旋盤用

for Swiss type machines Star

型式 Part number	f	l_1	t_{max}	l_2	サイズ Size
R/LH274.A022.09.04	9	34	6	26	04
R/LH274.A022.12.04	12	34	6	26	04
R/LH274.A022.16.04	16	34	6	26	04
R/LH274.A022.09.07	9	34	6	26	07
R/LH274.A022.12.07	12	34	6	26	07

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：
右勝手インサートは左勝手ホルダー、左勝手インサートは右勝手ホルダーでご使用下さい。

Ordering note:
Use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

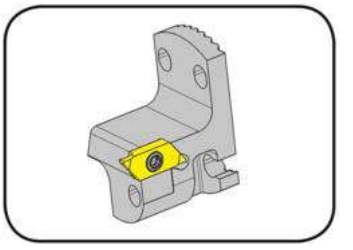
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH274...	**030.3513.T15P**	**T15PQ**

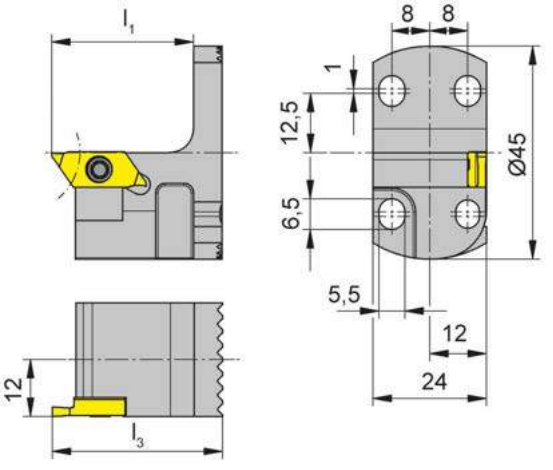
L

カートリッジ
Cartridge

KT274



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	6 mm 0.5-3.0 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S274
Type

型式 Part number	l_3	l_1	サイズ Size
R/LKT274.2445.04	36	30	04

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

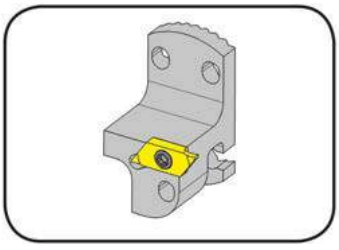
L

予備部品
Spare Parts

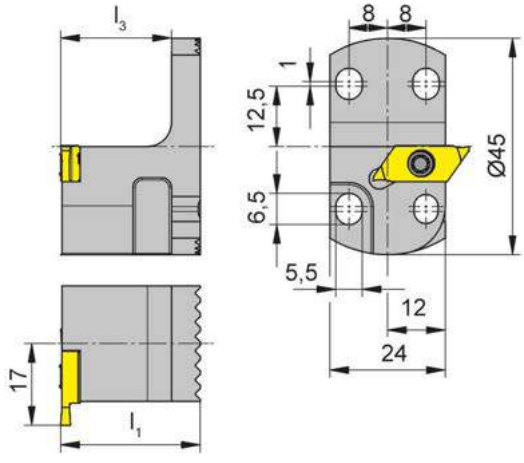
カートリッジ Cartridge	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LKT274.2445.04	**030.3509.T15P**	**T15PQ**

カートリッジ
Cartridge

KTC274



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	6 mm 0.5-3.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S274
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

型式 Part number	l_1	l_3	サイズ Size
RKTC274.2445.04	29	23	04

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

注釈：
左勝手インサートは右勝手ホルダーでご使用下さい。
Ordering note:
Use left hand insert in right hand toolholder.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

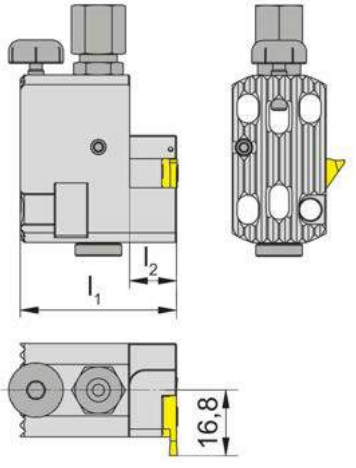
カートリッジ Cartridge	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RKTC274.2445.04	**030.3509.T15P**	**T15PQ**

L

カートリッジ
Cartridge Graf

76
内部給油式
with through coolant supply

溝深さ	Depth of groove	6 mm
溝幅	Width of groove	0.5-3.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S274
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

型式 Part number	l_1	l_2	サイズ Size
R76IK	40	12	04

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

注釈：
左勝手インサートは右勝手ホルダーでご使用下さい。
Ordering note:
Use left hand insert in right hand toolholder.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

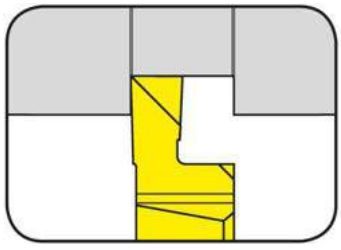
L

予備部品
Spare Parts

グラフカートリッジ Cartridge Graf	**高さ調節ねじ** Screw to adjust the height	**クーラント給油部品** Coolant supply	**ねじ** Screw	**トルクスレンチ** TORX PLUS® Wrench
R76IK	**002.00.69**	**004.00.19**	**030.3509.T15P**	**T15PQ**

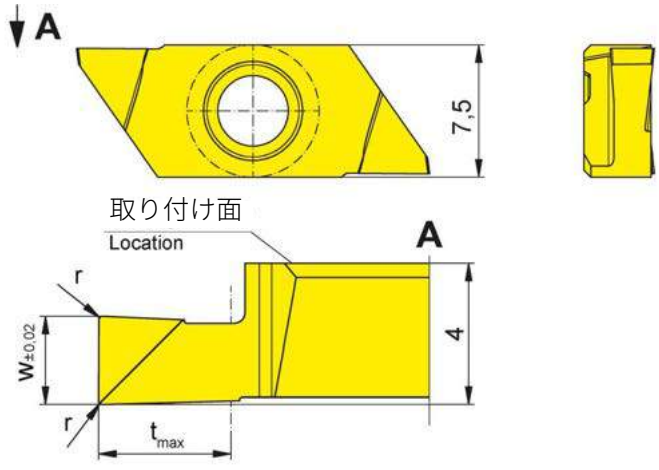
インサート
Indexable insert

S274



最大溝深さ	Depth of groove up to	4.5 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	H274
	KT274
	KTC274
	974
	R76
	H274KM
	HC274KM

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	サイズ Size	TH35
R/LS274.0150.P0	1.5	0.05	2.25	04	▲/▲
R/LS274.0200.P0	2.0	0.05	3.00	04	▲/Δ
R/LS274.0250.P0	2.5	0.10	3.75	04	▲/▲
R/LS274.0300.P0	3.0	0.10	4.50	04	▲/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

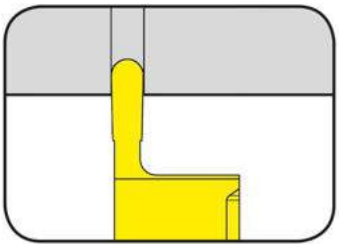
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

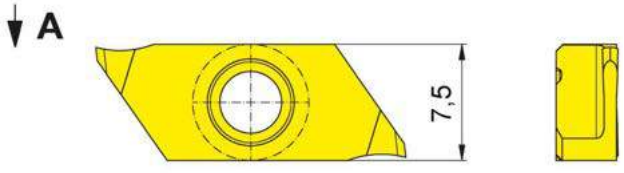
インサート
Indexable insert

S274

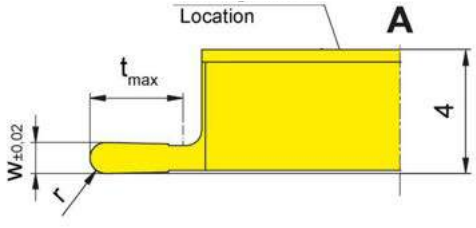


最大溝深さ フルR	Depth of groove up to Full radius	4 mm 0.25-1.00 mm

精密研磨品
precision ground



取り付け面
Location



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ
Type

H274
KT274
KTC274
974
R76
H274KM
HC274KM

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	r	サイズ Size	TH35
R/LS274.0205.01.10	0.5	1.5	0.25	04	▲/Δ
R/LS274.0510.03.10	1.0	3.0	0.50	04	▲/▲
R/LS274.1020.04.10	2.0	4.0	1.00	04	▲/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

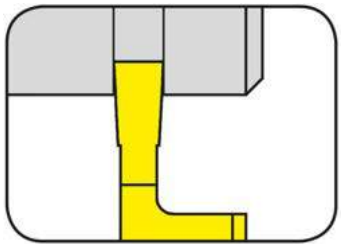
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

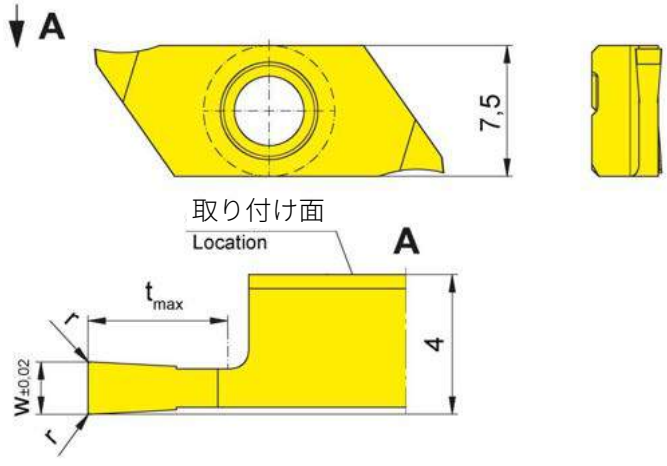
インサート
Indexable insert

S274



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.5-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	H274
	KT274
	KTC274
	974
	R76
	H274KM
	HC274KM

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	サイズ Size	TH35
R/LS274.0050.01.10	0.5	0.05	1.5	04	▲/▲
R/LS274.0070.02.10	0.7	0.05	2.0	04	▲/Δ
R/LS274.0080.03.10	0.8	0.05	3.0	04	▲/▲
R/LS274.0100.03.10	1.0	0.05	3.0	04	▲/▲
R/LS274.0120.03.10	1.2	0.05	3.0	04	▲/Δ
R/LS274.0150.04.10	1.5	0.05	4.0	04	▲/▲
R/LS274.0150.06.10	1.5	0.05	6.0	04	▲/▲
R/LS274.0200.04.10	2.0	0.05	4.0	04	▲/▲
R/LS274.0200.06.10	2.0	0.05	6.0	04	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request

● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TH35
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

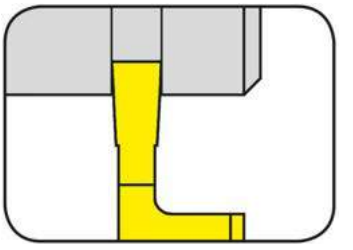
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

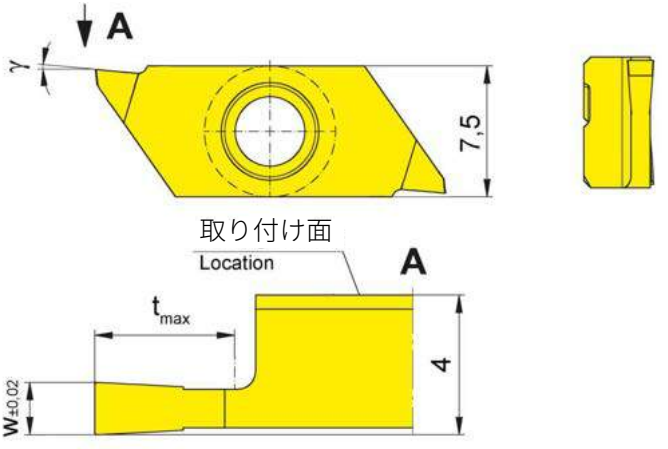
インサート
Indexable insert

S274



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.5-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	H274
	KT274
	KTC274
	974
	R76
	H274KM
	HC274KM

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	γ	サイズ Size	TH35
R/LS274.0050.01.20	0.5	1.5	5°	04	▲/▲
R/LS274.0070.02.20	0.7	2.0	5°	04	▲/▲
R/LS274.0080.03.20	0.8	3.0	5°	04	▲/▲
R/LS274.0100.03.20	1.0	3.0	5°	04	▲/▲
R/LS274.0120.03.20	1.2	3.0	5°	04	▲/▲
R/LS274.0150.04.20	1.5	4.0	5°	04	▲/▲
R/LS274.0150.06.20	1.5	6.0	5°	04	▲/▲
R/LS274.0200.04.20	2.0	4.0	5°	04	▲/▲
R/LS274.0200.06.20	2.0	6.0	5°	04	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TH35
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

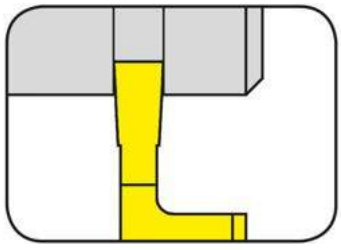
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

L

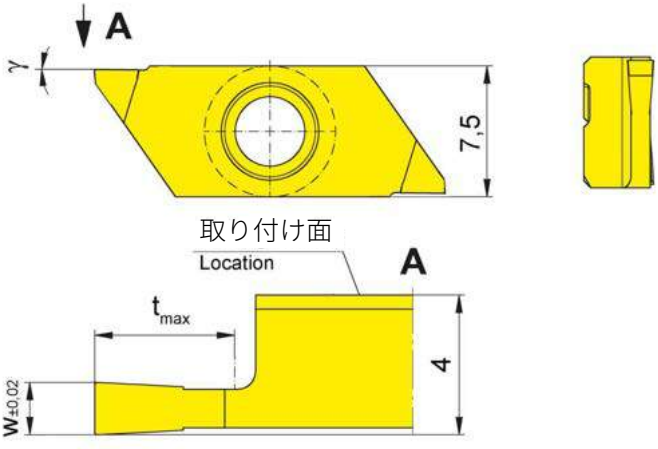
インサート
Indexable insert

S274



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.5-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	H274
	KT274
	KTC274
	974
	R76
	H274KM
	HC274KM

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	γ	サイズ Size	TH35
R/LS274.0050.01.M0	0.5	1.5	0°	04	▲/▲
R/LS274.0070.02.M0	0.7	2.0	0°	04	▲/▲
R/LS274.0080.03.M0	0.8	3.0	0°	04	▲/▲
R/LS274.0100.03.M0	1.0	3.0	0°	04	▲/▲
R/LS274.0120.03.M0	1.2	3.0	0°	04	▲/▲
R/LS274.0150.04.M0	1.5	4.0	0°	04	▲/▲
R/LS274.0150.06.M0	1.5	6.0	0°	04	▲/▲
R/LS274.0200.04.M0	2.0	4.0	0°	04	▲/▲
R/LS274.0200.06.M0	2.0	6.0	0°	04	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TH35
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

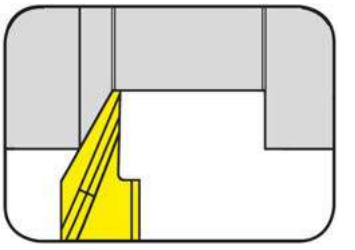
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

バックターニング（外径）
Backturning (external)

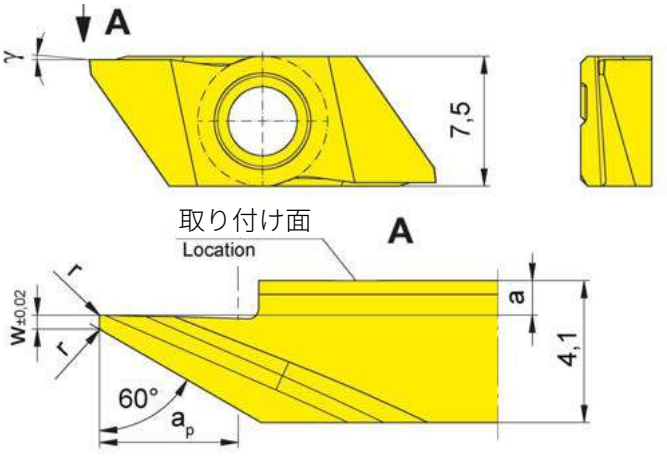
インサート
Indexable insert

S274



最大切込み量	Depth of cut up to	6 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
H274
KT274
KTC274
974
R76
H274KM
HC274KM

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	a	γ	a_p	サイズ Size	K10	TH35
R/LS274.0460.04.10	0.4	0.05	1.00	15°	4	04		▲/▲
R/LS274.0460.04.M0	0.4	0.05	1.00	0°	4	04	▲/Δ	Δ/Δ
R/LS274.0560.06.11	0.5	0.10	0.05	15°	6	04		▲/▲
R/LS274.0060.04.10	-	0.05	1.00	15°	4	04		▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	K10	TH35
P	•	•
M	o	•
K	•	•
N	•	•
S	o	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

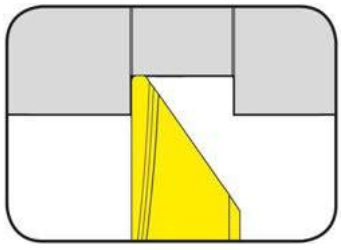
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

γ = すくい角
γ = rake angle

L

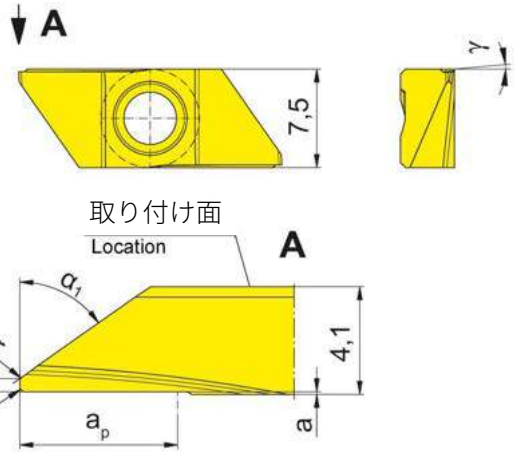
インサート
Indexable insert

S274



最大切込み量	Depth of cut up to	6 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	
	H274
	KT274
	KTC274
	974
	R76
	H274KM
	HC274KM

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	α1	a	γ	a_p	α2	サイズ Size		TH35
R/LS274.0035.04.20	-	0.05	35°	0.1	5°	4	0°	04		▲/▲
R/LS274.0235.04.20	0.2	-	35°	0.1	5°	4	0°	04		▲/▲
R/LS274.0535.06.20	0.5	0.20	35°	0.1	5°	6	0°	04		▲/▲
R/LS274.0055.04.20	-	0.05	55°	0.1	5°	4	0°	04		▲/▲
R/LS274.0255.04.20	0.2	-	55°	0.1	5°	4	0°	04		▲/▲
R/LS274.0555.06.20	0.5	0.20	55°	0.1	5°	6	0°	04		▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

	ノンコート / uncoated grades
	コーティング品 / coated grades
	ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TH35
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

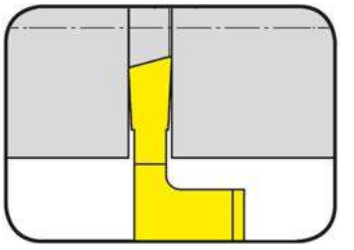
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

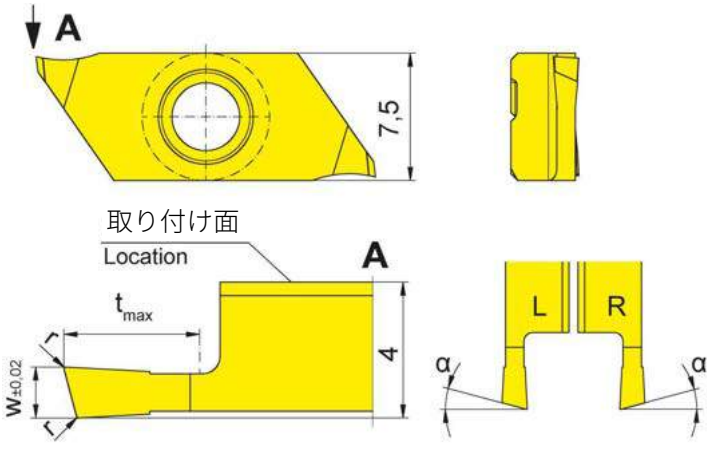
インサート
Indexable insert

S274



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	6 mm 0.8-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
H274
KT274
KTC274
974
R76
H274KM
HC274KM

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	α	サイズ Size	TH35
R/LS274.1508.03.10	0.8	0.05	3	15°	04	▲/Δ
R/LS274.1510.03.10	1.0	0.05	3	15°	04	▲/▲
R/LS274.1515.04.10	1.5	0.05	4	15°	04	▲/▲
R/LS274.1520.06.10	2.0	0.05	6	15°	04	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TH35
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:

t_{max} 6 mmはワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。

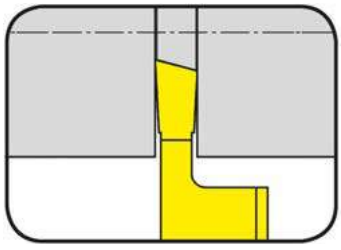
Note:

t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

L

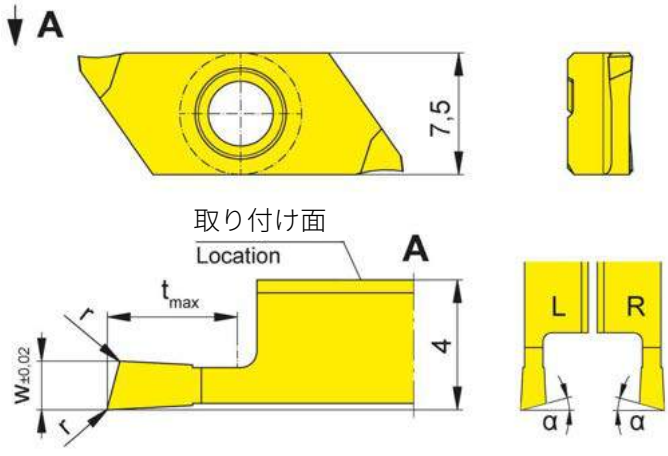
インサート
Indexable insert

S274



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.8-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	H274
	KT274
	KTC274
	974
	R76
	H274KM
	HC274KM

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	α	サイズ Size	TH35
LS274.1508.03.10R	0.8	0.05	3	15°	04	▲
LS274.1510.03.10R	1.0	0.05	3	15°	04	▲
LS274.1515.04.10R	1.5	0.05	4	15°	04	▲
LS274.1520.06.10R	2.0	0.05	6	15°	04	▲
RS274.1508.03.10L	0.8	0.05	3	15°	04	Δ
RS274.1510.03.10L	1.0	0.05	3	15°	04	Δ
RS274.1515.04.10L	1.5	0.05	4	15°	04	Δ
RS274.1520.06.10L	2.0	0.05	6	15°	04	Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

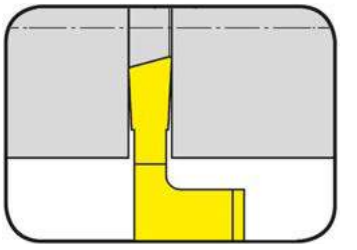
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

L

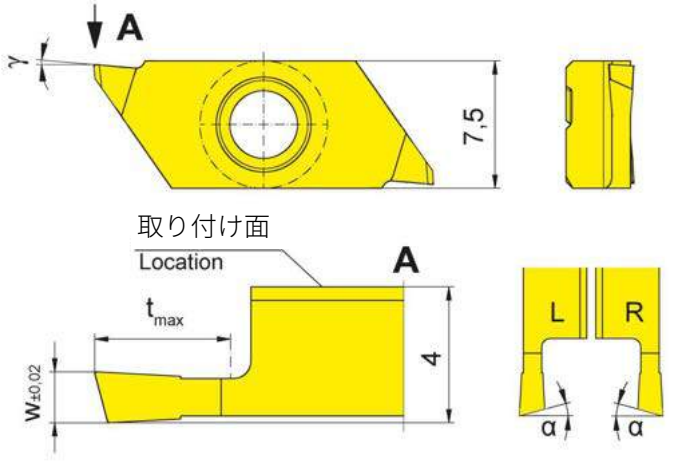
インサート
Indexable insert

S274



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	1.5-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	H274
	KT274
	KTC274
	974
	R76
	H274KM
	HC274KM

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	γ	サイズ Size	TH35
R/LS274.1515.04.20	1.5	4	15°	5°	04	▲/▲
R/LS274.1520.06.20	2.0	6	15°	5°	04	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問合せ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

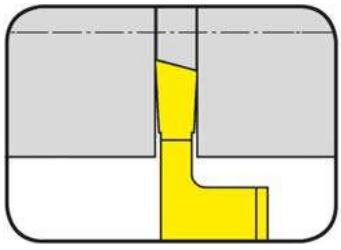
注釈:

t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

L

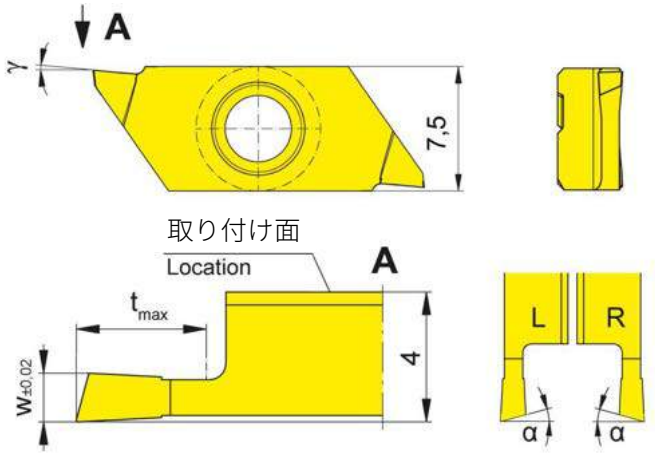
インサート
Indexable insert

S274



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	1.5-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	H274
	KT274
	KTC274
	974
	R76
	H274KM
	HC274KM

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	γ	サイズ Size	TH35
LS274.1515.04.20R	1.5	4	15°	5°	04	▲
LS274.1520.06.20R	2.0	6	15°	5°	04	▲
RS274.1515.04.20L	1.5	4	15°	5°	04	▲
RS274.1520.06.20L	2.0	6	15°	5°	04	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

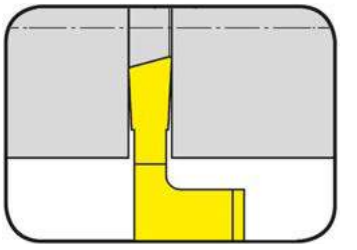
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。

Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

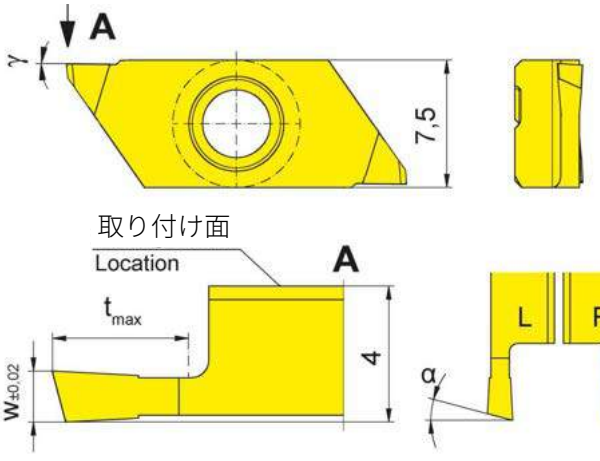
インサート
Indexable insert

S274



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.8-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H274
KT274
KTC274
974
R76
H274KM
HC274KM

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	γ	サイズ Size	TH35
R/LS274.1508.03.M0	0.8	3	15°	0°	04	▲/▲
R/LS274.1510.03.M0	1.0	3	15°	0°	04	▲/▲
R/LS274.1515.04.M0	1.5	4	15°	0°	04	▲/▲
R/LS274.1520.06.M0	2.0	6	15°	0°	04	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

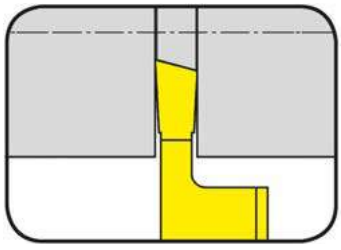
R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

L

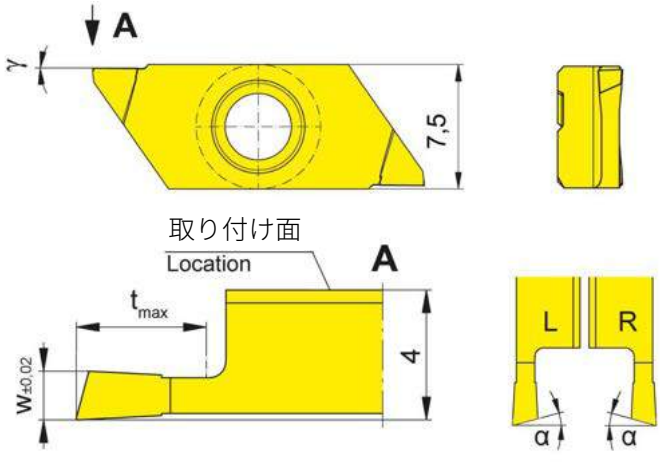
インサート
Indexable insert

S274



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.8-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	H274
	KT274
	KTC274
	974
	R76
	H274KM
	HC274KM

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	γ	サイズ Size	TH35
LS274.1508.03.M0R	0.8	3	15°	0°	04	▲
LS274.1510.03.M0R	1.0	3	15°	0°	04	▲
LS274.1515.04.M0R	1.5	4	15°	0°	04	▲
LS274.1520.06.M0R	2.0	6	15°	0°	04	▲
RS274.1508.03.M0L	0.8	3	15°	0°	04	▲
RS274.1510.03.M0L	1.0	3	15°	0°	04	▲
RS274.1515.04.M0L	1.5	4	15°	0°	04	▲
RS274.1520.06.M0L	2.0	6	15°	0°	04	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TH35
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

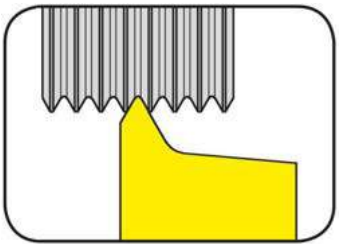
注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。

Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

ねじ切り加工（おねじ）さらい刃なし
Threading (external) Partial profile

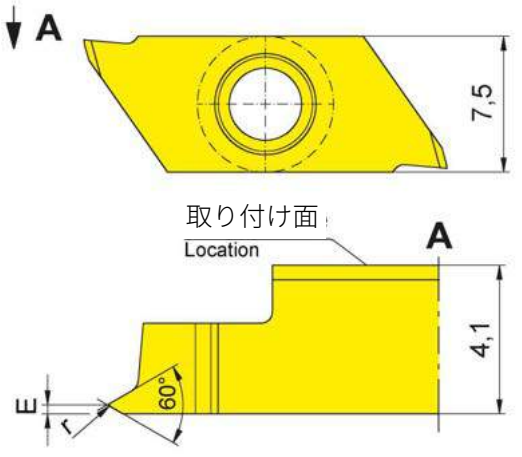
インサート
Indexable insert

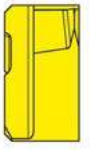
S274
ISOメートルねじ
Metric ISO thread



ピッチ	Pitch	0.25-0.40 mm

精密研磨品
precision ground





R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	H274
	KT274
	KTC274
	974
	R76
	H274KM
	HC274KM

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	P	E	r	サイズ Size	TH35
RS274.0102.01	0.25	0.20	0.04	04	▲
RS274.0203.01	0.35	0.25	0.05	04	▲
RS274.0204.01	0.40	0.30	0.06	04	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

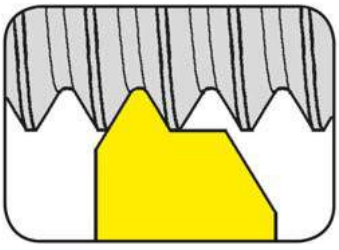
調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.

L

ねじ切り加工（おねじ）さらい刃付き
Threading (external) Full profile

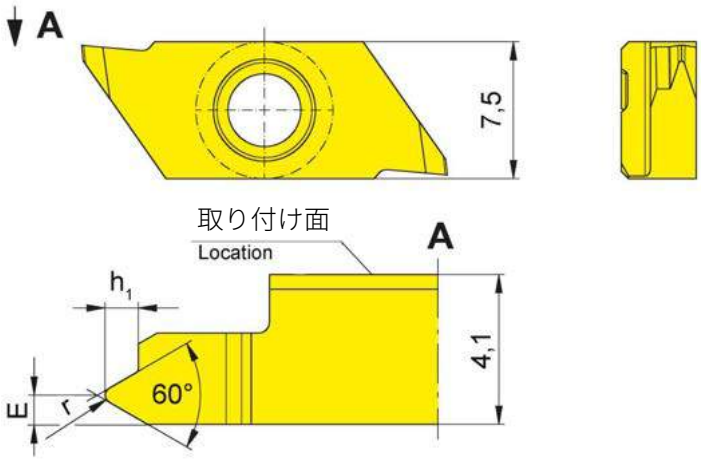
インサート
Indexable insert

S274
ISOメートルねじ
Metric ISO thread



ピッチ	Pitch	0.50-1.50 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	H274
	KT274
	KTC274
	974
	R76
	H274KM
	HC274KM

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	P	E	r	h_1	サイズ Size	TH35
R/LS274.0305.02	0.50	0.40	0.07	0.31	04	▲/Δ
R/LS274.0306.02	0.60	0.45	0.09	0.37	04	▲/Δ
R/LS274.0307.02	0.70	0.50	0.10	0.43	04	▲/Δ
R/LS274.0407.02	0.75	0.50	0.11	0.46	04	▲/▲
R/LS274.0408.02	0.80	0.55	0.12	0.49	04	▲/Δ
R/LS274.0610.02	1.00	0.60	0.14	0.61	04	▲/▲
R/LS274.0712.02	1.25	0.70	0.15	0.77	04	▲/▲
R/LS274.0915.02	1.50	0.80	0.20	0.92	04	▲/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TH35
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

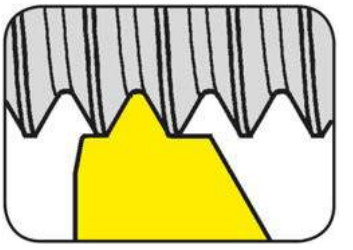
調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.

L

ねじ切り加工（おねじ）さらい刃付き
Threading (external) Full profile

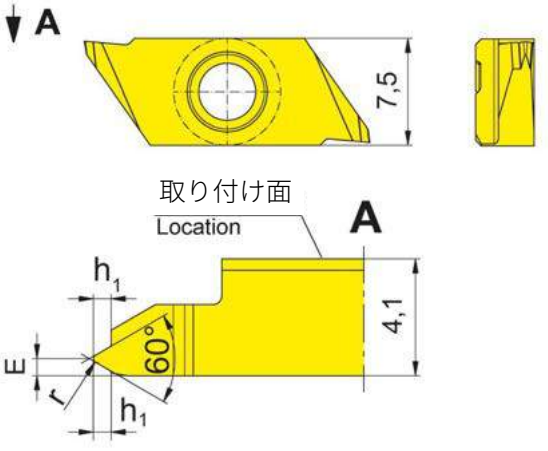
インサート
Indexable insert

S274
ISOメートルねじ
Metric ISO thread



ピッチ	Pitch	0.50-1.50 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	H274
	KT274
	KTC274
	974
	R76
	H274KM
	HC274KM

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	P	E	r	h_1	サイズ Size	TH35
R/LS274.0305.03	0.50	0.40	0.07	0.31	04	▲/▲
R/LS274.0306.03	0.60	0.45	0.09	0.37	04	▲/▲
R/LS274.0307.03	0.70	0.50	0.10	0.43	04	▲/▲
R/LS274.0407.03	0.75	0.50	0.11	0.46	04	▲/▲
R/LS274.0408.03	0.80	0.55	0.12	0.49	04	▲/▲
R/LS274.0610.03	1.00	0.60	0.14	0.61	04	▲/▲
R/LS274.0712.03	1.25	0.70	0.15	0.77	04	▲/▲
R/LS274.0915.03	1.50	0.80	0.20	0.92	04	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TH35
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

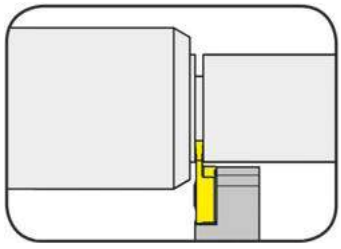
R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.

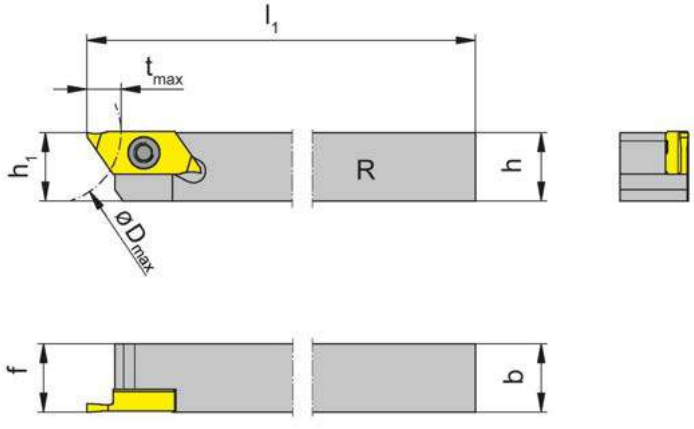
L

ツールホルダー
Toolholder

H274...E



溝深さ	Depth of groove	6 mm
溝幅	Width of groove	0.5-3.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S274...E
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	t_{max}	D_{max}	f	サイズ Size
R/LH274.1010.04.E	10	10	100	10	6	25	10	04
R/LH274.1212.04.E	12	12	100	12	6	25	12	04
R/LH274.1616.04.E	16	16	125	16	6	25	16	04
R/LH274.2020.04.E	20	20	125	20	6	25	20	04

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

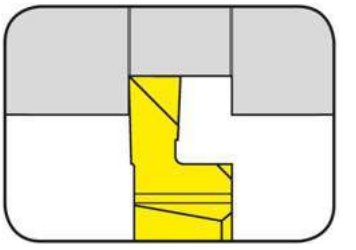
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH274...	**030.3509.T15P**	**T15PQ**

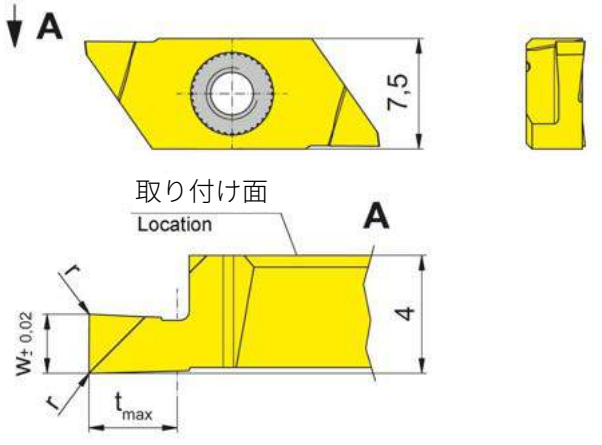
インサート
Indexable insert

S274...E



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	4.5 mm 1.5-3.0 mm

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	t_{max}	サイズ Size	TH35
R/LS274.0150.P0.E	1.5	0.05	2.25	04	Δ/Δ
R/LS274.0200.P0.E	2.0	0.05	3.00	04	Δ/Δ
R/LS274.0250.P0.E	2.5	0.10	3.75	04	Δ/Δ
R/LS274.0300.P0.E	3.0	0.10	4.50	04	Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

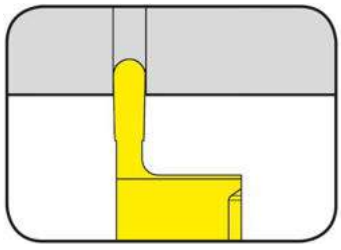
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

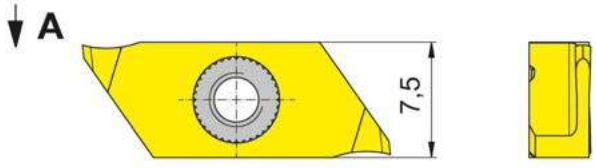
インサート
Indexable insert

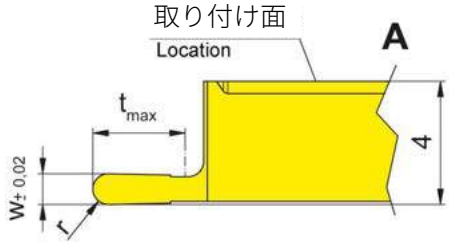
S274...E



最大溝深さ フルR	Depth of groove up to Full radius	4 mm 0.25-1.00 mm

精密研磨品
precision ground





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	r	サイズ Size		TH35
R/LS274.0205.01.10.E	0.5	1.5	0.25	04		Δ/Δ
R/LS274.0510.03.10.E	1.0	3.0	0.50	04		Δ/Δ
R/LS274.1020.04.10.E	2.0	4.0	1.00	04		Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

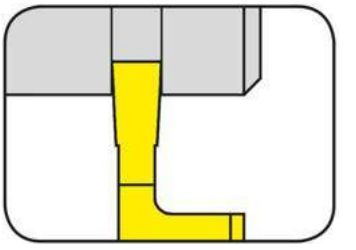
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

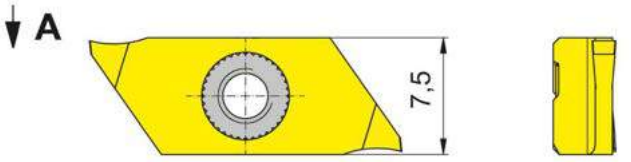
インサート
Indexable insert

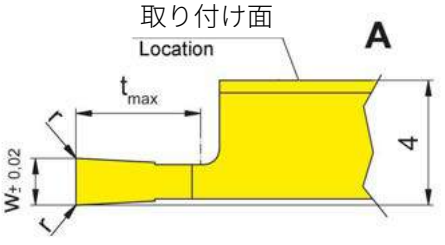
S274...E



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.5-2.0 mm

精密研磨品
precision ground





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	t_{max}	サイズ Size	TH35
R/LS274.0120.03.10.E	1.2	0.05	3.0	04	Δ/Δ
R/LS274.0050.01.10.E	0.5	0.05	1.5	04	Δ/Δ
R/LS274.0070.02.10.E	0.7	0.05	2.0	04	Δ/Δ
R/LS274.0080.03.10.E	0.8	0.05	3.0	04	Δ/Δ
R/LS274.0100.03.10.E	1.0	0.05	3.0	04	Δ/Δ
R/LS274.0150.04.10.E	1.5	0.05	4.0	04	Δ/Δ
R/LS274.0150.06.10.E	1.5	0.05	6.0	04	Δ/Δ
R/LS274.0200.04.10.E	2.0	0.05	4.0	04	Δ/Δ
R/LS274.0200.06.10.E	2.0	0.05	6.0	04	Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TH35
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

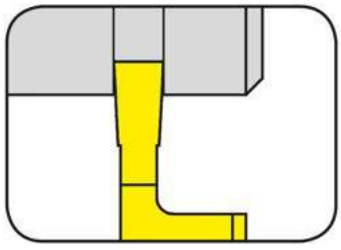
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

L

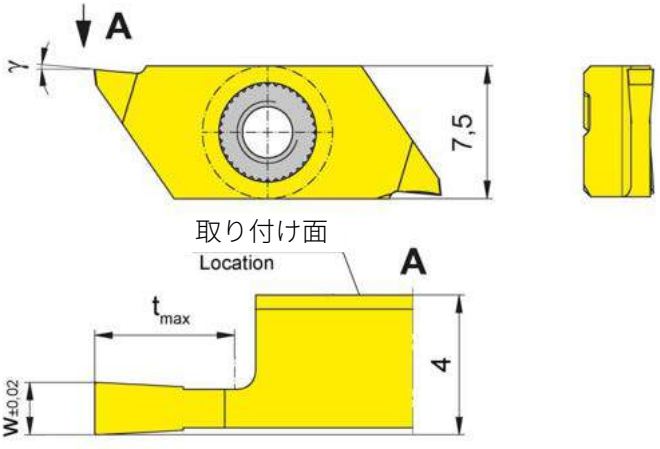
インサート
Indexable insert

S274...E



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.5-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	すくい角 γ	サイズ Size	TH35
R/LS274.0050.01.20.E	0.5	1.5	5°	04	Δ/Δ
R/LS274.0070.02.20.E	0.7	2.0	5°	04	Δ/Δ
R/LS274.0080.03.20.E	0.8	3.0	5°	04	Δ/Δ
R/LS274.0100.03.20.E	1.0	3.0	5°	04	Δ/Δ
R/LS274.0120.03.20.E	1.2	3.0	5°	04	Δ/Δ
R/LS274.0150.04.20.E	1.5	4.0	5°	04	Δ/Δ
R/LS274.0150.06.20.E	1.5	6.0	5°	04	Δ/Δ
R/LS274.0200.04.20.E	2.0	4.0	5°	04	Δ/Δ
R/LS274.0200.06.20.E	2.0	6.0	5°	04	Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

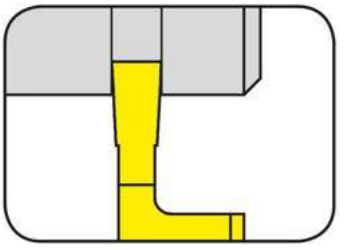
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

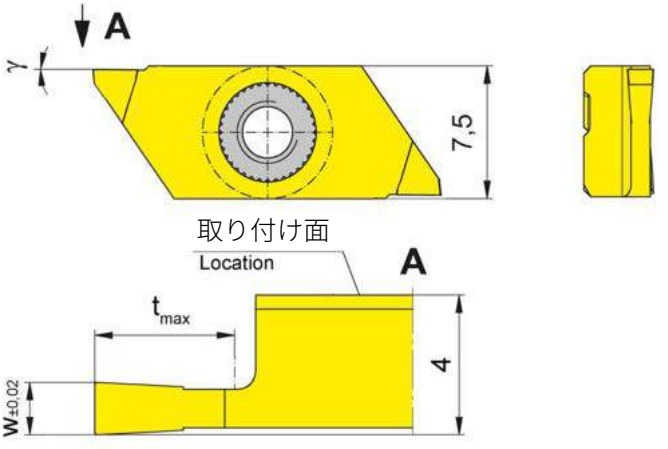
インサート
Indexable insert

S274...E



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.5-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	すくい角 γ	サイズ Size	TH35
R/LS274.0050.01.M0.E	0.5	1.5	0°	04	Δ/Δ
R/LS274.0070.02.M0.E	0.7	2.0	0°	04	Δ/Δ
R/LS274.0080.03.M0.E	0.8	3.0	0°	04	Δ/Δ
R/LS274.0100.03.M0.E	1.0	3.0	0°	04	Δ/Δ
R/LS274.0120.03.M0.E	1.2	3.0	0°	04	Δ/Δ
R/LS274.0150.04.M0.E	1.5	4.0	0°	04	Δ/Δ
R/LS274.0150.06.M0.E	1.5	6.0	0°	04	Δ/Δ
R/LS274.0200.04.M0.E	2.0	4.0	0°	04	Δ/Δ
R/LS274.0200.06.M0.E	2.0	6.0	0°	04	Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

	TH35
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

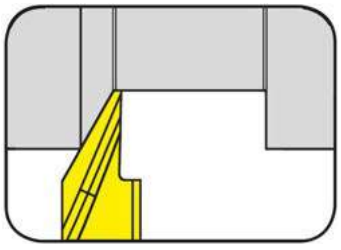
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

L

バックターニング（外径）
Backturning (external)

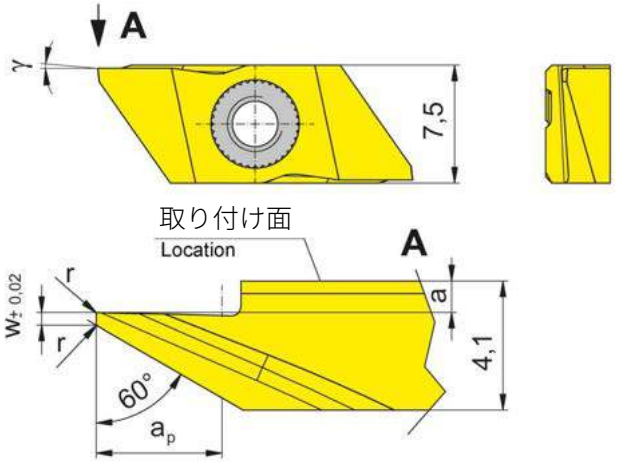
インサート
Indexable insert

S274...E



最大切込み量	Depth of cut up to	6 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	a	すくい角 γ	a_p	サイズ Size	K10	TH35
R/LS274.0060.04.10.E	-	0.05	1.00	15°	4	04		Δ/Δ
R/LS274.0460.04.10.E	0.4	0.05	1.00	15°	4	04		Δ/Δ
R/LS274.0460.04.M0.E	0.4	0.05	1.00	0°	4	04	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS274.0560.06.11.E	0.5	0.10	0.05	15°	6	04		Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	K10	TH35
P	•	•
M	o	•
K	•	•
N	•	•
S	o	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

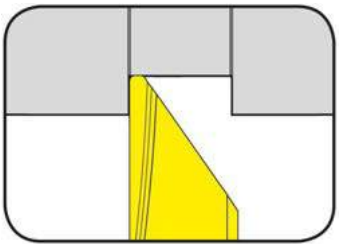
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

L

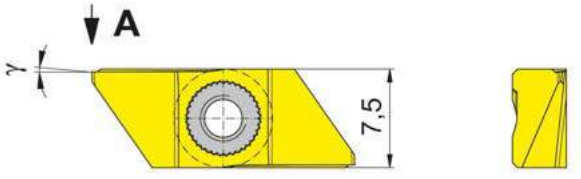
インサート
Indexable insert

S274...E

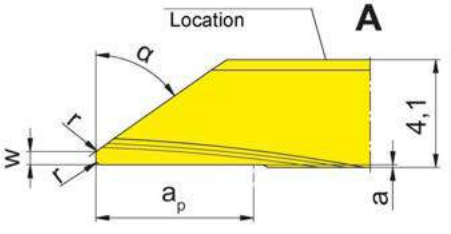


最大切込み量	Depth of cut up to	6 mm

精密研磨品
precision ground



取り付け面
Location



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	a	すくい角 γ	a_p	α	サイズ Size	TH35
R/LS274.0035.04.20.E	-	0.05	0.1	5°	4	35°	04	Δ/Δ
R/LS274.0235.04.20.E	0.2	-	0.1	5°	4	35°	04	Δ/Δ
R/LS274.0535.06.20.E	0.5	0.20	0.1	5°	6	35°	04	Δ/Δ
R/LS274.0055.04.20.E	-	0.05	0.1	5°	4	55°	04	Δ/Δ
R/LS274.0255.04.20.E	0.2	-	0.1	5°	4	55°	04	Δ/Δ
R/LS274.0555.06.20.E	0.5	0.20	0.1	5°	6	55°	04	Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TH35
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

mm表記
Dimensions in mm

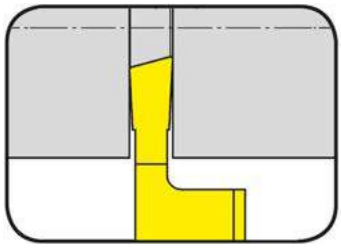
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

L

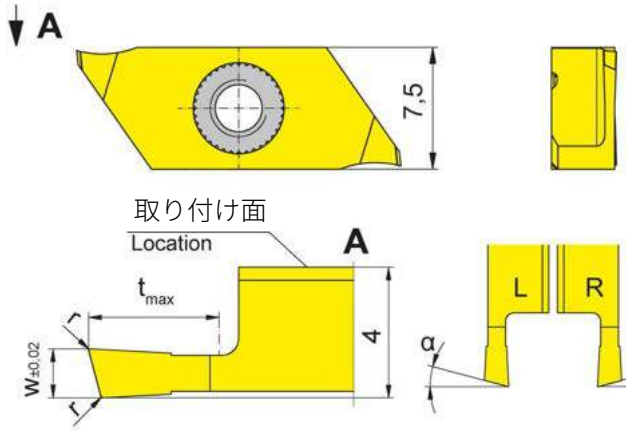
インサート
Indexable insert

S274...E



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.8-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	α	サイズ Size	TH35
R/LS274.1508.03.10.E	0.8	0.05	3	15°	04	Δ/Δ
R/LS274.1510.03.10.E	1.0	0.05	3	15°	04	Δ/Δ
R/LS274.1515.04.10.E	1.5	0.05	4	15°	04	Δ/Δ
R/LS274.1520.06.10.E	2.0	0.05	6	15°	04	Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

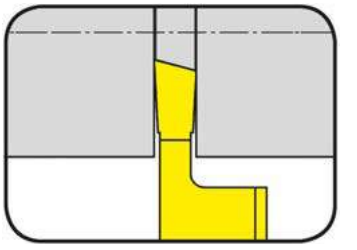
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

L

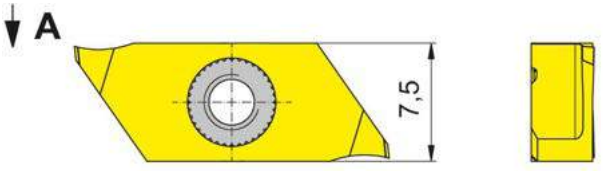
インサート
Indexable insert

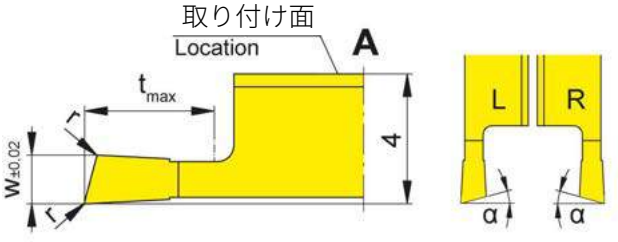
S274...E



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.8-2.0 mm

精密研磨品
precision ground





R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	α	サイズ Size	TH35
LS274.1508.03.1R.E	0.8	0.05	3	15°	04	Δ
LS274.1510.03.1R.E	1.0	0.05	3	15°	04	Δ
LS274.1515.04.1R.E	1.5	0.05	4	15°	04	Δ
LS274.1520.06.1R.E	2.0	0.05	6	15°	04	Δ
RS274.1508.03.1L.E	0.8	0.05	3	15°	04	Δ
RS274.1510.03.1L.E	1.0	0.05	3	15°	04	Δ
RS274.1515.04.1L.E	1.5	0.05	4	15°	04	Δ
RS274.1520.06.1L.E	2.0	0.05	6	15°	04	Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TH35
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

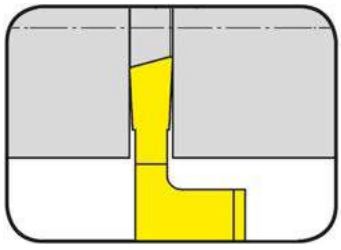
注釈:

t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

L

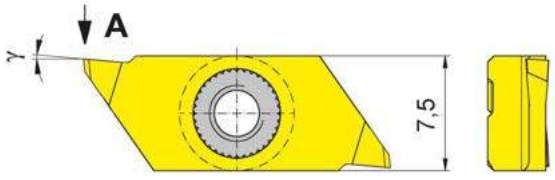
インサート
Indexable insert

S274...E

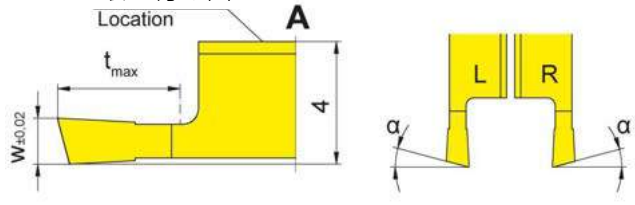


最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	1.5-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



取り付け面
Location



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	すくい角 γ	サイズ Size		TH35
R/LS274.1515.04.20.E	1.5	4	15°	5°	04		Δ/Δ
R/LS274.1520.06.20.E	2.0	6	15°	5°	04		Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

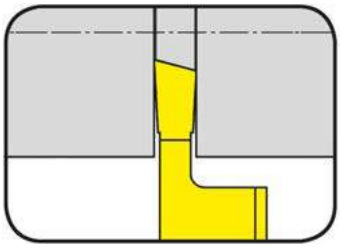
mm表記
Dimensions in mm

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

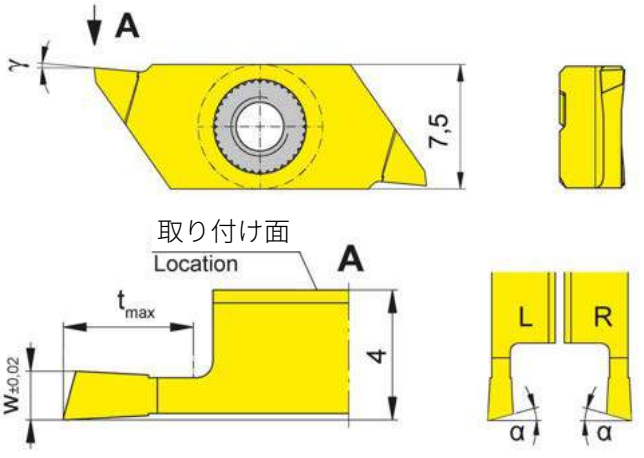
インサート
Indexable insert

S274...E



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	1.5-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	すくい角 γ	サイズ Size		TH35
LS274.1515.04.2R.E	1.5	4	15°	5°	04		Δ
LS274.1520.06.2R.E	2.0	6	15°	5°	04		Δ
RS274.1515.04.2L.E	1.5	4	15°	5°	04		Δ
RS274.1520.06.2L.E	2.0	6	15°	5°	04		Δ
						P	•
						M	•
						K	•
						N	•
						S	•
						H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間/ 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

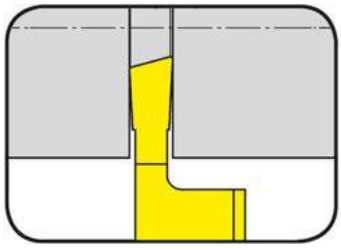
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

L

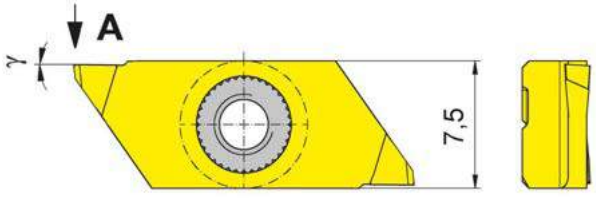
インサート
Indexable insert

S274...E

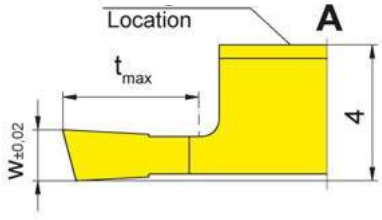


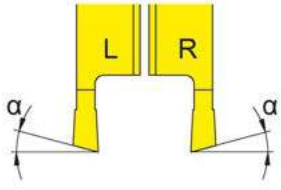
最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.8-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



取り付け面
Location





R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	すくい角 γ	サイズ Size		TH35
R/LS274.1508.03.M0.E	0.8	3	15°	0°	04		Δ/Δ
R/LS274.1510.03.M0.E	1.0	3	15°	0°	04		Δ/Δ
R/LS274.1515.04.M0.E	1.5	4	15°	0°	04		Δ/Δ
R/LS274.1520.06.M0.E	2.0	6	15°	0°	04		Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

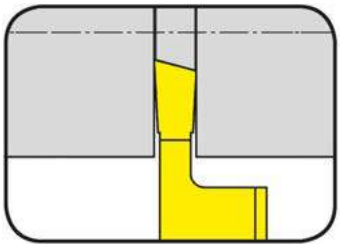
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

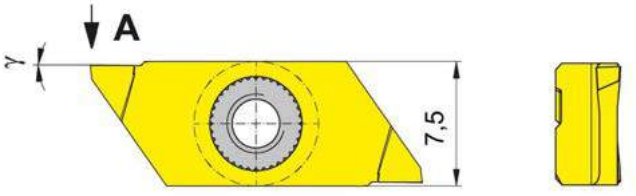
インサート
Indexable insert

S274...E

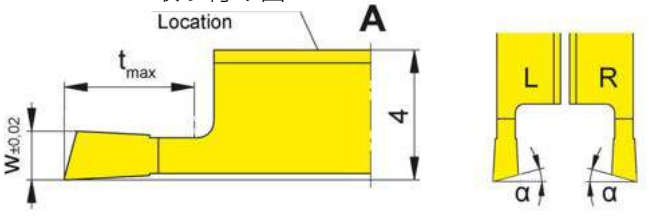


最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.8-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



取り付け面
Location



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	すくい角 γ	サイズ Size	TH35
LS274.1508.03.MR.E	0.8	3	15°	0°	04	Δ
LS274.1510.03.MR.E	1.0	3	15°	0°	04	Δ
LS274.1515.04.MR.E	1.5	4	15°	0°	04	Δ
LS274.1520.06.MR.E	2.0	6	15°	0°	04	Δ
RS274.1508.03.ML.E	0.8	3	15°	0°	04	Δ
RS274.1510.03.ML.E	1.0	3	15°	0°	04	Δ
RS274.1515.04.ML.E	1.5	4	15°	0°	04	Δ
RS274.1520.06.ML.E	2.0	6	15°	0°	04	Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

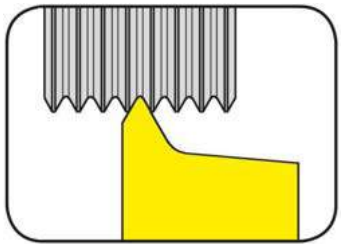
注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

L

ねじ切り加工（おねじ）さらい刃なし
Threading (external) Partial profile

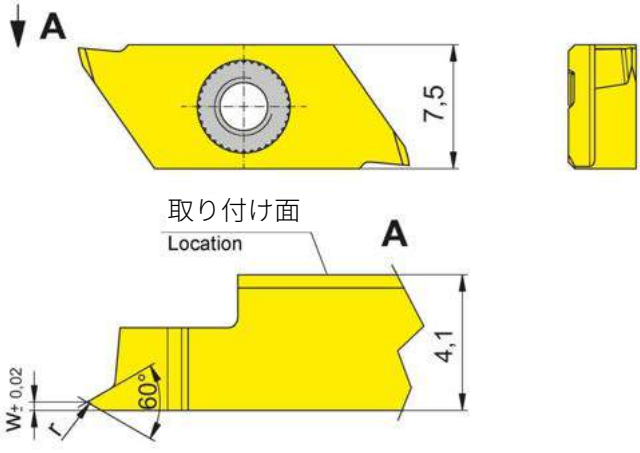
インサート
Indexable insert

S274...E
ISOメートルねじ
Metric ISO thread



ピッチ	Pitch	0.25-0.40 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	P	E	r	サイズ Size	TH35
RS274.0102.01.E	0.25	0.20	0.04	04	Δ
RS274.0203.01.E	0.35	0.25	0.05	04	Δ
RS274.0204.01.E	0.40	0.30	0.06	04	Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

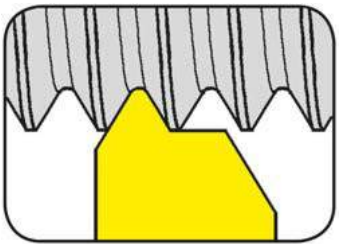
調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.

L

ねじ切り加工（おねじ）さらい刃付き
Threading (external) Full profile

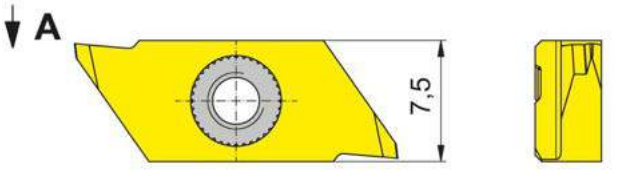
インサート
Indexable insert

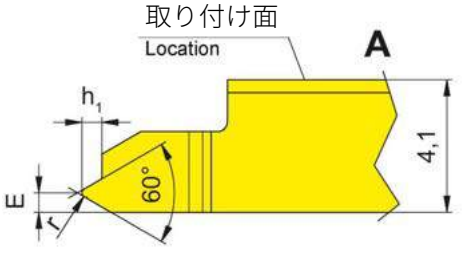
S274...E
ISOメートルねじ
Metric ISO thread



ピッチ	Pitch	0.50-1.50 mm

精密研磨品
precision ground





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	P	E	r	h_1	サイズ Size	TH35
R/LS274.0305.02.E	0.50	0.40	0.07	0.31	04	Δ/Δ
R/LS274.0306.02.E	0.60	0.45	0.09	0.37	04	Δ/Δ
R/LS274.0307.02.E	0.70	0.50	0.10	0.43	04	Δ/Δ
R/LS274.0407.02.E	0.75	0.50	0.11	0.46	04	Δ/Δ
R/LS274.0408.02.E	0.80	0.55	0.12	0.49	04	Δ/Δ
R/LS274.0610.02.E	1.00	0.60	0.14	0.61	04	Δ/Δ
R/LS274.0712.02.E	1.25	0.70	0.15	0.77	04	Δ/Δ
R/LS274.0915.02.E	1.50	0.80	0.20	0.92	04	Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

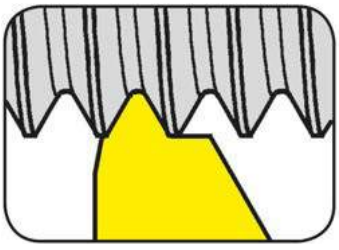
調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.

L

ねじ切り加工（おねじ）さらい刃付き
Threading (external) Full profile

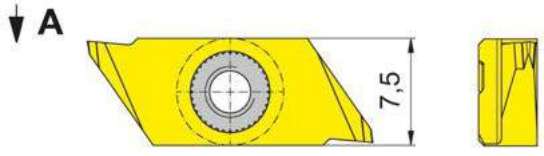
インサート
Indexable insert

S274...E
ISOメートルねじ
Metric ISO thread

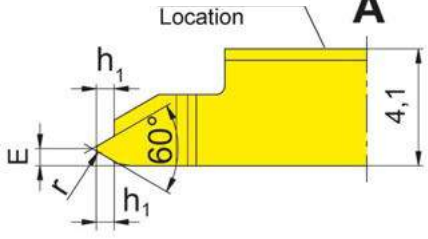


ピッチ	Pitch	0.50-1.50 mm

精密研磨品
precision ground



取り付け面



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	P	E	r	h_1	サイズ Size	TH35
R/LS274.0305.03.E	0.50	0.40	0.07	0.31	04	Δ/Δ
R/LS274.0306.03.E	0.60	0.45	0.09	0.37	04	Δ/Δ
R/LS274.0307.03.E	0.70	0.50	0.10	0.43	04	Δ/Δ
R/LS274.0407.03.E	0.75	0.50	0.11	0.46	04	Δ/Δ
R/LS274.0408.03.E	0.80	0.55	0.12	0.49	04	Δ/Δ
R/LS274.0610.03.E	1.00	0.60	0.14	0.61	04	Δ/Δ
R/LS274.0712.03.E	1.25	0.70	0.15	0.77	04	Δ/Δ
R/LS274.0915.03.E	1.50	0.80	0.20	0.92	04	Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

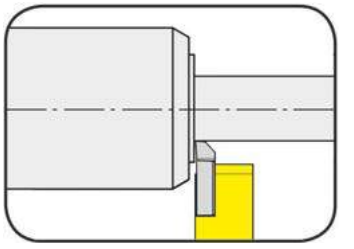
R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.

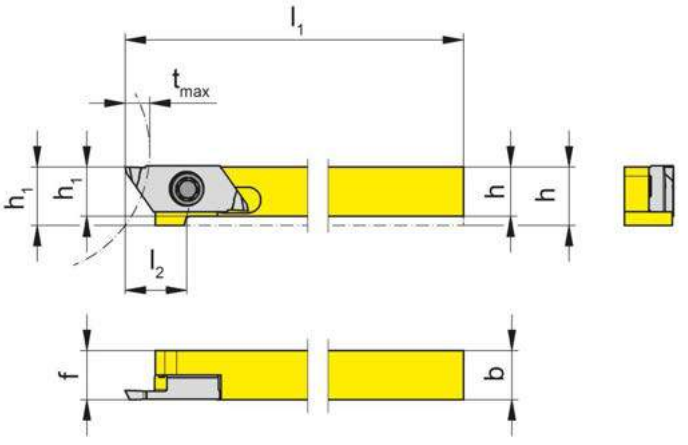
L

ツールホルダー
Toolholder

H274...SF



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	6 mm 0.5-2.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　S274...SF
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	t_{max}	f	サイズ Size
RH274.0808.SF.04	8	8	100	10	9.5	6	8	04
RH274.1010.SF.04	10	10	100	-	10.0	6	10	04
RH274.1212.SF.04	12	12	100	-	12.0	6	12	04

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

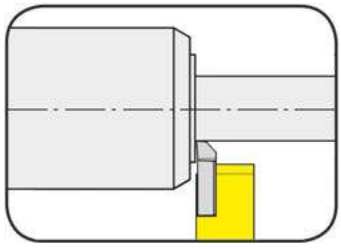
L

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RH274...	**030.350P.0852**	**T15PQ**

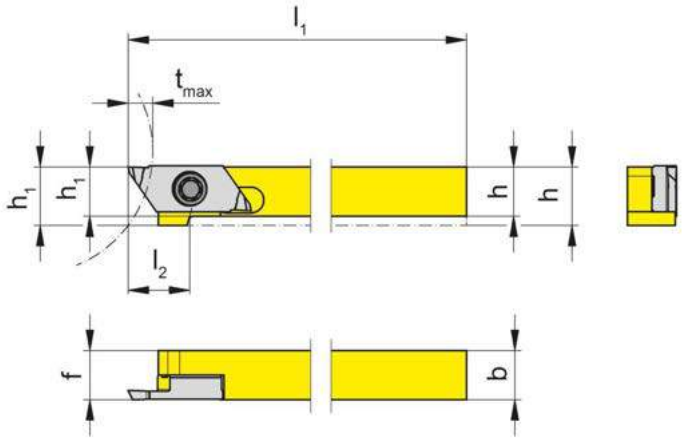
ツールホルダー
Toolholder

H274...SF



溝深さ	Depth of groove	6 mm
溝幅	Width of groove	0.5-2.0 mm

シャンク材質：タングステン合金
Material of shank: tungsten alloy (giving good vibration resistance)



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　S274...SF
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	t_{max}	f	サイズ Size
RH274.0808.SF.S4	8	8	100	10	9.5	6	8	04
RH274.1010.SF.S4	10	10	100	-	10.0	6	10	04
RH274.1212.SF.S4	12	12	100	-	12.0	6	12	04

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

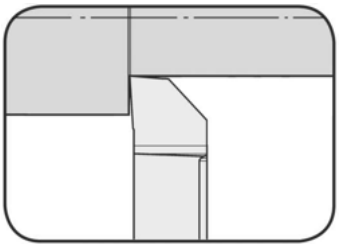
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RH274...	**030.350P.0852**	**T15PQ**

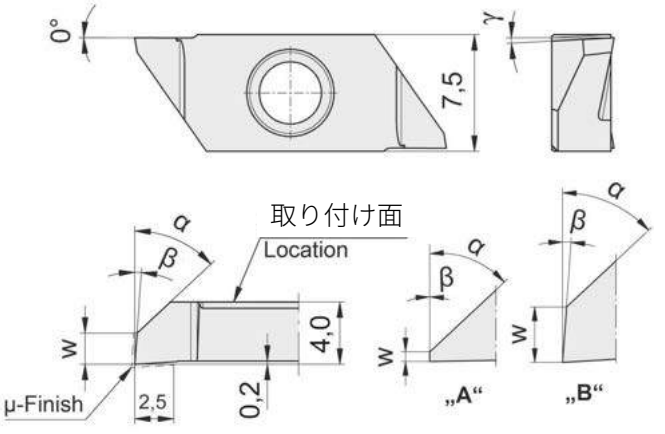
インサート
Indexable insert

S274...SF



最大切込み量	Depth of cut up to	2.5 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...SF
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	すくい角 γ	α	形状 Form	β	サイズ Size		MG12	AC25	AC2P
RS274.0547.04.SF	0.05	0°	47°	A	0°	04			▲	▲
R/LS274.2047.03.SF	2.00	3°	47°	B	4°	04		▲/Δ	▲/▲	▲/▲
							P	o	•	•
							M	•	•	o
							K	•	•	-
							N	•	o	-
							S	•	•	-
							H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

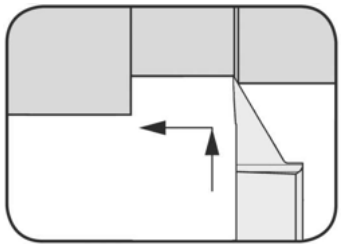
超硬材種
Carbide grades

L

倣い加工（仕上げ加工）
Copy Turning (Finishing)

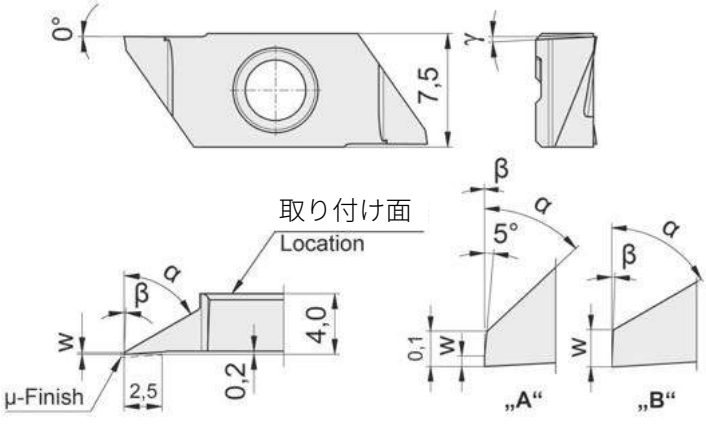
インサート
Indexable insert

S274...SF



最大切込み量	Depth of cut up to	2.5 mm

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...SF
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	すくい角 γ	α	形状 Form	β	サイズ Size		MG12	AC25	AC2P
RS274.0147.04.SF	0.030	0°	47°	A	0°	04			▲	▲
R/LS274.0160.03.SF	0.105	3°	60°	B	2°	04		▲/Δ	▲/Δ	▲/▲
							P	o	•	•
							M	•	•	o
							K	•	•	-
							N	•	o	-
							S	•	•	-
							H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

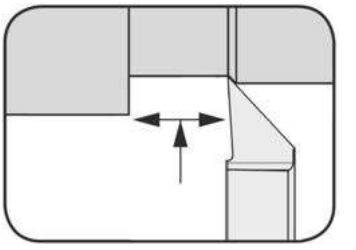
mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

L

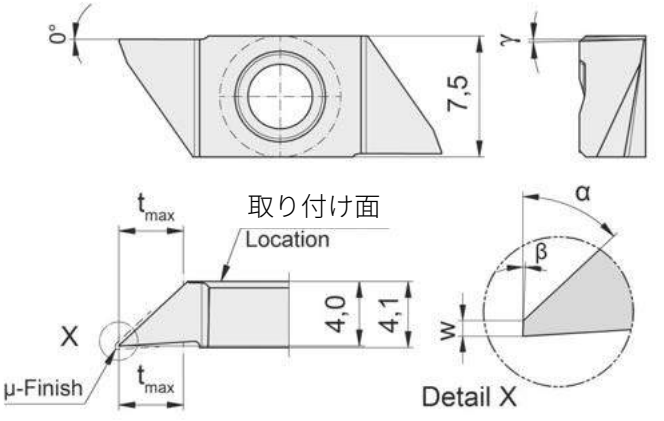
インサート
Indexable insert

S274...SF



最大切込み量	Depth of cut up to	4 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...SF
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	すくい角 γ	α	β	サイズ Size		AC25	AC2P
RS274.0247.04.SF	0.025	4	1.5°	47°	2°	04		▲	▲
							P	●	●
							M	●	o
							K	●	-
							N	o	-
							S	●	-
							H	-	-

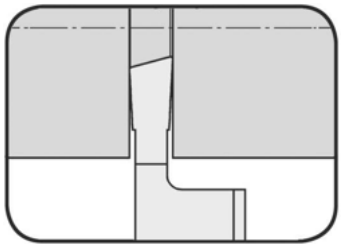
▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

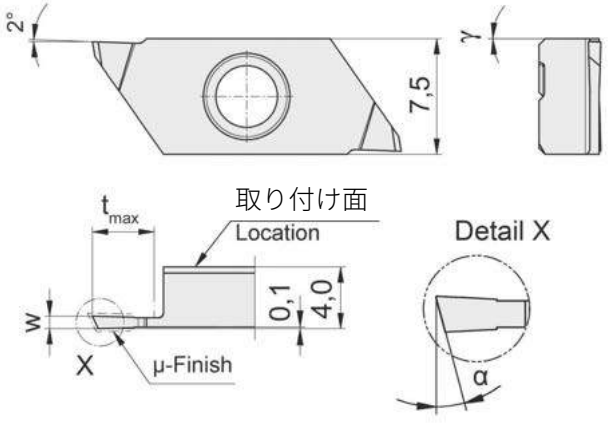
インサート
Indexable insert

S274...SF



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	6 mm 0.8-1.5 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...SF
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	すくい角 γ	サイズ Size	MG12	AC25	AC2P
R/LS274.2508.04.SF	0.8	4	25°	0°	04	▲/Δ	▲/Δ	▲/▲
RS274.2509.04.SF	0.9	4	25°	0°	04		▲	▲
RS274.2510.04.SF	1.0	4	25°	0°	04		▲	▲
RS274.2510.06.SF	1.0	6	25°	0°	04		▲	▲
RS274.2512.06.SF	1.2	6	25°	0°	04		▲	▲
RS274.2515.06.SF	1.5	6	25°	0°	04		▲	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	MG12	AC25	AC2P
P	o	●	●
M	●	●	o
K	●	●	-
N	●	o	-
S	●	●	-
H	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

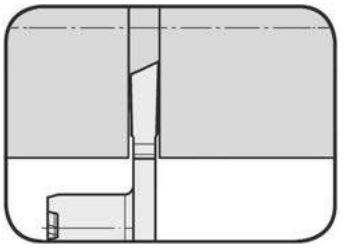
超硬材種
Carbide grades

t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

L

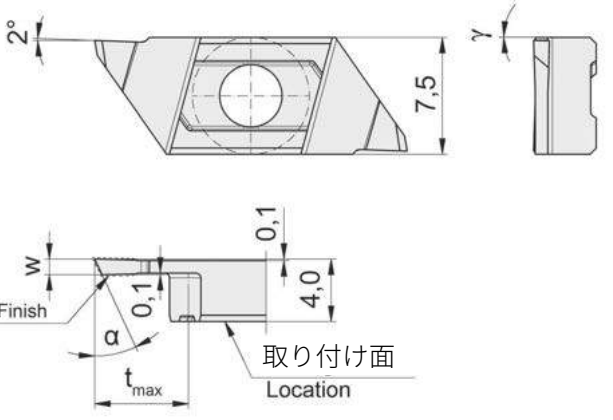
インサート
Indexable insert

S274...SF



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	6 mm 0.8-1.5 mm

精密研磨品
precision ground



L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...SF
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	すくい角 γ	サイズ Size	AC25	AC2P
LS274.2508.04.SF.R	0.8	4	25°	0°	04	▲	▲
LS274.2509.04.SF.R	0.9	4	25°	0°	04	▲	▲
LS274.2510.06.SF.R	1.0	6	25°	0°	04	▲	▲
LS274.2512.06.SF.R	1.2	6	25°	0°	04	▲	▲
LS274.2515.06.SF.R	1.5	6	25°	0°	04	▲	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•	•
M	•	o
K	•	-
N	o	-
S	•	-
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

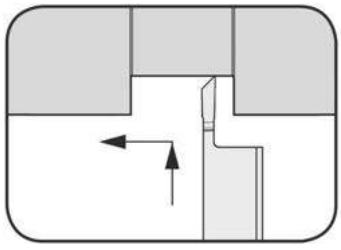
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

L

溝入れ / バックターニング
Grooving/Backturning

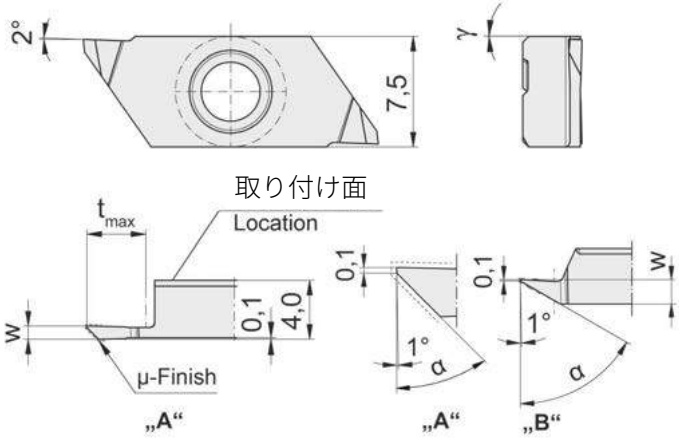
インサート
Indexable insert

S274...SF



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.8-1.8 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...SF
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	すくい角 γ	形状 Form	サイズ Size	MG12	AC25	AC2P
RS274.4508.04.SF	0.8	4.0	45°	0°	A	04		▲	▲
R/LS274.4509.04.SF	0.9	4.0	45°	0°	A	04	▲/▲	▲/▲	▲/▲
RS274.4510.06.SF	1.0	6.0	45°	0°	A	04		▲	▲
RS274.4512.06.SF	1.2	6.0	45°	0°	A	04		▲	▲
RS274.6015.02.SF	1.8	2.5	60°	0°	B	04		▲	▲
RS274.7010.02.SF	1.2	2.5	70°	0°	B	04		▲	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	MG12	AC25	AC2P
P	o	●	●
M	●	●	o
K	●	●	-
N	●	o	-
S	●	●	-
H	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

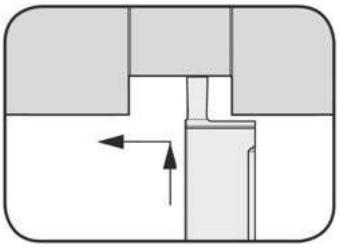
mm表記
Dimensions in mm

t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

L

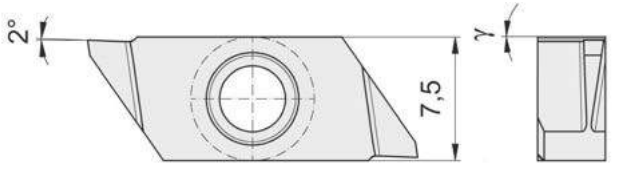
インサート
Indexable insert

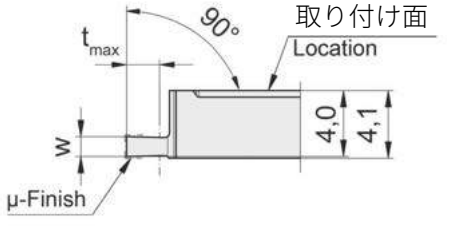
S274...SF



最大溝深さ	Depth of groove up to	3 mm
溝幅	Width of groove	0.5-2.0 mm

精密研磨品
precision ground





R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...SF
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	すくい角 γ	サイズ Size	AC25	AC2P
RS274.0005.01.SF	0.5	1	0°	04	▲	▲
RS274.0010.02.SF	1.0	2	0°	04	▲	▲
RS274.0012.02.SF	1.2	2	0°	04	▲	▲
RS274.0015.03.SF	1.5	3	0°	04	▲	▲
RS274.0020.03.SF	2.0	3	0°	04	▲	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	AC25	AC2P
P	•	•
M	•	o
K	•	-
N	o	-
S	•	-
H	-	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

L

34T



ツールホルダー / インサート

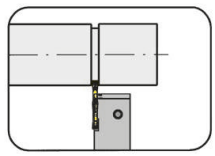
溝幅 ：2.0 - 5.0 mm

Toolholder with Inserts

Width of groove 2.0 - 5.0 mm

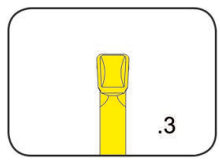
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder
H34T

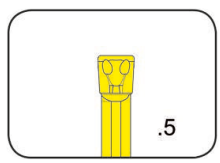


ページ/Page
M3

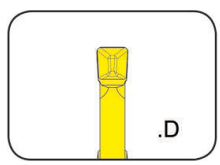
インサート
Indexable insert
S34T



ページ/Page
M4



ページ/Page
M5

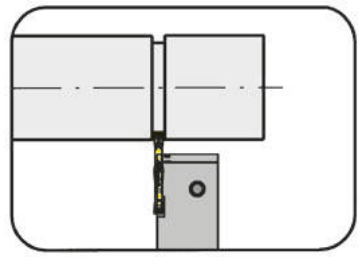


ページ/Page
M6

溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

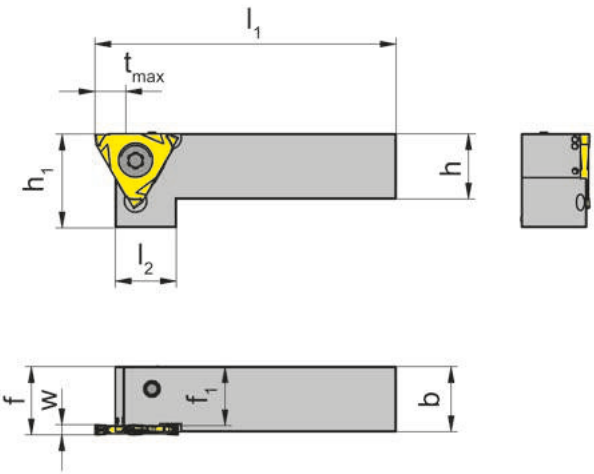
H34T



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	6.5 mm 2.00-4.01 mm

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S34T
Type



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f	f_1	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH34T.1616.4.10.IK	16	16	69	15	21	f_1+w-a_1	14.5	6.5	01	2.00-2.00
R/LH34T.2020.4.10.IK	20	20	84	15	25	f_1+w-a_1	18.5	6.5	01	2.00-2.00
R/LH34T.2525.4.10.IK	25	25	99	15	30	f_1+w-a_1	23.5	6.5	01	2.00-2.00
R/LH34T.1616.4.20.IK	16	16	69	15	21	f_1+w-a_1	13.5	6.5	02	2.01-3.00
R/LH34T.2020.4.20.IK	20	20	84	15	25	f_1+w-a_1	17.5	6.5	02	2.01-3.00
R/LH34T.2525.4.20.IK	25	25	99	15	30	f_1+w-a_1	22.5	6.5	02	2.01-3.00
R/LH34T.2020.4.30.IK	20	20	84	15	25	f_1+w-a_1	16.5	6.5	03	3.01-4.00
R/LH34T.2525.4.30.IK	25	25	99	15	30	f_1+w-a_1	21.5	6.5	03	3.01-4.00
R/LH34T.2020.4.40.IK	20	20	84	15	25	f_1+w-a_1	15.5	6.5	04	4.01-4.01
R/LH34T.2525.4.40.IK	25	25	99	15	30	f_1+w-a_1	20.5	6.5	04	4.01-4.01

R: 右勝手　L: 左勝手を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

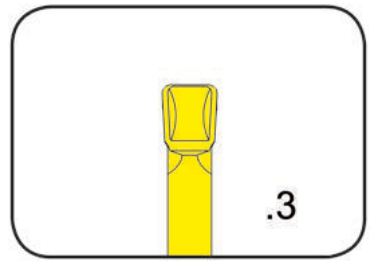
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH34T...10.IK	**030.4093.T15P**	**T15PQ**
R/LH34T...20.IK	**030.4010 T15P**	**T15PQ**
R/LH34T....30.IK	**030.5012 T15P**	**T15PQ**
R/LH34T....40.IK	**030.5012 T20P**	**T20PQ**

インサート
Indexable insert

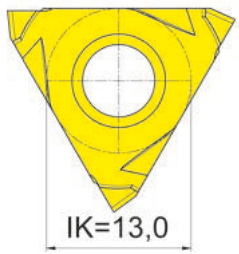
S34T
チップブレーカー付き
with sintered geometries

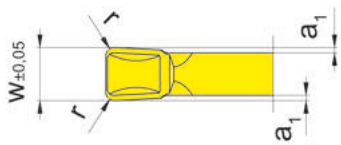
溝幅	Width of groove	2.0-5.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H34T
Type





チップブレーカー .3
Geometry .3

型式 Part number	w	r	a_1	サイズ Size		AS45
S34T.0200.32	2.0	0.2	0.25	01		▲
S34T.0200.34	2.0	0.4	0.25	01		▲
S34T.0250.32	2.5	0.2	0.25	02		▲
S34T.0250.34	2.5	0.4	0.25	02		▲
S34T.0300.32	3.0	0.2	0.25	02		▲
S34T.0300.34	3.0	0.4	0.25	02		▲
S34T.0400.32	4.0	0.2	0.25	03		▲
S34T.0500.32	5.0	0.2	0.25	04		▲
S34T.0500.34	5.0	0.4	0.25	04		▲
					P	•
					M	•
					K	•
					N	o
					S	•
					H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

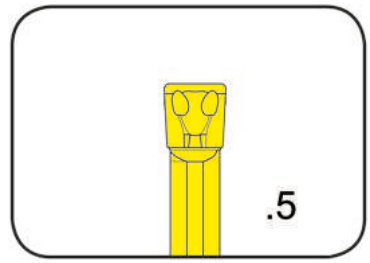
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

超硬材種
Carbide grades

インサート
Indexable insert

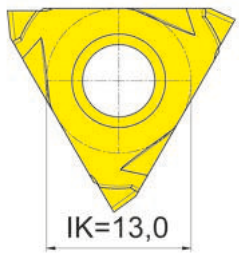
S34T
チップブレーカー付き
with sintered geometries

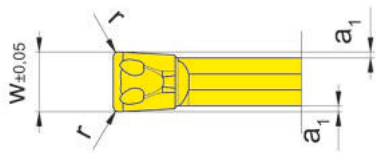
溝幅	Width of groove	2.5-5.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H34T
Type





チップブレーカー .5
Geometry .5

型式 Part number	w	r	a_1	サイズ Size	AS45
S34T.0250.52	2.5	0.2	0.25	02	▲
S34T.0250.54	2.5	0.4	0.25	02	▲
S34T.0300.52	3.0	0.2	0.25	02	▲
S34T.0300.54	3.0	0.4	0.25	02	▲
S34T.0400.52	4.0	0.2	0.25	03	▲
S34T.0400.54	4.0	0.4	0.25	03	▲
S34T.0500.52	5.0	0.2	0.25	04	▲
S34T.0500.54	5.0	0.4	0.25	04	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	AS45
P	•
M	•
K	•
N	o
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

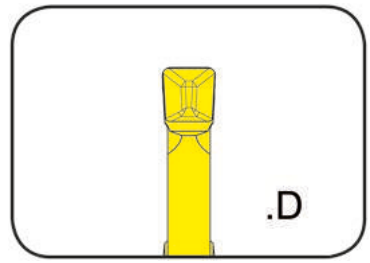
mm表記
Dimensions in mm

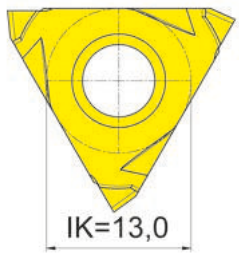
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

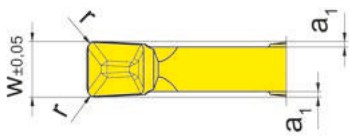
インサート
Indexable insert

S34T
チップブレーカー付き
with sintered geometries

溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm







適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H34T
Type

チップブレーカー .D
Geometry .D

型式 Part number	w	r	a_1	サイズ Size	AS45
S34T.0200.D2	2.0	0.2	0.25	01	▲
S34T.0200.D4	2.0	0.4	0.25	01	▲
S34T.0250.D2	2.5	0.2	0.25	02	▲
S34T.0250.D4	2.5	0.4	0.25	02	▲
S34T.0300.D2	3.0	0.2	0.25	02	▲
S34T.0300.D4	3.0	0.4	0.25	02	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	o
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

312



ツールホルダー / インサート

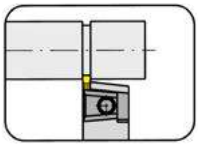
溝幅：0.5 - 6.3 mm

Toolholder with Inserts

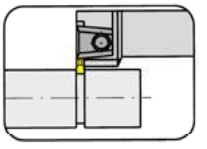
Width of groove 0.5 - 6.3 mm

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

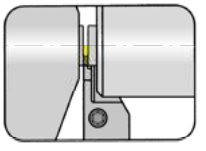
ツールホルダー
Toolholder
360/361/369/390/
391/368/309/340



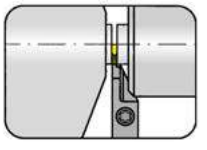
ページ / Page
N4-N8, N18-N19



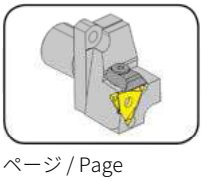
ページ / Page
N13



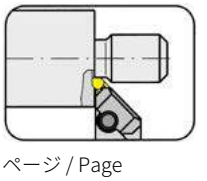
ページ / Page
N9-N10



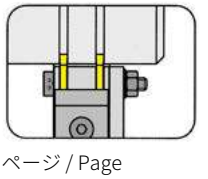
ページ / Page
N11-N12



ページ / Page
N14

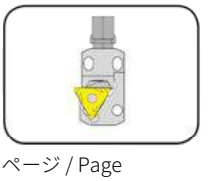


ページ / Page
N20



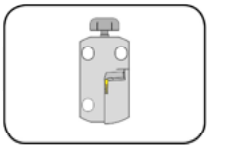
ページ / Page
N21-N22

グラフカートリッジ
Cartridge Graf
64/65/99



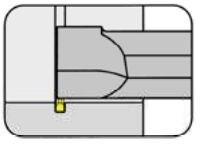
ページ / Page
N15-N16

アジャスタブルホルダー
Adjustable holder
N67/N68/N69



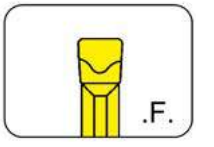
ページ / Page
N17

ベーシックツールホルダー
Basic toolholder
330

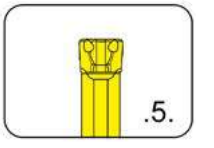


ページ / Page
N23

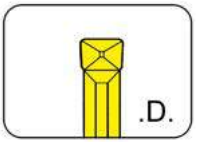
インサート
Indexable insert
S312/312



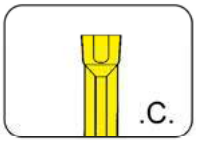
ページ / Page
N24



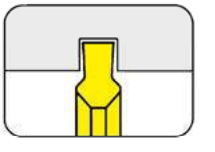
ページ / Page
N25



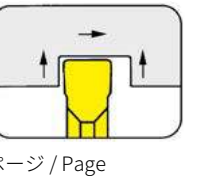
ページ / Page
N26



ページ / Page
N27



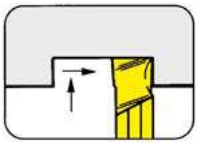
ページ / Page
N28-N32



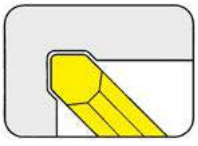
ページ / Page
N33

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

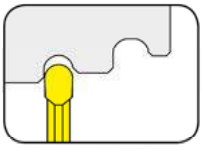
インサート
Indexable insert
S312/312



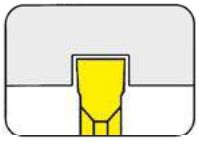
ページ / Page
N34



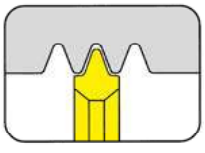
ページ / Page
N35-N36



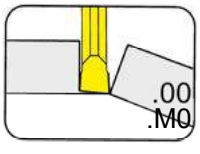
ページ / Page
N37



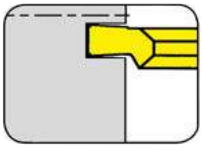
ページ / Page
N38-N39



ページ / Page
N40



ページ / Page
N41-N44

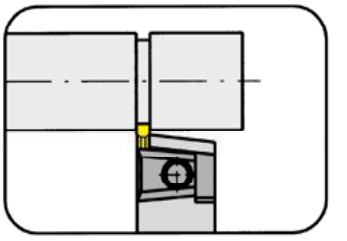


ページ / Page
N45

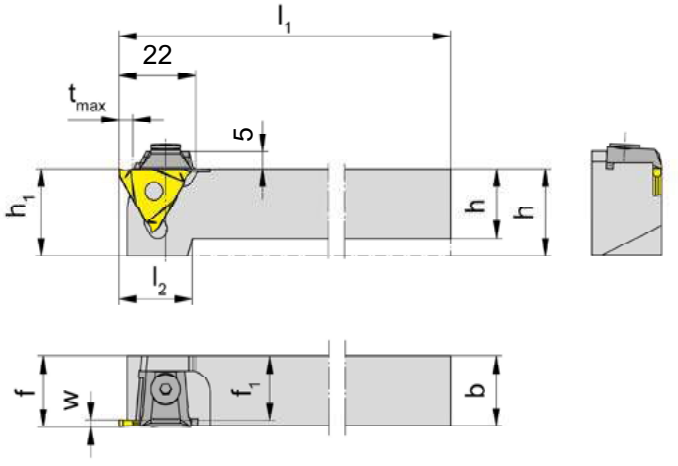
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

360



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	6 mm 0.5-2.9 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type
312
S312
N312

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f	f_1	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L360.1212.01	12	12	100	24	25	f_1+w-a_1	10.5	4	01	0.5-1.9
R/L360.1616.01	16	16	125	22	25	f_1+w-a_1	14.5	4	01	0.5-1.9
R/L360.2020.01	20	20	125	21	25	f_1+w-a_1	18.5	4	01	0.5-1.9
R/L360.2525.01	25	25	150	-	25	f_1+w-a_1	23.5	4	01	0.5-1.9
R/L360.3232.01	32	32	170	-	32	f_1+w-a_1	30.5	4	01	0.5-1.9
R/L360.1212.02	12	12	100	24	25	f_1+w-a_1	9.5	6	02	1.9-2.9
R/L360.1616.02	16	16	125	22	25	f_1+w-a_1	13.5	6	02	1.9-2.9
R/L360.2020.02	20	20	125	21	25	f_1+w-a_1	17.5	6	02	1.9-2.9
R/L360.2525.02	25	25	150	-	25	f_1+w-a_1	22.5	6	02	1.9-2.9
R/L360.3232.02	32	32	170	-	32	f_1+w-a_1	29.5	6	02	1.9-2.9

R: 右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w、a_1 寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

t_{max} はワーク径ϕ≤40mmの場合になります。
t_{max} can be reached only with workpiece Ø ≤ 40 mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

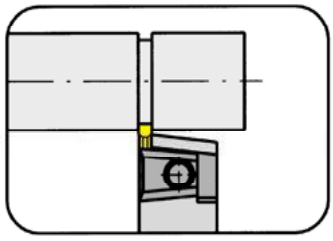
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	レンチ Wrench	締付部品 Clamping element
R/L360.1...	**SW3.0 DIN911**	**11.3**
R/L360...	**SW3.0 DIN911**	**16.4**

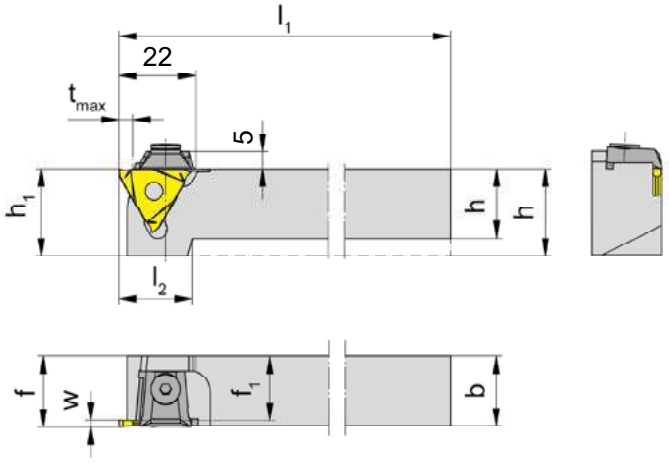
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

360



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	6 mm 2.9-6.3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type
312
S312
N312

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f	f_1	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L360.1212.03	12	12	100	24	25	f_1+w-a_1	8.5	6	03	2.9-3.9
R/L360.1616.03	16	16	125	22	25	f_1+w-a_1	12.5	6	03	2.9-3.9
R/L360.2020.03	20	20	125	21	25	f_1+w-a_1	16.5	6	03	2.9-3.9
R/L360.2525.03	25	25	150	-	25	f_1+w-a_1	21.5	6	03	2.9-3.9
R/L360.3232.03	32	32	170	-	32	f_1+w-a_1	28.5	6	03	2.9-3.9
R/L360.1616.04	16	16	125	22	25	f_1+w-a_1	10.8	6	04	3.9-6.3
R/L360.2020.04	20	20	125	21	25	f_1+w-a_1	14.8	6	04	3.9-6.3
R/L360.2525.04	25	25	150	-	25	f_1+w-a_1	19.8	6	04	3.9-6.3
R/L360.3232.04	32	32	170	-	32	f_1+w-a_1	26.8	6	04	3.9-6.3

R: 右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w、a_1 寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい
Further sizes upon request

t_{max} はワーク径ϕ≤40mmの場合になります。
t_{max} can be reached only with workpiece Ø ≤ 40 mm

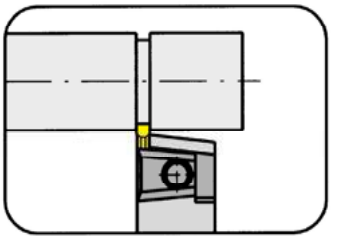
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

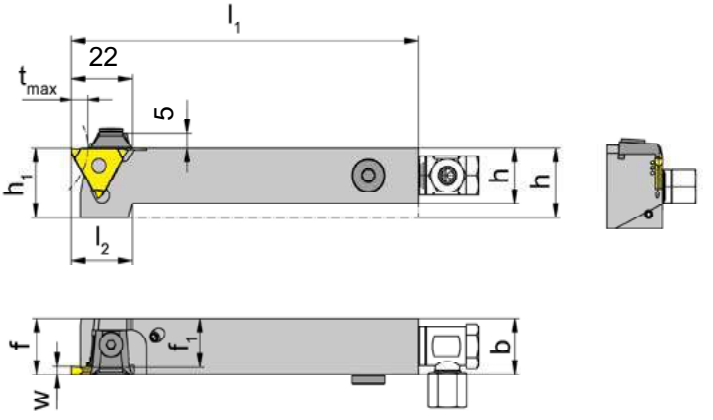
ツールホルダー Toolholder	レンチ Wrench	締付部品 Clamping element
R/L360.1212./.1616.03	**SW3.0 DIN911**	**11.3**
R/L360.1616.04	**SW3.0 DIN911**	**13.4**
R/L360...	**SW3.0 DIN911**	**16.4**

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー 360
Toolholder



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
クランプ範囲	Clamping range	0.5-2.9 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type
312
S312
N312

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f	f_1	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L360.1212.01.IK	12	12	100	24	25	f_1+w-a_1	10.5	4	01	0.5-1.9
R/L360.1616.01.IK	16	16	125	22	25	f_1+w-a_1	14.5	4	01	0.5-1.9
R/L360.2020.01.IK	20	20	125	21	25	f_1+w-a_1	18.5	4	01	0.5-1.9
R/L360.2525.01.IK	25	25	150	-	25	f_1+w-a_1	23.5	4	01	0.5-1.9
R/L360.1212.02.IK	12	12	100	24	25	f_1+w-a_1	9.5	6	02	1.9-2.9
R/L360.1616.02.IK	16	16	125	22	25	f_1+w-a_1	13.5	6	02	1.9-2.9
R/L360.2020.02.IK	20	20	125	21	25	f_1+w-a_1	17.5	6	02	1.9-2.9
R/L360.2525.02.IK	25	25	150	-	25	f_1+w-a_1	22.5	6	02	1.9-2.9

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w、a_1 寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

t_{max} はワーク径ϕ≤40mmの場合になります。
t_{max} can be reached only with workpiece Ø ≤ 40 mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

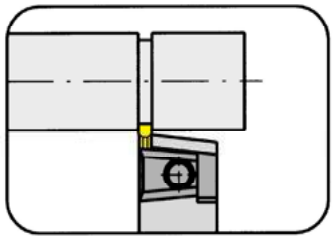
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	レンチ Wrench	クーラント供給部品 Coolant supply	締付部品 Clamping element	シーリングプラグ Sealing plug
R/L360.1212.01.IK	**SW3.0 DIN911**	**004.00.61**	**11.3**	
R/L360.1616.01.IK	**SW3.0 DIN911**	**004.00.16**	**11.3**	**004.00.26**
R/L360....	**SW3.0 DIN911**	**004.00.16**	**16.4**	

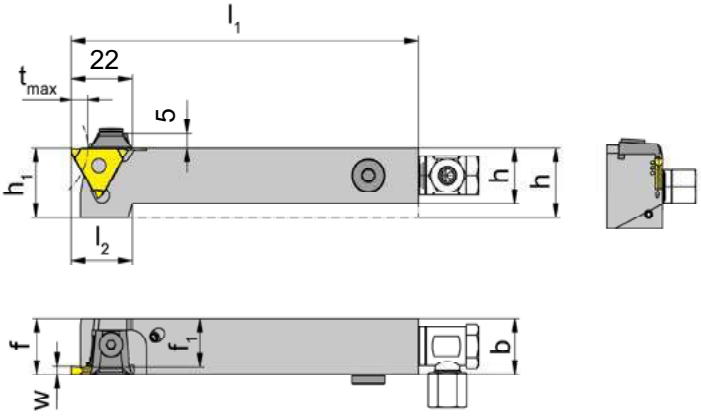
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

360



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
クランプ範囲	Clamping range	2.9-3.9 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type
312
S312
N312

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f	f_1	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L360.1212.03.IK	12	12	100	24	25	f_1+w-a_1	8.5	6	03	2.9-3.9
R/L360.1616.03.IK	16	16	125	22	25	f_1+w-a_1	12.5	6	03	2.9-3.9
R/L360.2020.03.IK	20	20	125	21	25	f_1+w-a_1	16.5	6	03	2.9-3.9
R/L360.2525.03.IK	25	25	150	-	25	f_1+w-a_1	21.5	6	03	2.9-3.9

R: 右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w、a_1 寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

t_{max} はワーク径ϕ≦40mmの場合になります。
t_{max} can be reached only with workpiece Ø ≤ 40 mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

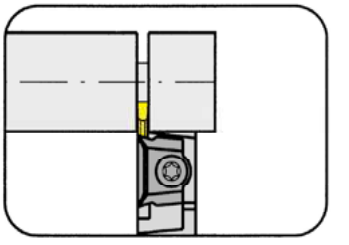
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	レンチ Wrench	クーラント供給部品 Coolant supply	締付部品 Clamping element	シーリングプラグ Sealing plug
R/L360.1212.03.IK	**SW3.0 DIN911**	**004.00.61**	**11.3**	
R/L360.1616.03.IK	**SW3.0 DIN911**	**004.00.16**	**11.3**	**004.00.26**
R/L360....	**SW3.0 DIN911**	**004.00.16**	**16.4**	

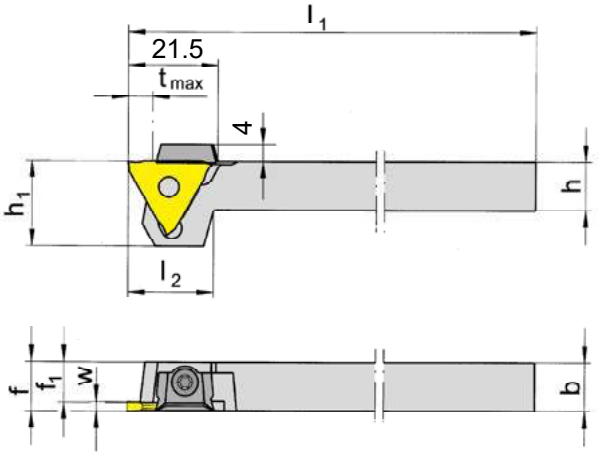
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

361
ヘッドサイズ小型タイプ
reduced head size



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
クランプ範囲	Clamping range	0.5-3.9 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type: 312, S312, N312

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L361.1212.01	12	12	100	17	19	10.5	f_1+w-a_1	4	01	0.5-1.9
R/L361.1212.02	12	12	100	17	19	9.5	f_1+w-a_1	6	02	1.9-2.9
R/L361.1212.03	12	12	100	21	21	8.5	f_1+w-a_1	6	03	2.9-3.9

R: 右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w、a_1 寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

t_{max} はワーク径ϕ≦40mmの場合になります。
t_{max} can be reached only with workpiece Ø ≤ 40 mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

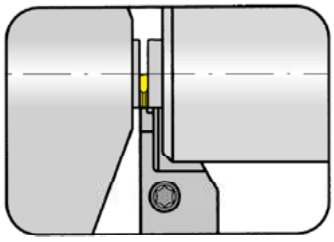
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	締付部品 Clamping element	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L361...	**12.3**	**030.0422.T10P**	**T10PL**

突切り加工
Parting Off

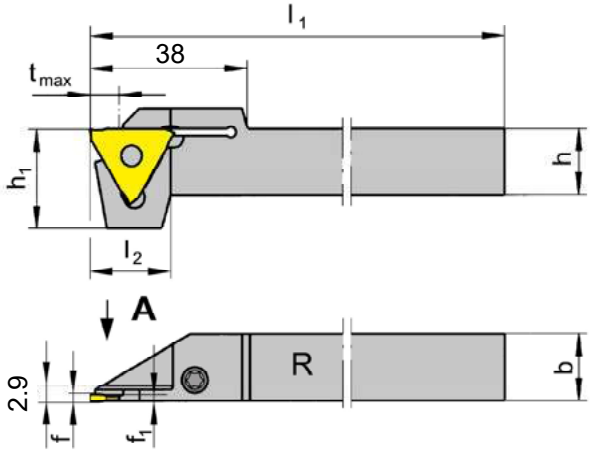
ツールホルダー
Toolholder

368



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	0.5-1.5 mm

適用設備：トラウプ (TNL 12/7)
for machines TRAUB (TNL12/7)

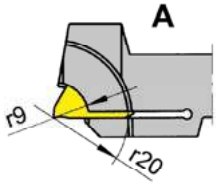


R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　312“G“
Type



刃先研磨仕上げインサート用
only for periferal grounded profiled insert

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f	f_1	t_{max}
R/L368.1212.08	12	12	95	19.5	24	f_1+a_1	1.0	8
R/L368.1616.08	16	16	95	19.5	24	f_1+a_1	1.0	8
R/L368.1212.11	12	12	95	19.5	24	f_1+a_1	1.3	8
R/L368.1616.11	16	16	95	19.5	24	f_1+a_1	1.3	8

R: 右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w、a_1 寸法はインサートページをご参照下さい。
a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

ツールホルダー R/L368...08 用インサート:

R/L312.0805... / R/L312.0808... / R/L312.0510... R/L312.0512... / R/L312.1210.../ R/L312.0012...

Toolholder R/L368...08 for indexable inserts:
R/L312.0805... / R/L312.0808... / R/L312.0510... R/L312.0512... / R/L312.1210.../ R/L312.0012...

ツールホルダー R/L368...11 用インサート:

R/L312.0515... / R/L312.0015...

Toolholder R/L368...11 for indexable inserts:
R/L312.0515... / R/L312.0015...

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

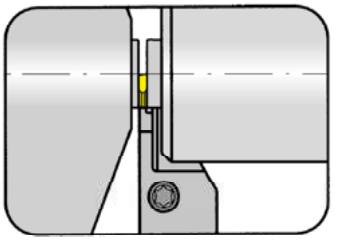
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L368...	**4.15T15P**	**T15PQ**

突切り加工
Parting Off

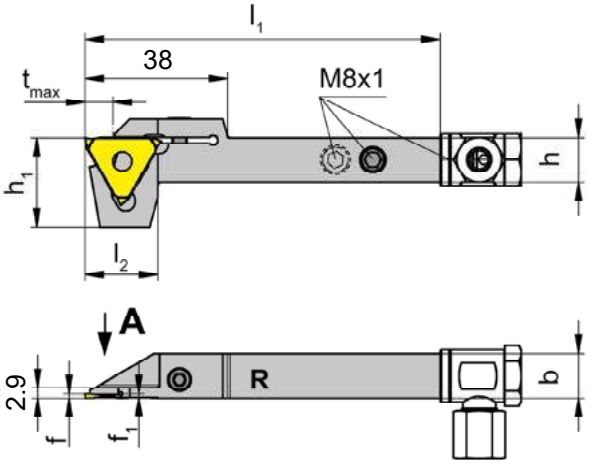
ツールホルダー
Toolholder

368
内部給油式
with through coolant supply



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	0.5-1.5 mm

適用設備：トラウプ (TNL 12/7)
for machines TRAUB (TNL12/7)

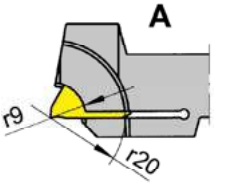


R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　312“G“
Type



刃先研磨仕上げインサート用
only for periferal grounded profiled insert

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f	f_1	t_{max}
R/L368.1212.08.IK	12	12	95	19.5	24	f_1+a_1	1.0	8
R/L368.1616.08.IK	16	16	95	19.5	24	f_1+a_1	1.0	8
R/L368.1212.11.IK	12	12	95	19.5	24	f_1+a_1	1.3	8
R/L368.1616.11.IK	16	16	95	19.5	24	f_1+a_1	1.3	8

R: 右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w、a_1 寸法はインサートページをご参照下さい。
a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

ツールホルダー R/L368...08 用インサート:

R/L312.0805... / R/L312.0808... / R/L312.0510... R/L312.0512... / R/L312.1210.../ R/L312.0012...

Toolholder R/L368...08 for indexable inserts:
R/L312.0805... / R/L312.0808... / R/L312.0510... R/L312.0512... / R/L312.1210.../ R/L312.0012...

ツールホルダー R/L368...11 用インサート:

R/L312.0515... / R/L312.0015...

Toolholder R/L368...11 for indexable inserts:
R/L312.0515... / R/L312.0015...

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

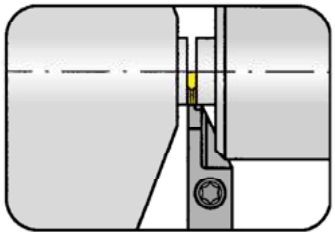
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	クーラント供給部品 Coolant supply	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L368.1212...	**4.15T15P**	**004.00.61**	**T15PQ**
R/L368.1616...	**4.15T15P**	**004.00.16**	**T15PQ**

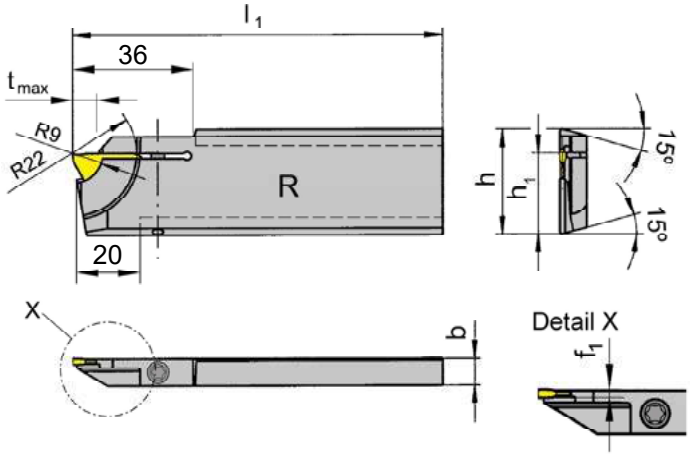
突切り加工
Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

368
高剛性タイプ
reinforced version



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	0.5-1.5 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　312“G“
Type

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

刃先研磨仕上げインサート用
only for periferal grounded profiled insert

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	t_{max}
R/L368.2608.08	26	8	110	21.4	1.0	8
R/L368.3208.08	32	8	110	24.8	1.0	8
R/L368.2608.11	26	8	110	21.4	1.3	8
R/L368.3208.11	32	8	110	24.8	1.3	8

R: 右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

ツールホルダー R/L368...08 用インサート:
R/L312.0805... / R/L312.0808... / R/L312.0510... R/L312.0512... / R/L312.1210.../ R/L312.0012...
Toolholder R/L368...08 for indexable inserts:
R/L312.0805... / R/L312.0808... / R/L312.0510... R/L312.0512... / R/L312.1210.../ R/L312.0012...

ツールホルダー R/L368...11 用インサート:
R/L312.0515... / R/L312.0015...
Toolholder R/L368...11 for indexable inserts:
R/L312.0515... / R/L312.0015...

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

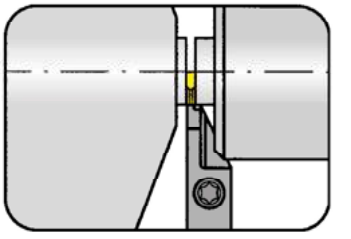
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L368...	**4.15T15P**	**T15PQ**

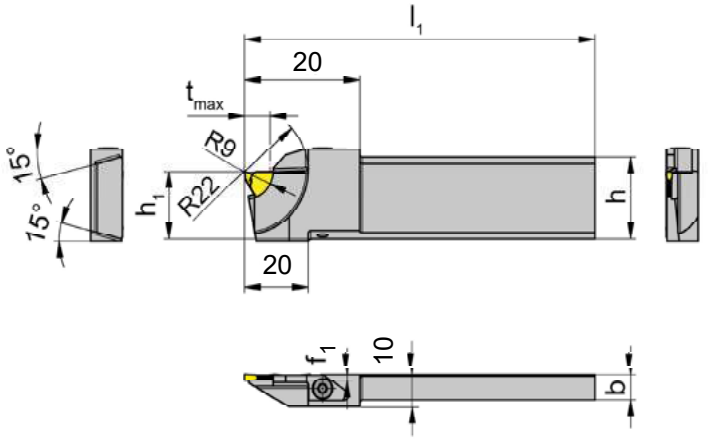
突切り加工
Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

368
高剛性タイプ
reinforced version



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	1.1-2.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type
312
S312
N312

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	t_{max}
R/L368.2608.10.01	26	8	110	21,2	1	8

R: 右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

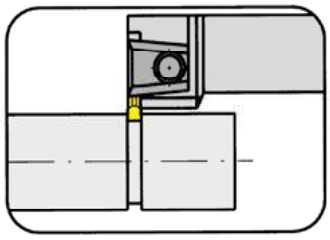
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	締付部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L368.2608.10.01	**010.0004.0536**	**T10PL**

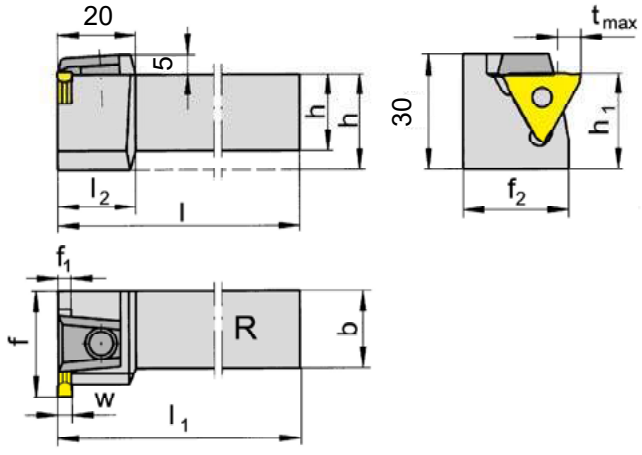
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

369



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
クランプ範囲	Clamping range	0.5-6.3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type
312
S312
N312

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_2	h_1	f	t_{max}	l_1	l	f_1	f_2	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L369.2020.01	20	20	20	25	27	4	$l-f_1+w-a_1$	125	1.5	23.5	01	0.5-1.9
R/L369.2525.01	25	25	-	25	32	4	$l-f_1+w-a_1$	150	1.5	28.5	01	0.5-1.9
R/L369.2020.02	20	20	20	25	27	6	$l-f_1+w-a_1$	125	2.5	23.5	02	1.9-2.9
R/L369.2525.02	25	25	-	25	32	6	$l-f_1+w-a_1$	150	2.5	28.5	02	1.9-2.9
R/L369.2020.03	20	20	20	25	27	6	$l-f_1+w-a_1$	125	3.5	23.5	03	2.9-3.9
R/L369.2525.03	25	25	-	25	32	6	$l-f_1+w-a_1$	150	3.5	28.5	03	2.9-3.9
R/L369.2020.04	20	20	20	25	27	6	$l-f_1+w-a_1$	125	4.5	23.5	04	3.9-6.3
R/L369.2525.04	25	25	-	25	32	6	$l-f_1+w-a_1$	150	4.5	28.5	04	3.9-6.3

R: 右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w、a_1 寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

t_{max} はワーク径ϕ≤40mmの場合になります。
t_{max} can be reached only with workpiece Ø ≤ 40 mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

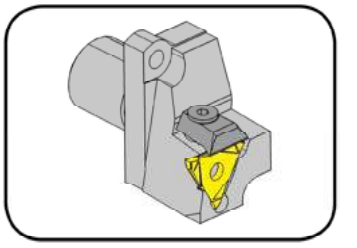
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	レンチ Wrench	締付部品 Clamping element
R/L369...	**SW3.0 DIN911**	**16.4**

溝入れ / 旋削加工
Grooving and Turning

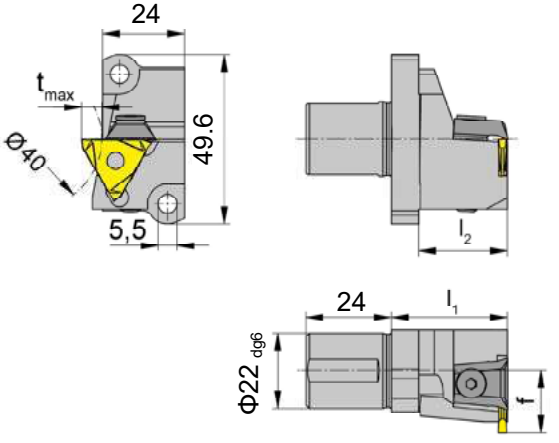
ツールホルダー
Toolholder

369



溝深さ クランプ範囲	Depth of groove Clamping range	4-6 mm 0.5-2.9 mm

取付穴ピッチ　13 .7 x 37. 6 mm
Hole pattern 13.7 x 37.6 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type	312 S312 N312

L = 左勝手バージョン図示
L = left hand version shown

Star精密社製
スイスタイプ旋盤用

for Swiss type machines Star

型式 Part number	l_2	f	t_{max}	l_1	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
L369.A022.18.01	26	18.2	4	34	01	0.5-1.9
L369.A022.18.02	26	18.2	6	34	02	1.9-2.9

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Star 精密社製対応旋盤:
ECAS-12/20, SB16D/E, SR-20, SR20J/JN, RS-20RII, RS-20RIII, RS-20RIV, RS-32J/JN, SW-12RIII

Swiss Type Machines Star: ECAS-12/20, SB16D/E, SR-20, SR20J/JN, RS-20RII, RS-20RIII, RS-20RIV, RS-32J/JN, SW-12RII

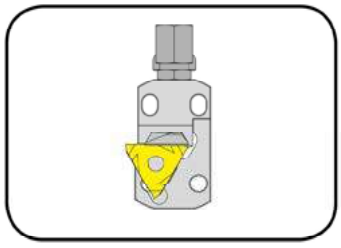
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	レンチ Wrench	締付部品 Clamping element
L369...	**SW3.0 DIN911**	**16.4**

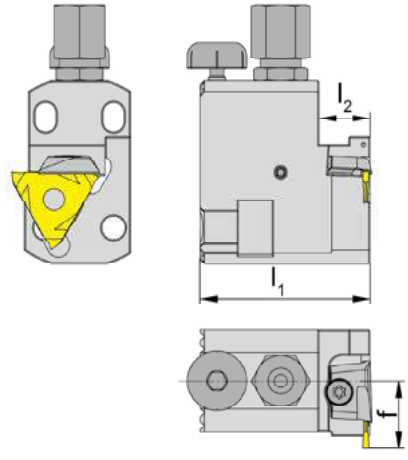
溝入れ / 旋削加工
Grooving and Turning

グラフカートリッジ
Cartridge Graf

64/65
内部給油式
with through coolant supply



溝深さ	Depth of groove	4 mm
クランプ範囲	Clamping range	0.5-2.9 mm



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type	312
	S312
	N312

型式 Part number	l_1	l_2	f	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L64IK	40	12	16	01	0.5-1.9
R/L65IK	40	12	16	02	1.9-2.9

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

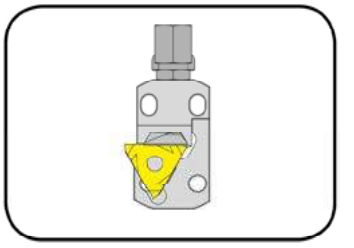
予備部品
Spare Parts

グラフカートリッジ Cartridge Graf	高さ調整ねじ Screw to adjust the height	クーラント供給部品 Coolant supply	締付部品 Clamping element
L6...	**002.00.69**	**004.00.19**	**4.082L**
R6...	**002.00.69**	**004.00.19**	**4.081R**

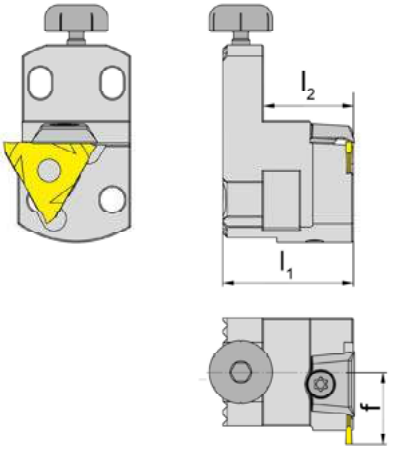
溝入れ / 旋削加工
Grooving and Turning

グラフカートリッジ
Cartridge Graf

64/65/99



溝深さ	Depth of groove	4 mm
クランプ範囲	Clamping range	0.5-3.9 mm



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ / Type: 312, S312, N312

型式 Part number	l_1	l_2	f	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L64	29	20	16	01	0.5-1.9
R/L65	29	20	16	02	1.9-2.9
R/L99	29	20	16	03	2.9-3.9

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

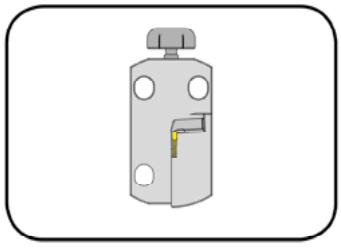
予備部品
Spare Parts

グラフカートリッジ Cartridge Graf	高さ調整ねじ Screw to adjust the height	締付部品 Clamping element
R/L...	**002.00.69**	**4.078**

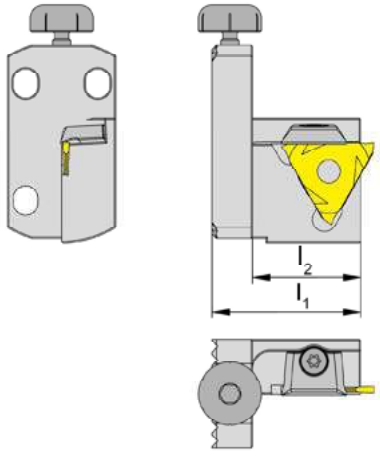
溝入れ / 旋削加工
Grooving and Turning

アジャスタブルホルダー
Adjustable holder

N67/N68/N98



溝深さ	Depth of groove	4 mm
クランプ範囲	Clamping range	0.5-3.9 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type
312
S312
N312

型式 Part number	l_1	l_2	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
N67	33	29	01	0.5-1.9
N68	33	29	02	1.9-2.9
N98	33	29	02	2.9-3.9

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

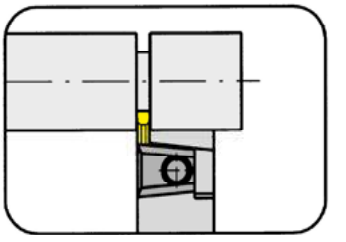
予備部品
Spare Parts

アジャスタブルホルダー Adjustable holder	高さ調整ねじ Screw to adjust the height	締付部品 Clamping element
N...	**002.00.69**	**4.078**

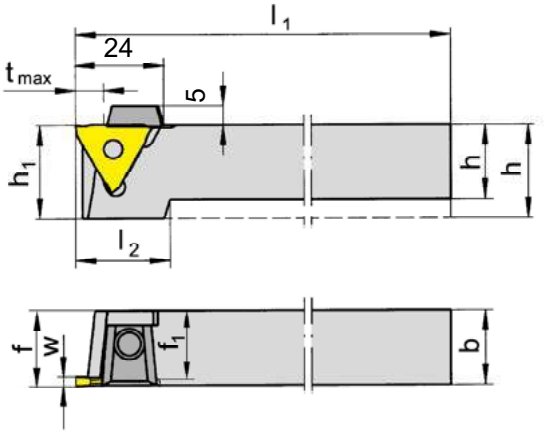
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

390



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
クランプ範囲	Clamping range	1.4-5.3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type
312
S312
N312

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 右勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f	f_1	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L390.2020.01	20	20	125	22	25	f_1+w-a_1	18.5	8	01	1.4-1.9
R/L390.2525.01	25	25	150	-	25	f_1+w-a_1	23.5	8	01	1.4-1.9
R/L390.2020.02	20	20	125	22	25	f_1+w-a_1	17.5	8	02	1.9-2.9
R/L390.2525.02	25	25	150	-	25	f_1+w-a_1	22.5	8	02	1.9-2.9
R/L390.3232.02	32	32	170	-	32	f_1+w-a_1	29.5	8	02	1.9-2.9
R/L390.2020.03	20	20	125	22	25	f_1+w-a_1	16.5	8	03	2.9-3.9
R/L390.2525.03	25	25	150	-	25	f_1+w-a_1	21.5	8	03	2.9-3.9
R/L390.3232.03	32	32	170	-	32	f_1+w-a_1	28.5	8	03	2.9-3.9
R/L390.2020.04	20	20	125	22	25	f_1+w-a_1	14.8	8	04	3.9-5.3
R/L390.2525.04	25	25	150	-	25	f_1+w-a_1	19.8	8	04	3.9-5.3
R/L390.3232.04	32	32	170	-	32	f_1+w-a_1	26.8	8	04	3.9-5.3

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w、a_1 寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

t_{max} はワーク径ϕ≤40mmの場合になります。
t_{max} can be reached only with workpiece Ø ≤ 125 mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

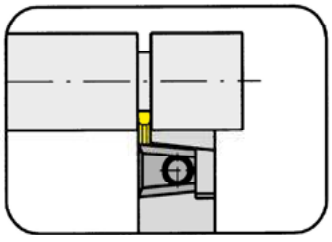
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	レンチ Wrench	締付部品 Clamping element
R/L390...	**SW3.0 DIN911**	**16.4**

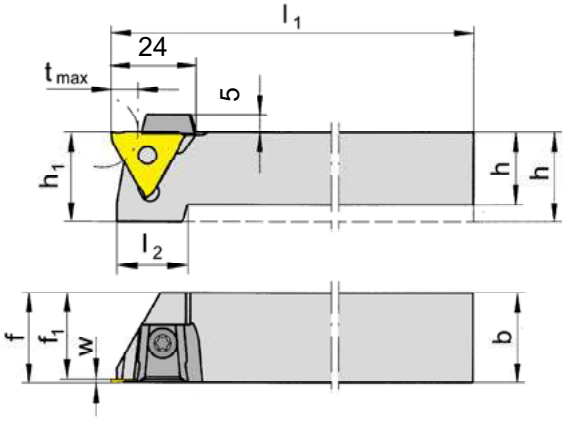
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

391



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
クランプ範囲	Clamping range	0.5-1.9 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type
312
S312
N312

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f	f_1	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L391.1212.01	12	12	100	21	21	f_1+w-a_1	10.5	8	01	0.5-1.9
R/L391.1616.01	16	16	125	21	21	f_1+w-a_1	14.5	8	01	0.5-1.9
R/L391.2020.01	20	20	125	21	21	f_1+w-a_1	18.5	8	01	0.5-1.9
R/L391.2525.01	25	25	150	-	25	f_1+w-a_1	23.8	8	01	0.5-1.9

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

t_{max} はワーク径ϕ≤20mmの場合になります。
t_{max} can be reached only with workpiece Ø ≤ 20 mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

w、a_1 寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

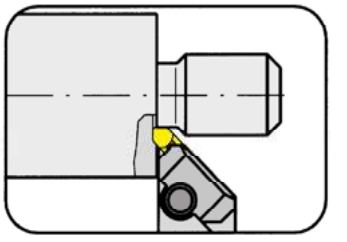
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	締付部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	レンチ Wrench
R/L391.1212.01	**12.3**	**T10PL**	**-**
R/L391.1616.01	**14.4**	**T15PQ**	**-**
R/L391....	**16.4**	**-**	**SW3.0 DIN911**

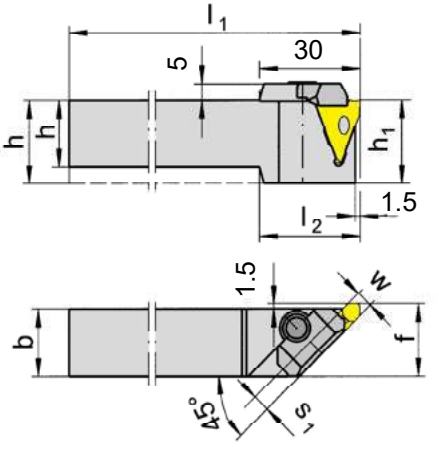
溝入れぬすみ加工（外径）
Grooving Corner Reliefs (external)

ツールホルダー
Toolholder

309



DIN 509 Form F ぬすみ加工準拠
Corner reliefs similar to DIN 509 form „F“



適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type
312
S312
N312

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f	s_1	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L309.1616.01	16	16	125	30	25	21.5	1.5	01	0.5-1.9
R/L309.2020.02	20	20	125	30	25	21.5	2.5	02	1.9-2.9
R/L309.2525.02	25	25	150	-	25	26.5	2.5	02	1.9-2.9
R/L309.3232.02	32	32	170	-	32	33.5	2.5	02	1.9-2.9
R/L309.2020.03	20	20	125	30	25	21.5	3.5	03	2.9-3.9
R/L309.2525.03	25	25	150	-	25	26.5	3.5	03	2.9-3.9
R/L309.3232.03	32	32	170	-	32	33.5	3.5	03	2.9-3.9
R/L309.2020.04	20	20	125	30	25	21.5	5.2	04	3.9-5.3
R/L309.2525.04	25	25	150	-	25	26.5	5.2	04	3.9-5.3
R/L309.3232.04	32	32	170	-	32	33.5	5.2	04	3.9-5.3

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

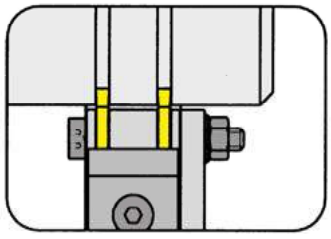
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	**レンチ** Wrench	**締付部品** Clamping element
R/L309...	**SW3.0 DIN911**	**21.4**

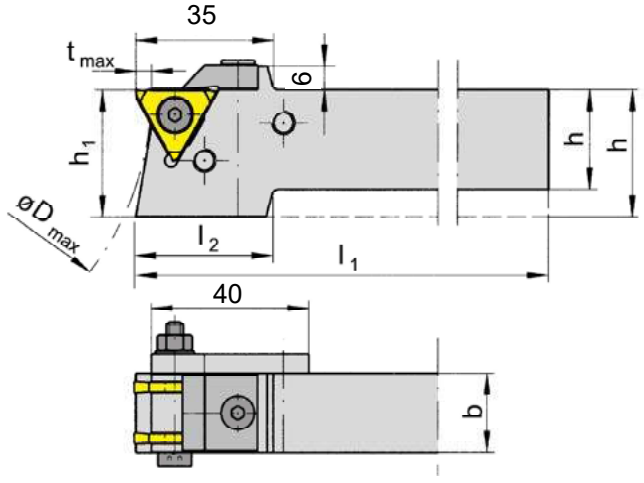
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

340



多条溝入れ
Multi grooving



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　312“G“
Type

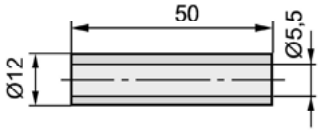
刃先研磨仕上げインサート „G“ 用
use only with special inserts
ground periphery type „G“

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	D_{max}	t_{max}	サイズ Size
340.2020.01	20	20	170	35	32	160	4	01
340.2520.01	25	20	170	35	32	160	4	01
340.3220.01	32	20	170	-	32	160	4	01

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.
スペーサー用チューブNo. 340.0012.50 は別売りです。別途ご注文下さい。
ube for producing spacing rings Part number 340.0012.50 separate order required



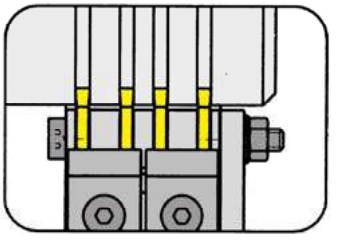
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	**ねじ** Screw	**スプリングプレート** Spring plate	**フランジ** Flange	**ねじ止めリング** Thread-Ring	**レンチ** Wrench	**締付部品** Clamping element	**ワッシャー** Washer
340...	**5.30.7984**	**5.12.03**	**24.40**	**12.3.8.5**	**SW3.0 DIN911**	**340.0200**	**B5.3 DIN 125-St**

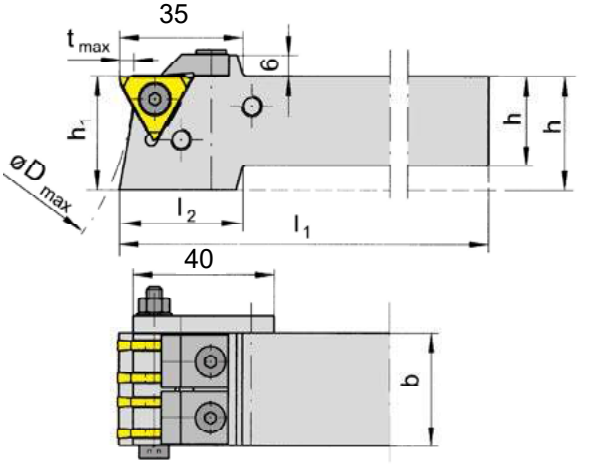
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

340



多条溝入れ
Multi grooving



右側マウントを図示
Right hand mounted

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　312“G“
Type

刃先研磨仕上げインサート „G“ 用
use only with special inserts
ground periphery type „G“

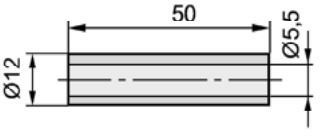
型式 Part number	h	b	l_1	l_2	D_{max}	h_1	t_{max}	サイズ Size
340.2532.02	25	32	170	35	160	32	4	02
340.3232.02	32	32	170	-	160	32	4	02

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.
スペーサー用チューブNo. 340.0012.50 は別売りです 。別途ご注文下さい。

Tube for producing spacing rings Part number 340.0012.50 separate order required



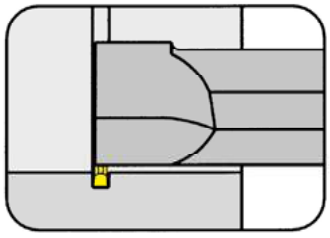
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	**ねじ** Screw	**スプリングプレート** Spring plate	**フランジ** Flange	**ねじ止めリング** Thread-Ring	**レンチ** Wrench	**Paketschraube** Package screw
340...	**6.16.7991**	**5.12.03**	**24.40**	**12.3.8.5**	**SW3.0 DIN911**	**5.40.7984**

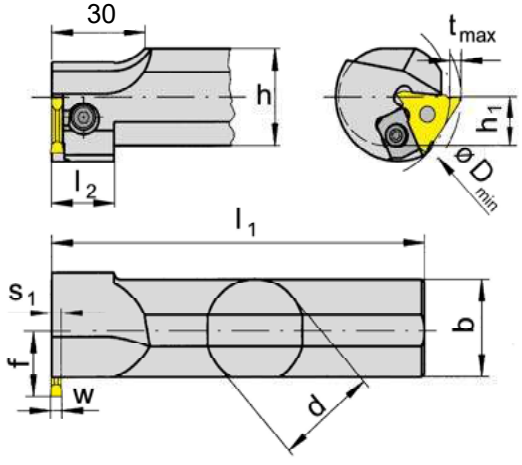
ツールホルダー Toolholder	**締付部品** Clamping element	**ワッシャー** Washer
340...	**22.16**	**B5.3 DIN 125-St**

溝入れ加工（内径）
Grooving (internal)

ベーシックツールホルダー 330
Basic toolholder



最小下穴径φ クランプ範囲	Bore Ø from Clamping range	46 mm 1.9-6.3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ / Type: 312, S312, N312

内径と最大溝入れ深さの相関
Depth of groove in relation to bore Ø

D_{min}	t_{max}
46	2,0
50	3,0
60	4,0
80	4,5
100	5,0

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	h	s_1	h_1	l_2	D_{min}	b	f	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L330.0025.K2	25	170	23	2.5	11.5	20	46	25	20	02	1.9-2.9
R/L330.0032.K2	32	200	30	2.5	15.0	20	46	30	20	02	1.9-2.9
R/L330.0040.K2	40	250	38	2.5	19.0	-	46	38	24	02	1.9-2.9
R/L330.0025.K2	25	170	23	3.5	11.5	20	46	25	20	03	2.9-3.9
R/L330.0032.K3	32	200	30	3.5	15.0	20	46	30	20	03	2.9-3.9
R/L330.0040.K3	40	250	38	3.5	19.0	-	46	38	24	03	2.9-3.9
R/L330.0025.K4	25	170	23	5.5	11.5	20	46	25	20	04	3.9-6.3
R/L330.0032.K4	32	200	30	5.5	15.0	20	46	30	20	04	3.9-6.3
R/L330.0040.K4	40	250	38	5.5	19.0	20	46	38	24	04	3.9-6.3

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

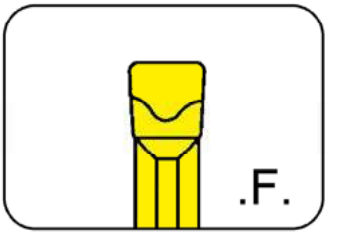
予備部品
Spare Parts

ベーシックツールホルダー Basic toolholder	位置決めブロック Attachment bar	ねじ Screw	レンチ Wrench	締付部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L330...	**020.1025.0170**	**5.12T20P**	**SW3.0 DIN911**	**15.4**	**T20PQ**

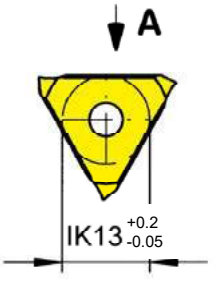
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

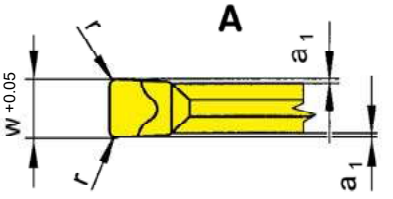
インサート
Indexable insert

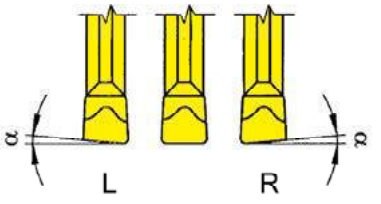
S312
チップブレーカー付き
with sintered geometries



溝幅	Width of groove	2.0-5.0 mm







R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
309
340
360
361
368
390
369
330
360C
360TS
N68
65

チップブレーカー .F
Geometry .F

型式 Part number	w	r	α	a_1	サイズ Size	AL96	EG56	TC92	TF45	TF46	TI25
R/LS312.0520.F2	2.0	0.2	5°	0.25	02		Δ/Δ			▲/Δ	▲/▲
S312.0200.F2	2.0	0.2	0°	0.25	02	Δ	▲	Δ	Δ	▲	▲
R/LS312.0525.F2	2.5	0.2	5°	0.25	02		▲/Δ			▲/Δ	▲/▲
S312.0250.F2	2.5	0.2	0°	0.25	02	Δ	Δ	Δ	Δ	▲	▲
S312.0400.F2	4.0	0.2	0°	0.25	04		Δ			▲	Δ
S312.0400.F4	4.0	0.4	0°	0.25	04		▲			▲	▲
S312.0500.F2	5.0	0.2	0°	0.25	04		▲			▲	
S312.0500.F4	5.0	0.4	0°	0.25	04		Δ			▲	

	AL96	EG56	TC92	TF45	TF46	TI25
P	●	●	●	●	●	●
M	-	o	-	●	o	●
K	●	o	-	●	●	●
N	●	-	-	●	●	●
S	-	-	-	●	o	●
H	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

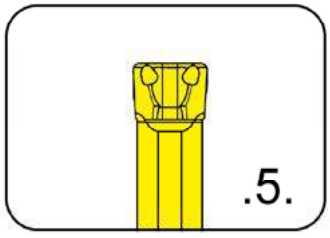
R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

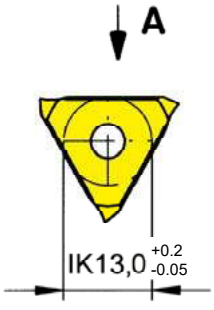
溝入れ加工（外径 / 内径）
Grooving (external and internal)

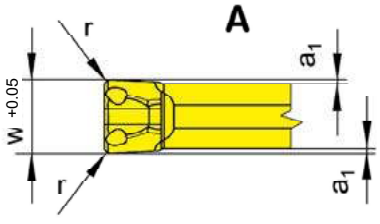
インサート
Indexable insert

S312
チップブレーカー付き
with sintered geometries



溝幅	Width of groove	2.5-5.0 mm





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
309
340
360
361
368
390
369
330
360C
360TS
N68
65

チップブレーカー .5
Geometry .5

型式 Part number	w	r	a_1	サイズ Size	AL96	AS62	AS66	EG56	TC92	TF45	TF46	TI25	TN32	TN35
S312.0250.52	2.5	0.2	0.25	02	▲	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲	▲	
S312.0250.54	2.5	0.4	0.25	02	Δ	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲	▲	▲
S312.0300.52	3.0	0.2	0.25	03	Δ	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲	▲	
S312.0300.54	3.0	0.4	0.25	03	Δ	▲	▲	▲	Δ	Δ	▲	▲	▲	
S312.0400.52	4.0	0.2	0.25	04		▲	▲	▲			▲	▲	Δ	
S312.0400.54	4.0	0.4	0.25	04		▲	▲	▲			▲	▲	▲	
S312.0500.52	5.0	0.2	0.25	04		▲	▲	▲			▲	Δ	▲	
S312.0500.54	5.0	0.4	0.25	04		▲	▲	Δ			▲	▲	Δ	
P					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M					-	-	o	o	-	●	o	●	-	●
K					●	-	●	o	-	●	●	●	-	●
N					●	-	●	-	-	●	●	●	-	●
S					-	-	o	-	-	●	o	●	-	●
H					-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks
x お問い合わせください / upon request ● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

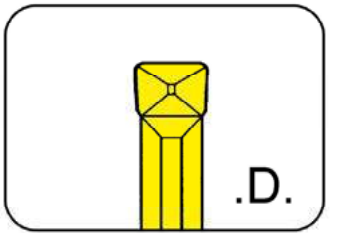
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

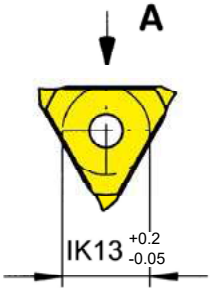
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

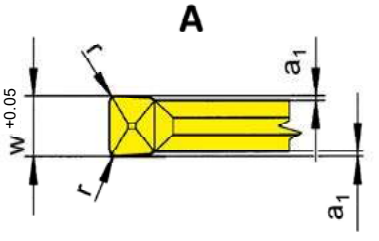
インサート
Indexable insert

S312
チップブレーカー付き
with sintered geometries

溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm







適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
309
340
360
361
368
390
369
330
360C
360TS
N68
65

チップブレーカー .D
Geometry .D

型式 Part number	w	r	a_1	サイズ Size	AL96	AS62	AS66	EG56	TC92	TF45	TF46	TI25	TN32
S312.0200.D2	2.0	0.2	0.25	02	Δ	▲	▲	▲	Δ	Δ	▲	▲	▲
S312.0200.D4	2.0	0.4	0.25	02	Δ	▲	▲	▲	Δ	Δ	Δ	▲	
S312.0250.D2	2.5	0.2	0.25	02	Δ	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
S312.0250.D4	2.5	0.4	0.25	02	Δ	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
S312.0300.D2	3.0	0.2	0.25	03	Δ	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲	▲
S312.0300.D4	3.0	0.4	0.25	03	Δ	▲	▲	▲	Δ	Δ	Δ	Δ	
					P	•	•	•	•	•	•	•	•	•
					M	-	-	o	o	-	•	o	•	-
					K	•	-	•	o	-	•	•	•	-
					N	•	-	•	-	-	•	•	•	-
					S	-	-	o	-	-	•	o	•	-
					H	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

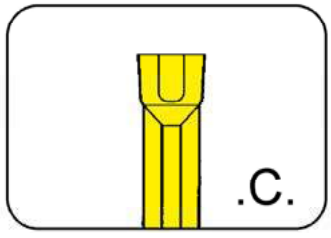
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

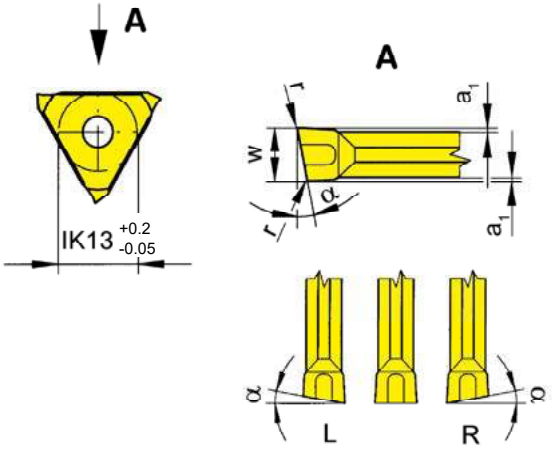
突切り加工
Parting Off

インサート
Indexable insert

S312
チップブレーカー付き
with sintered geometries



最大溝深さ	Depth of groove up to	5 mm
溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
309
340
360
361
368
390
369
330
360C
360TS
N68
65

チップブレーカー .C
Geometry .C

型式 Part number	w	r	α	a_1	サイズ Size	EG55	TF46	TI25
S312.0200.C2	2.0	0.2	0°	0.25	02	▲	▲	▲
R/LS312.0520.C2	2.0	0.2	5°	0.25	02	▲/▲	▲/▲	▲/▲
S312.0250.C2	2.5	0.2	0°	0.25	02	▲	▲	▲
R/LS312.0525.C2	2.5	0.2	5°	0.25	02	Δ/▲	▲/Δ	▲/▲
S312.0300.C2	3.0	0.2	0°	0.25	03	Δ	Δ	▲
R/LS312.0530.C2	3.0	0.2	5°	0.25	03	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	●	●	●
M	o	o	●
K	o	●	●
N	-	●	●
S	-	o	●
H	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

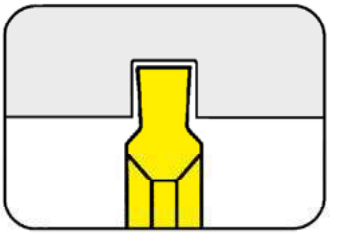
R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

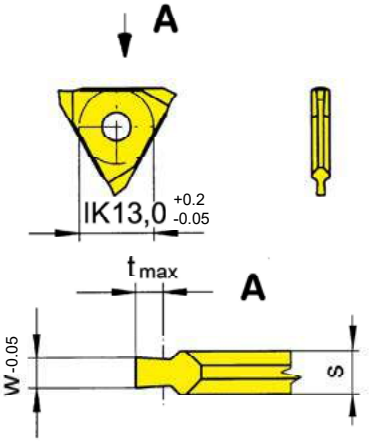
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

インサート
Indexable insert

312
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



サークリップ溝 呼び溝幅 Nw	Circlip grooves Width of circlip Nw	DIN 471/472 0.5-1.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ
Type

309
340
360
361
368
390
369
330
360C
360TS
N68
65

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	w	Nw	t_{max}	s	サイズ Size		EG52	TN32
312.0050.15	0.57	0.5	0.7	1.5	01		▲	▲
312.0060.15	0.67	0.6	0.8	1.5	01		▲	▲
312.0070.15	0.77	0.7	1.1	1.5	01		▲	▲
312.0080.15	0.87	0.8	1.2	1.5	01		▲	▲
312.0090.15	0.97	0.9	1.4	1.5	01		▲	▲
312.0100.15	1.07	1.0	1.6	1.5	01		▲	▲
						P	-	●
						M	-	-
						K	-	-
						N	-	-
						S	-	-
						H	●	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

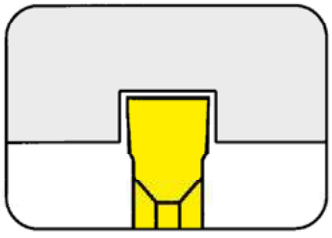
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.
他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

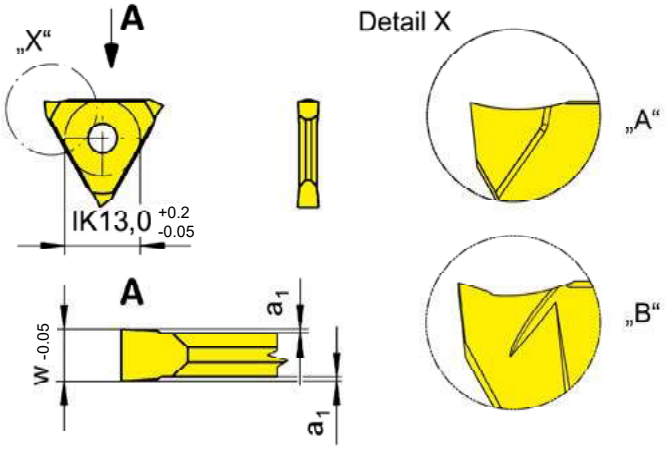
溝入れ加工（外径 / 内径）
Grooving (external and internal)

インサート
Indexable insert

312
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



サークリップ溝 呼び溝幅 Nw	Circlip grooves Width of circlip Nw	DIN 471/472 0.5-1.0 mm



形状 A = 全面研磨
Form A = completely ground

形状 B = すくい部研磨
Form B = partially ground

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	309 340 360 361 368 390 369 330 360C 360TS N68 65

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	w	Nw	a_1	形状 Form	サイズ Size	K10	MG12	EG35	EG55	EG56	H20	HS32	HS36	P20	TA45	TC92	TF45	TF46	TI25	TN32	TN35
312.0050.00	0.57	0.50	0.07	A	01	▲			▲					▲			▲	▲		▲	
312.0060.00	0.67	0.60	0.07	A	01	▲			▲					▲			▲	▲		▲	
312.0070.00	0.77	0.70	0.08	A	01	▲			▲					▲			▲	▲		▲	
312.0080.00	0.87	0.80	0.08	A	01	▲			▲					▲			▲	▲		▲	
312.0090.00	0.97	0.90	0.08	A	01	▲			▲					▲			▲	▲		▲	▲
312.0100.00	1.07	1.00	0.09	A	01	▲			▲		△			▲			▲	▲		▲	▲
312.0110.00	1.24	1.10	0.20	A	01	▲			▲			△	△	▲		▲	▲	▲		▲	
312.0130.00	1.44	1.30	0.20	A	01	▲			▲					▲		▲	▲	▲		▲	▲
312.0160.00	1.74	1.60	0.20	A	01	▲			▲					▲		▲	▲	▲		▲	▲
312.0185.00	1.99	1.85	0.20	B	01	▲	▲		▲	△	▲			▲		▲	▲	▲	▲	▲	▲
312.0215.00	2.29	2.15	0.20	B	02	▲	▲		▲		▲			▲	▲	▲	▲	▲		▲	▲
312.0265.00	2.79	2.65	0.20	B	02	▲	▲		▲		▲			▲	△	▲	▲	▲		▲	▲
312.0315.00	3.29	3.15	0.20	B	03	▲			▲		▲			▲		▲	▲	▲		▲	▲
312.0415.00	4.29	4.15	0.20	B	04	▲			▲					▲		▲	▲	▲		▲	▲
312.0515.00	5.29	5.15	0.20	B	04	▲		▲	▲		△			▲		△	▲	▲		▲	
P						•	o	•	•	•	•	o	-	•	•	•	•	•	•	•	•
M						o	•	•	o	o	o	o	-	-	•	-	•	o	•	-	•
K						•	•	o	o	o	-	-	-	-	•	-	•	•	•	-	•
N						•	•	-	-	-	-	-	-	-	•	-	•	•	•	-	•
S						o	•	-	-	-	-	-	-	-	•	-	•	o	•	-	•
H						-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks
x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

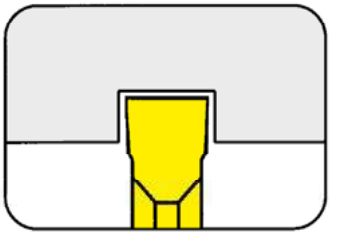
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

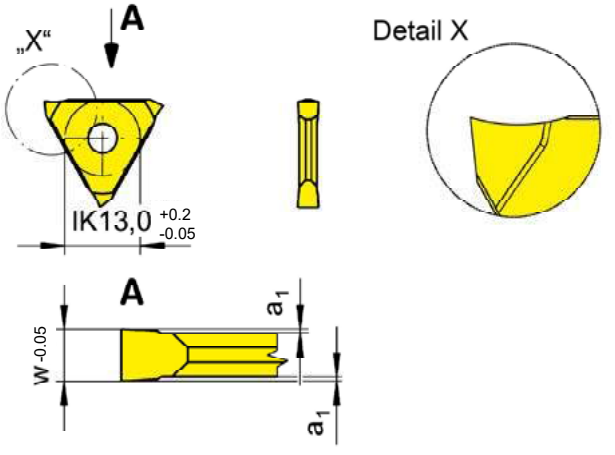
溝入れ加工（外径 / 内径）
Grooving (external and internal)

インサート
Indexable insert

312
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



サークリップ溝 呼び溝幅 Nw	Circlip grooves Width of circlip Nw	DIN 471/472 1.85-5.15 mm



全面研磨
completely ground

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
309
340
360
361
368
390
369
330
360C
360TS
N68
65

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	w	Nw	a_1	サイズ Size		K10	EG56	P20	TN32
312.0185.10	1.99	1.85	0.2	01		Δ		▲	▲
312.0215.10	2.29	2.15	0.2	02		▲	▲	▲	
312.0265.10	2.79	2.65	0.2	02		▲	Δ	▲	
312.0315.10	3.29	3.15	0.2	03		▲	Δ	Δ	
312.0415.10	4.29	4.15	0.2	04		▲	▲	▲	
312.0515.10	5.29	5.15	0.2	04		▲	▲	▲	
					P	•	•	•	•
					M	o	o	-	-
					K	•	o	-	-
					N	•	-	-	-
					S	o	-	-	-
					H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

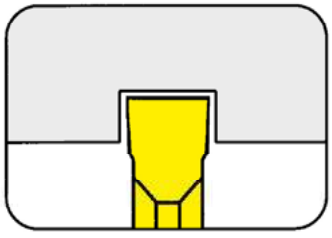
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

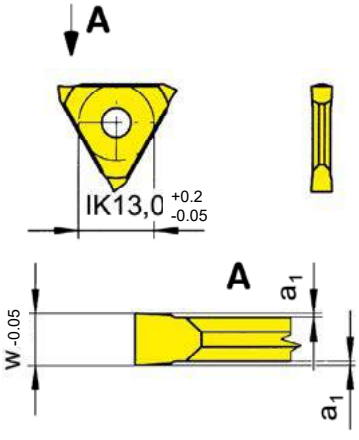
インサート
Indexable insert

312
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



サークリップ溝 呼び溝幅 Nw	Circlip grooves Width of circlip Nw	DIN 471/472 1.10-5.15 mm

断続加工用
recommended for interrupted cut



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	309 340 360 361 368 390 369 330 360C 360TS N68 65

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	w	Nw	a_1	サイズ Size		EG55	TN35
312.0110.80	1.24	1.10	0.2	01		▲	▲
312.0130.80	1.44	1.30	0.2	01		▲	▲
312.0160.80	1.74	1.60	0.2	01		▲	▲
312.0185.80	1.99	1.85	0.2	01		▲	▲
312.0215.80	2.29	2.15	0.2	02		▲	▲
312.0265.80	2.79	2.65	0.2	02		▲	▲
312.0315.80	3.29	3.15	0.2	03		▲	▲
312.0415.80	4.29	4.15	0.2	04		▲	▲
312.0515.80	5.29	5.15	0.2	04		▲	▲
					P	●	●
					M	o	●
					K	o	●
					N	-	●
					S	-	●
					H	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

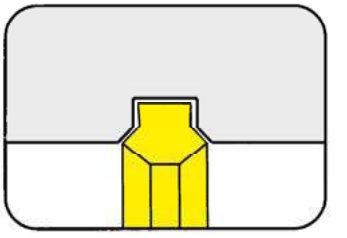
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

溝入れ加工（外径 / 内径）
Grooving (external and internal)

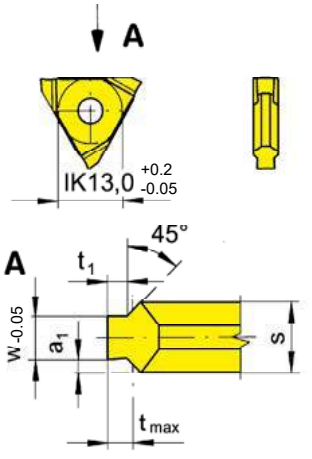
インサート
Indexable insert

312
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



サークリップ溝 呼び溝幅 Nw	Circlip grooves Width of circlip Nw	DIN 471/472 1.10-5.15 mm

面取り付き
with chamfer



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ
Type

309
340
360
361
368
390
369
330
360C
360TS
N68
65

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	w	Nw	t_{max}	a_1	s	t_1	サイズ Size	EG52	P20	TN32	TN35
312.1101.25	1.24	1.10	0.20	0.64	2.5	0.19	02	Δ		Δ	
312.1102.25	1.24	1.10	0.25	0.64	2.5	0.24	02	▲		▲	
312.1103.25	1.24	1.10	0.30	0.64	2.5	0.29	02	▲		▲	
312.1104.25	1.24	1.10	0.35	0.64	2.5	0.33	02	Δ		▲	
312.1105.25	1.24	1.10	0.40	0.64	2.5	0.36	02	▲	▲	▲	Δ
312.1306.25	1.44	1.30	0.55	0.54	2.5	0.45	02	▲	Δ	▲	
312.1607.33	1.74	1.60	0.70	0.79	3.3	0.60	03	▲		▲	
312.1608.33	1.74	1.60	0.85	0.79	3.3	0.75	03	▲	Δ	▲	
312.1609.33	1.74	1.60	1.00	0.79	3.3	0.85	03	▲		▲	
312.1810.33	1.99	1.85	1.00	0.67	3.3	0.85	03	▲		▲	
312.1812.33	1.99	1.85	1.25	0.67	3.3	1.10	03	Δ	Δ	▲	
312.2115.43	2.29	2.15	1.50	1.02	4.3	1.35	04	Δ	▲	▲	
312.2616.43	2.79	2.65	1.50	0.77	4.3	1.35	04	Δ	▲	▲	
312.2617.43	2.79	2.65	1.75	0.77	4.3	1.60	04	Δ	Δ	▲	
312.3118.53	3.29	3.15	1.75	1.02	5.3	1.60	04	Δ	Δ	▲	
312.4120.53	4.29	4.15	2.00	0.52	5.3	1.85	04	Δ		▲	
312.4125.53	4.29	4.15	2.50	0.52	5.3	2.35	04	Δ		▲	
312.5130.63	5.29	5.15	3.00	0.52	6.3	2.85	04	Δ		▲	

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	EG52	P20	TN32	TN35
P	●	●	●	●
M	o	-	-	●
K	o	-	-	●
N	-	-	-	●
S	-	-	-	●
H	-	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

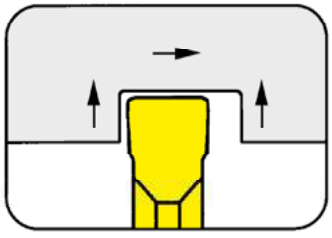
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

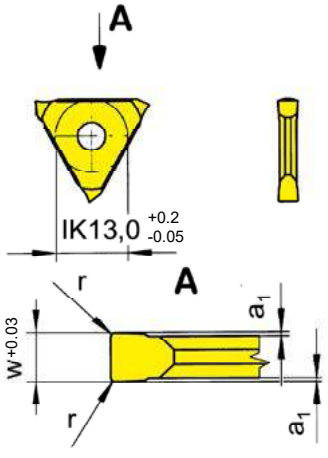
NC 仕上げ加工
Finishing on NC-Lathes

インサート
Indexable insert

312
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	1.0-4.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
309
340
360
361
368
390
369
330
360C
360TS
N68
65

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	w	r	a_1	サイズ Size	K10	AS62	EG52	H20	P20	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35	TN38
312.0100.02	1.0	0.2	0.10	01			Δ					▲	▲		
312.0150.02	1,5	0.2	0.25	01	Δ		Δ		▲			▲	▲	▲	
312.0200.02	2.0	0.2	0.25	02	▲		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	
312.0200.04	2.0	0.4	0.25	02		▲	▲	▲	▲				▲		
312.0300.02	3.0	0.2	0.25	03	Δ		▲	▲	▲			▲	▲		
312.0300.06	3.0	0.6	0.25	03			▲		▲				▲		
312.0300.08	3.0	0.8	0.25	03			▲		Δ				▲		Δ
312.0400.02	4.0	0.2	0.25	04			▲	▲	▲				▲		
312.0400.08	4.0	0.8	0.25	04			▲		Δ				▲		
312.0400.12	4.0	1.2	0.25	04			Δ		Δ						

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	K10	AS62	EG52	H20	P20	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35	TN38
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	o	-	o	o	-	●	-	●	-	●	●
K	●	-	o	-	-	●	-	●	-	●	-
N	●	-	-	-	-	●	-	●	-	●	-
S	o	-	-	-	-	●	-	●	-	●	-
H	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

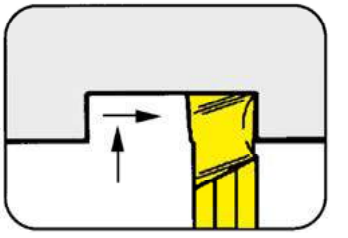
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

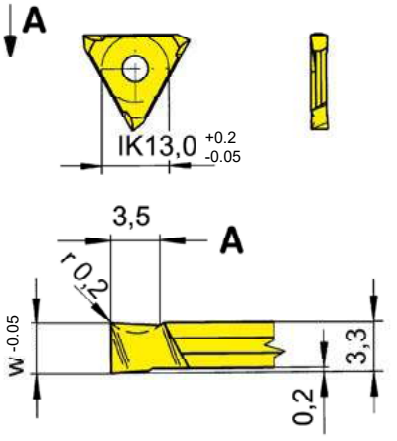
溝入れ / 旋削加工
Grooving and Side Turning

インサート
Indexable insert

312



最大切込み量	Depth of cut up to	3.5 mm



L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ
Type

309
340
360
361
368
390
369
330
360C
360TS
N68
65

長手方向精度
± 0.02 mm
Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	w	サイズ Size		EG52	P20	TC92	TN32
R/L312.3031.33	3.29	03		▲/▲	▲/Δ	Δ/Δ	▲/▲
			P	●	●	●	●
			M	o	-	-	-
			K	o	-	-	-
			N	-	-	-	-
			S	-	-	-	-
			H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

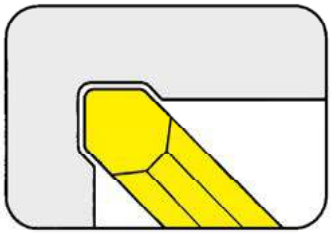
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

縦横両送り方向に切れ刃を持つ特殊刃先形状品です。
The special cutting geometry permits a positive chip breaking angle when keeping a straight and right angled cutting edge.

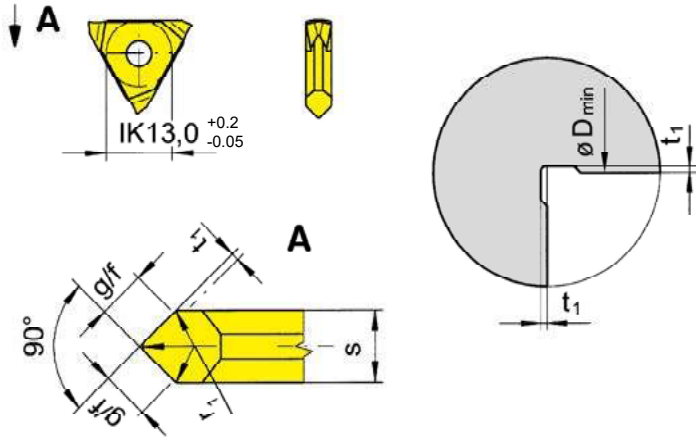
溝入れぬすみ加工
Grooving Corner Reliefs (external)

インサート
Indexable insert

312
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



DIN 509 Form F　ぬすみ形状準拠
Corner reliefs similar to DIN 509 form „F“



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
309
340
360
361
368
390
369
330
360C
360TS
N68
65

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	D_{min}	t_1	s	gf	r_1	サイズ Size	AS62	EG52	P20	TC92
312.0602.24	19	0.2	2.4	1.7	0.6	02	▲	▲	▲	▲
312.0603.33	23	0.3	3.3	2.3	0.6	03		▲	▲	
312.1002.30	20	0.2	3.0	2.1	1.0	03		Δ	▲	
312.1004.50	29	0.4	5.0	3.6	1.0	04		▲	▲	
312.1603.50	25	0.3	5.0	3.6	1.6	04		Δ	▲	

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•	•	•	•
M	-	o	-	-
K	-	-	-	-
N	-	-	-	-
S	-	-	-	-
H	-	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

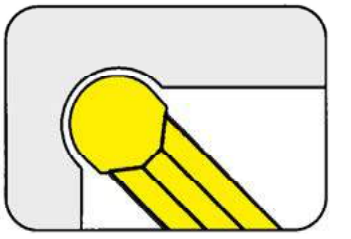
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

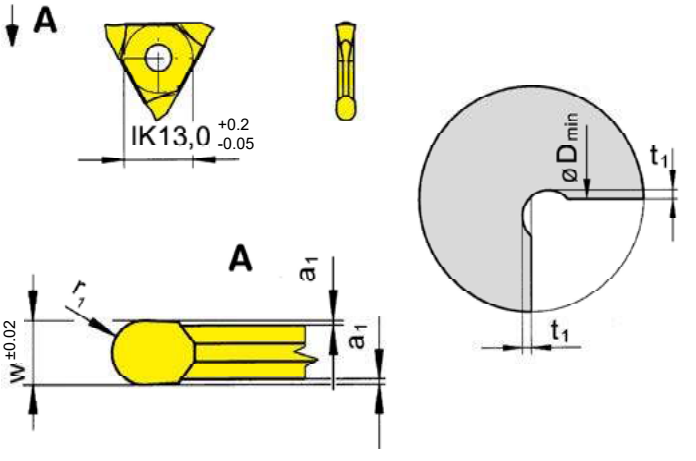
溝入れぬすみ加工
Grooving Corner Reliefs (external)

インサート
Indexable insert

312
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



フルR	Full radius	1.0-2.5 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
309
340
360
361
368
390
369
330
360C
360TS
N68
65

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	w	a_1	r_1	D_{min}	t_1	サイズ Size	K10	EG52	P20	TC92	TF45	TN32	TN35
312.0010.20	2	0.2	1.0	22	0.7	02	▲	▲	▲	▲	Δ	▲	▲
312.0015.30	3	0.2	1.5	27	1.0	03	▲	▲	▲	▲		▲	
312.0020.40	4	0.2	2.0	30	1.2	04	▲	▲	▲	▲		▲	
312.0025.50	5	0.2	2.5	35	1.5	04	Δ	▲	▲	▲		▲	

	K10	EG52	P20	TC92	TF45	TN32	TN35
P	•	•	•	•	•	•	•
M	o	o	-	-	•	-	•
K	•	o	-	-	•	-	•
N	•	-	-	-	•	-	•
S	o	-	-	-	•	-	•
H	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

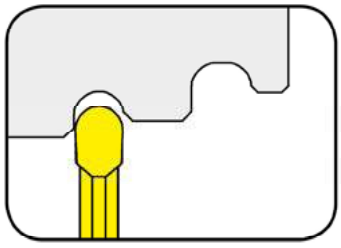
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

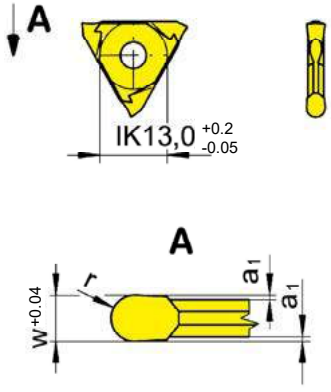
溝入れ / 倣い加工（フルR）
Grooving and Profiling (Full radius)

インサート
Indexable insert

312
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



最大溝深さ フルR	Depth of groove up to Full radius	6 mm 0.25-2.00 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
309
340
360
361
368
390
369
330
360C
360TS
N68
65

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	w	a_1	r	サイズ Size	AS45	EG35	EG55	P20	TF45	TH35	TI25	TN32	TN35
312.0050.02	0.5	0.07	0.25	01	▲	▲		▲				▲	
312.0100.05	1.0	0.09	0.50	01	▲	▲		▲		Δ		▲	Δ
312.0110.05	1.1	0.09	0.55	01	▲		Δ						
312.0120.06	1.2	0.20	0.60	01	▲		▲	▲				▲	
312.0140.07	1.4	0.20	0.70	01	▲		▲						
312.0160.08	1.6	0.25	0.80	01	▲		▲	▲				▲	
312.0180.09	1.8	0.25	0.90	01	▲		▲						
312.0200.10	2.0	0.25	1.00	01	▲		▲	▲	Δ		Δ	▲	
312.0220.11	2.2	0.25	1.10	02	▲		▲						
312.0250.12	2.5	0.25	1.25	02	▲		Δ	▲				▲	
312.0280.14	2.8	0.25	1.40	02	▲		Δ						
312.0300.15	3.0	0.25	1.50	02	▲		▲	▲				▲	
312.0360.18	3.6	0.25	1.80	03	▲		Δ						
312.0400.20	4.0	0.25	2.00	03	▲		Δ	▲				▲	
312.0400.20	4.0	0.25	2.00	03	▲		Δ	▲				▲	

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	AS45	EG35	EG55	P20	TF45	TH35	TI25	TN32	TN35
P	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M	•	•	o	-	•	•	•	-	•
K	•	o	o	-	•	•	•	-	•
N	o	-	-	-	•	•	•	-	•
S	•	-	-	-	•	•	•	-	•
H	-	-	-	-	-	-	-	-	-

他のr寸法はお問い合わせ下さい。
Further radii upon request

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

注釈:
1.6以下のインサートでは、倣い加工の推奨はいたしません。

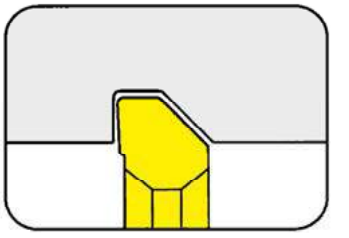
Note:
Width of groove up to 1.6 mm recommend only for grooving

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

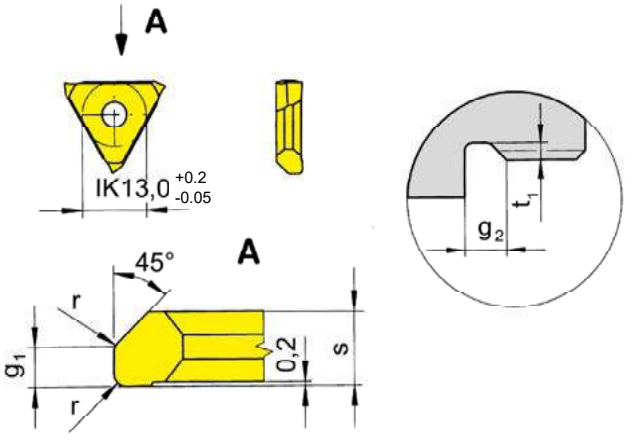
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

インサート
Indexable insert

312
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



ねじ首元逃がしDIN 76 短型
Thread relief DIN 76 „Short form“



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
309
340
360
361
368
390
369
330
360C
360TS
N68
65

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	P	r	t_1	s	g_1	g_2	サイズ Size	EG55	P20	TN35
R/L312.1050.17	0.50	0.2	0.40	1.7	0.60	1.0	01	▲/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
R/L312.1060.17	0.60	0.4	0.50	1.7	0.70	1.2	01	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/L312.1070.17	0.70	0.4	0.55	1.7	0.85	1.4	01	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/L312.1080.27	0.80	0.4	0.65	2.7	0.95	1.6	02	▲/Δ	Δ/Δ	▲/▲
R/L312.1100.27	1.00	0.6	0.80	2.7	1.20	2.0	02	▲/Δ	▲/Δ	▲/Δ
R/L312.1125.27	1.25	0.6	1.00	2.7	1.50	2.5	02	▲/Δ	Δ/Δ	▲/▲
R/L312.1150.37	1.50	0.8	1.15	3.7	1.85	3.0	03	▲/Δ	Δ/Δ	▲/▲
R/L312.1175.37	1.75	1.0	1.30	3.7	2.20	3.5	03	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/L312.1200.53	2.00	1.0	1.50	5.3	2.50	4.0	04	Δ/Δ	▲/Δ	Δ/Δ
R/L312.1250.53	2.50	1.2	1.80	5.3	3.20	5.0	04	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/L312.1300.63	3.00	1.6	2.20	6.3	3.80	6.0	04	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	EG55	P20	TN35
P	•	•	•
M	o	-	•
K	o	-	•
N	-	-	•
S	-	-	•
H	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

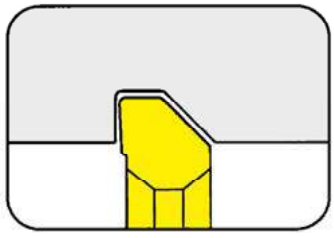
R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

右勝手インサートは右勝手ツールホルダー、左勝手インサートは左勝手ホルダーでご使用下さい。
Use right hand inserts in right hand toolholders and left hand inserts in left hand toolholders

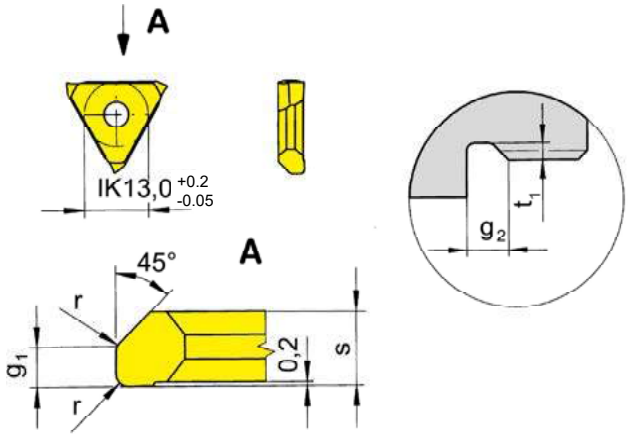
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

インサート
Indexable insert

312
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



ねじ首元逃がしDIN 76 標準型
Thread relief DIN 76 „Standard form“



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
309
340
360
361
368
390
369
330
360C
360TS
N68
65

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	P	r	t_1	s	g_1	g_2	サイズ Size	EG55	P20	TN35
R/L312.3050.17	0.50	0.2	0.40	1.7	1.10	1.5	01	Δ/Δ	x/Δ	Δ/▲
R/L312.3060.27	0.60	0.4	0.50	2.7	1.30	1.8	02	▲/▲	Δ/Δ	▲/Δ
R/L312.3070.27	0.70	0.4	0.55	2.7	1.55	2,1	02	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/L312.3080.27	0.80	0.4	0.65	2.7	1.75	2.4	02	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/L312.3100.37	1.00	0.6	0.80	3.7	2.20	3.0	03	▲/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
R/L312.3125.53	1.25	0.6	1.00	5.3	2.80	3.8	04	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/L312.3150.53	1.50	0.8	1.15	5.3	3.35	4.5	04	▲/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
R/L312.3175.56	1.75	1.0	1.30	5.6	4.00	5.3	04	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/L312.3200.63	2.00	1.0	1.50	6.3	4.50	6.0	04	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	EG55	P20	TN35
P	●	●	●
M	o	-	●
K	o	-	●
N	-	-	●
S	-	-	●
H	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

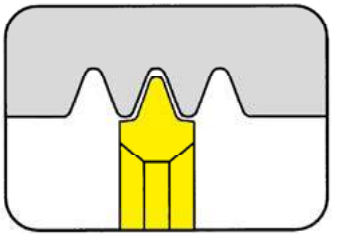
R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

右勝手インサートは右勝手ツールホルダー、左勝手インサートは左勝手ホルダーでご使用下さい。
Use right hand inserts in right hand toolholders and left hand inserts in left hand toolholders

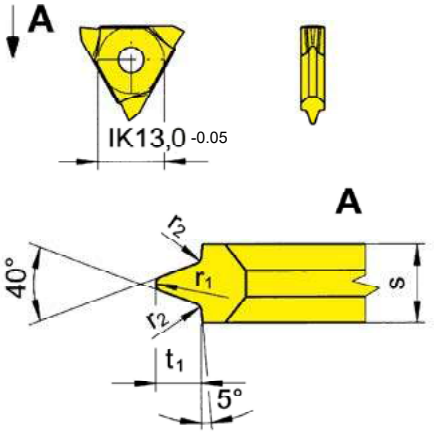
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

インサート
Indexable insert

312



プーリー用 V 溝 "J" 型
Poly-V-belt grooves profile "J"



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ ...23 = 340
Type ...30 = 360/369

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	r_2	t_1	s	r_1	サイズ Size
312.0223.23	0.2	2.3	2.34	0.25	02
312.0223.30	0.2	2.3	3.00	0.25	03

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	EG52	P20	TN32
	Δ ▲	Δ ▲	Δ ▲
P	●	●	●
M	o	-	-
K	o	-	-
N	-	-	-
S	-	-	-
H	-	-	-

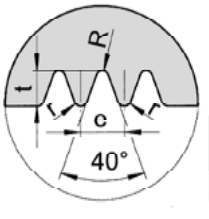
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

312.0223.23：多条溝、212.0223.30：一条溝入れ
Insert 312.0223.23 for multi grooving Insert 312.0223.30 for single grooving

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

プーリー用 V 溝 "J" 型
Poly-V-belt grooves profile "J"

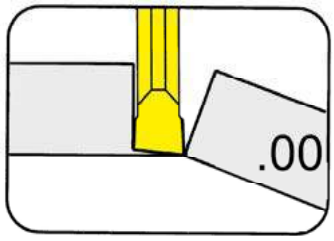


e	t		R		r
±0,025	max	min	max	min	
2,34	2,34	2,08	0,38	0,25	0,2

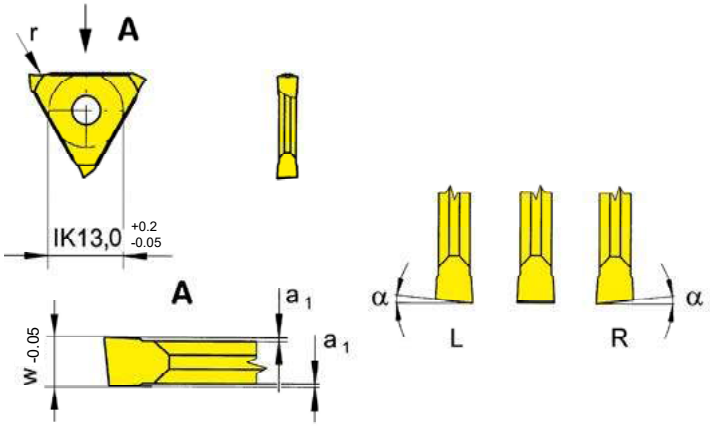
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

インサート
Indexable insert

312
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	5 mm 1.44 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	309 340 360 361 368 390 369 330 360C 360TS N68 65

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	α	a_1	サイズ Size
R/L312.0614.00	1.44	6°	0,2	01

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	EG35	TF45	TF46	TI25	TN35
	▲/▲	▲/▲	▲/Δ	▲/▲	▲/▲
P	•	•	•	•	•
M	•	•	o	•	•
K	o	•	•	•	•
N	-	•	•	•	•
S	-	•	o	•	•
H	-	-	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

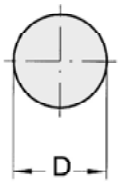
R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

外径加工:
360タイプでは右勝手インサートは左勝手ツールホルダーで、
左勝手インサートは右勝手ホルダーでご使用下さい。

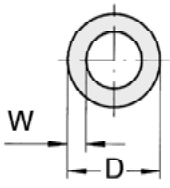
External machining:
for Toolholder type 360 use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

中実ワーク最大加工径
parting off solid bars



D 最大 11 mm
D up to 11 mm

中空ワーク最大加工径
parting off tubes



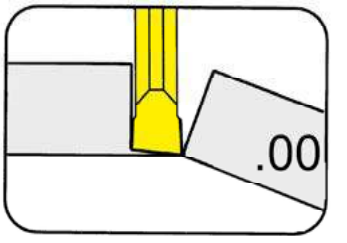
D ≧50 mm (等号つき) は W寸法およそ5 mm
D≦50 mm (等号つき) は W寸法およそ4 mm

D ≥ 50 mm up to W ≈ 5 mm
D ≤ 50 mm up to W ≈ 4 mm

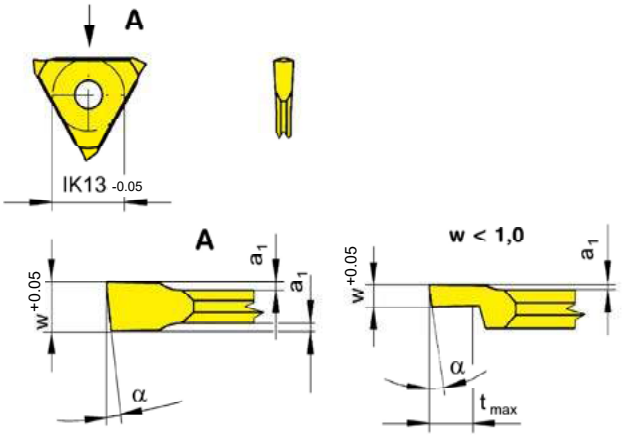
突切り加工
Parting Off

インサート
Indexable insert

312
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	0.5-1.5 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	309
	340
	360
	361
	368
	390
	369
	330
	360C
	360TS
	N68
	65

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	t_{max}	α	a_1	サイズ Size
R/L312.0805.00	0.5	1.0	8°	0.1	01
R/L312.0808.00	0.8	1.5	8°	0.1	01
R/L312.0510.00	1.0	8.0	5°	0.1	01
R/L312.1210.00	1.0	8.0	12°	0.1	01
R/L312.0512.00	1.2	8.0	5°	0.2	01
R/L312.0515.00	1.5	8.0	5°	0.2	01

	K10	EG35	EG55	H20	P20	TC92	TF45	TF46	TI25	TN32	TN35
	▲/x	▲/▲	▲/x	Δ/x	▲/x	Δ/x	▲/▲	▲/x		▲/x	
		▲/▲					▲/▲				
		▲/▲					▲/▲				
		▲/▲					▲/▲				
		▲/▲					▲/▲		Δ/Δ		▲/▲
		▲/▲					▲/▲				
P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M	o	•	o	o	-	-	•	o	•	-	•
K	•	o	o	-	-	-	•	•	•	-	•
N	•	-	-	-	-	-	•	•	•	-	•
S	o	-	-	-	-	-	•	o	•	-	•
H	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks
x お問い合わせください / upon request ● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

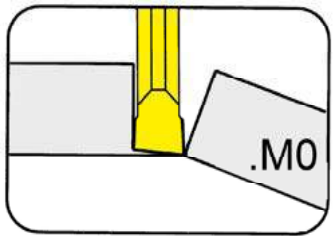
R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

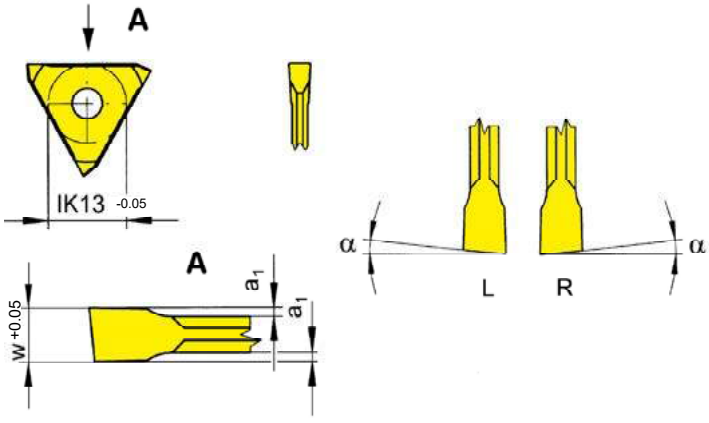
突切り加工
Parting Off

インサート
Indexable insert

312



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	1.2-1.5 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
309
340
360
361
368
390
369
330
360C
360TS
N68
65

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	t_{max}	α	a_1	サイズ Size
R/L312.0512.M0	1.2	8	5°	0.2	01
R/L312.0515.M0	1.5	8	5°	0.2	01

	K10	EG35	TF45
	Δ/Δ	▲/▲	▲/Δ
	▲/Δ	▲/▲	▲/▲
P	•	•	•
M	o	•	•
K	•	o	•
N	•	-	•
S	o	-	•
H	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

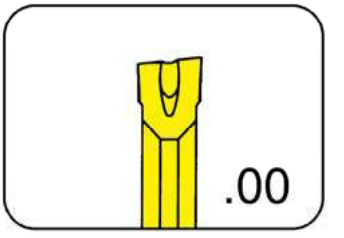
mm表記
Dimensions in mm

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

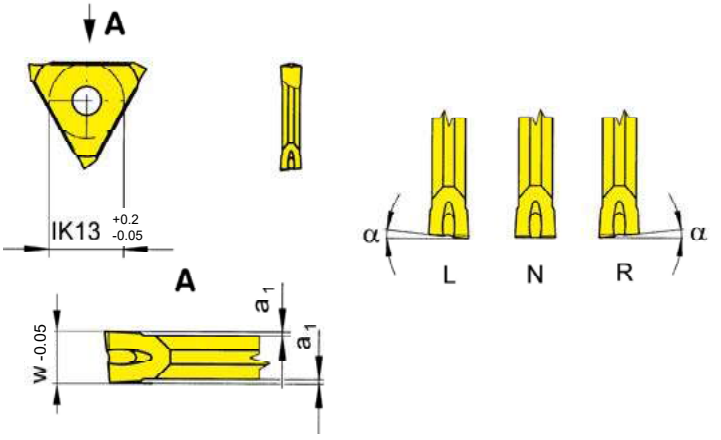
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

インサート
Indexable insert

312
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



最大溝深さ	Depth of groove up to	5 mm
溝幅	Width of groove	1.44-2.29 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	309
	340
	360
	361
	368
	390
	369
	330
	360C
	360TS
	N68
	65

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	α	a_1	サイズ Size	MG12	EG55	P20	TC92	TF45	TN32	TN35
N312.0014.00	1.44	0°	0.2	01/02		▲		Δ	▲		
N312.0018.00	1.99	0°	0.2	02		▲		Δ	▲	Δ	Δ
N312.0021.00	2.29	0°	0.2	02		▲	Δ	Δ			▲
R/L312.0514.00	1.44	5°	0.2	01/02		Δ/Δ	Δ/Δ		▲/Δ		
R/L312.0518.00	1.99	5°	0.2	02		▲/▲	▲/▲	Δ/Δ		▲/▲	▲/▲
R/L312.0521.00	2.29	5°	0.2	02	Δ/Δ	▲/Δ	▲/▲	Δ/Δ		▲/▲	▲/▲

P	o	●	●	●	●	●	●
M	●	o	-	-	●	-	●
K	●	o	-	-	●	-	●
N	●	-	-	-	●	-	●
S	●	-	-	-	●	-	●
H	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

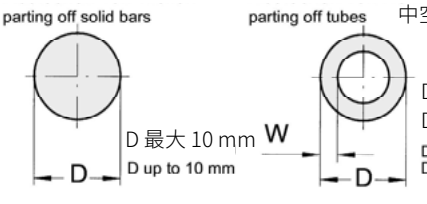
mm表記
Dimensions in mm

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

外径加工:
ツールホルダー360タイプは、右勝手インサートは左勝手ツールホルダー、
左勝手インサートは右勝手ホルダーでご使用下さい。

Externalmachining:
for Toolholder type 360 use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

中実ワーク最大加工径



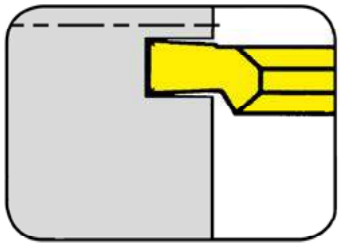
中空ワーク最大加工径

D ≧50 mm (等号つき) は W寸法およそ5 mm
D≦50 mm (等号つき) は W寸法およそ4 mm
D ≥ 50 mm up to W ≈ 5 mm
D ≤ 50 mm up to W ≈ 4 mm

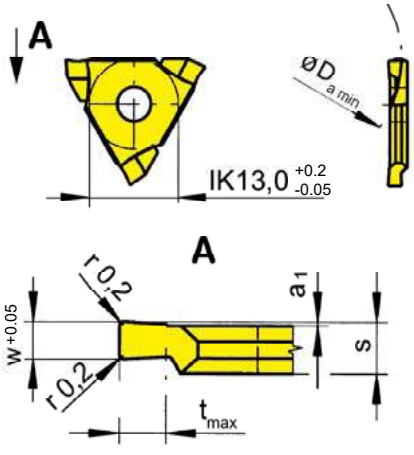
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Indexable insert

312



最大外径Φ	from outer groove Ø	20 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	3 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ
Type

309
340
360
361
368
390
369
330
360C
360TS
N68
65

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	w	t_{max}	a_1	s	D_{amin}	サイズ Size	MG12	EG55	TN35
R/L312.2015.02	1.5	2	0.2	2.7	20	02		▲/▲	▲/▲
R/L312.3020.02	2.0	3	0.2	2.7	30	02	x/Δ	▲/▲	▲/▲
R/L312.3030.02	3.0	3	0.2	3.7	30	03		▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	MG12	EG55	TN35
P	o	•	•
M	•	o	•
K	•	o	•
N	•	-	•
S	•	-	•
H	-	-	-

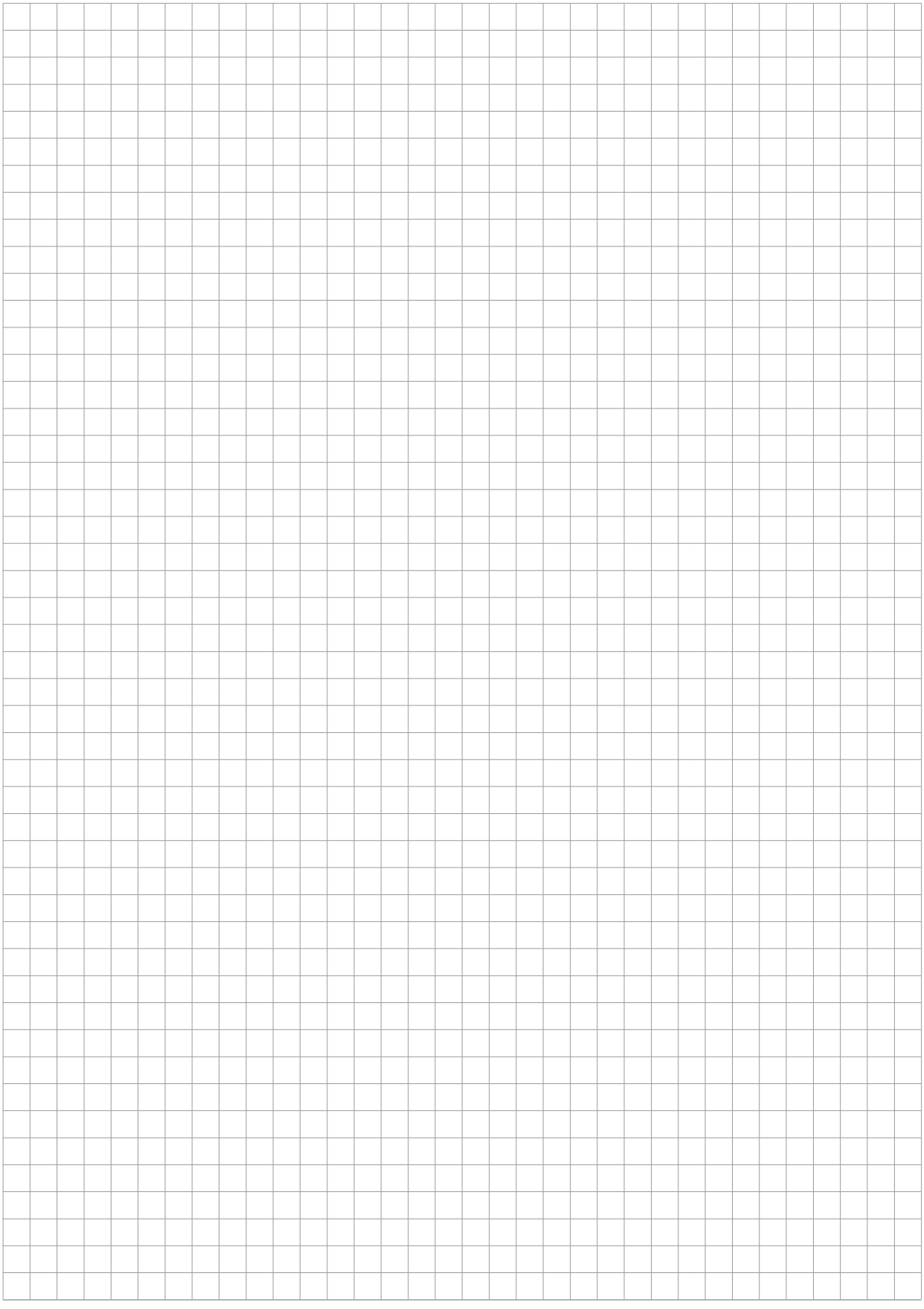
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

360タイプ：
右勝手インサートは左勝手ツールホルダー、左勝手インサートは右勝手ホルダーでご使用下さい。
Notefortoolholdertype360
Use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

369タイプ：
右勝手インサートは右勝手ツールホルダー、左勝手インサートは左勝手ホルダーでご使用下さい。
Notefortoolholdertype369
Use right hand inserts in right hand toolholders and left hand inserts in left hand toolholders



315



ツールホルダー / インサート

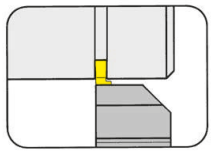
溝幅：0.5 - 8.0 mm

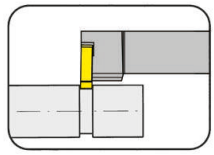
Toolholder with Inserts

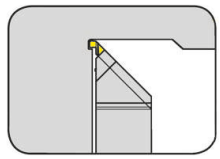
Width of groove 0.5 - 8.0 mm

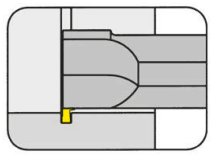
溝入れ / ねじ切り加工
Grooving and Threading

ツールホルダー
Toolholder
356/357/333

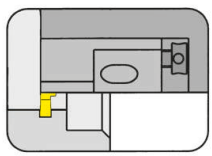

ページ/Page
O3-O6, O9


ページ/Page
O7-O8

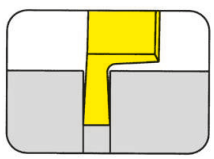

ページ/Page
O10

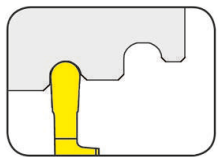

ページ/Page
O11

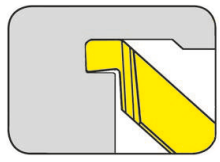
カートリッジ
Cartridge
357

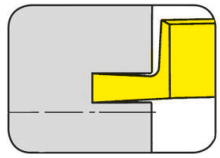

ページ/Page
O12

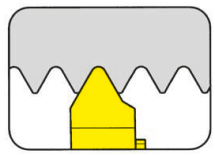
インサート
Indexable insert
315/A315/S315

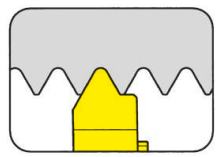

ページ/Page
O14-O16

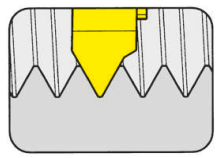

ページ/Page
O17

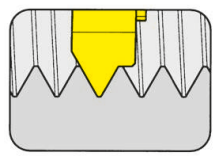

ページ/Page
O18

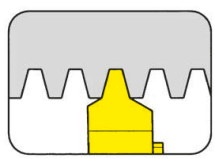

ページ/Page
O19-O20

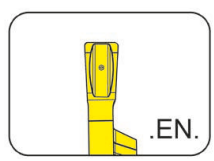

ページ/Page
O21


ページ/Page
O22, O25

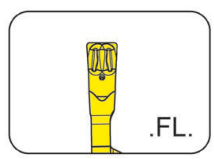

ページ/Page
O23


ページ/Page
O24

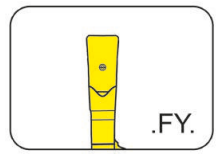

ページ/Page
O26



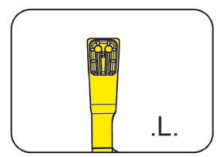
ページ/Page
O28



ページ/Page
O29



ページ/Page
O30

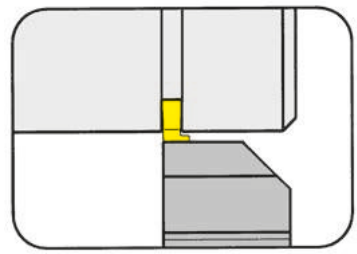


ページ/Page
O31

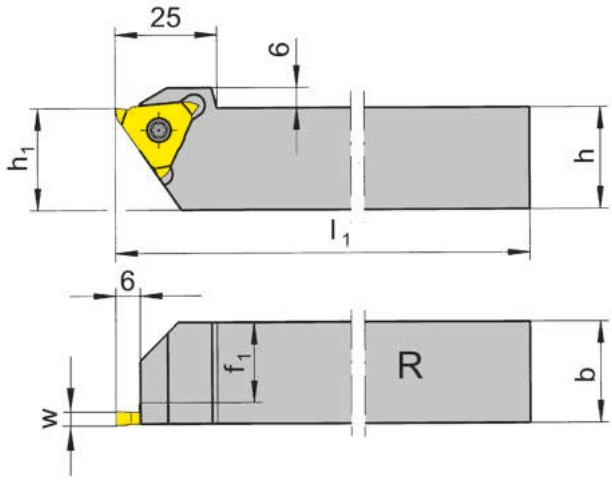
溝入れ / ねじ切り加工（おねじ）
Grooving and Threading (external)

ツールホルダー
Toolholder

356



最大溝深さ	Depth of groove up to	5.0 mm
溝幅	Width of groove	0.5-7.3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 315
Type A315

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	サイズ Size
R/L356.1616.03	16	16	125	20	13.0	03
R/L356.2020.03	20	20	125	20	17.0	03
R/L356.2525.03	25	25	150	25	22.0	03
R/L356.3232.03	32	32	170	32	29.0	03
R/L356.1616.05	16	16	125	20	10.8	05
R/L356.2020.05	20	20	125	20	14.8	05
R/L356.2525.05	25	25	150	25	19.8	05
R/L356.3232.05	32	32	170	32	26.8	05
R/L356.2020.07	20	20	125	20	13.0	07
R/L356.2525.07	25	25	150	25	18.0	07
R/L356.3232.07	32	32	170	32	25.0	07

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

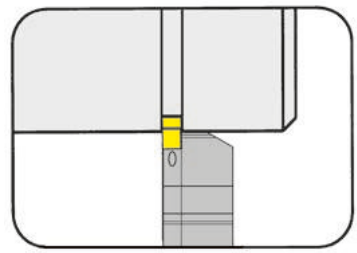
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L356...	**5.12T20P**	**T20PQ**

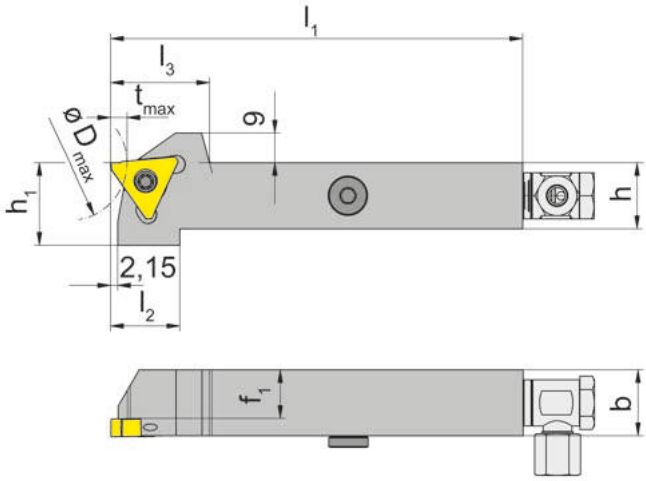
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder

356



最大溝深さ	Depth of groove up to	5.0 mm
溝幅	Width of groove	0.5-5.3 mm



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ 315
Type A315

ワーク径と最大溝入れ深さの相関
Depth of groove in relation to outer-Ø

D_{max}	t_{max}
30	5,0
40	4,5
60	4,0
115	3,5
185	3,0

内部給油式

with integrated through coolant supply

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	サイズ Size
R/L356.1616.0.13.IK	16	16	125	22	28	21	13.0	03
R/L356.2020.0.13.IK	20	20	125	21	30	25	17.0	03
R/L356.2525.0.13.IK	25	25	150	21	30	30	22.0	03
R/L356.1616.0.15.IK	16	16	125	22	28	21	10.8	05
R/L356.2020.0.15.IK	20	20	125	21	30	25	14.8	05
R/L356.2525.0.15.IK	25	25	150	21	30	30	19.8	05

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

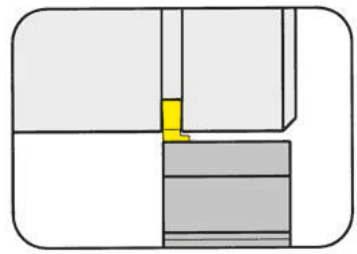
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

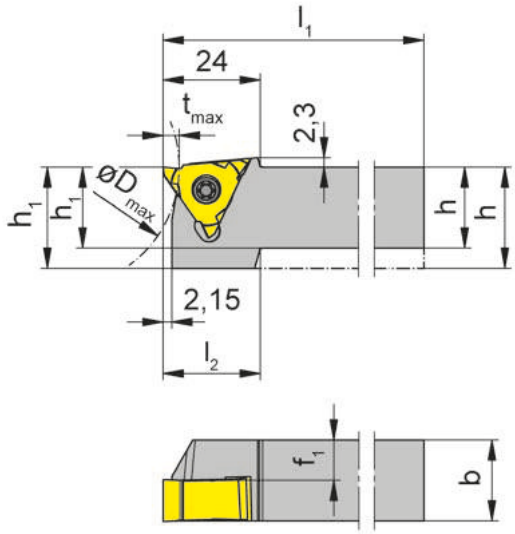
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	クーラント給油部品 Coolant supply	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	シーリングプラグ Sealing plug
R/L356...	**5.12T20P**	**004.00.16**	**T20PQ**	**004.00.26**

ツールホルダー
Toolholder

356



最大溝深さ	Depth of groove up to	5 mm
溝幅	Width of groove	0.5-10.3 mm



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ 315
Type A315

ワーク径と最大溝入れ深さの相関
Depth of groove in relation to outer-Ø

D_{max}	t_{max}
30	5,0
40	4,5
60	4,0
115	3,5
185	3,0

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	サイズ Size
R/L356.1616.13	16	16	125	21	20	13.0	03
R/L356.2020.13	20	20	125	-	20	17.1	03
R/L356.2525.13	25	25	150	-	25	22.1	03
R/L356.1616.15	16	16	125	21	20	10.8	05
R/L356.2020.15	20	20	125	21	20	14.8	05
R/L356.2525.15	25	25	150	-	25	19.8	05
R/L356.1616.16	16	16	125	-	20	10.0	06
R/L356.2020.16	20	20	125	21	25	14.0	06
R/L356.2525.16	25	25	150	-	25	19.0	06
R/L356.2020.17	20	20	125	21	25	13.0	07
R/L356.2525.17	25	25	150	-	25	18.1	07
R/L356.2020.10	20	20	125	21	25	10.0	10

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

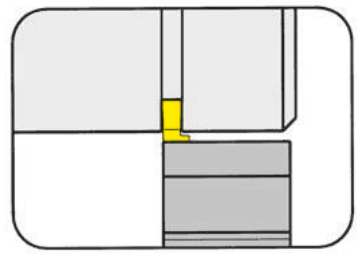
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L356...	**5.12T20P**	**T20PQ**

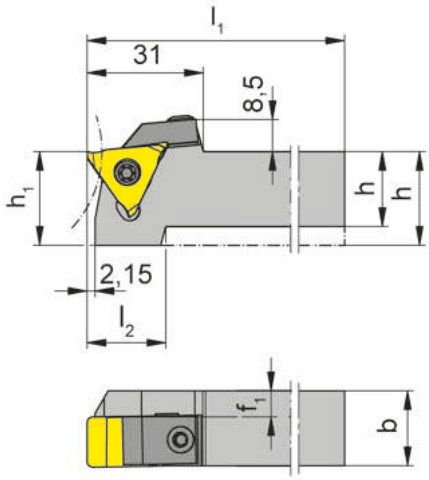
溝入れ / ねじ切り加工（おねじ）
Grooving and Threading (external)

ツールホルダー
Toolholder

356



最大溝深さ	Depth of groove up to	5.0 mm
溝幅	Width of groove	10.3-13.3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 315
Type A315

ワーク径と最大溝入れ深さの相関
Depth of groove in relation to outer-Ø

D_{max}	t_{max}
30	5,0
40	4,5
60	4,0
115	3,5
185	3,0

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	サイズ Size
R/L356.2020.2.13	20	20	125	21	25	7	13
R/L356.2525.2.13	25	25	150	-	25	12	13

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

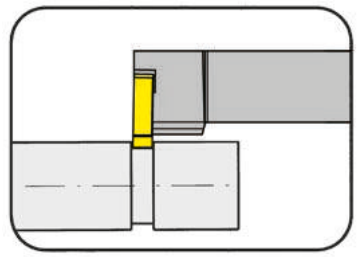
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	締付部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L356.2...	**5.12T20P**	**010.2013.0468**	**T20PQ**

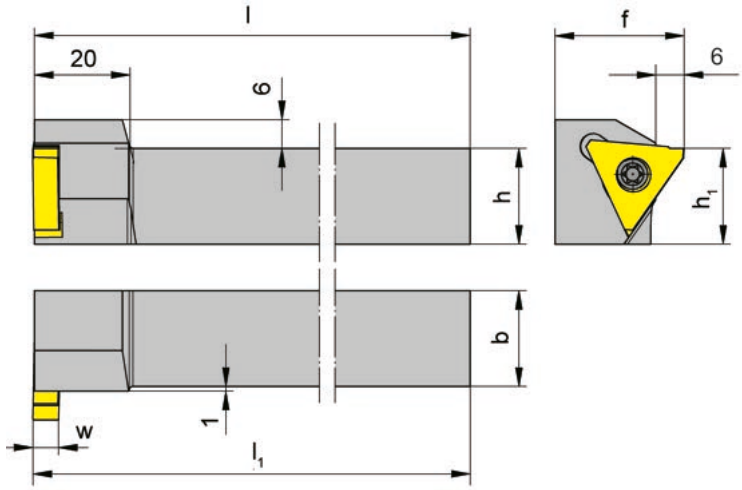
O

ツールホルダー
Toolholder

357



最大溝深さ	Depth of groove up to	5.0 mm
溝幅	Width of groove	0.5-5.3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 315
Type A315

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	l	サイズ Size
R/L357.2020.05	20	20	125.3	20	27	125	05
R/L357.2525.05	25	25	150.3	25	32	150	05

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:
右勝手インサートは左勝手ツールホルダー、左勝手インサートは右勝手ツールホルダーでご使用下さい。

Ordering note:
Use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

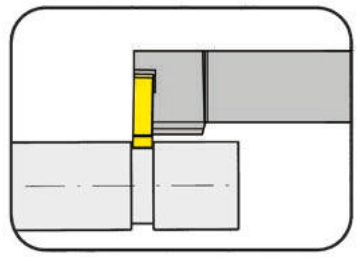
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L357...	**5.12T20P**	**T20PQ**

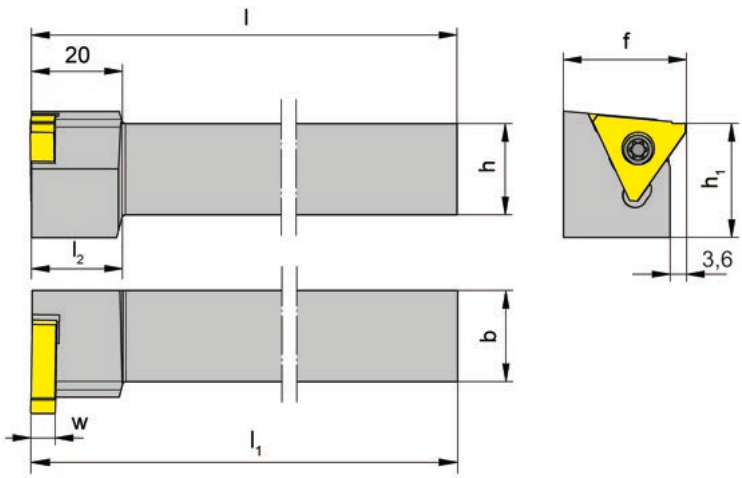
溝入れ / ねじ切り加工（おねじ）
Grooving and Threading (external)

ツールホルダー
Toolholder

357



最大溝深さ	Depth of groove up to	5.0 mm
溝幅	Width of groove	0.5-5.3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 315
Type A315

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f	l	サイズ Size
R/L357.2020.15	20	20	125.3	20	25	27	125	05
R/L357.2525.15	25	25	150.3	-	25	32	150	05

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:
右勝手インサートは左勝手ツールホルダー、左勝手インサートは右勝手ツールホルダーでご使用下さい。

Ordering note:
Use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

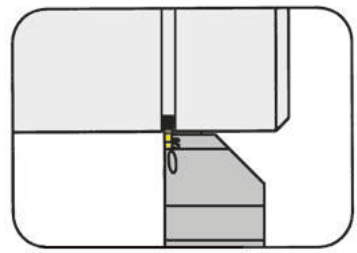
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L357...	**5.12T20P**	**T20PQ**

溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

O

ツールホルダー
Toolholder

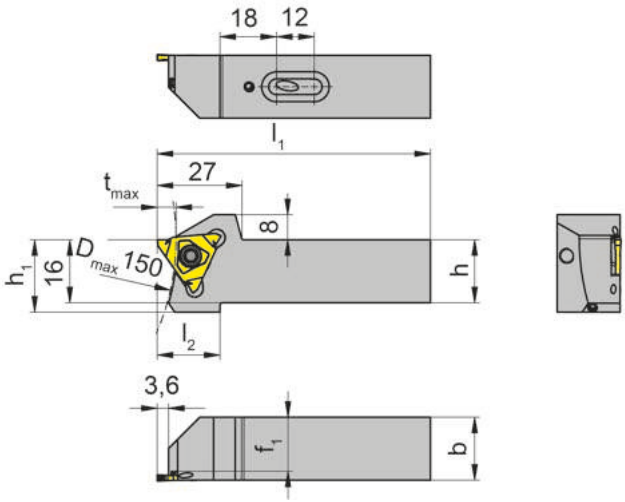
356



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	1.1-2 mm

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S315
Type



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	t_{max}	サイズ Size
R/L356.1616.S.4.03.IK	16	16	74	20	23	13.2	6	03
R/L356.2020.S.4.03.IK	20	20	87	20	23	17.2	6	03
R/L356.2525.S.4.03.IK	25	25	104	20	28	22.2	6	03

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:
右勝手インサートは左勝手ツールホルダー、左勝手インサートは右勝手ツールホルダーでご使用下さい。

Ordering note:
Use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

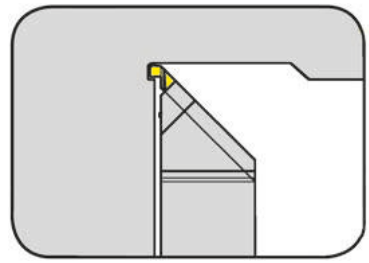
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L356...	**5.12T20P**	**T20PQ**

溝入れぬすみ加工（外径）
Grooving Corner Reliefs (external)

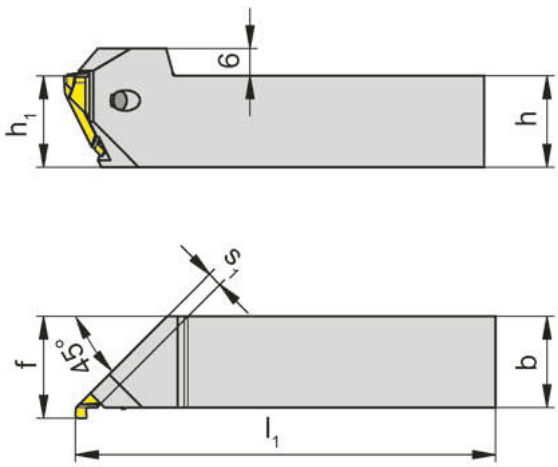
O

ツールホルダー
Toolholder

356



ぬすみ角度
Corner reliefs (45°)



適用インサート
for Indexable insert

タイプ LA315...R
Type RA315...L

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	s_1	サイズ Size
R/L356.2020.45.03	20	20	125	20	22.3	3.25	03
R/L356.2525.45.03	25	25	150	25	27.3	3.25	03

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

注釈：
右勝手インサートは左勝手ツールホルダー、左勝手インサートは右勝手ツールホルダーでご使用下さい。

Ordering note:
Use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

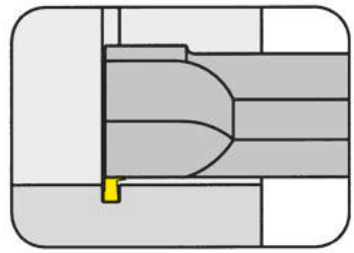
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L356...	**5F.08T20P**	**T20PQ**

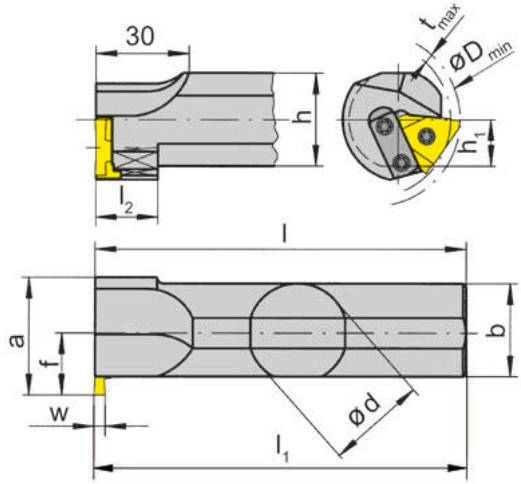
溝入れ / ねじ切り加工（めねじ）
Grooving/Threading (internal)

ツールホルダー
Toolholder

333



最大下穴径ϕ	Bore Ø from	43 mm
溝幅	Width of groove	0.5-5.3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 315
Type A315

内径と最大溝入れ深さの相関
Depth of groove in relation to bore Ø

D_{min}	t_{max}
43	1,8
46	2,0
50	3,0
60	4,0
80	4,5
100	5,0

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l	l_1	h	a	h_1	l_2	D_{min}	b	f	サイズ Size
R/L333.0025.03	25	170	170.3	23	38	11.5	20	43	25	20	03
R/L333.0032.03	32	200	200.3	30	38	15.0	20	43	30	20	03
R/L333.0025.05	25	170	170.3	23	38	11.5	20	43	25	20	05
R/L333.0032.05	32	200	200.3	30	38	15.0	20	43	30	20	05
R/L333.0040.05	40	250	250.3	38	44	19.0	-	45	38	24	05

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：
右勝手インサートは左勝手ツールホルダー、左勝手インサートは右勝手ツールホルダーでご使用下さい。

Ordering note:
Use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

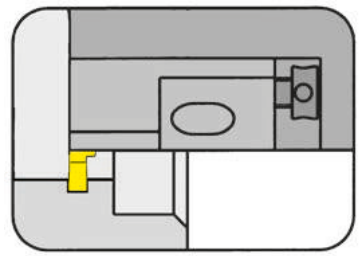
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	位置決めブロック Attachment bar	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L333...	**020.7000.0193**	**5.12T20P**	**T20PQ**

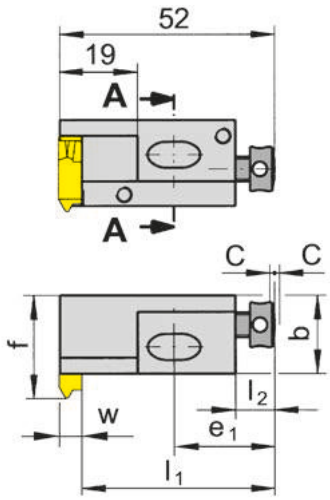
溝入れ / ねじ切り加工（めねじ）
Grooving/Threading (internal)

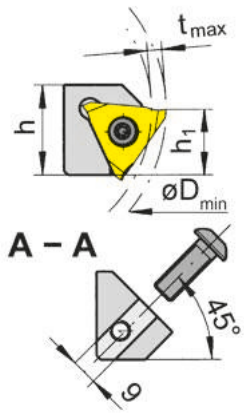
カートリッジ
Cartridge

357



最大下穴径φ 溝幅	Bore Ø from Width of groove	50 mm 0.5-5.3 mm





R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ 315
Type A315

溝深さと下穴径φの対応表
Depth of groove in relation to bore Ø

D_{min}	t_{max}
50	3,0
60	4,0
80	4,5
100	5,0

型式 Part number	h	b	h_1	f	l_1	e_1	l_2	C	サイズ Size
R/L357.1619.05	21	19	16	25	46.8	24	9	2	05

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

座面寸法については次のページをご確認下さい。
Dimensions of seating see following page

注釈：
右勝手インサートは左勝手ツールホルダー、左勝手インサートは右勝手ツールホルダーでご使用下さい。

Ordering note:
Use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

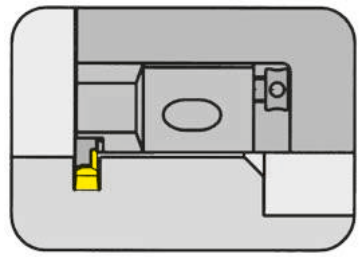
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

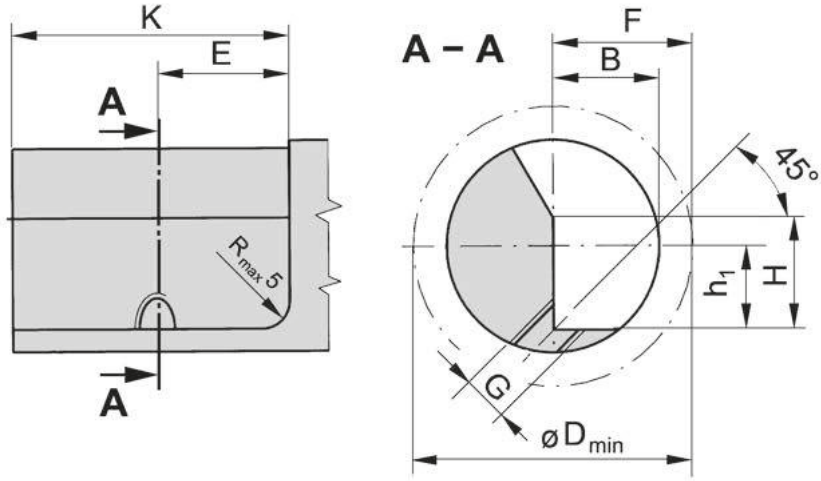
予備部品
Spare Parts

カートリッジ Cartridge	ねじ Screw	レンチ Wrench	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L357.1619.05	**4.08.913**	**SW2.0 DIN911**	**T20PQ**

カートリッジ座面寸法
Seating Dimensions Cartridge

357





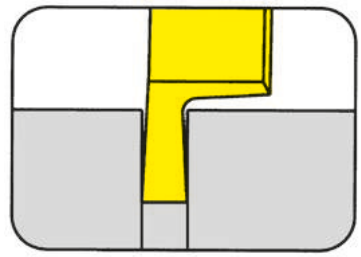
カートリッジ Cartridge	F	G	H	K	E	B	h_1	D_{min}	締付ねじ Fastening screw
357.1619.05	25	M8	21	50	24	19	16	50	8.25.351

mm表記
Dimensions in mm

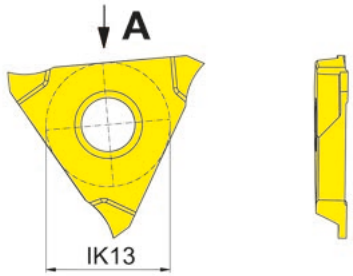
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

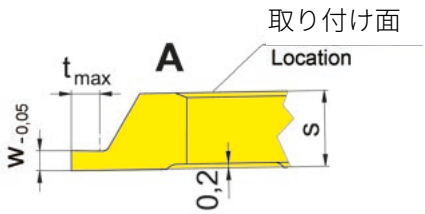
インサート
Indexable insert

315



サークリップ溝 呼び溝幅 Nw	Circlip grooves Width of circlip Nw	DIN471/472 0.5-1.0 mm





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　356...03
Type

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	実幅 w	呼び寸法 Nw	t_{max}	s	サイズ Size	TN32
R/L315.0050.32.00	0.57	0.5	0.7	3.2	03	▲/Δ
R/L315.0060.32.00	0.67	0.6	0.8	3.2	03	▲/Δ
R/L315.0070.32.00	0.77	0.7	1.1	3.2	03	▲/Δ
R/L315.0080.32.00	0.87	0.8	1.2	3.2	03	▲/Δ
R/L315.0090.32.00	0.97	0.9	1.4	3.2	03	▲/Δ
R/L315.0100.32.00	1.07	1.0	1.6	3.2	03	▲/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	●
M	-
K	-
N	-
S	-
H	-

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

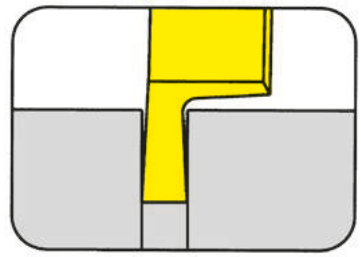
外径加工：
右勝手インサートは356タイプ右勝手ツールホルダーで、
左勝手インサートは356タイプ左勝手ツールホルダーでご使用下さい。

External machining:
Right hand insert in right hand toolholder 356, left hand insert in left hand toolholder 356.

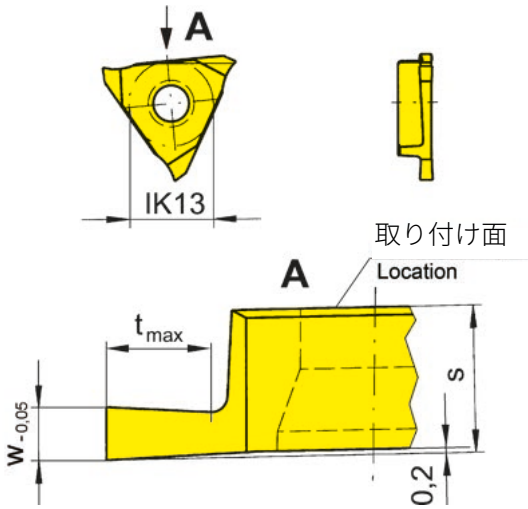
溝入れ加工（外径 / 内径）
Grooving (external and internal)

インサート
Indexable insert

315



サークリップ溝 溝幅呼び寸法 Nw	Circlip grooves Width of circlip Nw	DIN471/472 1.1-5.15 mm



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 356
Type 357
333

型式 Part number	実幅 w	呼び寸法 Nw	t_{max}	s	サイズ Size	AL96	AS42	AS46	TC92	TF45	TN35
R/L315.0110.00	1.24	1.10	2	5.4	05	Δ/Δ	▲/▲	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ	▲/▲
R/L315.0130.00	1.44	1.30	2	5.4	05	Δ/Δ	▲/▲	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲	▲/▲
R/L315.0160.00	1.74	1.60	3	5.4	05	Δ/Δ	▲/▲	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲
R/L315.0185.00	1.99	1.85	3	5.4	05	Δ/Δ	▲/▲	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲
R/L315.0215.00	2.29	2.15	4	5.4	05	Δ/Δ	▲/▲	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲
R/L315.0265.00	2.79	2.65	4	5.4	05	Δ/Δ	▲/▲	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲
R/L315.0315.00	3.29	3.15	5	5.4	05	Δ/Δ	▲/▲	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ	▲/▲
R/L315.0415.00	4.29	4.15	5	5.4	05	Δ/Δ	▲/▲	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ	▲/▲
R/L315.0515.00	5.9	5.15	5	5.4	05		x/x				
						P	•	•	•	•	•	•
						M	-	•	•	-	•	•
						K	•	•	•	-	•	•
						N	•	•	•	-	•	•
						S	-	•	•	-	•	•
						H	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

外径加工：
右勝手インサートは356タイプ右勝手ツールホルダーで、
左勝手インサートは356タイプ左勝手ツールホルダーでご使用下さい。

External machining:
Right hand insert in right hand toolholder 356, left hand insert in left hand toolholder 356.

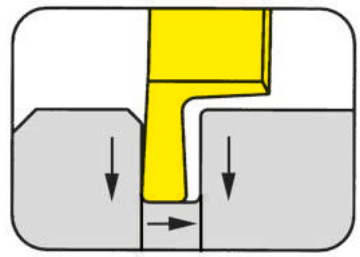
内径加工：
右勝手インサートは333/357タイプ左勝手ツールホルダーで、
左勝手インサートは333/357タイプ右勝手ツールホルダーでご使用下さい。

Internal machining:
Right hand insert in left hand toolholder 333/357, left hand insert in right hand toolholder 333/357.

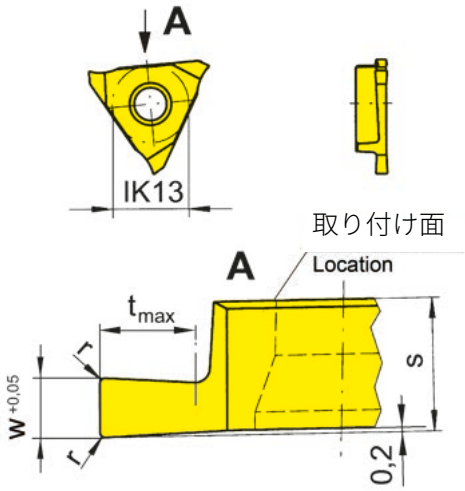
NC倣い加工
Finishing on NC-Lathes

インサート
Indexable insert

315



最大溝深さ	Depth of groove up to	5 mm
溝幅	Width of groove	2-8 mm



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 356
Type 357
333

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	実幅 w	r	t_{max}	s	サイズ Size	AL96	AS42	AS45	AS46	TC92	TF45	TN35
R/L315.0200.02	2	0.2	3	5.4	05	Δ/Δ	▲/▲		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲
R/L315.0200.04	2	0.4	3	5.4	05	Δ/Δ	▲/▲		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
R/L315.0300.02	3	0.2	4	5.4	05	Δ/Δ	▲/▲		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲
R/L315.0300.04	3	0.4	4	5.4	05	Δ/Δ	▲/Δ		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲
R/L315.0400.02	4	0.2	5	5.4	05		▲/▲		Δ/Δ			▲/▲
R/L315.0400.04	4	0.4	5	5.4	05		▲/▲		Δ/Δ			▲/▲
R/L315.0500.02	5	0.2	5	5.4	05			▲/▲				
R/L315.0600.04	6	0.4	5	6.4	06			▲/▲				
R/L315.0800.04	8	0.4	5	8.4	07			▲/▲				
P						•	•	•	•	•	•	•
M						-	•	•	•	-	•	•
K						•	•	•	•	-	•	•
N						•	•	o	•	-	•	•
S						-	•	•	•	-	•	•
H						-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

外径加工：
右勝手インサートは356タイプ右勝手ツールホルダーで、
左勝手インサートは356タイプ左勝手ツールホルダー

External machining:
Right hand insert in right hand toolholder 356, left hand insert in left hand toolholder 356.

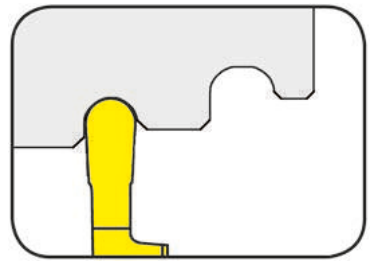
内径加工：
右勝手インサートは333/357タイプ左勝手ツールホルダーで、
左勝手インサートは333/357タイプ右勝手ツールホルダーでご使用下さい。

Internal machining:
Right hand insert in left hand toolholder 333/357, left hand insert in right hand toolholder 333/357.

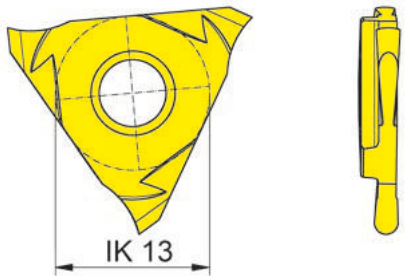
溝入れ加工 / 倣い加工（フルR）
Grooving and Profiling (Full radius)

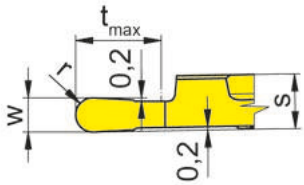
インサート
Indexable insert

315
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



最大溝深さ	Depth of groove up to	5 mm
フルR	Full radius	0.50-2.00 mm





R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 356
Type 333
357

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	実幅 w	t_{max}	r	s	サイズ Size	AS45
R/L315.0100.05	1.0	2.5	0.50	3.2	03	▲/▲
R/L315.0120.06	1.2	3.0	0.60	3.2	03	▲/▲
R/L315.0150.07	1.5	5.0	0.75	3.2	03	▲/▲
R/L315.0160.08	1.6	5.0	0.80	3.2	03	▲/▲
R/L315.0180.09	1.8	5.0	0.90	3.2	03	▲/▲
R/L315.0200.10	2.0	5.0	1.00	3.2	03	▲/▲
R/L315.0220.11	2.2	5.0	1.10	3.2	03	▲/▲
R/L315.0250.12	2.5	5.0	1.25	3.2	03	▲/▲
R/L315.0280.14	2.8	5.0	1.40	3.2	03	▲/▲
R/L315.0300.15	3.0	5.0	1.50	3.2	03	▲/▲
R/L315.0360.18	3.6	5.0	1.80	5.4	05	Δ/▲
R/L315.0400.20	4.0	5.0	2.00	5.4	05	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	o
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

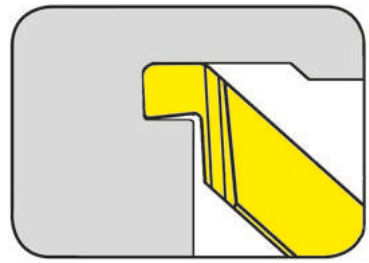
上記以外のコーナーR寸法はお問い合わせ下さい。
Further radii upon request

注釈:
インサート幅1.6mm以下は溝入れ加工でご使用ください。
Note:
Width of groove up to 1.6 mm recommend only for grooving

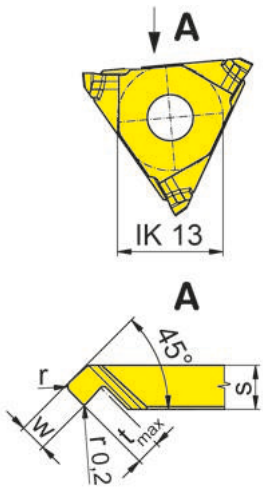
面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Indexable insert

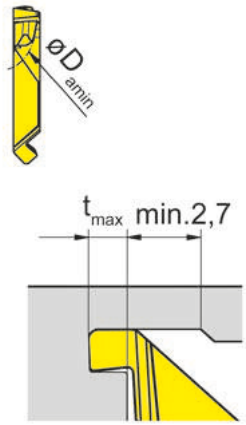
A315



最小加工径φ	from outer groove Ø	8 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2 mm
溝幅	Width of groove	1.5-2.4 mm



L = 左勝手バージョン図示
L = left hand version shown



R = 右勝手バージョン
R = right hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　R/L356...45.03
Type

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	$D_{a\ min}$	s	サイズ Size		TH35	TN35
LA315.0815.45.04R	1.5	0.4	1.6	8	3.25	03		▲	▲
RA315.0815.45.04L	1.5	0.4	1.6	8	3.25	03		▲	▲
LA315.1220.45.05R	2.0	0.5	1.8	12	3.25	03		▲	▲
RA315.1220.45.05L	2.0	0.5	1.8	12	3.25	03		▲	▲
LA315.2024.45.06R	2.4	0.6	2.0	20	3.25	03		▲	▲
RA315.2024.45.06L	2.4	0.6	2.0	20	3.25	03		▲	▲
							P	•	•
							M	•	•
							K	•	•
							N	•	•
							S	•	•
							H	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

右勝手インサートは左勝手ツールホルダーで、
左勝手インサートは右勝手ツールホルダーでご使用下さい。

Use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

端面溝入れ加工を行う前に逃がし部位の加工を行って下さい。

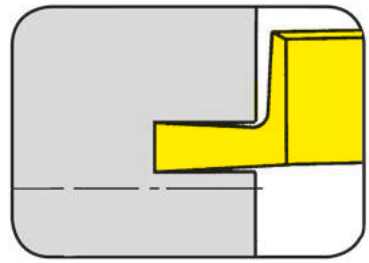
The undercut must be placed BEFORE the axial machining!

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

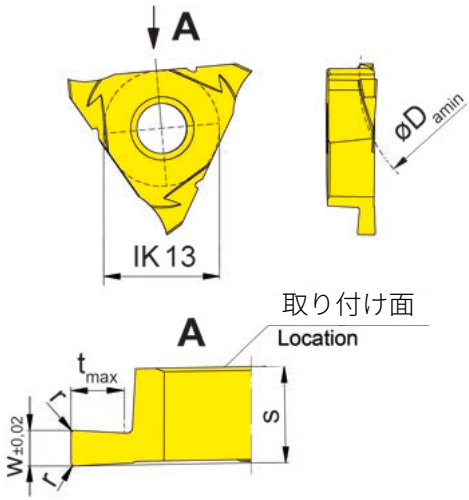
面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Indexable insert

A315



最大溝深さ	Depth of groove up to	3 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 357
Type 356...03-07

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	t_{max}	$D_{a\ min}$	s	サイズ Size	TH35
LA315.2015.02R	1.5	0.2	2	20	5.4	05	▲
RA315.2015.02L	1.5	0.2	2	20	5.4	05	▲
LA315.3020.02R	2.0	0.2	3	30	5.4	05	▲
RA315.3020.02L	2.0	0.2	3	30	5.4	05	▲
LA315.3030.02R	3.0	0.2	3	30	5.4	05	▲
RA315.3030.02L	3.0	0.2	3	30	5.4	05	▲

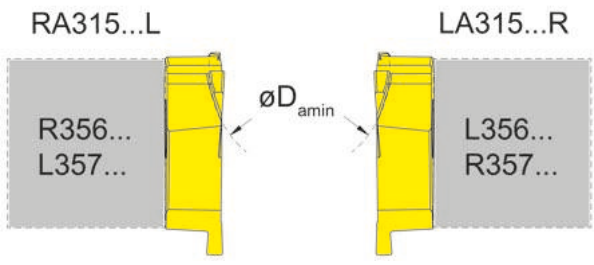
▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

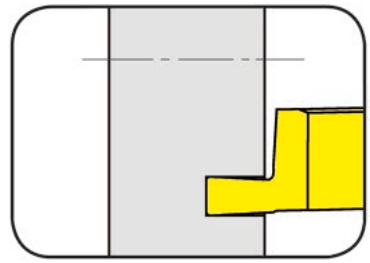
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version



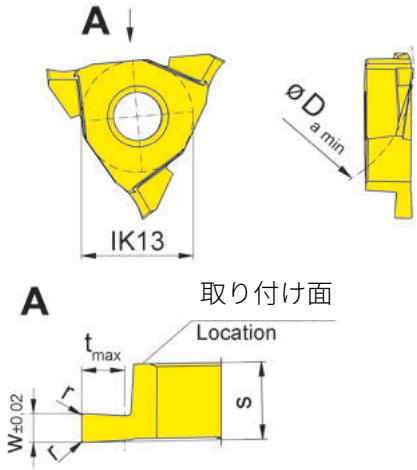
面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Indexable insert

A315



最小端面溝径ϕ	from outer groove Ø	20 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	3 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 356
Type 357

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	$D_{a\ min}$	s	サイズ Size	TH35
RA315.2015.02R	1.5	0.2	2	20	5.4	05	▲
RA315.3020.02R	2.0	0.2	3	30	5.4	05	▲
RA315.3030.02R	3.0	0.2	3	30	5.4	05	▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

mm表記
Dimensions in mm

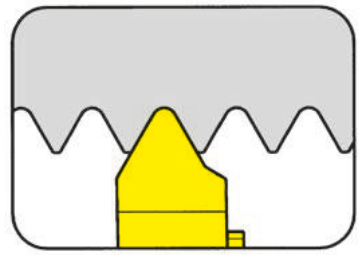
超硬材種
Carbide grades

ねじ切り加工（おねじ）さらい刃なし
Threading (external) Partial profile

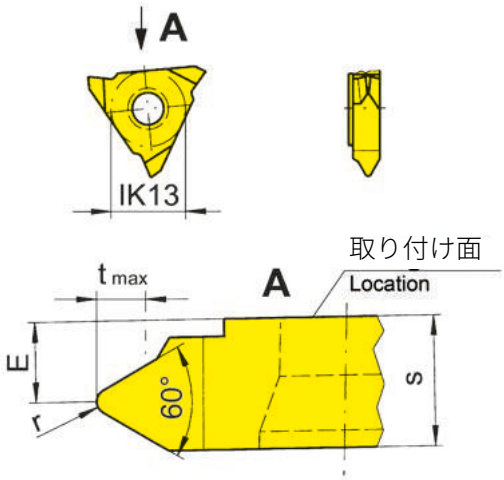
O

インサート
Indexable insert

315
ISOメートルねじ
Metric ISO thread



ピッチ	Pitch	1.00-6.00 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　356
Type

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	P	P_{max}	E	r	t_{max}	s	サイズ Size		TN35
R/L315.0610.01	1.00	1.00	4.50	0.14	0.61	5.45	05		▲/Δ
R/L315.0712.01	1.25	1.25	4.50	0.15	0,77	5.45	05		▲/Δ
R/L315.0915.01	1.50	1.50	4.15	0.20	0.92	5.45	05		▲/Δ
R/L315.1017.01	1.75	1.75	4.15	0.25	1.07	5.45	05		▲/Δ
R/L315.1220.01	2.00	2.00	4.15	0.25	1.23	5.45	05		▲/Δ
R/L315.1525.01	2.50	2.50	3.80	0.35	1.53	5.45	05		▲/Δ
R/L315.1830.01	3.00	3.00	3.60	0.40	1.84	5.45	05		▲/Δ
R/L315.3060.01	3.00	6.00	3.00	0.40	4.15	6.10	05		▲/Δ
R/L315.2135.01	3.50	3.50	3.40	0.50	2.15	5.45	05		Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	-

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.

外径加工：
右勝手インサートは356タイプ右勝手ツールホルダーで、
左勝手インサートは356タイプ左勝手ツールホルダーでご使用下さい。

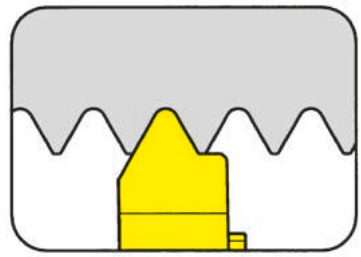
External machining:
Right hand insert in right hand toolholder 356, left hand insert in left hand toolholder 356.

ねじ切り加工（おねじ）さらい刃付き
Threading (external) Full profile

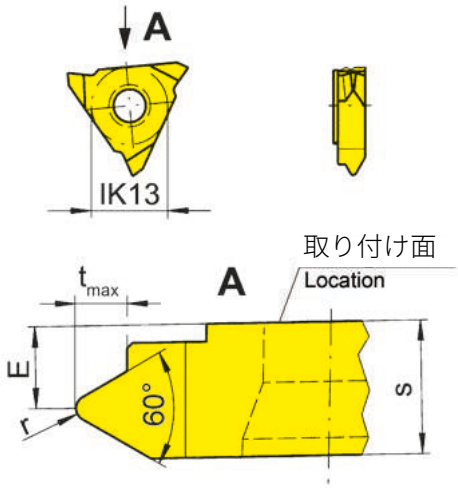
O

インサート
Indexable insert

315
ISOメートルねじ
Metric ISO thread



ピッチ	Pitch	1.00-6.00 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　356
Type

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	P	E	r	t_{max}	s	サイズ Size		TN35
R/L315.0610.02	1.00	4.50	0.14	0.61	5.45	05		▲/▲
R/L315.0712.02	1.25	4.50	0.15	0.77	5.45	05		▲/Δ
R/L315.0915.02	1.50	4.15	0.20	0.92	5.45	05		▲/▲
R/L315.1017.02	1.75	4.15	0.25	1.07	5.45	05		▲/Δ
R/L315.1220.02	2.00	4.15	0.25	1.23	5.45	05		▲/Δ
R/L315.1525.02	2.50	3.80	0.35	1.55	5.45	05		▲/Δ
R/L315.1830.02	3.00	3.60	0.40	1.84	5.45	05		▲/▲
R/L315.2135.02	3.50	3.40	0.50	2.15	5.45	05		▲/Δ
R/L315.2440.02	4.00	3.30	0.55	2.45	5.45	05		Δ/Δ
R/L315.3050.02	5.00	4.00	0.70	3.07	6.50	06/07		▲/Δ
R/L315.3660.02	6.00	4.10	0.85	3.68	7.00	07		Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	-

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.

外径加工：
右勝手インサートは356タイプ右勝手ツールホルダーで、
左勝手インサートは356タイプ左勝手ツールホルダーでご使用下さい。

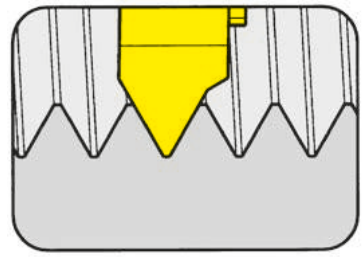
External machining:
Right hand insert in right hand toolholder 356, left hand insert in left hand toolholder 356.

ねじ切り加工（めねじ）さらい刃なし
Threading (internal) Partial profile

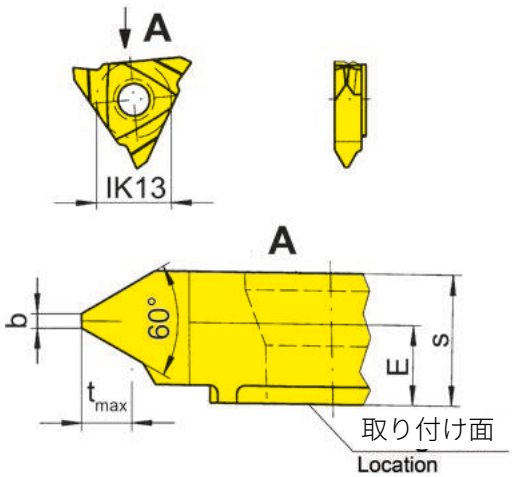
O

インサート
Indexable insert

315
ISOメートルねじ
Metric ISO thread



ピッチ	Pitch	1.0-3.5 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 333
Type 357

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version

型式 Part number	P	E	t_{max}	b	s	D_{min}	サイズ Size		TN35
R/L315.0510.01	1.0	4.85	0.55	0.12	5.45	40	05		Δ/Δ
R/L315.0815.01	1.5	4.65	0.81	0.18	5.45	40	05		Δ/Δ
R/L315.1020.01	2.0	4.45	1.08	0.25	5.45	40	05		Δ/Δ
R/L315.1325.01	2.5	4.25	1.35	0.31	5.45	43	05		Δ/Δ
R/L315.1630.01	3.0	4.05	1.62	0.37	5.45	43	05		Δ/Δ
R/L315.1835.01	3.5	3.90	1.89	0.43	5.45	43	05		Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付け/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。 No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.

内径加工：
右勝手インサートは333/357タイプ右勝手ツールホルダーで、
左勝手インサートは333/357タイプ左勝手ツールホルダーでご使用下さい。

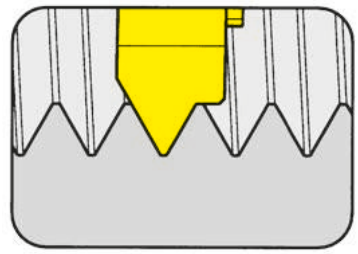
Internal machining:
Right hand threading insert in right hand toolholder 333/357, left hand threading insert in left hand toolholder 333/357

ねじ切り加工（めねじ）さらい刃付き
Threading (internal) Full profile

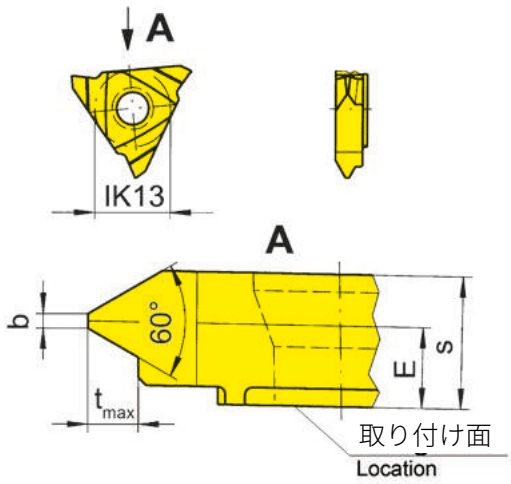
O

インサート
Indexable insert

315
ISOメートルねじ
Metric ISO thread



ピッチ	Pitch	1.0-3.5 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 333
Type 357

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version

型式 Part number	P	E	t_{max}	b	s	D_{min}	サイズ Size		TN35
R/L315.0510.02	1.0	4.85	0.55	0.12	5.45	40	05		Δ/Δ
R/L315.0815.02	1.5	4.65	0.81	0.18	5.45	40	05		▲/Δ
R/L315.1020.02	2.0	4.45	1.08	0.25	5.45	40	05		▲/Δ
R/L315.1325.02	2.5	4.25	1.35	0.31	5.45	43	05		Δ/Δ
R/L315.1630.02	3.0	4.05	1.62	0.37	5.45	43	05		▲/Δ
R/L315.1835.02	3.5	3.90	1.89	0.43	5.45	43	05		Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付け/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。 No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.

内径加工：
右勝手インサートは333/357タイプ右勝手ツールホルダーで、
左勝手インサートは333/357タイプ左勝手ツールホルダーでご使用下さい。

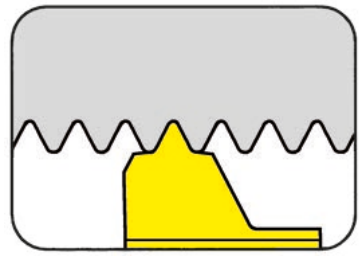
Internal machining:
Right hand threading insert in right hand toolholder 333/357, left hand threading insert in left hand toolholder 333/357

ねじ切り加工（おねじ）さらい刃付き
Threading (external) Full profile

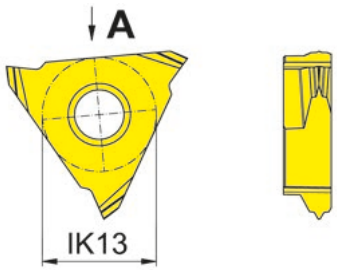
O

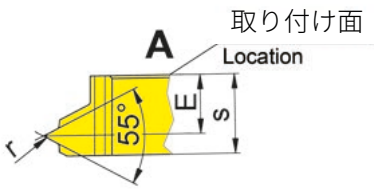
インサート
Indexable insert

315
ウィットワース管用ねじ
Whitworth pipe thread



ピッチ	Threads per inch	11-28





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　356
Type

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	TPI	E	r	s	サイズ Size		TH35
R/L315.5528.02	28	4.35	0.11	5.45	05		▲/▲
R/L315.5519.02	19	4.05	0.17	5.45	05		▲/▲
R/L315.5514.02	14	3.75	0.23	5.45	05		▲/▲
R/L315.5511.02	11	3.55	0.30	5.45	05		▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付け/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

mm表記
Dimensions in mm

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.

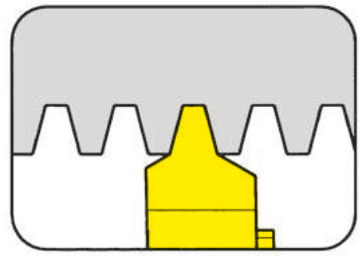
外径加工:
右勝手インサートは356タイプ右勝手ツールホルダーで、
左勝手インサートは356タイプ左勝手ツールホルダーでご使用下さい。

External machining:
Right hand insert in right hand toolholder 356, left hand insert in left hand toolholder 356.

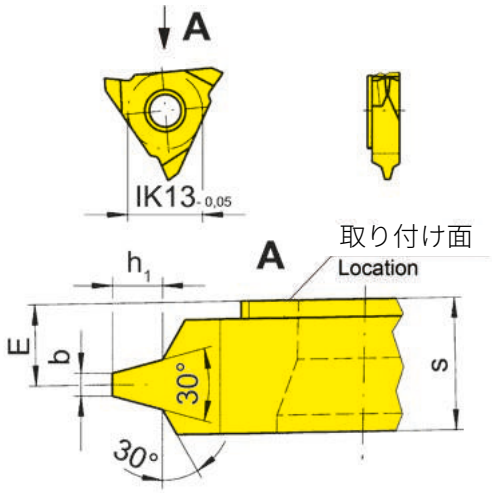
ねじ切り加工　さらい刃付き
Threading Full profile

インサート
Indexable insert

315



ピッチ	Pitch	1.5-6.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 333
Type 356
357

ISOメートル台形ねじ
DIN 103
Metric ISO trapezoidal thread
DIN 103

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	P	E	h_1	b	s	D_{min}	サイズ Size		TN35
R/L315.1015.02	1.5	4.5	0.90	0.47	5.45	43	05		▲/Δ
R/L315.1320.02	2.0	4.3	1.25	0.60	5.45	43	05		▲/Δ
R/L315.1730.02	3.0	4.0	1.75	0.96	5.45	43	05		▲/▲
R/L315.2240.02	4.0	3.6	2.25	1.33	5.45	43	05		▲/▲
R/L315.2750.02	5.0	3.3	2.75	1.70	5.45	43	05		▲/Δ
R/L315.3560.02	6.0	3.0	3.50	1.93	5.45	43	05		▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付け/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.

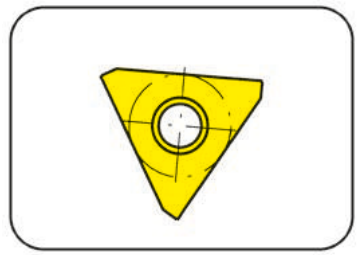
外径加工:
右勝手インサートは356タイプ右勝手ツールホルダーで、
左勝手インサートは356タイプ左勝手ツールホルダーでご使用下さい。
External machining:
Right hand insert in right hand toolholder 356, left hand insert in left hand toolholder 356.

内径加工:
右勝手インサートは333/357タイプ左勝手ツールホルダーで、
左勝手インサートは333/357タイプ右勝手ツールホルダーでご使用下さい。
Internal machining:
Right hand insert in left hand toolholder 333/357, left hand insert in right hand toolholder 333/357.

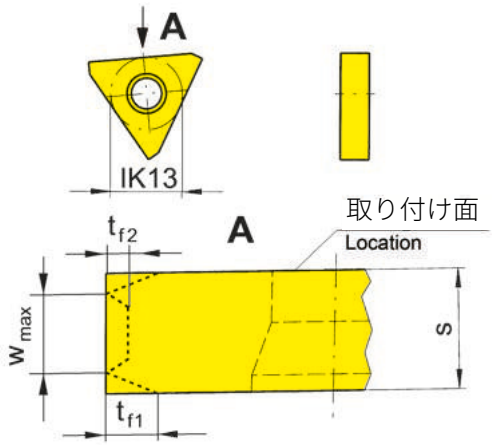
ベーシックサイズ
Basic sizes

インサート
Indexable insert

315



ベーシックサイズ　タイプ315
Basic sizes type 315



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　356
Type

型式 Part number	w_{max}	t_{f2}	t_{f2}	s	サイズ Size
R/L315...	3.05	5.0	-	3.25	03
R/L315...	5.25	5.0	2.0	5.45	05
R/L315...	5.90	5.0	2.0	6.10	05 / 06
R/L315...	6.40	5.0	2.0	6.60	06 / 07
R/L315...	6.90	5.0	2.0	7.10	07
R/L315...	7.30	5.0	2.0	7.50	07
R/L315...	8.30	5.0	2.0	8.50	07
R/L315...	9.30	5.0	2.0	9.50	10
R/L315...	10.30	5.0	2.0	10.50	10
R/L315...	13.30	5.0	2.0	13.50	13
R/L315...	15.30	5.0	2.0	15.50	13

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

	TN35	TI25	TA45	TA46
P				
M				
K				
N				
S				
H				

AUF ANFRAGE
UPON REQUEST

超硬材種
Carbide grades

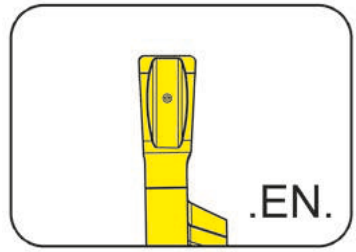
外径加工:
右勝手インサートは356タイプ右勝手ツールホルダーで、
左勝手インサートは356タイプ右勝手ツールホルダーでご使用下さい。

External machining:
Right hand insert in right hand toolholder 356, left hand insert in left hand toolholder 356 useable.

溝入れ / 突切り加工（外径）
Grooving and Parting off (external)

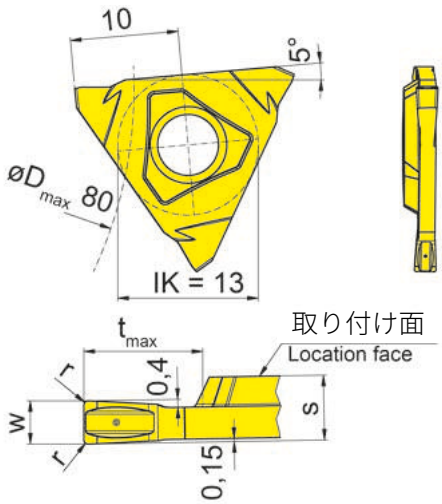
インサート
Indexable insert

S315



最大溝深さ	Depth of groove up to	5.5 mm
最大溝幅	Width of groove up to	2 mm

精密焼結品
precision sintered



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　356...S.4...
Type

型式 Part number	w	r	t_{max}	s	サイズ Size		EG5G
R/LS315.0200.EN2	2	0.2	5.5	3	03		▲/▲
						P	●
						M	o
						K	o
						N	-
						S	-
						H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

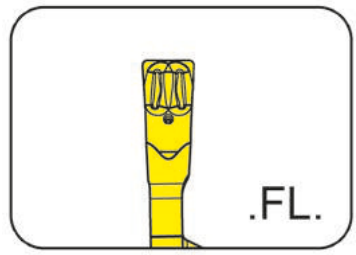
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

O

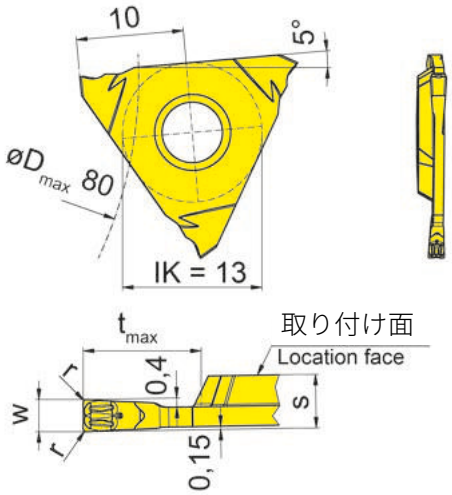
インサート
Indexable insert

S315



最大溝深さ	Depth of groove up to	5.5 mm
最大溝幅	Width of groove up to	1.5 mm

精密焼結品
precision sintered



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　356...S.4...
Type

型式 Part number	w	r	t_{max}	s	サイズ Size		EG55
R/LS315.0150.FL15	1.5	0.15	5.5	2.5	03		▲/▲
						P	●
						M	o
						K	o
						N	-
						S	-
						H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

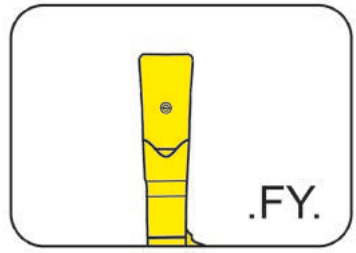
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

O

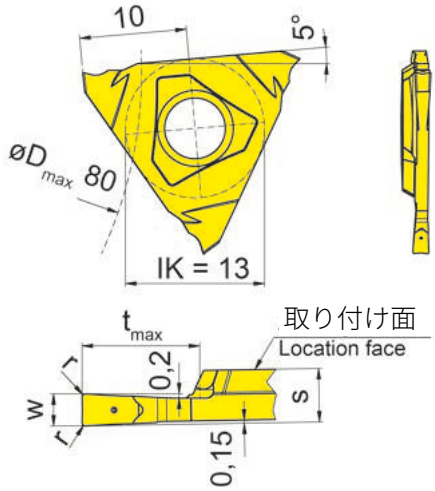
インサート
Indexable insert

S315



最大溝深さ	Depth of groove up to	5.5 mm
溝幅	Width of groove	1.5-2.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　356...S.4...
Type

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	t_{max}	s	サイズ Size		EG55
R/LS315.0150.FY15	1.5	0.15	5.5	2.5	03		▲/▲
R/LS315.0200.FY2	2.0	0.20	5.5	3.0	03		▲/▲
						P	●
						M	o
						K	o
						N	-
						S	-
						H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

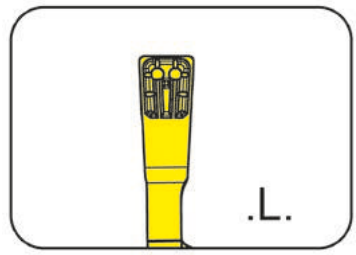
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

O

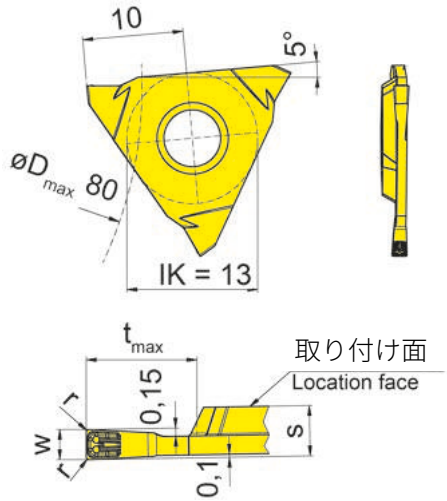
インサート
Indexable insert

S315



最大溝深さ	Depth of groove up to	5.5 mm
溝幅	Width of groove	1.1-2.0 mm

精密焼結品
precision sintered



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　356...S.4...
Type

型式 Part number	w	r	t_{max}	s	サイズ Size		EG55
R/LS315.0110.L1	1.1	0.10	5.5	2.5	03		▲/▲
R/LS315.0130.L1	1.3	0.10	5.5	2.5	03		▲/▲
R/LS315.0150.L15	1.5	0.15	5.5	2.5	03		▲/▲
R/LS315.0200.L2	2.0	0.20	5.5	3.0	03		▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	●
M	o
K	o
N	-
S	-
H	-

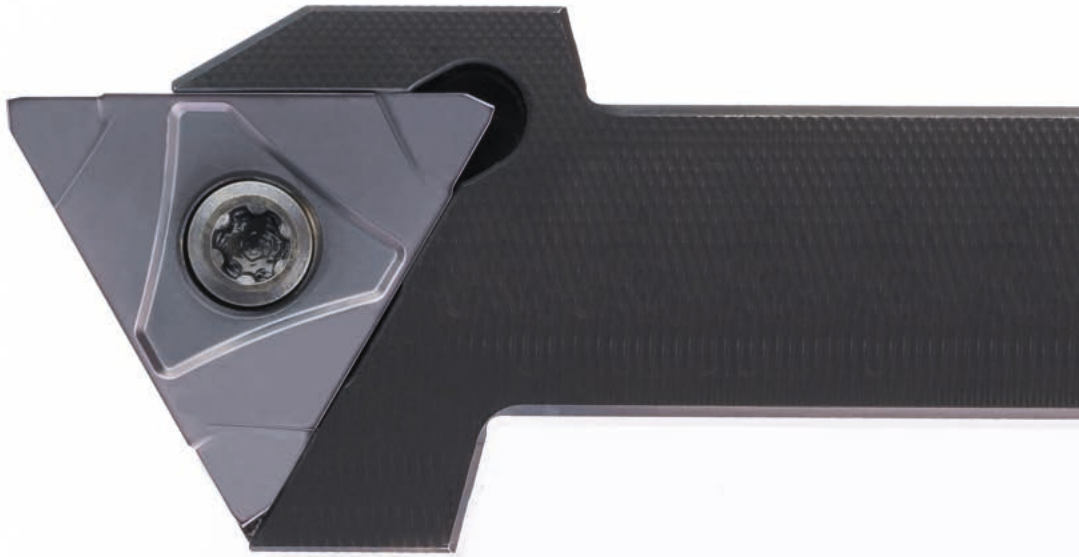
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

316

P



ツールホルダー / インサート

溝幅： 1.5 - 3.0 mm

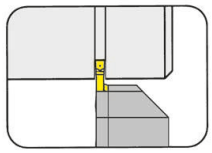
Toolholder with Inserts

Width of groove 1.5 - 3.0 mm

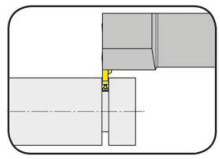
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

P

ツールホルダー
Toolholder
H316/HC316

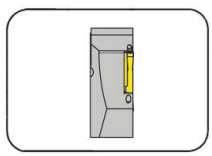


ページ/Page
P3-P4, P10



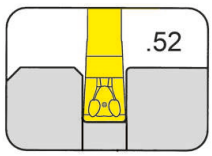
ページ/Page
P5, P11

カセット
Cassette
NK316

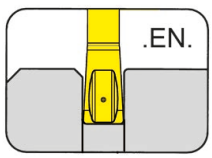


ページ/Page
P6, P12

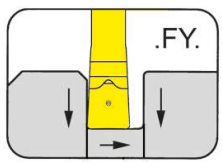
インサート
Indexable insert
S316



ページ/Page
P7



ページ/Page
P8

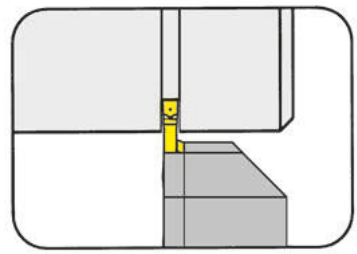


ページ/Page
P9

溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

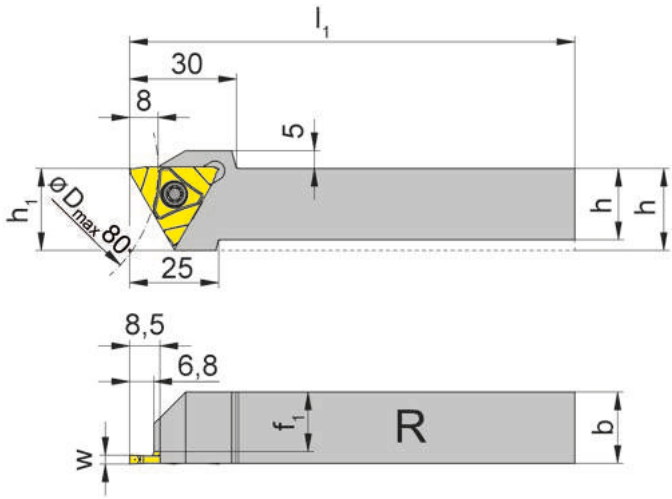
ツールホルダー
Toolholder

H316



P

最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
クランプ範囲	Clamping range	1.5-3.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S316
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	サイズ Size
R/LH316.1616.S3.03	16	16	125	23	12.7	03
R/LH316.2020.S3.03	20	20	125	23	16.7	03
R/LH316.2525.S3.03	25	25	150	25	21.7	03
R/LH316.3225.S3.03	32	25	150	32	21.7	03

R:右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

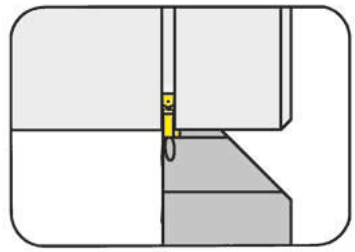
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH316...	**5.12T20P**	**T20PQ**

溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

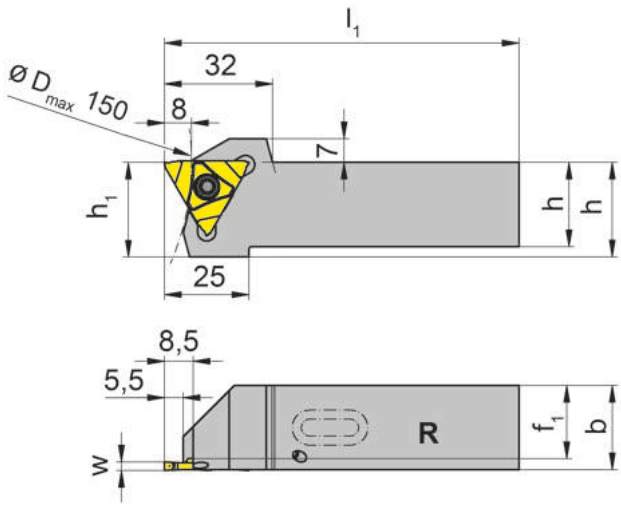
P

ツールホルダー
Toolholder

H316



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
クランプ範囲	Clamping range	1.5-5.0 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S316
Type

内部給油式

with integrated through coolant supply

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	サイズ Size
R/LH316.2020.S3.03.IK	20	20	90	28	16.7	03
R/LH316.2525.S3.03.IK	25	25	105	28	21.7	03
R/LH316.2020.S5.05.IK	20	20	90	28	14.8	05
R/LH316.2525.S5.05.IK	25	25	105	28	19.8	05

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

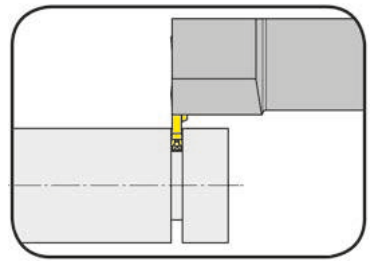
ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH316...	**5.12T20P**	**T20PQ**

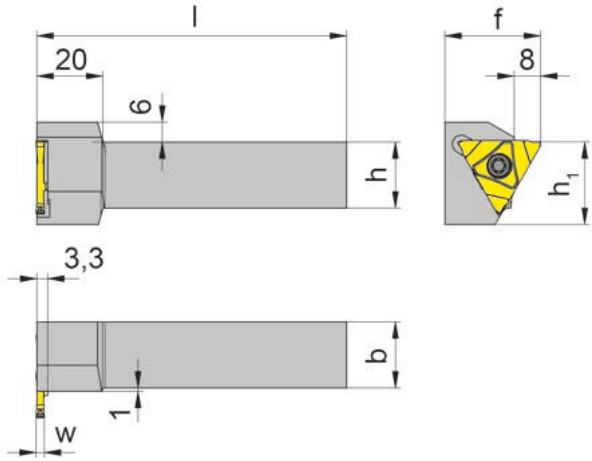
ツールホルダー
Toolholder

HC316



P

最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S316
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	h_1	f	l	サイズ Size
R/LHC316.1616.S3.03	16	16	25	29	125	03
R/LHC316.2020.S3.03	20	20	25	29	125	03
R/LHC316.2525.S3.03	25	25	25	34	150	03
R/LHC316.3225.S3.03	32	25	32	34	150	03

R:右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

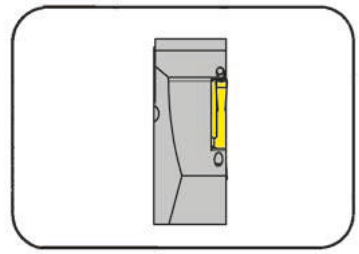
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LHC316...	**5.12T20P**	**T20PQ**

溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

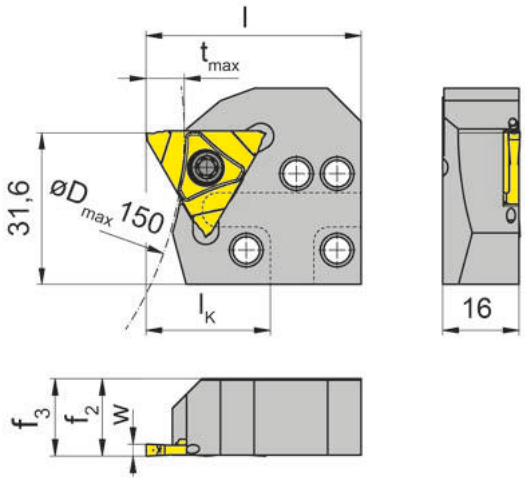
P

カセット
Cassette

NK316
内部給油式
with through coolant supply



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S316
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	l	t_{max}	f_2	f_3	サイズ Size	l_K
R/LNK316.0220.S3.4.03.IK	45	8	16.2	$f_3=f_2$	03	26

R:右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

注釈：
他の寸法はお問い合わせ下さい。
Ordering note:
Further sizes upon request

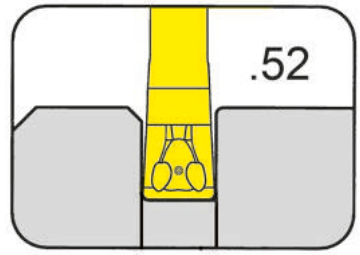
カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.
ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LNK316.0220.S3.4.03.IK	**5.12T20P**	**T20PQ**

インサート
Indexable insert

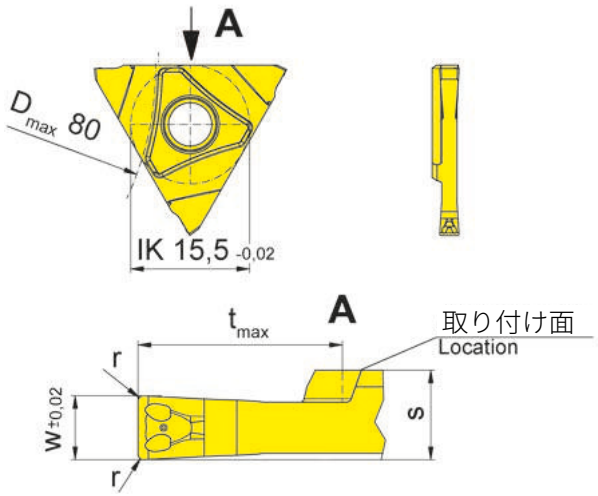
S316



P

最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
H316...S3...
HC316...S3...
NK316...S3...

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	s	サイズ Size	AS45
R/LS316.0200.52	2.0	0.2	8	3.5	03	▲/▲
R/LS316.0250.52	2.5	0.2	8	3.5	03	▲/▲
R/LS316.0300.52	3.0	0.2	8	3.5	03	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	o
S	•
H	-

mm表記
Dimensions in mm

R: 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

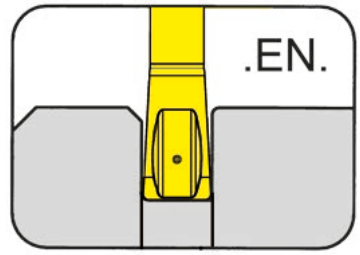
超硬材種
Carbide grades

外径加工:
右勝手インサートは右勝手ホルダー、左勝手インサートは左勝手ホルダーでご使用下さい。
External machining:
Use right hand inserts in right hand toolholders and left hand inserts in left hand toolholders

P

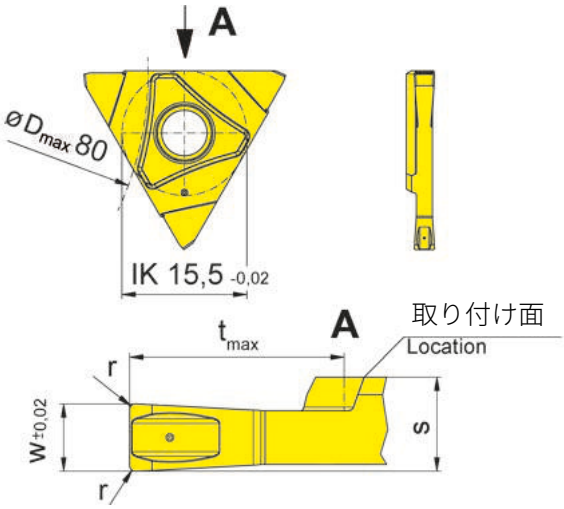
インサート
Indexable insert

S316



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H316...S3...
HC316...S3...
NK316...S3...

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	s	サイズ Size	AS6G
R/LS316.0200.EN2	2.0	0.2	8	3.5	03	▲/▲
R/LS316.0250.EN2	2.5	0.2	8	3.5	03	▲/▲
R/LS316.0300.EN2	3.0	0.2	8	3.5	03	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

mm表記
Dimensions in mm

R: 右勝手 L：左勝手 を指します。
State R or L version

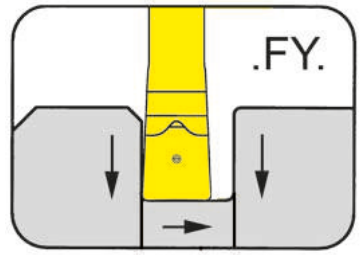
超硬材種
Carbide grades

外径加工:
右勝手インサートは右勝手ホルダー、左勝手インサートは左勝手ホルダーでご使用下さい。
External machining:
Use right hand inserts in right hand toolholders and left hand inserts in left hand toolholders

P

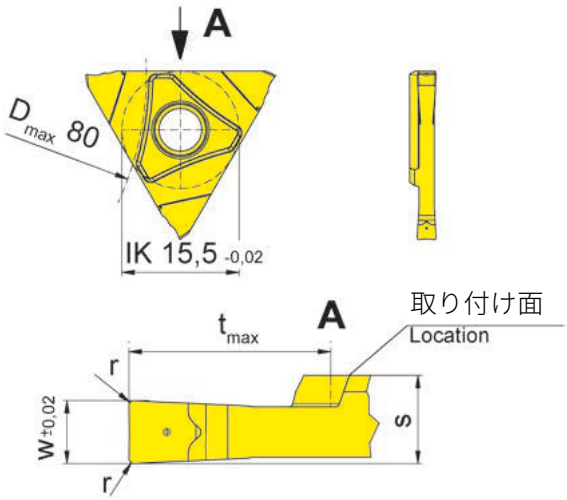
インサート
Indexable insert

S316



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H316...S3...
HC316...S3...
NK316...S3...

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	s	サイズ Size	TI25
R/LS316.0150.FY1	1.5	0.1	8	3.3	03	▲/▲
R/LS316.0200.FY2	2.0	0.2	8	3.5	03	▲/▲
R/LS316.0250.FY2	2.5	0.2	8	3.5	03	▲/▲
R/LS316.0300.FY2	3.0	0.2	8	3.5	03	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

mm表記
Dimensions in mm

R: 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

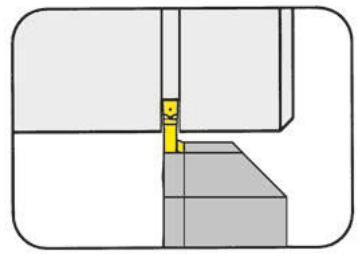
外径加工:
右勝手インサートは右勝手ホルダー、左勝手インサートは左勝手ホルダーでご使用下さい。
External machining:
Use right hand inserts in right hand toolholders and left hand inserts in left hand toolholders

溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

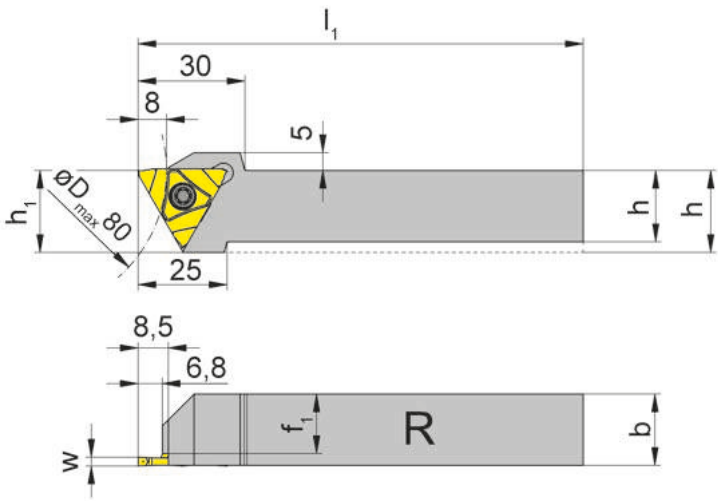
P

ツールホルダー
Toolholder

H316



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	8 mm 1.5-3.0 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ 316
Type お問い合わせ下さい。
upon request

刃先研磨仕上げインサート用

only for periferal grounded profiled inserts

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	サイズ Size
R/LH316.1616.03	16	16	125	23	12.7	03
R/LH316.2020.03	20	20	125	23	16.7	03
R/LH316.2525.03	25	25	150	25	21.7	03
R/LH316.3225.03	32	25	150	32	21.7	03

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

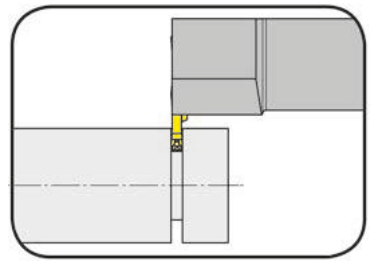
ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH316...	**5.12T20P**	**T20PQ**

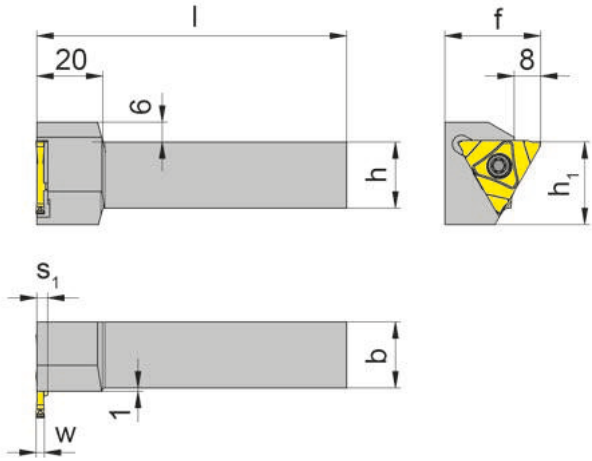
ツールホルダー
Toolholder

HC316



P

最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 316
Type お問い合わせ下さい。
upon request

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

刃先研磨仕上げインサート用
only for periferal grounded profiled inserts

型式 Part number	h	b	h_1	f	s_1	l	サイズ Size
R/LHC316.1616.03	16	16	25	29	3.3	125	03
R/LHC316.2020.03	20	20	25	29	3.3	125	03
R/LHC316.2525.03	25	25	25	34	3.3	150	03
R/LHC316.3225.03	32	25	32	34	3.3	150	03
R/LHC316.2020.05	20	20	25	29	5.2	125	05
R/LHC316.2525.05	25	25	25	34	5.2	150	05
R/LHC316.3225.05	32	25	32	34	5.2	150	05

R:右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：
右勝手インサートは右勝手ホルダー、左勝手インサートは左勝手ホルダーでご使用下さい。
Ordering note:
Use right hand inserts in right hand toolholders and left hand inserts in left hand toolholders

ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

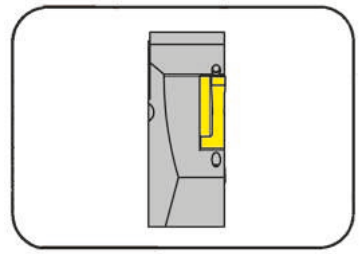
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LHC316...	**5.12T20P**	**T20PQ**

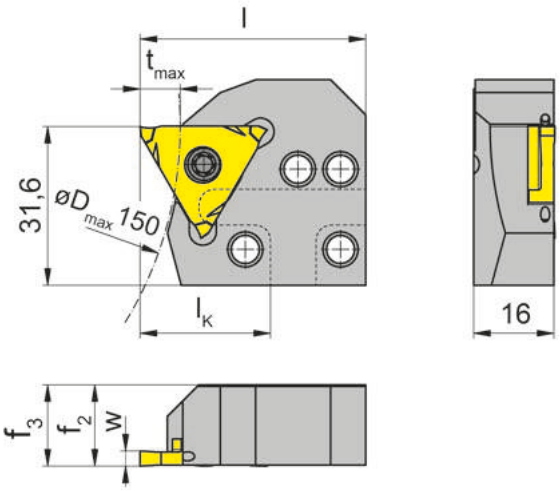
P

カセット
Cassette

NK316
内部給油式
with through coolant supply



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 316
Type お問い合わせ下さい。
upon request

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	l	t_{max}	f_2	f_3	l_K	サイズ Size
R/LNK316.0220.4.03.IK	45	8	16.2	$f_3=f_2$	26	03
R/LNK316.0220.4.05.IK	45	8	16.2	$f_3=f_2$	26	05

R:右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

wの寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：

カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LNK316...	**5.12T20P**	**T20PQ**

64T



Q

ツールホルダー / インサート

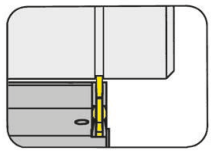
溝幅： 0.5 - 3.15 mm

Toolholder with Inserts

Width of groove 0.5 - 3.15 mm

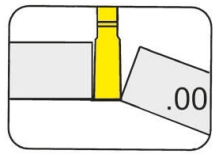
Q

ツールホルダー
Toolholder
H64T

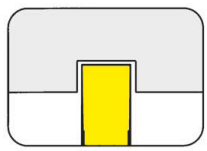


ページ/Page
Q3-Q4

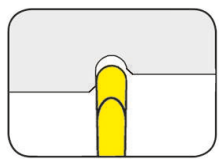
インサート
Indexable insert
S64T



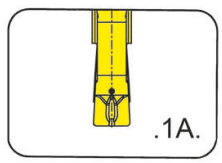
ページ/Page
Q5



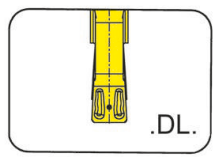
ページ/Page
Q6



ページ/Page
Q7



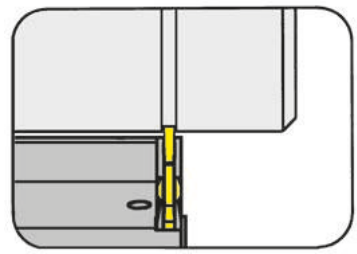
ページ/Page
Q8



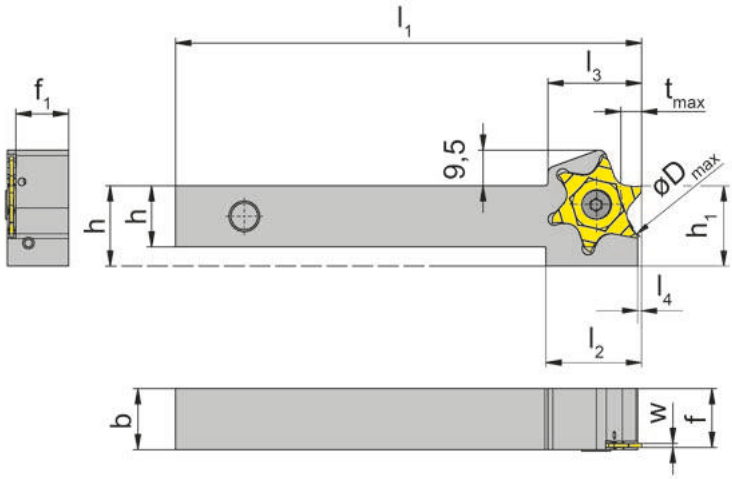
ページ/Page
Q9

ツールホルダー
Toolholder

H64T
内部給油式
with through coolant supply



最大溝深さ	Depth of groove up to	5.5 mm



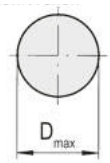
適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S64T
Type

加工ワーク径と溝深さの相関

Grooving and parting off

D_{max}	t_{max}
40	5,5
45	5,0
50	4,5
55	4,0
65	3,5
70	3,5
80	3,0
100	2,5



L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	l_4	クーラント供給 Coolant supply	サイズ Size
R/LH64T.1212.6.10.IK	12	12	125	25	24.5	19	9.8	f_1+w+a_1	1	G1/8	01
R/LH64T.1212.6.20.IK	12	12	125	25	24.5	19	9.3	f_1+w+a_1	1	G1/8	02
R/LH64T.1616.4.10.IK	16	16	125	25	24.5	21	13.8	f_1+w+a_1	1	VDI	01
R/LH64T.1616.4.20.IK	16	16	125	25	24.5	21	13.3	f_1+w+a_1	1	VDI	02
R/LH64T.1616.6.10.IK	16	16	125	25	24.5	21	13.8	f_1+w+a_1	1	G1/8	01
R/LH64T.1616.6.20.IK	16	16	125	25	24.5	21	13.3	f_1+w+a_1	1	G1/8	02
R/LH64T.2020.4.10.IK	20	20	125	25	24.5	25	17.8	f_1+w+a_1	1	VDI	01
R/LH64T.2020.4.20.IK	20	20	125	25	24.5	25	17.3	f_1+w+a_1	1	VDI	02
R/LH64T.2020.6.10.IK	20	20	125	25	24.5	25	17.8	f_1+w+a_1	1	G1/8	01
R/LH64T.2020.6.20.IK	20	20	125	25	24.5	25	17.3	f_1+w+a_1	1	G1/8	02
R/LH64T.2525.4.10.IK	25	25	125	25	24.5	30	22.8	f_1+w+a_1	1	VDI	01
R/LH64T.2525.4.20.IK	25	25	125	25	24.5	30	22.3	f_1+w+a_1	1	VDI	02
R/LH64T.2525.6.10.IK	25	25	125	25	24.5	25	22.8	f_1+w+a_1	1	G1/8	01
R/LH64T.2525.6.20.IK	25	25	125	25	24.5	25	22.3	f_1+w+a_1	1	G1/8	02

R: 右勝手　L: 左勝手 を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照ください。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

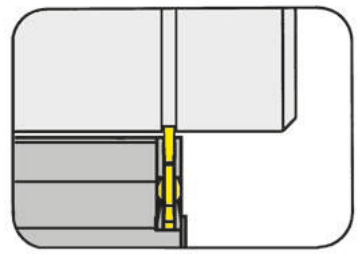
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

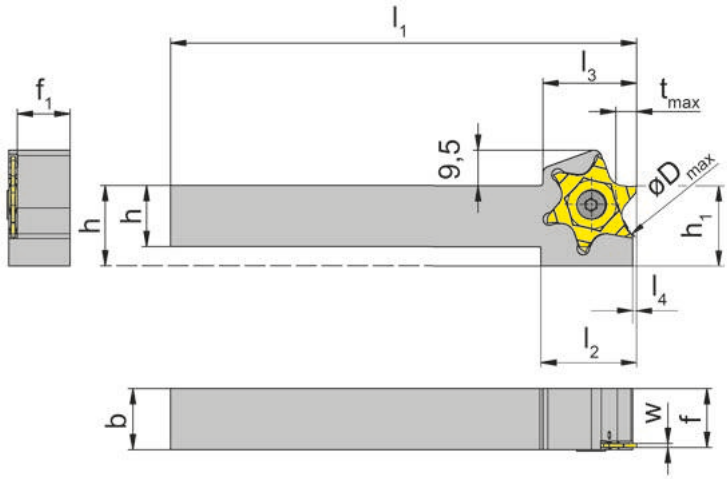
ツールホルダー Toolholder	クーラント供給 Coolant supply	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	シールプラグ Sealing plug
R/LH64T.1212.6...	**004.00.61**	**030.4010 T15P**	**T15PQ**	**-**
R/LH64T...6...	**004.00.16**	**030.4010 T15P**	**T15PQ**	**004.00.26**
R/LH64T...4...	**-**	**030.4010 T15P**	**T15PQ**	**-**

ツールホルダー
Toolholder

H64T



最大溝深さ	Depth of groove up to	5.5 mm



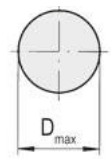
適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S64T
Type

加工ワーク径と溝深さの相関

Grooving and parting off

D_{max}	t_{max}
40	5,5
45	5,0
50	4,5
55	4,0
65	3,5
70	3,5
80	3,0
100	2,5



L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	l_4	サイズ Size
R/LH64T.1212.10	12	12	125	25	25.4	19	9.8	f_1+w+a_1	1	01
R/LH64T.1212.20	12	12	125	25	25.4	19	9.3	f_1+w+a_1	1	02
R/LH64T.1616.10	16	16	125	25	25.4	21	13.8	f_1+w+a_1	1	01
R/LH64T.1616.20	16	16	125	25	25.4	21	13.3	f_1+w+a_1	1	02
R/LH64T.2020.10	20	20	125	25	25.4	25	17.8	f_1+w+a_1	1	01
R/LH64T.2020.20	20	20	125	25	25.4	25	17.3	f_1+w+a_1	1	02
R/LH64T.2525.10	25	25	125	-	25.4	25	22.8	f_1+w+a_1	1	01
R/LH64T.2525.20	25	25	125	-	25.4	25	22.3	f_1+w+a_1	1	02

R: 右勝手　L: 左勝手 を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

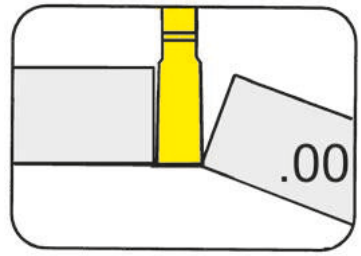
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

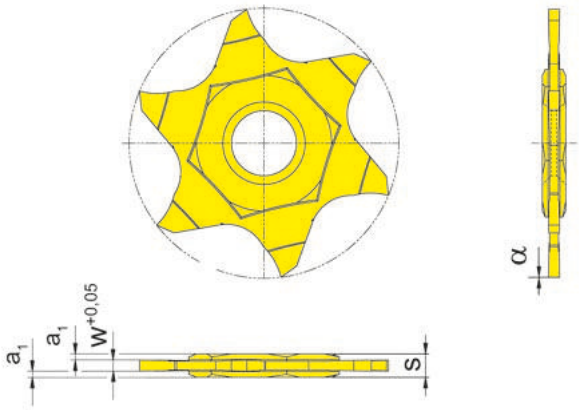
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH64T...	**030.4010 T15P**	**T15PQ**

インサート
Indexable insert

S64T



溝幅	Width of groove	1.0-1.5 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H64T
Type

Q

型式 Part number	w	a_1	s	α	サイズ Size		EG55
S64T.0010.00	1.0	0.58	2.2	0°	01		▲
S64T.0015.00	1.5	0.34	2.2	0°	01		▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	●
M	o
K	o
N	-
S	-
H	-

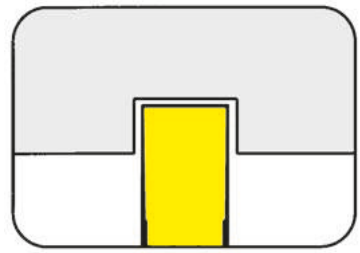
mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

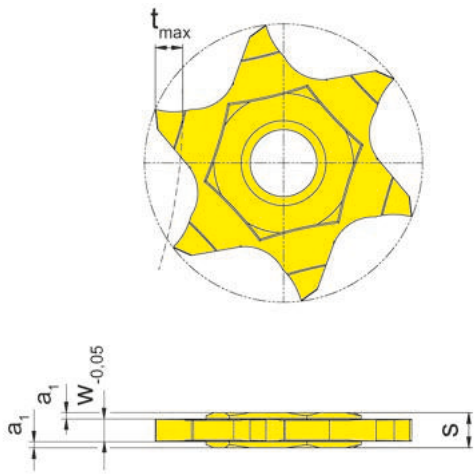
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

インサート
Indexable insert

S64T



サークリップ溝 呼び溝幅 Nw	Circlip grooves Width of circlip Nw	DIN471/472 0.50-3.15 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H64T
Type

型式 Part number	w	呼び寸法 Nw	t_{max}	a_1	s	サイズ Size	EG55
S64T.0050.00	0.57	0.50	0.7	0.83	2.2	01	▲
S64T.0060.00	0.67	0.60	0.8	0.78	2.2	01	▲
S64T.0070.00	0.77	0.70	1.1	0.73	2.2	01	▲
S64T.0080.00	0.87	0.80	1.2	0.68	2.2	01	▲
S64T.0090.00	0.97	0.90	1.4	0.63	2.2	01	▲
S64T.0100.00	1.07	1.00	1.6	0.58	2.2	01	▲
S64T.0110.00	1.24	1.10	1.6	0.49	2.2	01	▲
S64T.0130.00	1.44	1.30	2.0	0.39	2.2	01	▲
S64T.0160.00	1.74	1.60	3.5	0.24	2.2	01	▲
S64T.0185.00	1.99	1.85	3.5	0.12	2.2	01	▲
S64T.0215.00	2.29	2.15	3.5	0.07	2.4	01	▲
S64T.0265.00	2.79	2.65	3.5	0.07	2.9	02	▲
S64T.0315.00	3.29	3.15	3.5	0.07	3.4	02	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	EG55
P	•
M	o
K	o
N	-
S	-
H	-

超硬材種
Carbide grades

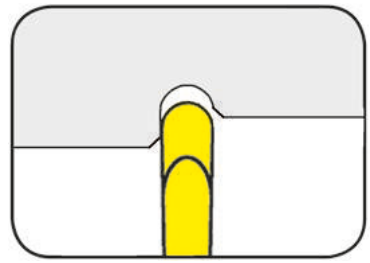
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

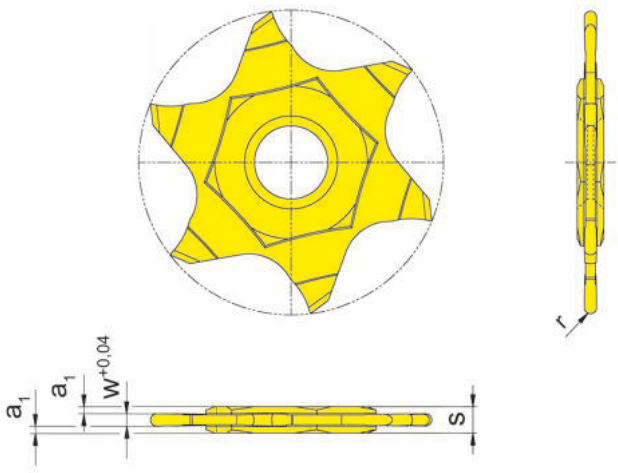
溝入れ加工（外径）
Grooving (external and internal)

インサート
Indexable insert

S64T



フルR	Full radius	0.5-1.5 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H64T
Type

Q

型式 Part number	w	a_1	r	s	サイズ Size	EG55
S64T.0100.05	1.0	0.59	0.50	2.2	01	▲
S64T.0120.06	1.2	0.49	0.60	2.2	01	▲
S64T.0160.08	1.6	0.29	0.80	2.2	01	▲
S64T.0200.10	2.0	0.09	1.00	2.2	01	▲
S64T.0250.12	2.5	0.09	1.25	2.7	02	▲
S64T.0300.15	3.0	0.09	1.50	3.2	02	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	●
M	o
K	o
N	-
S	-
H	-

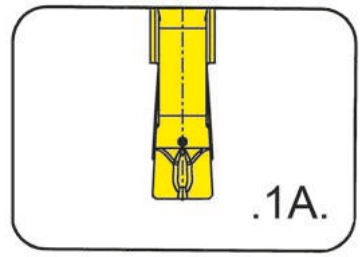
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

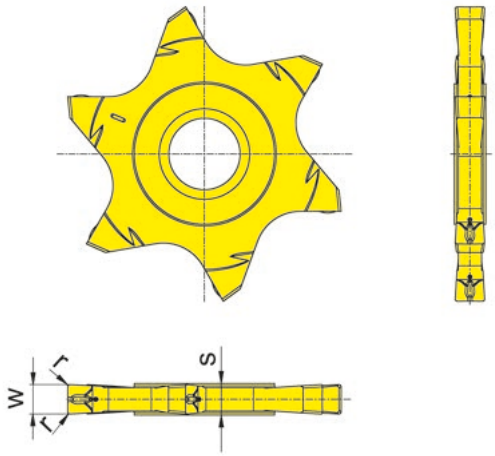
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

インサート
Indexable insert

S64T



溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H64T
Type

型式 Part number	w	r	s	サイズ Size	EG55
S64T.0150.1A2	1.5	0.2	2.2	01	▲
S64T.0200.1A2	2.0	0.2	2.2	01	▲
S64T.0250.1A2	2.5	0.2	2.7	02	▲
S64T.0300.1A2	3.0	0.2	3.2	02	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	●
M	o
K	o
N	-
S	-
H	-

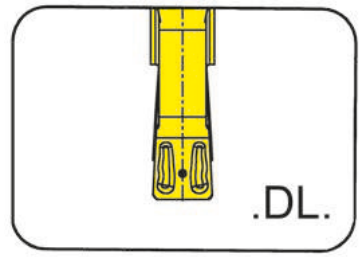
mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

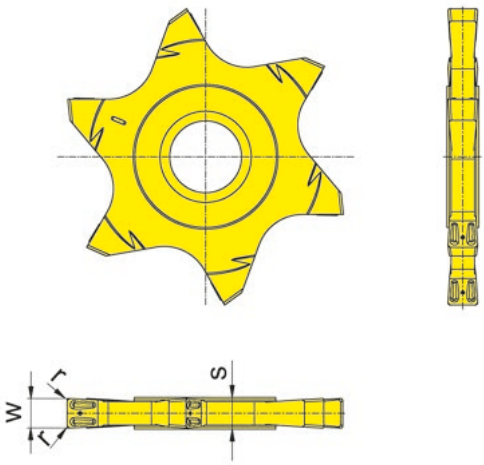
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

インサート
Indexable insert

S64T



溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H64T
Type

Q

型式 Part number	w	r	s	サイズ Size	EG55
S64T.0150.DL2	1.5	0.2	2.2	01	▲
S64T.0150.DL4	1.5	0.4	2.2	01	Δ
S64T.0200.DL2	2.0	0.2	2.2	01	▲
S64T.0200.DL4	2.0	0.4	2.2	01	Δ
S64T.0250.DL2	2.5	0.2	2.7	02	▲
S64T.0250.DL4	2.5	0.4	2.7	02	Δ
S64T.0300.DL2	3.0	0.2	3.2	02	▲
S64T.0300.DL4	3.0	0.4	3.2	02	Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	●
M	o
K	o
N	-
S	-
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.



R

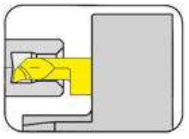
スイスタイプ旋盤用工具

Tools for Swiss Type Machines

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

適用インサート
for Inserts

105



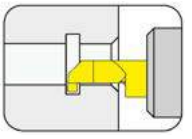
ページ/Page
R3, R5-R6



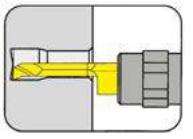
ページ/Page
R7



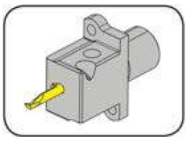
ページ/Page
R8



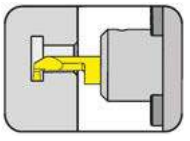
ページ/Page
R4, R9, R11



ページ/Page
R10



ページ/Page
R12

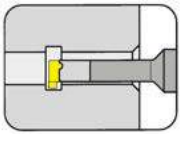


ページ/Page
R13-R20



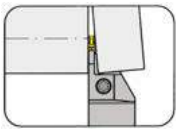
ページ/Page
R23-R28

108



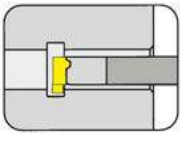
ページ/Page
R29

S100



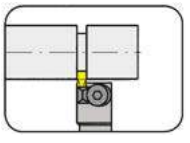
ページ/Page
R31

111



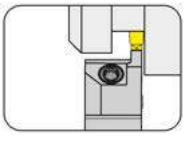
ページ/Page
R30

217

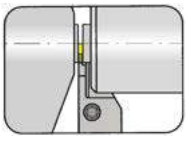


ページ/Page
R36

S224

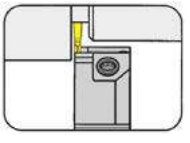


ページ/Page
R40-R41

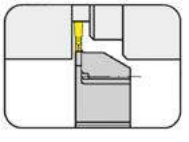


ページ/Page
R42-R44

264

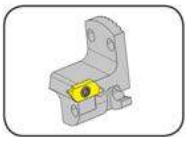


ページ/Page
R32-R34

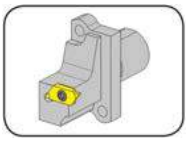


ページ/Page
R35

S274

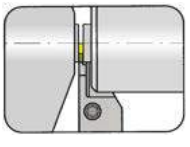


ページ/Page
R37-R38

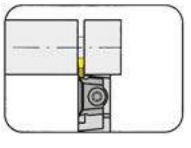


ページ/Page
R39

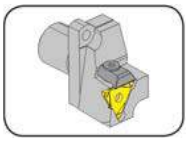
312



ページ/Page
R42-R44,R46



ページ/Page
R45

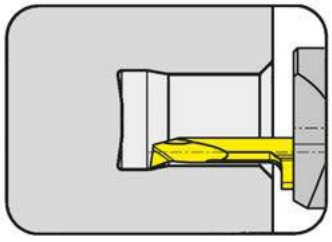


ページ/Page
R47

R

ツールホルダー
Toolholder

B105
内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	0.2 mm
溝深さ	Depth of groove	2.5 mm
最大溝幅	Width of groove up to	2 mm

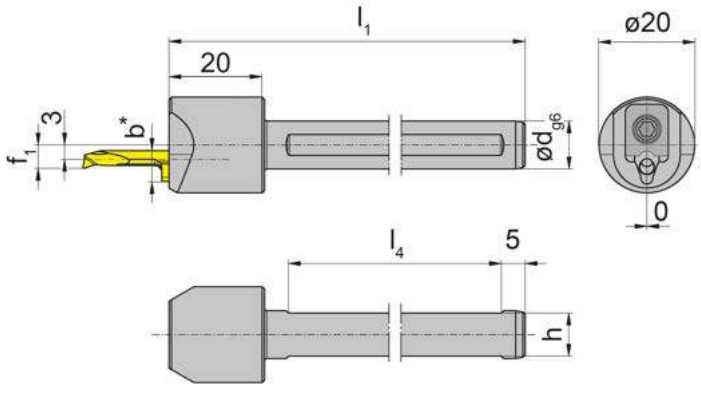


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

適用インサート
for Insert

タイプ 105
Type

正面クランプ式
Face clamped insert!

型式 Part number	d	l_1	h	l_4	f_1	b
B105.0010.S.03	10	80	9	50	4.3	5.9
B105.0012.S.03	12	80	11	50	4.3	5.9
B105.0016.S.03	16	80	14	50	4.3	5.9
B105.0020.S.03	20	90	18	55	4.3	5.9
B105.0025.S.03	25	100	23	55	5.9	5.9
B105.0010.S.04	10	80	9	50	4.3	6.4
B105.0012.S.04	12	80	11	50	4.9	6.4
B105.0016.S.04	16	80	14	50	4.9	6.4
B105.0020.S.04	20	90	18	55	4.9	6.4
B105.0025.S.04	25	100	23	55	6.4	6.4
B105.0010.S.05	10	80	9	50	4.3	7.0
B105.0012.S.05	12	80	11	50	6.3	7.0
B105.0016.S.05	16	80	14	50	6.3	7.0
B105.0020.S.05	20	90	18	55	6.3	7.0
B105.0025.S.05	25	100	23	55	7.0	7.0

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

*b = インサート高さ
*b = Height of insert

mm表記
Dimensions in mm

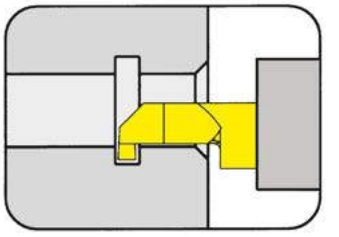
注釈:
ツールホルダー は右勝手または左勝手インサートの使用が可能です。
Ordering note:
Toolholders can be used with right and left hand inserts.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare parts

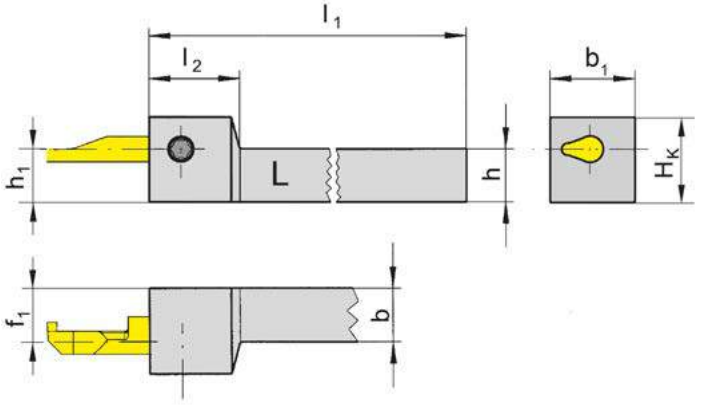
ツールホルダー Toolholder	クランプ部品 Clamp	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B105.00...S.03	**010.0105.03**	**T15PL**
B105.00...S.04	**010.0105.04**	**T15PL**
B105.00...S.05	**010.0105.05**	**T15PL**

ツールホルダー
Toolholder

H105
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最小下穴径φ	Bore Ø from	0.2 mm



適用インサート
for Insert

タイプ 105
Type

L = 左勝手バージョン図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	f_1	H_K	l_2	b_1	h_1	l_1
R/LH105.0808.01	8	8	7.5	14	17	16	8	90
R/LH105.1010.01	10	10	7.5	16	17	16	10	90
R/LH105.1212.01	12	12	7.5	18	17	16	12	90
R/LH105.1616.01	16	16	7.5	22	17	16	16	110

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

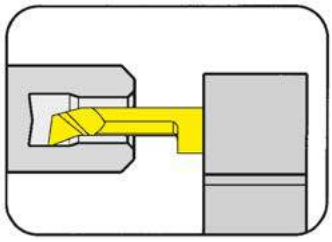
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

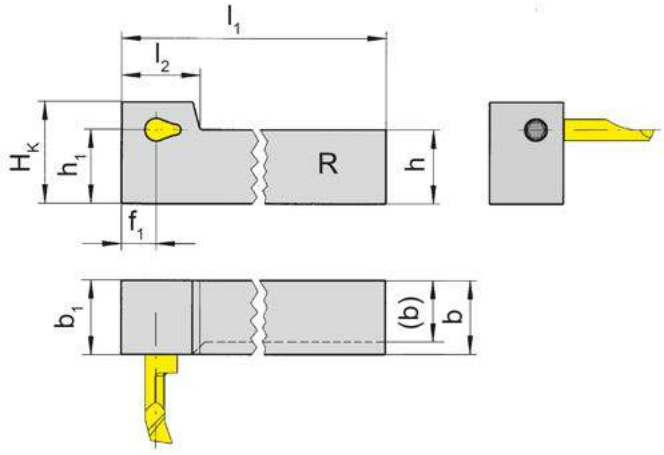
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH105...	**6.075T15P**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

HC105
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最小下穴径φ	Bore Ø from	0.2 mm



適用インサート
for Insert

タイプ 105
Type

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	f_1	H_K	b_1	h_1	l_1	l_2
R/LHC105.1212.01	12	12	7.5	18	16	12	90	17
R/LHC105.1616.01	16	16	7.5	22	16	16	130	17

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

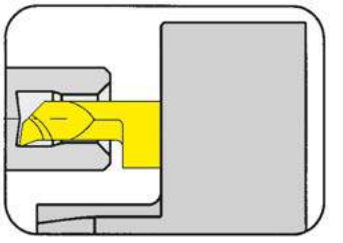
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

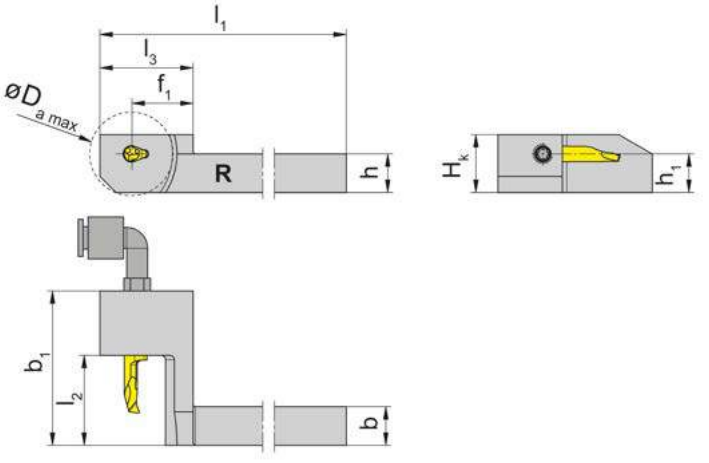
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LHC105...	**6.075T15P**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

HC105
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最小下穴径φ	Bore Ø from	0.2 mm



適用インサート
for Insert

タイプ 105
Type

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

直角継手からクーラント供給

Coolant supply through cranked fitting

型式 Part number	h	b	f_1	H_K	b_1	h_1	D_{amax}	l_1	l_3	l_2
R/LHC105.0707.21*	7	7	19	13	32.0	7	26	99	29	18
R/LHC105.0808.21*	8	8	19	13	32.0	8	26	99	29	18
RHC105.1010.11*	10	10	19	16	22.7	10	26	99	29	8
R/LHC105.1010.21	10	10	19	16	38.0	10	26	99	29	18
R/LHC105.1010.41	10	10	19	16	48.0	10	26	99	29	28
R/LHC105.1212.21	12	12	19	18	38.0	12	26	99	29	18
R/LHC105.1212.41	12	12	19	18	48.0	12	26	99	29	28
R/LHC105.1616.21	16	16	24	22	38.0	16	36	104	34	18
R/LHC105.1616.41	16	16	24	22	48.0	16	36	104	34	28

R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:

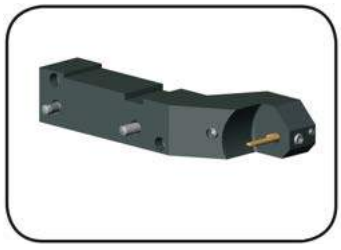
***印型式は 内部給油なし**
Note:
* = no through coolant supply!

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

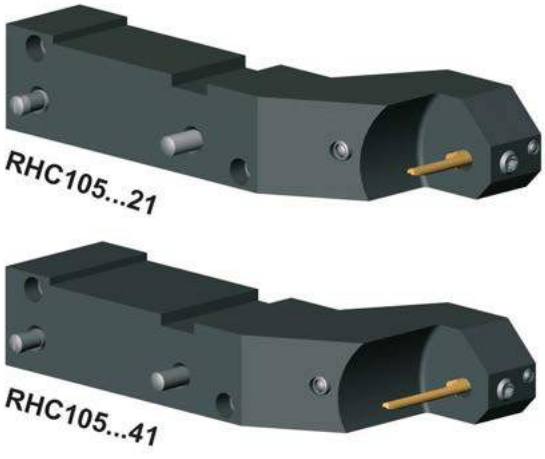
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	SMC角度継手 SMC angle screwing
R/LHC105.0707.21/0808.21	**6.075T15P**	**T15PQ**	
R/LHC105...11	**6.075T15P**	**T15PQ**	
R/LHC105....	**6.075T15P**	**T15PQ**	**KQ2L06-M5**

ベーシックツールホルダ HC105
Basic toolholder



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	0.2 mm

Tornos用工具
Tool for Tornos



適用インサート
for Insert

タイプ 105
Type

R

型式 Part number	適応設備型式 Machine type	インサート Insert
RHC105.0710.21	EvoDECO 10	105...21 l_2 寸法15 mm まで
RHC105.0710.41	EvoDECO 10	105...41 l_2 寸法 25 mm まで

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

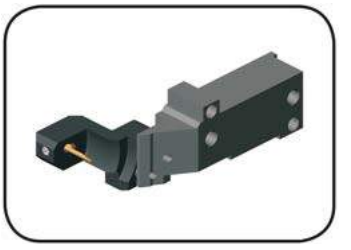
mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ベーシックツールホルダー Basic toolholder	ねじ Screw	SMC角度継手 SMC angle screwing	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	ピン Straight pin
RHC105...	**6.075T15P**	**KQ2L06-M5**	**T15PQ**	**020.0518.1610**

ベーシックツールホルダー 760
Basic toolholder



最小溝深さ	Depth of groove up to	0.2 mm

Tornos用工具
Tool for Tornos





適用カセット
for Cassette

タイプ RKC760
Type

R

型式 Part number	適応設備型式 Machine type	カセット Cassette	インサート Insert
L760.0013.K1	EvoDECO 16	RKC760.0105.21	105...21 l_2 寸法 15 mm まで
L760.2026.K1	EvoDECO 20/EvoDECO 32	RKC760.0105.41	105...41 l_2 寸法 25 mm まで

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

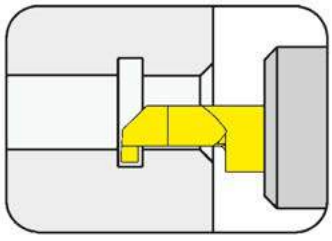
mm表記
Dimensions in mm

予備部品
Spare Parts

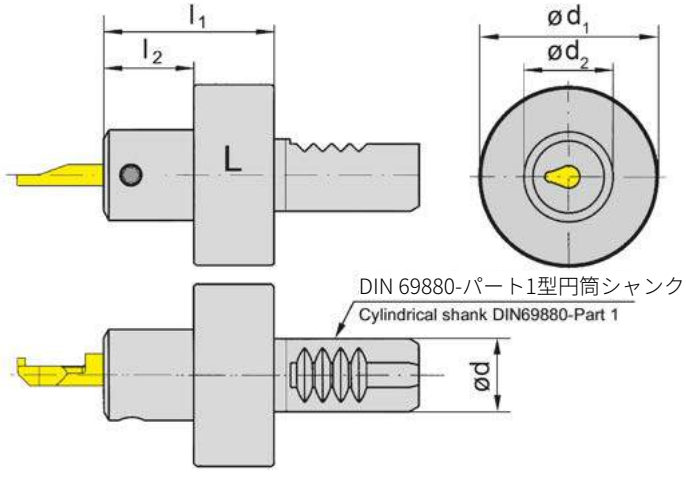
ベーシックツールホルダー Basic toolholder	六角レンチ Wrench
L760...	**SW5.0 DIN911**

ツールホルダー
Toolholder

VDI
内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	0.2 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　105
Type

R

L = 左勝手バージョン図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2	d_2	d_1
VDI16.L105.20.01	16	38	20	20	40
VDI16.R105.20.01	16	38	20	20	40
VDI20.L105.20.01	20	38	20	20	50
VDI20.R105.20.01	20	38	20	20	50
VDI25.L105.20.01	25	38	20	20	58
VDI25.R105.20.01	25	38	20	20	58
VDI30.L105.20.01	30	38	20	20	68
VDI30.R105.20.01	30	38	20	20	68
VDI40.L105.20.01	40	38	20	20	83
VDI40.R105.20.01	40	38	20	20	83

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

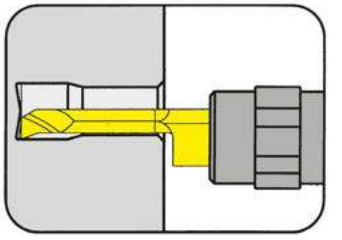
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
VDI16...	**6.075T15P**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

B105
内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	<3/>5 mm

適用インサート
for Insert

タイプ / Type
105.0010... ø ≤ 3
105.0012... ø ≥ 5
105.0016... ø ≥ 5

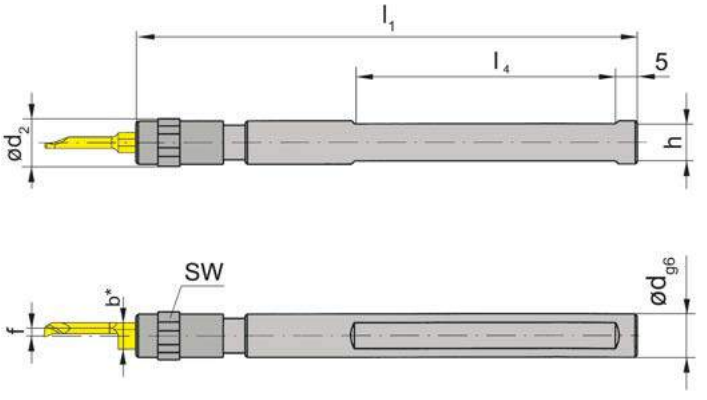


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l_1	h	l_4	d_2	f	SW	b
B105.0010.9.01	10	100	9	50	11	1.6	10	5.9
B105.0012.11.01	12	100	11	50	16	1.2	13	7.0
B105.0016.11.01	16	100	15	50	16	1.2	13	7.0

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

* b = インサート高さ
* b = Heigth of insert

mm表記
Dimensions in mm

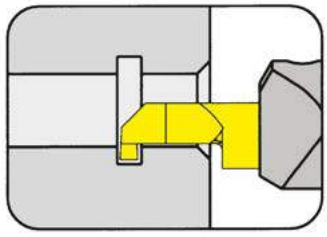
ツールホルダー は右勝手または左勝手インサートの使用が可能です。
Toolholders can be used with right and left hand inserts.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	締付ナット Clamping nut
B105.0010.9.01	**020.0010.1719**
B105.00...	**020.0016.1999**

ツールホルダー
Toolholder

B105
内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径φ	Bore Ø from	0.2 mm
溝深さ	Depth of groove	2.5 mm
溝幅	Width of groove	2 mm

適用インサート
for Insert

タイプ 105
Type

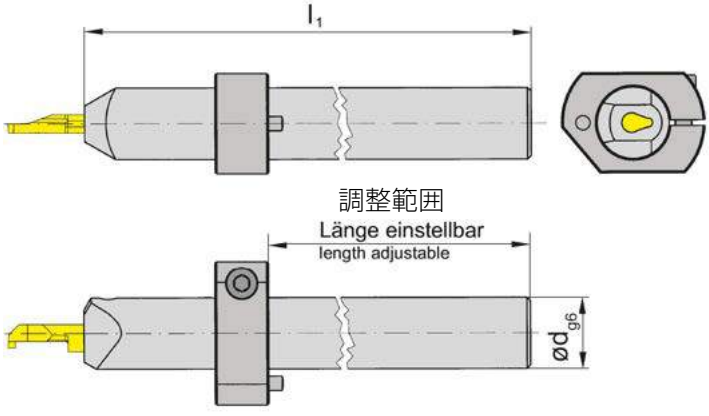


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

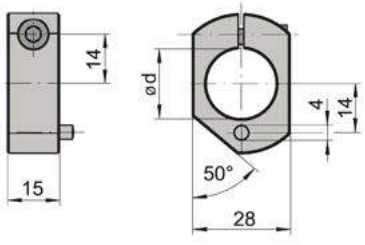
型式 Part number	d	l_1
B105.0020.2.01	20	150
B105.0025.2.01	25	150

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

注釈:
ツールホルダーは右勝手または左勝手インサートの使用が可能です。
Ordering note:
Toolholders can be used with right and left hand inserts.
調整リングはツールホルダーに含まれていません。別除ご注文下さい。
Adjusting ring is not combined with the toolholder - separate order required!
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

突出量調整リング Adjusting ring	d	適応設備メーカー Type of machine
020.0020.1665	20	Tornos
020.0025.2234	25	Tornos

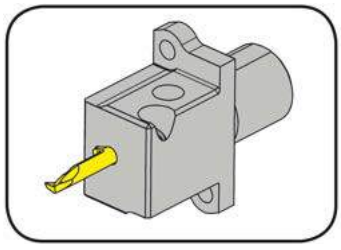


予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	SMC角度継手 SMC angle screwing	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B105...	**6.075T15P**	**KQ2L06-M5**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

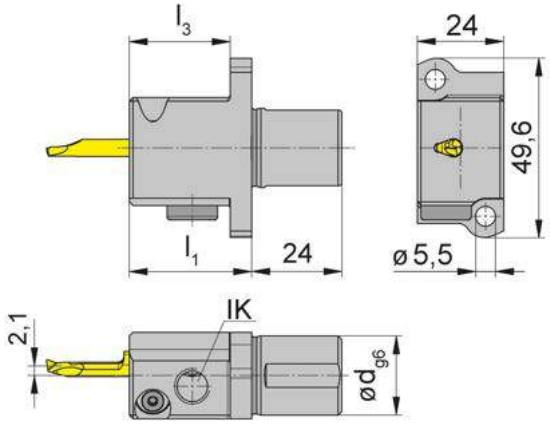
B105
内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径φ	Bore Ø from	0.2 mm
溝深さ	Depth of groove	2.5 mm
溝幅	Width of groove	2 mm

クーラント供給 G1/8“ねじ
Through coolant supply G1/8“

取付穴ピッチ 13.7 x 37.6
mm Hole pattern 13.7 x 37.6 mm



上図 = 左勝手インサートバージョン
Picture = left hand cutting version

適用インサート
for Insert

タイプ 105
Type

Star社製
スイスタイプ旋盤用
for Swiss type machines Star

型式 Part number	d	l_1	l_3
LB105.A022.26.31	22	35	29

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Star社製旋盤:
ECAS-12/20, SB16D/E, SR-20, SR20J/JN, RS-20RII, RS-20RIII, RS-20RIV, RS-32J/JN, SW-12RIII

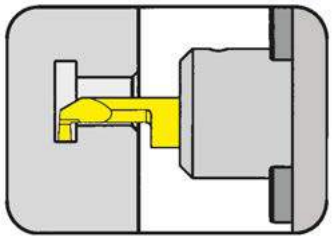
Swiss Type Machines Star:
ECAS-12/20, SB16D/E, SR-20, SR20J/JN, RS-20RII, RS-20RIII, RS-20RIV, RS-32J/JN, SW-12RII

予備部品
Spare Parts

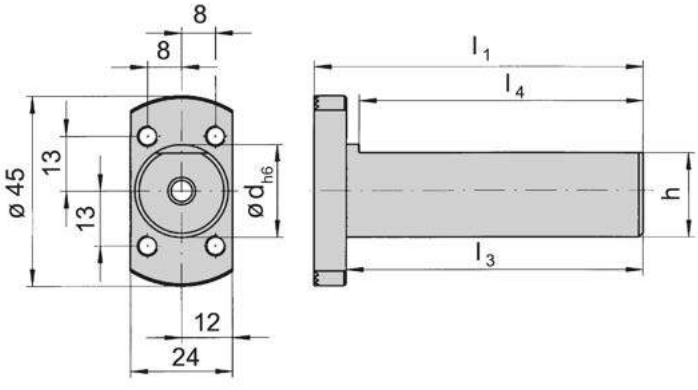
ツールホルダー Toolholder	六角レンチ Wrench	クランプ部品 Clamping	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LB105.A022.26.31	**SW3.0 DIN911**	**070.0010.0118**	**T10PL**

ベーシックツールホルダー
Basic toolholder

BGT
ツールホルダー無し
without cartridge



ツールホルダー BKT105.2445.01/02用調節可能丸シャンク
Adjustable round shanks for toolholder BKT105.2445.01/02



内部給油式

with through coolant supply

型式 Part number	d	l_1	h	l_3	l_4	適応設備メーカー Machine type
BGT001.0010.50	10	57.50	9	50	47	-
BGT001.0016.21	16	28.50	14	21	18	Star
BGT001.0R16.21	16	28.50	14	21	18	Star
BGT001.0020.100	20	107.50	18	100	97	Tornos
BGT001.0022.30	22	36.35	20	30	27	Star
BGT001.0022.70	22	77.50	20	70	67	Star
BGT001.0025.70	25	77.50	23	70	67	-
BGT001.0028.80	28	87.50	26	81	77	Traub

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

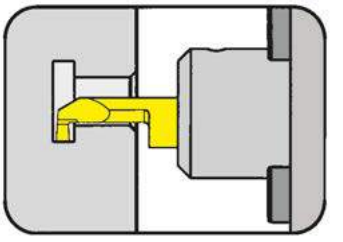
注釈:
BGT001.0022.30 は内部給油無しです。
Note:
BGT001.0022.30 without through coolant supply

予備部品
Spare parts

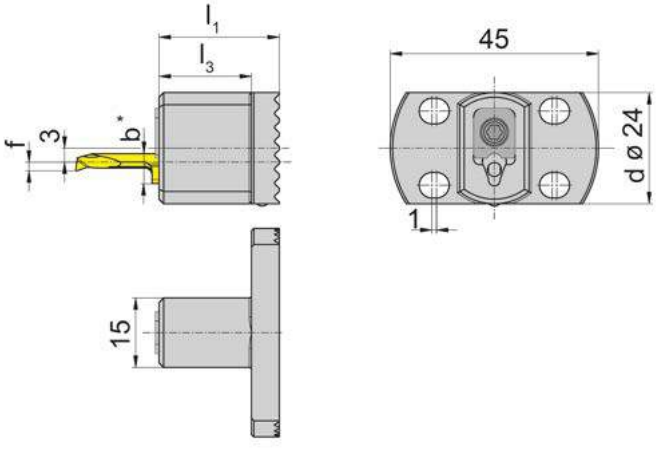
ベーシックツールホルダー Basic toolholder	ねじ Screw	六角レンチ Wrench	Oリング O-ring
BGT001...	**M 5 x 10 DIN 912-12.9**	**SW4.0 DIN911**	**DIN3770-7x3**
BGT001.0022.30	**M 5 x 10 DIN 912-12.9**	**SW4.0 DIN911**	

アジャスタブルホルダー
Adjustable holder

BKT



最小下穴径φ	Bore Ø from	0.2 mm
最大溝深	Depth of groove up to	2.5 mm
最大溝幅	Width of groove up to	2 mm



適用インサート
for Insert

タイプ 105
Type

R

型式 Part number	l_3	d	l_1	b
BKT105.2445.S.03	20	24	26	5.9
BKT105.2445.S.04	20	24	26	6.4
BKT105.2445.S.05	20	24	26	7.0

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

f 寸法は105インサートページ（小径溝入れ工具カタログ）をご参照下さい。
f see inserts type 105

mm表記
Dimensions in mm

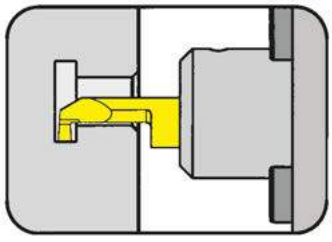
* b = インサート高さ
* b = Heigth of insert

予備部品
Spare parts

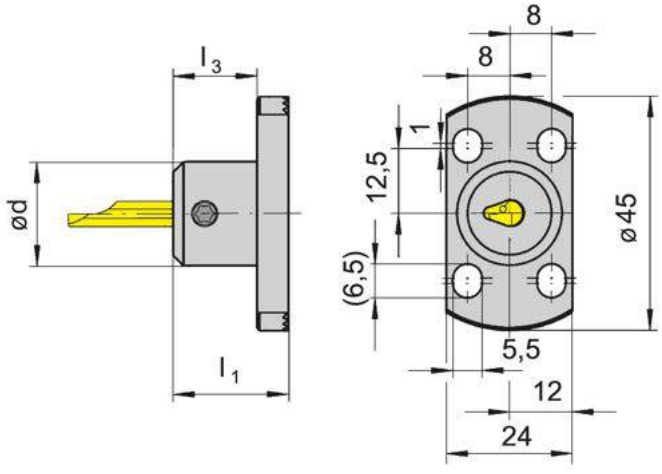
アジャスタブルホルダー Adjustable holder	クランプ部品 Clamp	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
BKT105.2445.S.03	**010.0105.03**	**T15PL**
BKT105.2445.S.04	**010.0105.04**	**T15PL**
BKT105.2445.S.05	**010.0105.05**	**T15PL**

アジャスタブルホルダー
Adjustable holder

BKT



最小下穴径φ	Bore Ø from	0.2 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2.5 mm
最大溝幅	Width of groove up to	2 mm



適用インサート
for Insert

タイプ 105
Type

R

内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	l_3	d	l_1
BKT105.2445.01	16	20	22
BKT105.2445.02	26	20	32

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

注釈:

Grafツールアダプタータイプ・G ・N・ZでBKTタイプを使用する場合は、内部給油はご使用できません。
Note:
If using cartridge HORN type BKT with basic toolholder Graf G or adaptor Graf type N and Z, no through coolant supply will be possible.

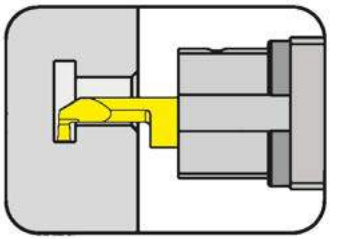
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

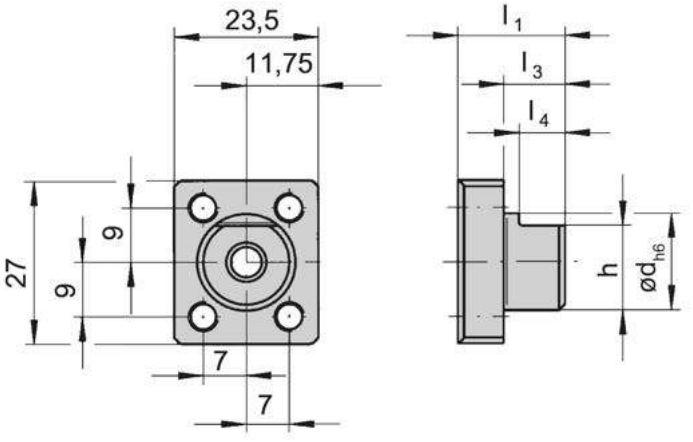
アジャスタブルホルダー Adjustable holder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
BKT105...	**6.075T15P**	**T15PQ**

ベーシックツールホルダー
Basic toolholder

BGT
ツールホルダー無し
without cartridge



ツールホルダー BKT105.2327.01用調節可能 丸シャンク
Adjustable round shanks for toolholder BKT105.2327.01



内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	d	l_1	h	l_3	l_4	適応設備メーカー Machine type
BGT001.1627.10	16	17.5	14	10	7.5	Star

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

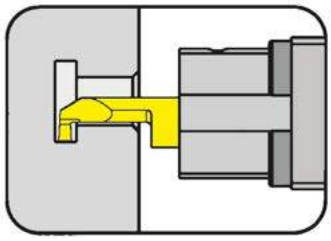
mm表記
Dimensions in mm

予備部品
Spare Parts

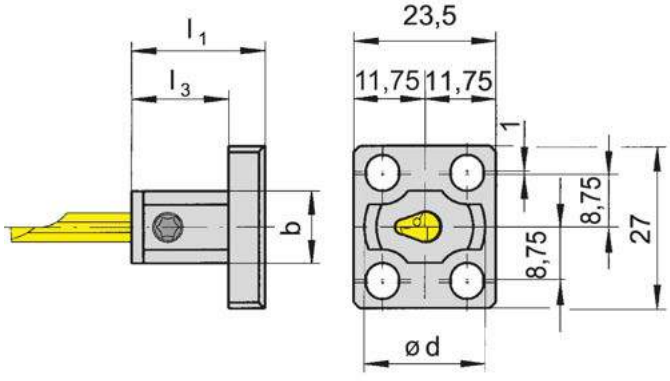
ベーシックツールホルダー Basic toolholder	ねじ Screw		六角レンチ Wrench	Oリング O-ring
BGT001.1627.10	**M 5 x 10**	**DIN 912-12.9**	**SW4.0 DIN911**	**DIN3770-7x3**

アジャスタブルホルダー
Adjustable holder

BKT



最小下穴径φ	Bore Ø from	0.2 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2.5 mm
最大溝幅	Width of groove up to	2 mm



適用インサート
for Insert

タイプ 105
Type

R

内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	d	l_1	l_3	b
BKT105.2327.01	20	22	16	12

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

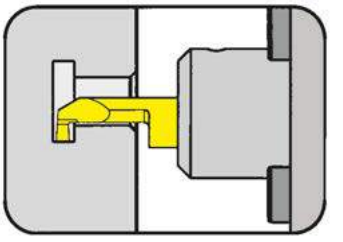
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

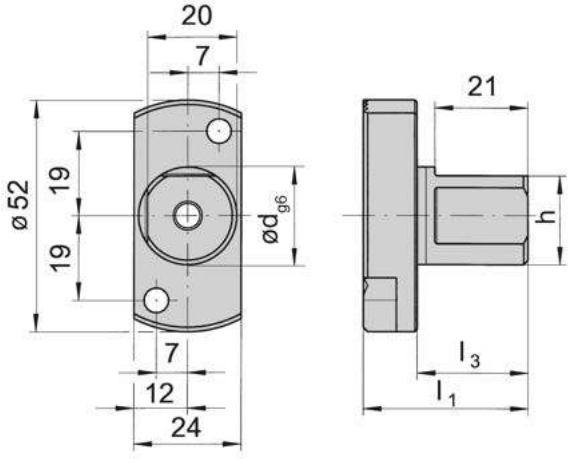
アジャスタブルホルダー Adjustable holder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
BKT105.2327.01	**6.075T15P**	**T15PQ**

ベーシックツールホルダー
Basic toolholder

BGT
カートリッジなし
without cartridge



ツールホルダーBKT105.2327.01用調節可能 丸シャンク
Adjustable round shanks for toolholder BKT105.2327.01



内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	d	l_1	h	l_3	l_4
BGT001.0R22.25	22	37	20	25	21

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

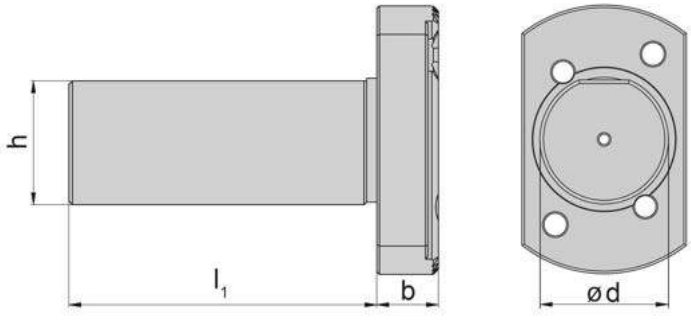
予備部品
Spare Parts

ベーシックツールホルダー Basic toolholder	ねじ Screw	六角レンチ Wrench
BGT001.0R22.25	**M 5 x 10 DIN 912-12.9**	**SW4.0 DIN911**

ベーシックツールホルダー
Basic toolholder Graf

G
カートリッジなし
without cartridge

Graf 製 NタイプおよびHORN製 BKT105.2445.01/02用ツールホルダーアダプター
for adjustable holder Graf type N and HORN BKT105.2445.01/02



型式 Part number	d	l_1	h	b	適応設備メーカー Machine type
G016021	16	21	14	6	Star
G016040	16	40	14	6	Traub/Manurhin
G034040	3/4"	40	18	6	Citizen
G034050	3/4"	50	18	6	Citizen
G034120	3/4"	120	18	6	Citizen
G020030	20	30	18	6	Citizen
G020040	20	40	18	6	Hanwha
G020100	20	100	18	6	Tornos
G020150	20	150	18	6	Manurhin/Tornos
G022023	22	23	20	6	Star
G022025SR1620R	22	25	20	12	Star
G022030	22	30	20	6	Star
G022030SR32	22	30	20	12	Star
G022070	22	70	20	6	Star

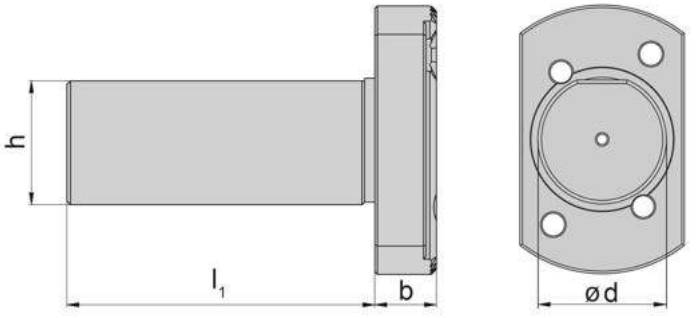
他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mmおよびインチ表記
Dimensions in mm and inch

ベーシックツールホルダー
Basic toolholder Graf

G
カートリッジなし
without cartridge

Graf 製 NタイプおよびHORN製 BKT105.2445.01/02用ツールホルダーアダプター
for adjustable holder Graf type N and HORN BKT105.2445.01/02



型式 Part number	d	l_1	h	b	適応設備メーカー Machine type
G025060	25	60	23	12	Hanwha
G025070	25	70	23	6	Manurhin/Tornos
G025100	25	100	23	6	Manurhin/Tornos
G025160	25	160	23	6	Manurhin/Tornos
G010060	1"	60	23	6	Citizen
G010100	1"	100	23	6	Citizen
G028006	28	6	26	12	Hanwha
G028080	28	80	26	12	Traub
G030045	30	45	27	12	Maier
G033040	33	40	31	12	Hanwha
G034020	34	20	32	12	Maier
G034044	34	44	32	12	Maier/Hanwha

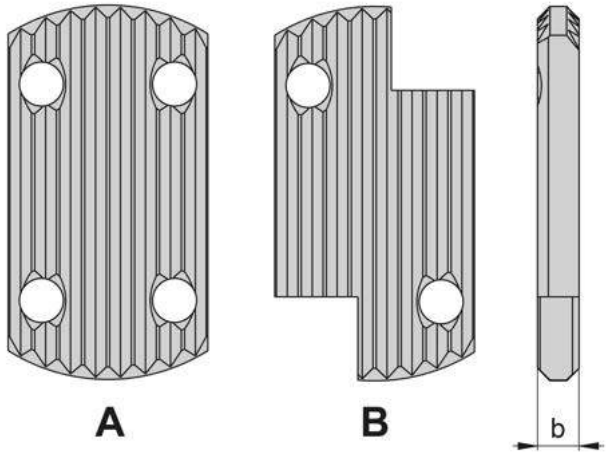
他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mmおよびインチ表記
Dimensions in mm and inch

アダプター
Adaptor Graf

Z
カートリッジなし
without cartridge

Graf 製 Nタイプおよび HORN製 BKT105.2445.01/02用ツールホルダーアダプター
for adjustable holder Graf type N and HORN BKT105.2445.01/02



型式 Part number	b	形状 Form
Z5	5	A
Z 10	10	A
Z15	15	A
Z 20	20	A
Z25	25	A
Z30	30	A
Z5SR16/20R	5	B
Z10SR16/20R	10	B
Z15SR16/20R	15	B
Z20SR16/20R	20	B
Z25SR16/20R	25	B
Z30SR16/20R	30	B

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

ツールホルダーアダプター
Adaptor GRAF

N
カートリッジなし
without cartridge

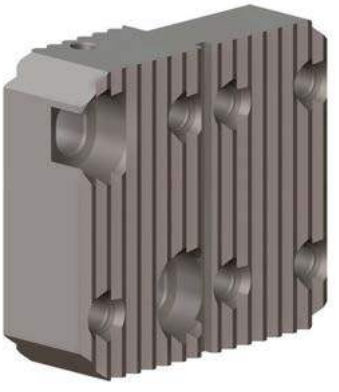
Graf 製 NタイプおよびHORN製 BKT105.2445.01/02用ツールホルダーアダプター
for adjustable holder Graf type N and HORN BKT105.2445.01/02

補完パーツ
for back working

R

型式 **N11**
Part number

2カートリッジ装着可能
For alternatively 2 cartridges



型式 **N12**
Part number

3カートリッジ装着可能
For alternatively 3 cartridges



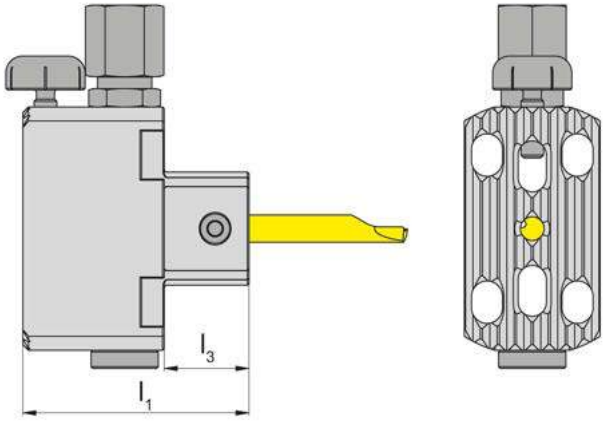
型式 **N93IK**
Part number

内部給油式
with through coolant supply



アジャスタブルホルダー N
Adjustable holder

最小下穴径φ	Bore Ø from	0.2 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2.5 mm
最大溝幅	Width of groove up to	2 mm



適用インサート
for Insert

タイプ 105
Type

R

内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	l_1	l_3
N09IK	40	15

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

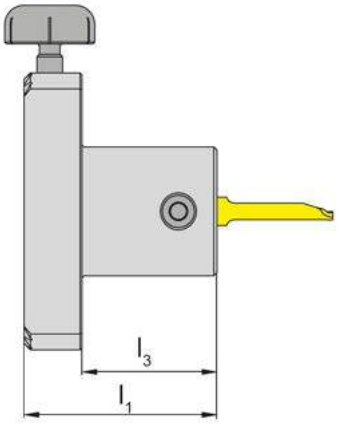
予備部品
Spare Parts

アジャスタブルホルダー Adjustable holder	ねじ Screw	高さ調節ねじ Screw to adjust the height	クーラント給油部品 Coolant supply
N09IK	**6.075T15P**	**002.00.69**	**004.00.19**

アジャスタブルホルダー　N
Adjustable holder

最小下穴径φ	Bore Ø from	0.2 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2.5 mm
最大溝幅	Width of groove up to	2 mm





適用インサート
for Insert

タイプ　105
Type

内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	l_1	l_3
N09	30	20

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

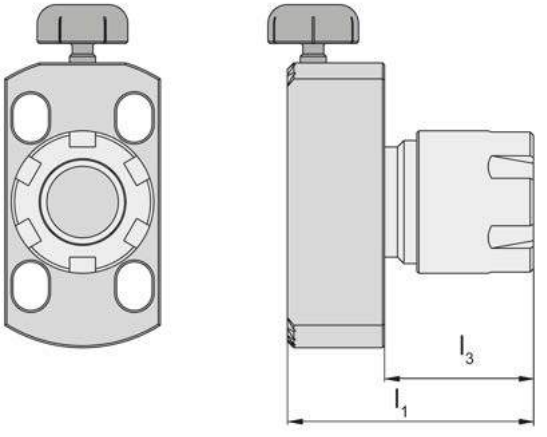
mm表記
Dimensions in mm

予備部品
Spare Parts

アジャスタブルホルダー Adjustable holder	ねじ Screw	高さ調節ねじ Screw to adjust the height
N09	**6.075T15P**	**002.00.69**

アジャスタブルホルダー N
Adjustable holder

Graf社製ER16コレットチャック使用ツールホルダー
with chucking nut ER16 system Graf



適用インサート
for Insert

タイプ Type: Horn BGT, Graf G

R

型式 Part number	l_1	l_3	締付ナット Clamping nut
N07	37	18	ER16

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

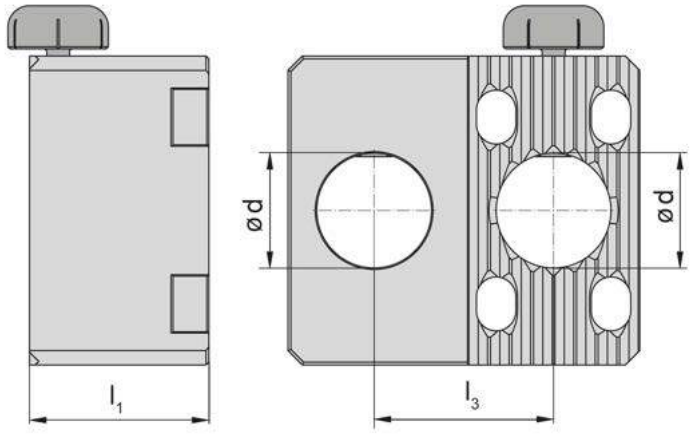
mm表記
Dimensions in mm

予備部品
Spare Parts

アジャスタブルホルダー Adjustable holder	高さ調節ねじ Screw to adjust the height	締付ナット Clamping nut
N07	**002.00.69**	**62.000.16**

アジャスタブルホルダー N
Adjustable holder

Graf社製ER11/ER16コレットチャック使用ツールホルダー
with chucking nut ER11 / E16 system Graf



適用インサート
for Insert

タイプ Type: Horn BGT, Graf G

R

型式 Part number	d	l_1	l_3
N10	16	25	25

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

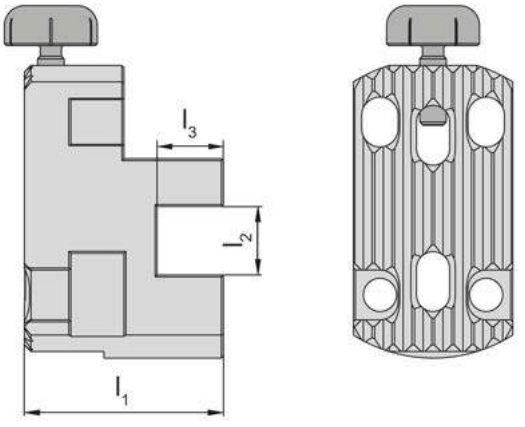
mm表記
Dimensions in mm

予備部品
Spare Parts

アジャスタブルホルダー Adjustable holder	ねじ切ピン Threaded Pin	高さ調節ねじ Screw to adjust the height
N10	**002.00.11**	**002.00.69**

アジャスタブルホルダー N
Adjustable holder

Graf社□シャンク用
for square shank system Graf



適用インサート
for Insert

タイプ Type: Horn BGT, Graf G

型式 Part number	l_1	l_3	l_2
N06	30	10	10

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

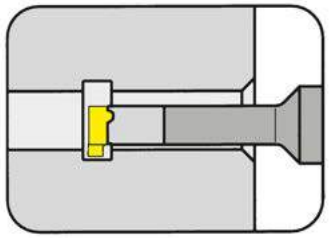
mm表記
Dimensions in mm

予備部品
Spare Parts

アジャスタブルホルダー Adjustable holder	ねじ切ピン Threaded Pin	高さ調節ねじ Screw to adjust the height
N06	**002.00.11**	**002.00.69**

ツールホルダー
Toolholder

B108
内部給油式
with through coolant supply

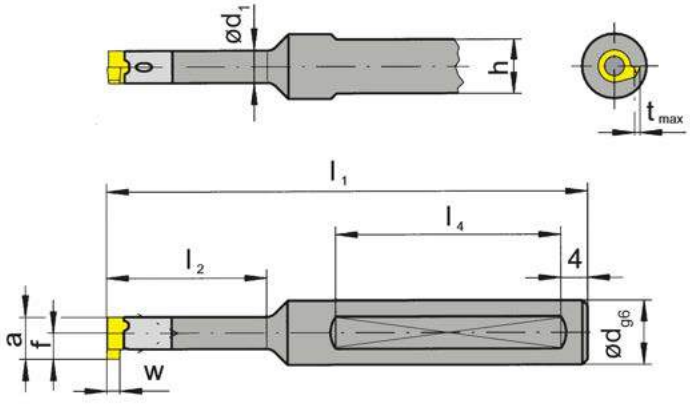


最小下穴径ϕ	Bore Ø from	8 mm
最大溝幅	Width of groove up to	2 mm

シャンク材質：超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

適用インサート
for Insert

タイプ 108
Type S108



図：右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	l_4	d_1
B108.0008.00	8	60	12.5	7	35	6
B108.0008.01	8	70	21.0	7	40	6

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

w、a、t_{max}、f寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

注釈:

ツールホルダー は右勝手または左勝手インサートの使用が可能です。
Toolholders can be used with right and left hand inserts.

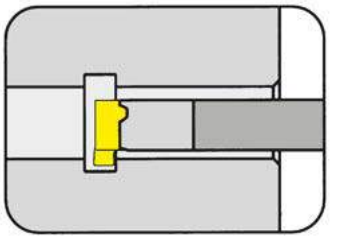
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B108...	**2.6.5T8EP**	**T8PL**

ツールホルダー
Toolholder

B111
内部給油式
with through coolant supply

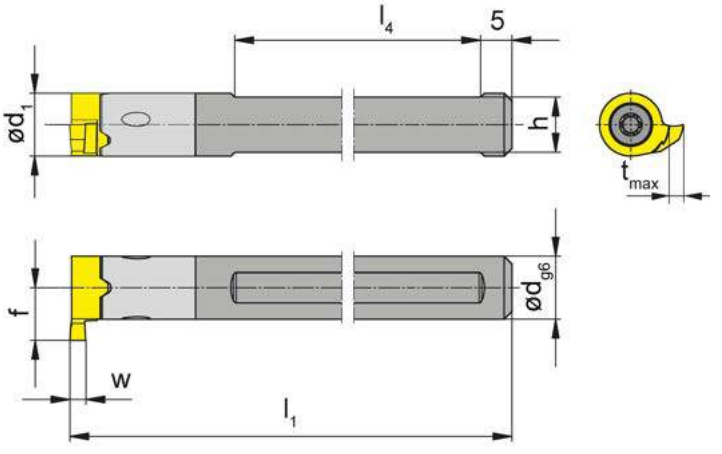


最小下穴径φ	Bore Ø from	11 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2.3 mm
最大溝幅	Width of groove up to	3 mm

シャンク材質：超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

適用インサート
for Insert

タイプ 111
Type S111



図：右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l_1	h	l_4	d_1
B111.0008.01	8	80	7	55	8

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

w、a、t_{max}、f寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

注釈:

ツールホルダーは右勝手または左勝手インサートの使用が可能です。
Ordering note:
Toolholders can be used with right and left hand inserts.

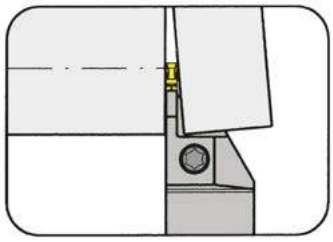
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

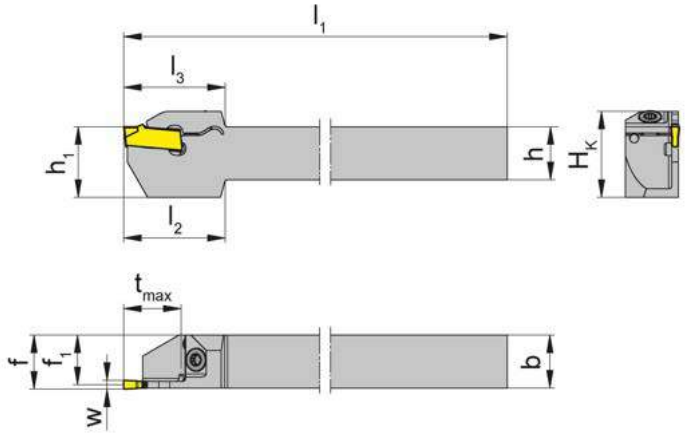
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B111.0008.01	**3.5.12T10EP**	**T10PL**

ツールホルダー
Toolholder

H100
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	17 mm 2-3 mm



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

R

スイスタイプ旋盤用
for Swiss type machines

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	サイズ Size
R/LH100.1212.24.61	12	12	125	23	23	12	11.25	f_1+w/2	13	26	19.5	02
R/LH100.1212.32.63	12	12	125	27	24	12	10.85	f_1+w/2	17	34	19.5	03
R/LH100.1616.24.61	16	16	125	23	-	16	15.25	f_1+w/2	13	26	19.5	02
R/LH100.1616.32.63	16	16	125	27	-	16	14.85	f_1+w/2	17	34	19.5	03

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

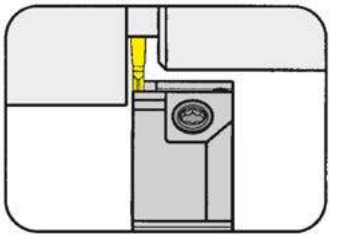
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

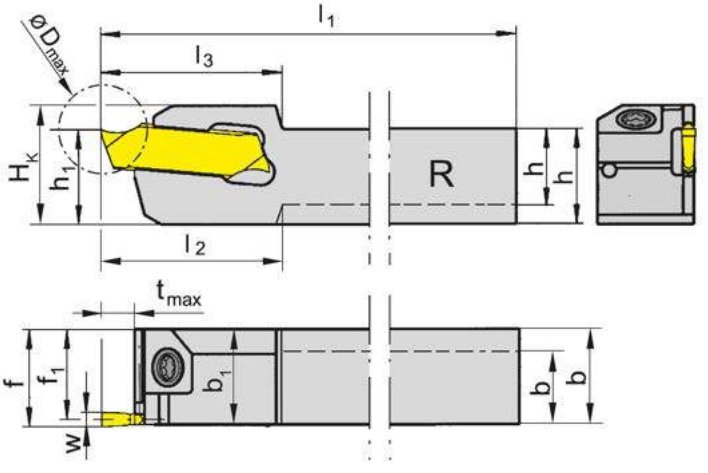
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100...	**3.5.12T10EP**	**T10PL**

ツールホルダー
Toolholder

H264
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	16 mm
溝幅	Width of groove	1.5-2.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 264
Type S264

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	b_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	サイズ Size
R/LH264.0808.01	8	10	120	17.5	17.5	8	10	9.25	10	4	22	12.5	01
R/LH264.1010.01	10	10	120	-	17.5	10	-	9.25	10	4	22	12.5	01
R/LH264.1212.01	12	12	120	-	17.5	12	-	11.25	12	4	22	14.5	01
R/LH264.1616.01	16	16	120	-	17.5	16	-	15.25	16	4	32	18.5	01
R/LH264.1010.11	10	10	120	-	19.0	10	-	9.25	10	10	20	12.5	01
R/LH264.1212.11	12	12	120	-	19.0	12	-	11.25	12	10	20	14.5	01
R/LH264.1616.11	16	16	120	-	19.0	16	-	15.25	16	10	32	18.5	01
R/LH264.1212.21	12	12	120	-	22.0	12	-	11.25	12	13	26	15.5	01
R/LH264.1616.21	16	16	120	-	22.0	16	-	15.25	16	13	32	19.5	01
R/LH264.1010.02	10	10	120	-	17.5	10	-	9.00	10	4	32	12.5	02
R/LH264.1212.02	12	12	120	-	17.5	12	-	11.00	12	4	32	14.5	02
R/LH264.1616.02	16	16	120	-	17.5	16	-	15.00	16	4	32	18.5	02
R/LH264.1010.12	10	10	120	-	19.0	10	-	9.00	10	10	32	12.5	02
R/LH264.1212.12	12	12	120	-	19.0	12	-	11.00	12	10	32	14.5	02
R/LH264.1616.12	16	16	120	-	19.0	16	-	15.00	16	10	32	18.5	02
R/LH264.1212.22	12	12	120	-	25.0	12	-	11.00	12	16	32	14.5	02
R/LH264.1616.22	16	16	120	-	25.0	16	-	15.00	16	16	32	19.5	02

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

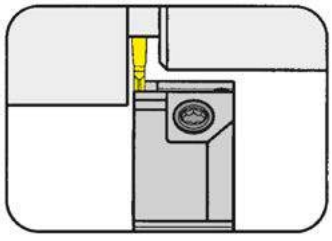
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH264...	**3.5.12T10EP**	**T10PL**

ツールホルダー
Toolholder

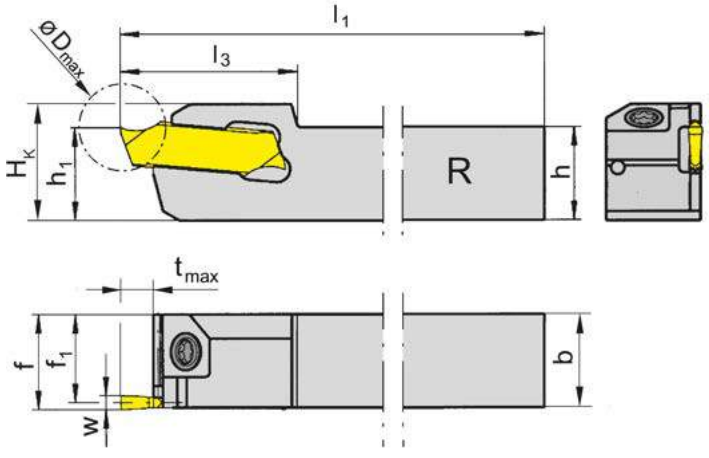
H264
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	16 mm
溝幅	Width of groove	2.5 mm

適用インサート
for Indexable insert

タイプ 264
Type S264



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	サイズ Size
R/LH264.1212.03	12	12	120	17.5	12	10.75	12	4	32	14.5	03
R/LH264.1616.03	16	16	120	17.5	16	14.75	16	4	32	18.5	03
R/LH264.1212.13	12	12	120	19.0	12	10.75	12	10	32	14.5	03
R/LH264.1616.13	16	16	120	19.0	16	14.75	16	10	32	18.5	03
R/LH264.1212.23	12	12	120	25.0	12	10.75	12	16	32	14.5	03
R/LH264.1616.23	16	16	120	25.0	16	14.75	16	16	32	18.5	03

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

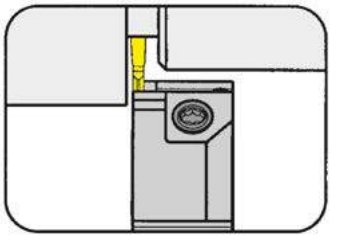
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH264...	**3.5.12T10EP**	**T10PL**

ツールホルダー
Toolholder

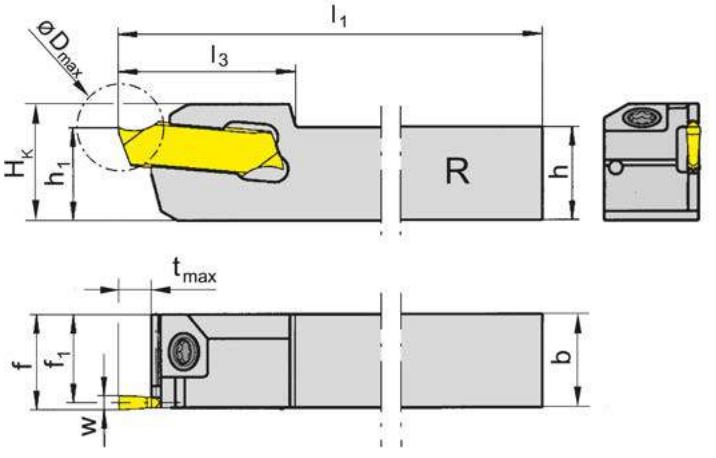
H264
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	16 mm
溝幅	Width of groove	3 mm

適用インサート
for Indexable insert

タイプ 264
Type S264



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	サイズ Size
R/LH264.1212.04	12	12	120	17.5	12	10.5	12	5	32	15	04
R/LH264.1616.04	16	16	120	17.5	16	14.5	16	5	32	19	04
R/LH264.1212.14	12	12	120	19.0	12	10.5	12	10	32	15	04
R/LH264.1616.14	16	16	120	19.0	16	14.5	16	10	32	19	04
R/LH264.1212.24	12	12	120	25.0	12	10.5	12	16	32	15	04
R/LH264.1616.24	16	16	120	25.0	16	14.5	16	16	32	19	04

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

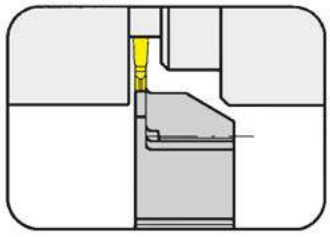
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

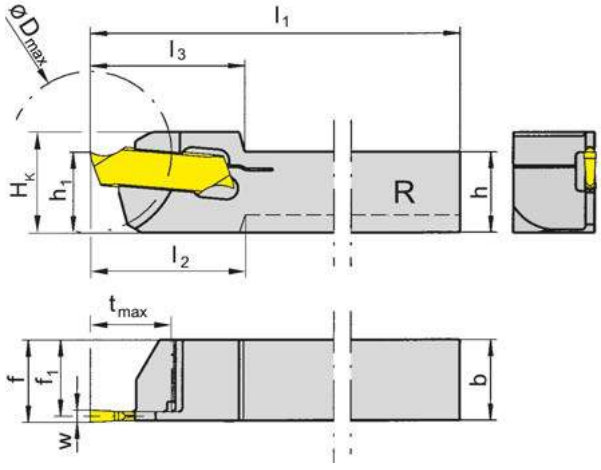
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH264...	**3.5.12T10EP**	**T10PL**

ツールホルダー
Toolholder

H264
セルフクランプ式
with self clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	10 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ 264
Type S264

R

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	サイズ Size
R/LH264.0808.51	8	8	120	18	18	10	7.25	8	7	20	12.5	01
R/LH264.1010.61	10	10	120	-	19	10	9.25	10	10	20	12.5	01
R/LH264.1010.62	10	10	120	-	19	10	9.00	10	10	20	12.5	02
R/LH264.1212.62	12	12	120	-	19	12	11.00	12	10	20	14.5	02
R/LH264.1212.63	12	12	120	-	19	12	10.75	12	10	32	14.5	03
R/LH264.1212.64	12	12	120	-	19	12	10.50	12	10	32	14.5	04

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

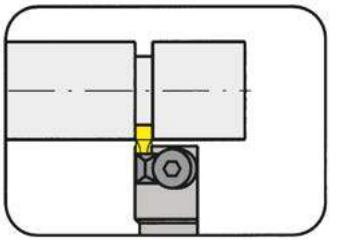
他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:
P39L レンチはツールホルダーに含まれていません。別途ご注文下さい。
Note:
Wrench **P39L** ist not combined with blade - separate order required!

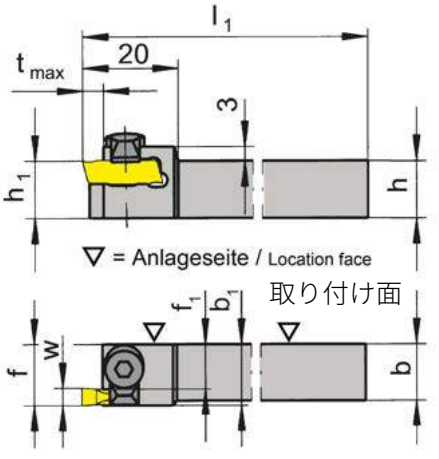
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

248



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	4 mm 0.5-2.7 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　217
Type

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	f_1	f	b_1	t_{max}	l_1	h_1	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L248.1212.01	12	12	1.5	f_1+a_1	13	4	95	12	01	0.5-1.7
R/L248.1212.02	12	12	2.5	f_1+a_1	13	4	95	12	02	1.7-2.7

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w、a_1 寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

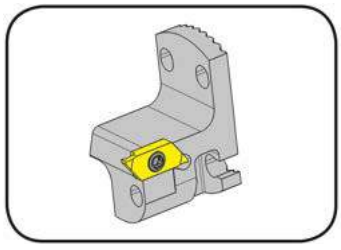
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

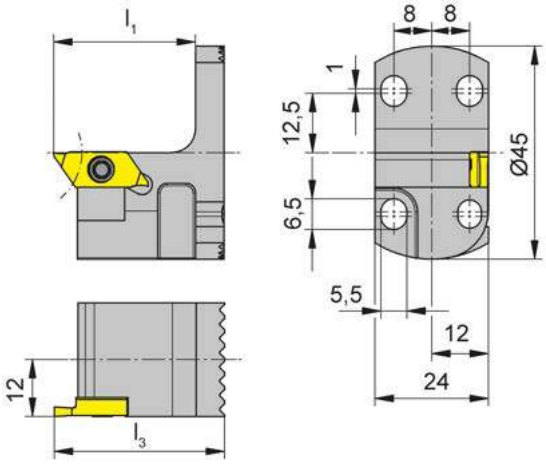
ツールホルダー Toolholder	六角レンチ Wrench	クランプ部品 Clamping element
R/L248...	**SW2.5 DIN911**	**8.3**

カートリッジ
Cartridge

KT274



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	6 mm 0.5-3.0 mm



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S274
Type

R

型式 Part number	l_3	l_1	サイズ Size
R/LKT274.2445.04	36	30	04

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

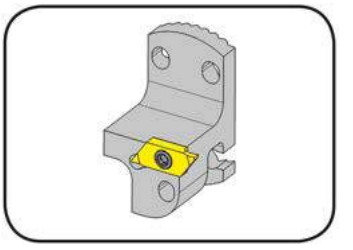
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

カートリッジ Cartridge	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LKT274.2445.04	**030.3509.T15P**	**T15PQ**

カートリッジ
Cartridge

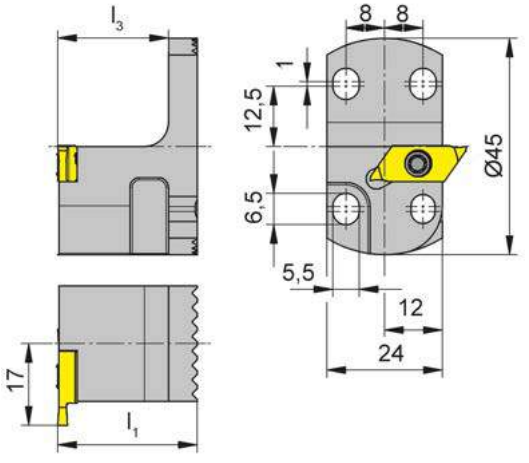
KTC274



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	6 mm 0.5-3.0 mm

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S274
Type



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

型式 Part number	l_1	l_3	サイズ Size
RKTC274.2445.04	29	23	04

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

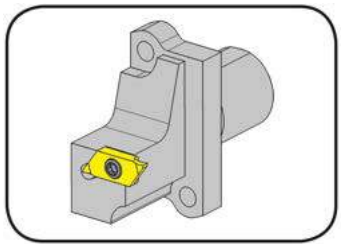
注釈:
左勝手インサートは右勝手ツールホルダーでご使用下さい。
Ordering note:
Use left hand insert in right hand toolholder.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

カートリッジ Cartridge	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RKTC274.2445.04	**030.3509.T15P**	**T15PQ**

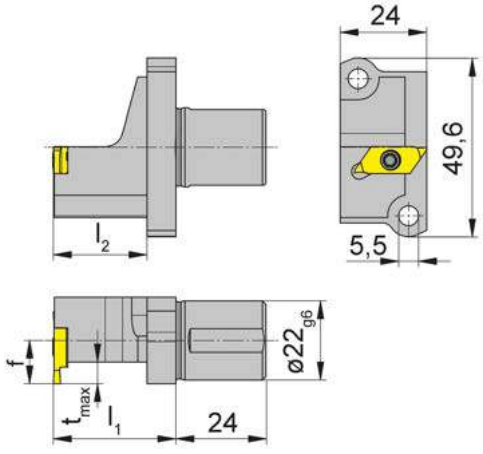
ツールホルダー
Toolholder

H274



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
最大溝幅	Width of groove up to	7 mm

取付穴ピッチ13.7 x 37.6 mm
Hole pattern 13.7 x 37.6 mm



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S274.
Type

Star精密社製
スイスタイプ旋盤用
for Swiss type machines Star

型式 Part number	f	l_1	t_{max}	l_2	サイズ Size
R/LH274.A022.09.04	9	34	6	26	04
R/LH274.A022.12.04	12	34	6	26	04
R/LH274.A022.16.04	16	34	6	26	04
R/LH274.A022.09.07	9	34	6	26	07
R/LH274.A022.12.07	12	34	6	26	07

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:
右勝手インサートは左勝手ツールホルダーで、左勝手インサートは右勝手ツールホルダーでご使用下さい。
Ordering note:
Use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

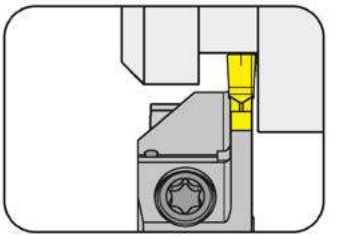
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH274...	**030.3513.T15P**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

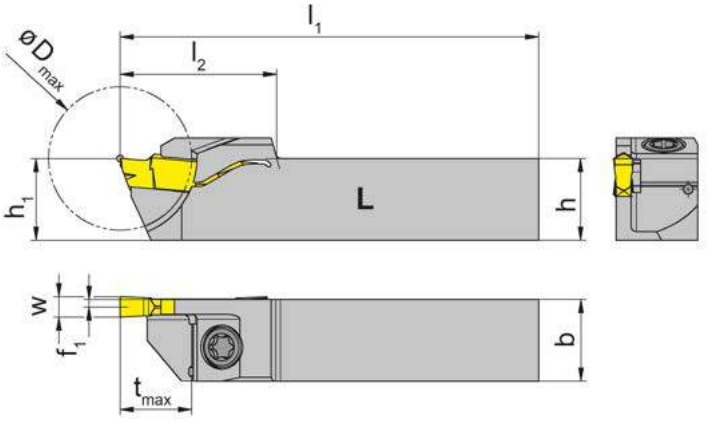
H224



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	10,5 mm 2-3.7.0 mm

適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224



L = 左勝手バージョン図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.1212.20.61	12	12	100	23	12	0.7	10.5	21	01	2.0-2.4
R/LH224.1212.20.62	12	12	100	23	12	0.9	10.5	21	02	2.4-2.8
R/LH224.1212.20.63	12	12	100	23	12	1.1	10.5	21	03	2.8-3.7

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

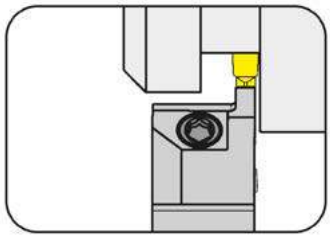
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224...	**4.12T15EP**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

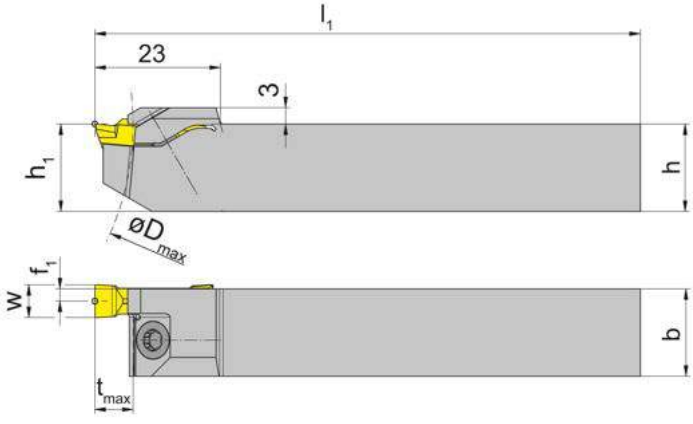
H224
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	7 mm 2.0-6.1 mm

適用インサート
for Indexable insert

タイプ S224
Type NS224



L = 左勝手バージョン図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.1212.61	12	12	100	12	0.70	7	100	01	2.0-2.4
R/LH224.1616.61	16	16	100	16	0.70	7	100	01	2.0-2.4
R/LH224.1212.62	12	12	100	12	0.90	7	100	02	2.4-2.8
R/LH224.1616.62	16	16	100	16	0.90	7	100	02	2.4-2.8
R/LH224.1212.63	12	12	100	12	1.10	7	100	03	2.8-3..7
R/LH224.1616.63	16	16	100	16	1.10	7	100	03	2.8-3.7
R/LH224.1212.64	12	12	100	12	1.45	7	100	04	3.7-4.4
R/LH224.1616.64	16	16	100	16	1.45	7	100	04	3.7-4.4
R/LH224.1616.65	16	16	100	16	1.85	7	100	05	4.4-5.1
R/LH224.1616.66	16	16	100	16	2.25	7	100	06	5.1-6.1

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

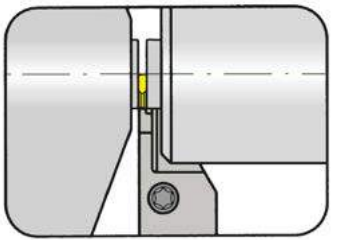
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224....	**4.12T15EP**	**T15PL**
R/LH224.1616....	**5.13T20EP**	**T20PQ**

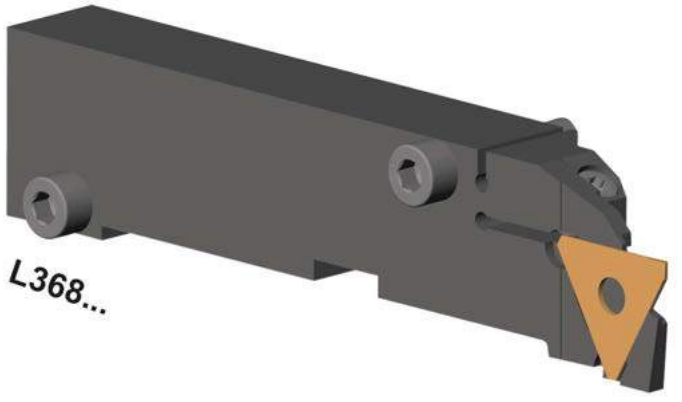
ツールホルダー
Toolholder

L368



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	8 mm 0.5-1.5 mm

Tornos用工具
Tool for Tornos



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　312
Type

R

型式 Part number	t_{max}	w_{min}	w_{max}	適応設備型式 Machine type	インサート Insert
L368.0710.08	8	0.5	1.2	EvoDECO 10	R/L312.0805... R/L312.0808... R/L312.0510... R/L312.0512... R/L312.1012... 312.0012...
L368.0710.11	8	1.5	1.5	EvoDECO 10	R/L312.0515... 312.0015...

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

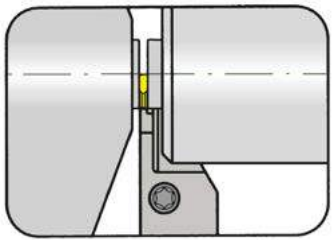
mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

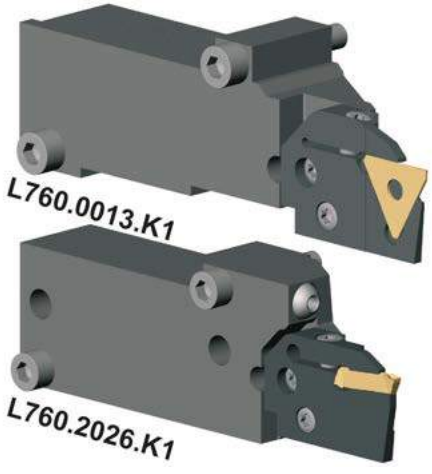
ツールホルダー Toolholder	**ねじ** Screw	**六角レンチ** Wrench	**トルクスレンチ** TORX PLUS® Wrench	**ピン** Straight pin
L368...	**4.18T15EP**	**SW4.0 DIN911**	**T15PQ**	**020.0518.1610**

ベーシックツールホルダー L760
Basic toolholder



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	15 mm 0.5-3.7 mm

Tornos用工具
Tool for Tornos



適用カセット
for Cassette

タイプ LNK368
Type LNK760

R

型式 Part number	t_{max}	w	適応設備型式 Machine type	カセット Cassette	インサート Insert
L760.0013.K1	8	0.5 - 1.2	DECO13	LNK368.0760.08	R/L312.0805... R/L312.0808... R/L312.0510... R/L312.0512... R/L312.1210... 312.0012...
L760.0013.K1	8	1.5	DECO13	LNK368.0760.11	R/L312.0515... 312.0015...
L760.2026.K1	15	2.0 - 2.4 2.4 - 2.8 2.8 - 3.7	DECO20/26	LNK760.0224.01 LNK760.0224.02 LNK760.0224.03	S224...

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

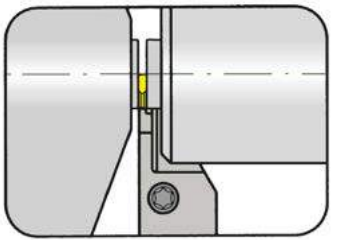
mm表記
Dimensions in mm

予備部品
Spare Parts

ベーシックツールホルダー Basic toolholder	**六角レンチ** Wrench
L760...	**SW5.0 DIN911**

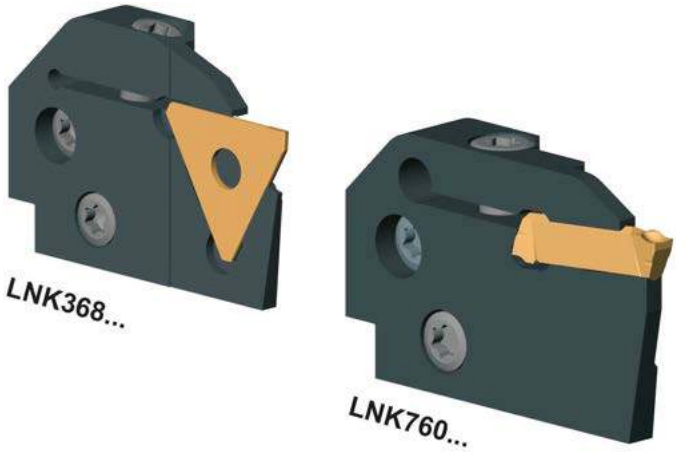
カセット
Cassette

LNK368/LNK760



最大溝深さ	Depth of groove up to	15 mm
溝幅	Width of groove	0.5-3.7 mm

Tornos用工具
Tool for Tornos



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 312
Type S224

R

型式 Part number	t_{max}	w_{min}	w_{max}	適応設備型式 Machine type	インサート Insert
LNK368.0760.08	9	0.5	1.2	EvoDECO 16	R/L312.0805... R/L312.0808... R/L312.0510... R/L312.0512... R/L312.1210... 312.0012...
LNK368.0760.11	9	1.5	1.5	EvoDECO 16	R/L312.0515... 312.0015...
LNK760.0224.01	15	2.0	2.4	EvoDECO 20/EvoDECO 32	S224...
LNK760.0224.02	15	2.4	2.8	EvoDECO 20/EvoDECO 32	S224...
LNK760.0224.03	15	2.8	3.7	EvoDECO 20/EvoDECO 32	S224...

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

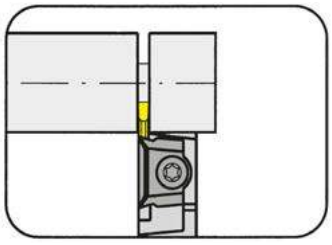
予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LNK368.0760...	**5.10T20P**	**T20PQ**
LNK760.0224....	**5.12T20P**	**T20PQ**

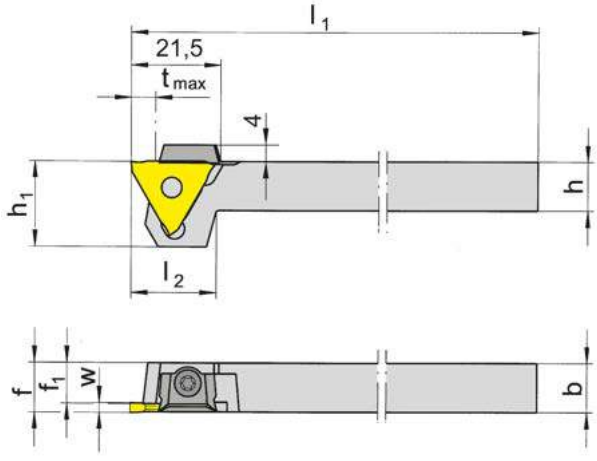
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

361
ヘッド部分小型タイプ
reduced head size



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	6 mm 0.5-3.9 mm



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ Type	312 S312 N312

R

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L361.1212.01	12	12	100	17	19	10.5	f_1+w-a_1	4	01	0.5-1.9
R/L361.1212.02	12	12	100	17	19	9.5	f_1+w-a_1	6	02	1.9-2.9
R/L361.1212.03	12	12	100	21	21	8.5	f_1+w-a_1	6	03	2.9-3.9

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w、a_1 寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

t_{max} はワーク径Ø ≤ 40 mmの場合になります。
t_{max} can be reached only with workpiece Ø ≤ 40 mm

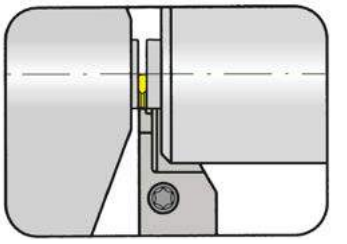
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプ部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L361...	**12.3**	**T10PL**

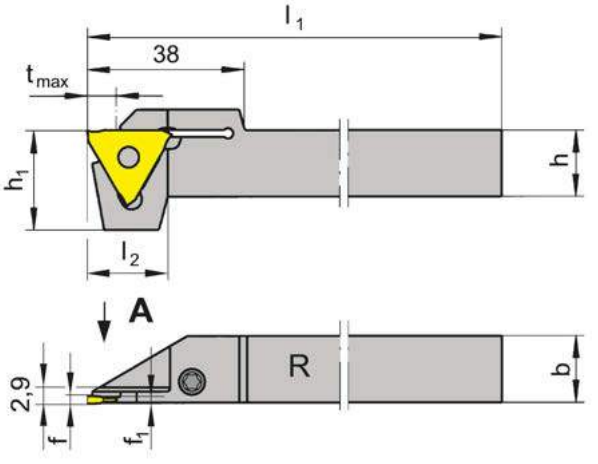
ツールホルダー
Toolholder

368



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	0.5-1.5 mm

トラウプ社 (TNL12/7) 用
for machines TRAUB (TNL12/7)

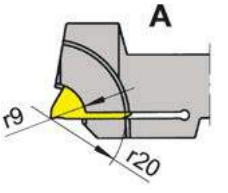


R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　312 „G“
Type



刃先研磨仕上げインサート用

only for periferal grounded profiled inserts

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}
R/L368.1212.08	12	12	95	19.5	24	1.0	f_1+a_1	8
R/L368.1616.08	16	16	95	19.5	24	1.0	f_1+a_1	8
R/L368.1212.11	12	12	95	19.5	24	1.3	f_1+a_1	8
R/L368.1616.11	16	16	95	19.5	24	1.3	f_1+a_1	8

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

a_1寸法はインサートページをご参照下さい。
a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

インサート用 R/L368...08 ツールホルダー:
R/L312.0805... / R/L312.0808... / R/L312.0510... R/L312.0512... / R/L312.1210.../ R/L312.0012...

Toolholder R/L368...08 for indexable inserts:
R/L312.0805... / R/L312.0808... / R/L312.0510... R/L312.0512... / R/L312.1210.../ R/L312.0012...

インサート用R/L368...11ツールホルダー:
R/L312.0515... / R/L312.0015...

Toolholder R/L368...11 for indexable inserts:
R/L312.0515... / R/L312.0015...

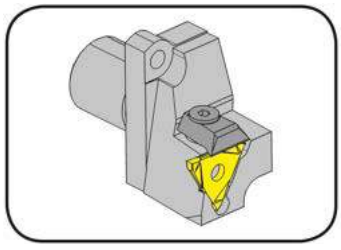
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L368...	**4.15T15P**	**T15PQ**

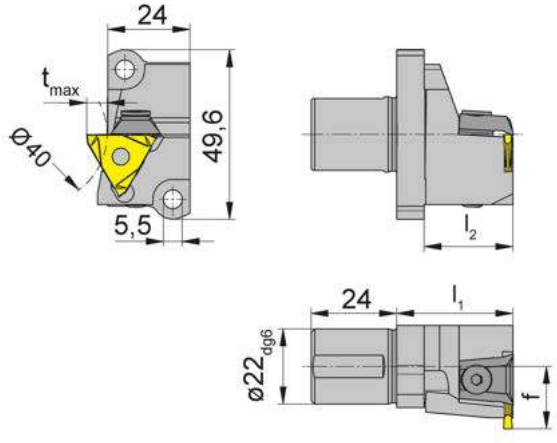
ツールホルダー
Toolholder

369



溝深さ クランプ範囲	Depth of groove Clamping range	4-6 mm 0.5-2.9 mm

取付穴ピッチ 13.7 x 37.6 mm
Hole pattern 13.7 x 37.6 mm



L = 左勝手バージョン図示
L = left hand version shown

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　312
Type

R

Star精密社製
スイスタイプ旋盤用
for Swiss type machines Star

型式 Part number	l_2	f	t_{max}	l_1	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
L369.A022.18.01	26	18.2	4	34	01	0.5-1.9
L369.A022.18.02	26	18.2	6	34	02	1.9-2.9

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Star 精密社製旋盤:

ECAS-12/20, SB16D/E, SR-20, SR20J/JN, RS-20RII, RS-20RIII, RS-20RIV, RS-32J/JN, SW-12RIII

Swiss Type Machines Star:
ECAS-12/20, SB16D/E, SR-20, SR20J/JN, RS-20RII, RS-20RIII, RS-20RIV, RS-32J/JN, SW-12RII

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	六角レンチ Wrench	クランプ部品 Clamping element
L369...	**SW3.0 DIN911**	**16.4**

端面溝入れ加工
Face Grooving

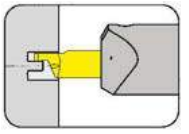


S

システム	ページ/page
105	S2
110	S16
114	S22
15A/25A	S34
224	S44
229	S62
231	S90
312	S96
A315	S102

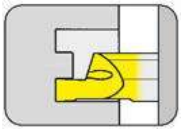
端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder
B105/BU105



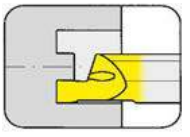
ページ/Page
S4-S5

ツールホルダー
Toolholder
H105/HC105/VDI



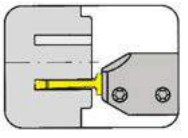
ページ/Page
S6-S8

インサート
Insert
105/A105



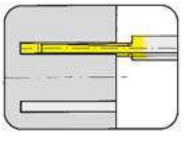
ページ/Page
S9-S13

ツールホルダー
Toolholder
B105



ページ/Page
S14

インサート
Insert
A105



ページ/Page
S15

S

105



S

ツールホルダー / インサート

溝幅： 2.0 - 3.0 mm

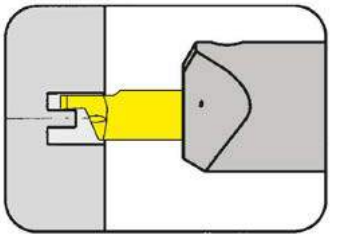
Toolholder with Inserts

Width of groove 2.0 - 3.0 mm

端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder

B105
内部給油式
with through coolant supply



最小加工径	from outer groove Ø	5 mm
最大溝深さ	Depth of groove	6 mm
最大溝幅	Width of groove up to	2 mm

適用インサート
for Insert

タイプ　105
Type

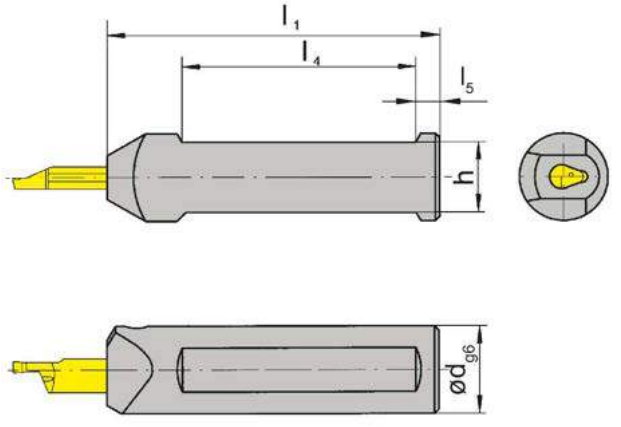


図 = 左勝手バージョン
Picture = left hand cutting version

型式 Part number	d	l_1	h	l_4
B105.0010.01	10	75	9	50
B105.0012.01	12	75	11	50
B105.0016.01	16	75	14	50
B105.0020.01	20	90	18	55
B105.0025.01	25	100	23	55

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

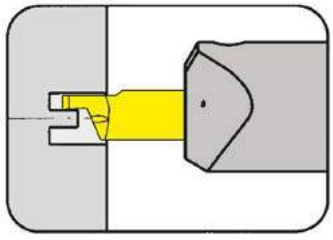
注釈：
ツールホルダーは右勝手または左勝手インサートの使用が可能です。
Ordering note:
Toolholders can be used with right and left hand inserts.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

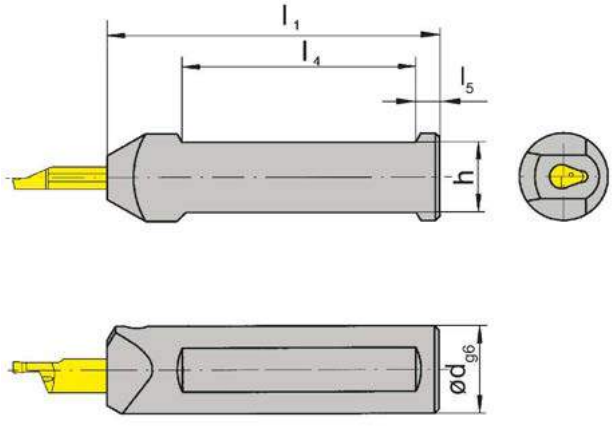
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B105...	**6.075T15P**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

B105/BU10
内部給油式
with through coolant supply



最小加工径	from outer groove Ø	5 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
最大溝幅	Width of groove up to	2 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　105
Type

S

図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l_1	h	l_4	l_5
B105.0022.01	22.00	90	20.00	55	5
B105.0028.01**	28.00	120	26.00	72	12
BU105.0750.5.01**	3/4“	90	17.04	70	5
BU105.1000.5.01**	1“	90	23.40	65	5

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

**クーラント供給用の M12 x 1.5 アダプターは付属していません。別途ご注文下さい。
** Adapter of cooling M12x1,5 Coolant supply must be ordered separately!

注釈：
ツールホルダーは右勝手または左勝手インサートの使用が可能です。
Ordering note:
Toolholders can be used with right and left hand inserts.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

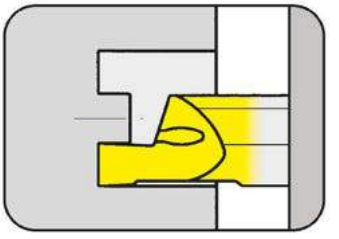
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B105...	**6.075T15P**	**T15PQ**

端面溝入れ加工
Face Grooving

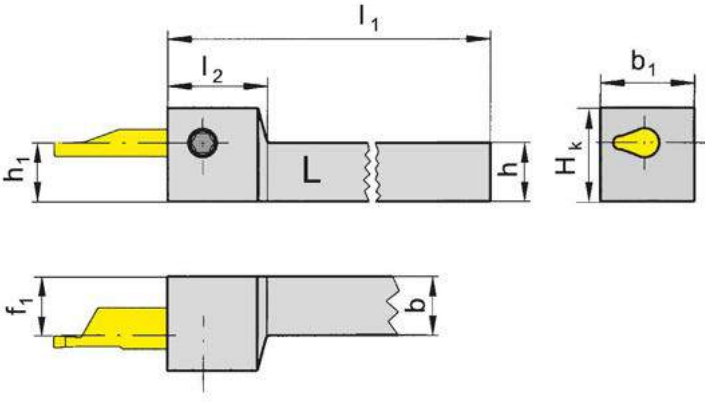
ツールホルダー
Toolholder

H105
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最小加工径	from outer groove Ø	5 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
最大溝幅	Width of groove up to	2 mm

内部給油式
with through coolant supply



適用インサート
for Insert

タイプ　105
Type

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	h_1	b_1	f_1	H_K	l_2	l_1
R/LH105.0808.01	8	8	8	16	7.5	14	17	90
R/LH105.1010.01	10	10	10	16	7.5	16	17	90
R/LH105.1212.01	12	12	12	16	7.5	18	17	90
R/LH105.1616.01	16	16	16	16	7.5	22	17	110

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

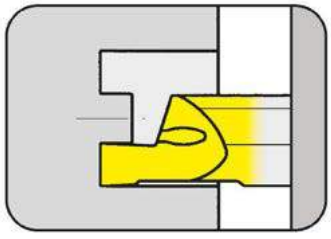
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH105...	**6.075T15P**	**T15PQ**

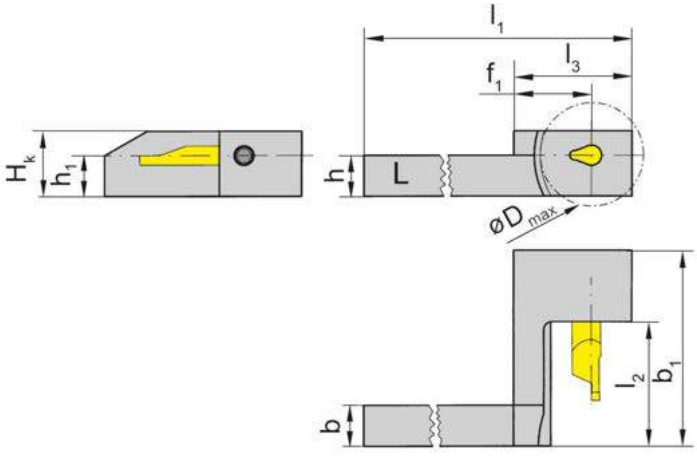
ツールホルダー
Toolholder

HC105
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最小加工径	from outer groove Ø	5 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
最大溝幅	Width of groove up to	2 mm

クランク型内部給油式ホルダー
Coolant supply through cranked fitting



適用インサート
for Insert

タイプ　105
Type

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	f_1	H_K	b_1	h_1	D_{amax}	l_1	l_3	l_2
R/LHC105.0707.21	7	7	19	13	32.0	7	26	99	29	18
R/LHC105.0808.21	8	8	19	13	32.0	8	26	99	29	18
R/LHC105.0812.21	8	12	19	13	32.0	8	26	99	29	18
RHC105.1010.11	10	10	19	16	22.7	10	26	99	29	8
R/LHC105.1010.21	10	10	19	16	38.0	10	26	99	29	18
R/LHC105.1010.41	10	10	19	16	48.0	10	26	99	29	28
R/LHC105.1212.21	12	12	19	18	38.0	12	26	99	29	18
R/LHC105.1212.41	12	12	19	18	48.0	12	26	99	29	28
R/LHC105.1616.21	16	16	24	22	38.0	16	36	104	34	18
R/LHC105.1616.41	16	16	24	22	48.0	16	36	104	34	28

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

注釈：
R/LHC105.07.../.08.../.1010.11には内部給油式ではありません。
Note:
R/LHC105.07.../.08.../.1010.11 without trough coolant

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

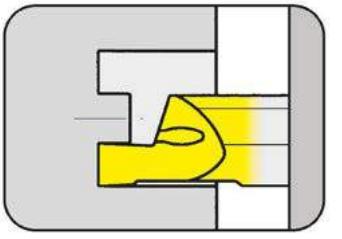
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	SMC角度継手 SMC angled screw coupling
R/LHC105...07/08/10	**6.075T15P**	**T15PQ**	**-**
R/LHC105....	**6.075T15P**	**T15PQ**	**KQ2L06-M5**

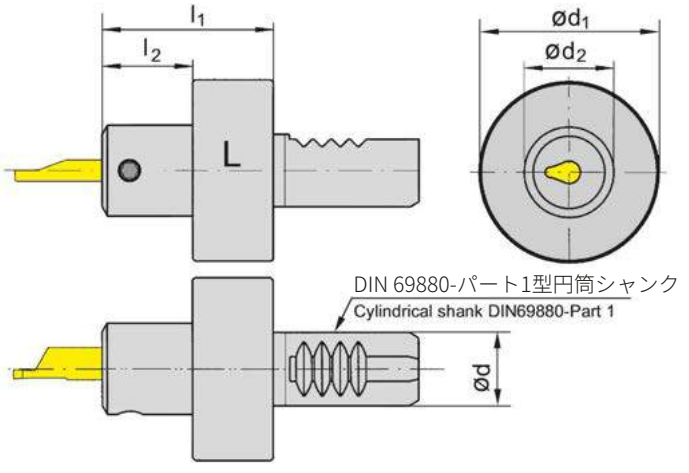
端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder

VDI
内部給油式
with through coolant supply



最小加工径	from outer groove Ø	5 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
最大溝幅	Width of groove up to	2 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　105
Type

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2	d_2	d_1
VDI16.L105.20.01	16	38	20	20	40
VDI16.R105.20.01	16	38	20	20	40
VDI20.L105.20.01	20	38	20	20	50
VDI20.R105.20.01	20	38	20	20	50
VDI25.L105.20.01	25	38	20	20	58
VDI25.R105.20.01	25	38	20	20	58
VDI30.L105.20.01	30	38	20	20	68
VDI30.R105.20.01	30	38	20	20	68
VDI40.L105.20.01	40	38	20	20	83
VDI40.R105.20.01	40	38	20	20	83

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

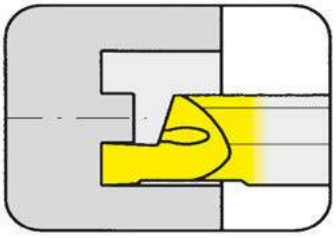
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
VDI16...	**6.075T15P**	**T15PQ**

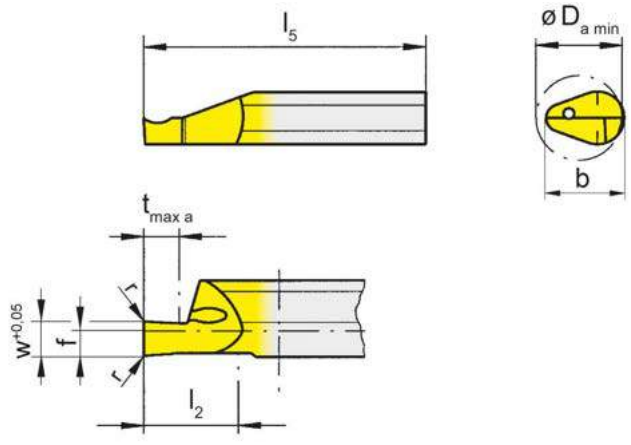
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Insert

105



最小加工径	from outer groove Ø	5 mm
溝深さ	Depth of groove	5 mm
最大溝幅	Width of groove up to	2 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
H105
HC105
B105
VDI

S

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	f	b	l_2	l_5	$t_{max\ a}$	$D_{a\ min}$	MG12	EG35	TI25
R/L105.0510.1.8	1.0	0.05	2	7	10	25	2	5	▲/Δ	▲/▲	▲/▲
R/L105.0515.1.8	1.5	0.05	2	7	10	25	3	5	▲/Δ	▲/▲	▲/▲
R/L105.0520.1.8	2.0	0.05	2	7	10	25	5	5	▲/Δ	▲/▲	▲/▲
R/L105.0510.2.8	1.0	0.05	2	7	15	35	2	5	Δ/Δ	▲/Δ	▲/▲
R/L105.0515.2.8	1.5	0.05	2	7	15	35	3	5	Δ/Δ	▲/▲	▲/▲
R/L/105.0520.2.8	2.0	0.05	2	7	15	35	5	5	Δ/▲	▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	MG12	EG35	TI25
P	o	●	●
M	●	●	●
K	●	o	●
N	●	-	●
S	●	-	●
H	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

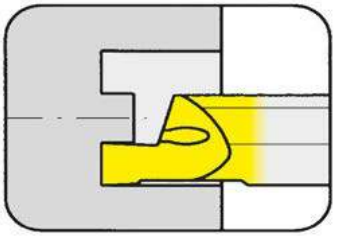
mm表記
Dimensions in mm

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

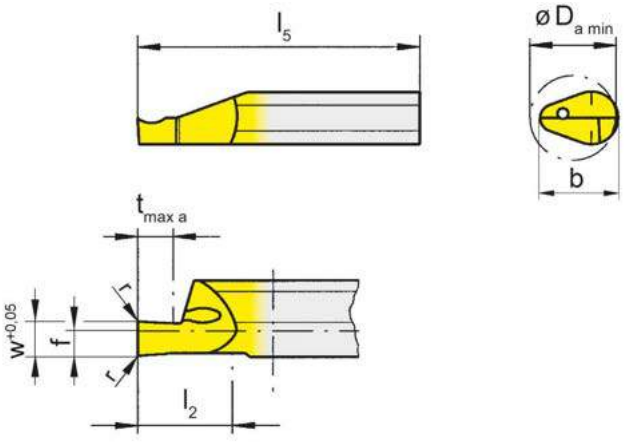
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Insert

105



最小加工径	from outer groove Ø	6 mm
溝深さ	Depth of groove	5 mm
最大溝幅	Width of groove up to	2 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
H105
HC105
B105
VDI

S

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	f	b	l_2	l_5	$t_{max\ a}$	$D_{a\ min}$	MG12	EG35	TI25
R/L105.0610.1.8	1.0	0.05	2	7	10	25	2	6	▲/Δ	▲/▲	▲/▲
R/L105.0615.1.8	1.5	0.05	2	7	10	25	3	6	▲/Δ	▲/▲	▲/▲
R/L105.0620.1.8	2.0	0.05	2	7	10	25	5	6	▲/Δ	▲/▲	▲/▲
R/L105.0610.2.8	1.0	0.05	2	7	15	35	2	6	Δ/Δ	▲/Δ	▲/Δ
R/L105.0615.2.8	1.5	0.05	2	7	15	35	3	6	▲/Δ	▲/Δ	▲/▲
R/L105.0620.2.8	2.0	0.05	2	7	15	35	5	6	▲/Δ	▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	MG12	EG35	TI25
P	o	•	•
M	•	•	•
K	•	o	•
N	•	-	•
S	•	-	•
H	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

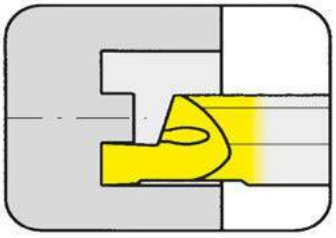
超硬材種
Carbide grades

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

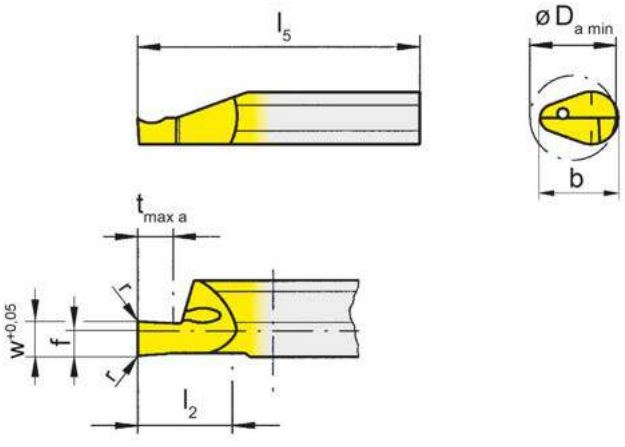
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Insert

105



最小加工径	from outer groove Ø	8 mm
溝深さ	Depth of groove	6 mm
最大溝幅	Width of groove up to	3 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
H105
HC105
B105
VDI

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	f	b	l_2	l_5	$t_{max\ a}$	$D_{a\ min}$	EG35	TI25
R/L105.0810.1.8	1.0	0.15	2	7	10	25	2	8	▲/▲	▲/▲
R/L105.0815.1.8	1.5	0.15	2	7	10	25	3	8	▲/▲	▲/▲
R/L105.0820.1.8	2.0	0.15	2	7	10	25	4	8	▲/▲	▲/▲
R/L105.0825.1.8	2.5	0.15	2	7	10	25	5	8	▲/▲	▲/▲
R/L105.0830.1.8	3.0	0.15	2	7	10	25	6	8	▲/▲	▲/▲
R/L105.0810.2.8	1.0	0.15	2	7	15	35	2	8	▲/▲	▲/▲
R/L105.0815.2.8	1.5	0.15	2	7	15	35	3	8	▲/▲	▲/▲
R/L105.0820.2.8	2.0	0.15	2	7	15	35	4	8	▲/▲	▲/▲
R/L105.0825.2.8	2.5	0.15	2	7	15	35	5	8	▲/▲	▲/▲
R/L105.0830.2.8	3.0	0.15	2	7	15	35	6	8	▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	EG35	TI25
P	•	•
M	•	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

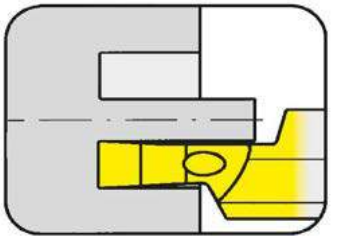
R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

S

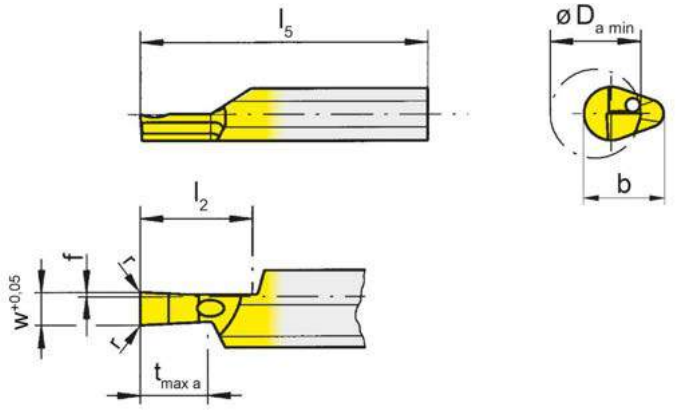
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Insert

105



最小加工径	from outer groove Ø	8 mm
溝深さ	Depth of groove	6 mm
最大溝幅	Width of groove up to	3 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H105
HC105
B105
VDI

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	f	b	l_2	l_5	$t_{max\ a}$	$D_{a\ min}$	EG35	TI25
R/L105.0810.1.9	1.0	0.15	0,4	7	10	25	2	8	▲/▲	▲/▲
R/L105.0815.1.9	1.5	0.15	0,4	7	10	25	3	8	▲/▲	▲/▲
R/L105.0820.1.9	2.0	0.15	0,4	7	10	25	4	8	▲/▲	▲/▲
R/L105.0825.1.9	2.5	0.15	0,4	7	10	25	5	8	▲/▲	▲/▲
R/L105.0830.1.9	3.0	0.15	0,4	7	10	25	6	8	▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	EG35	TI25
P	•	•
M	•	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

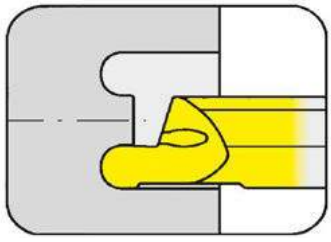
R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

S

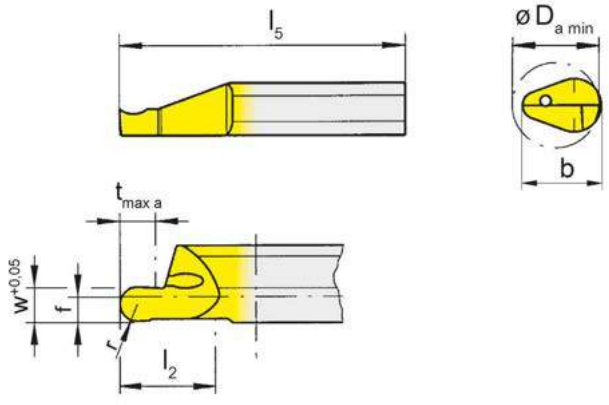
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Insert

105



最小加工径	from outer groove Ø	8 mm
溝深さ	Depth of groove	6 mm
最大溝幅	Width of groove up to	3 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
H105
HC105
B105
VDI

S

フルR
Full radius

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	f	b	l_2	l_5	$t_{max\ a}$	$D_{a\ min}$		EG35	TI25
R/L105.8V10.1.8	1.0	0.50	2	7	10	25	2	8		▲/▲	▲/▲
R/L105.8V16.1.8	1.6	0.80	2	7	10	25	3	8		▲/▲	▲/▲
R/L105.8V20.1.8	2.0	1.00	2	7	10	25	4	8		▲/▲	▲/▲
R/L105.8V25.1.8	2.5	1.25	2	7	10	25	5	8		▲/Δ	▲/▲
R/L105.8V30.1.8	3.0	1.50	2	7	10	25	6	8		▲/▲	▲/▲
R/L105.8V10.2.8	1.0	0.50	2	7	15	35	2	8		▲/▲	▲/▲
R/L105.8V16.2.8	1.6	0.80	2	7	15	35	3	8		▲/Δ	▲/▲
R/L105.8V20.2.8	2.0	1.00	2	7	15	35	4	8		▲/▲	▲/▲
R/L105.8V25.2.8	2.5	1.25	2	7	15	35	5	8		▲/Δ	▲/Δ
R/L105.8V30.2.8	3.0	1.50	2	7	15	35	6	8		▲/Δ	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	EG35	TI25
P	•	•
M	•	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

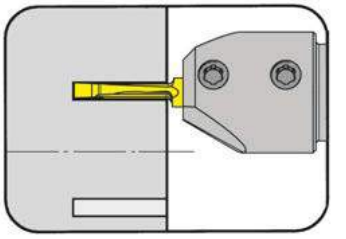
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

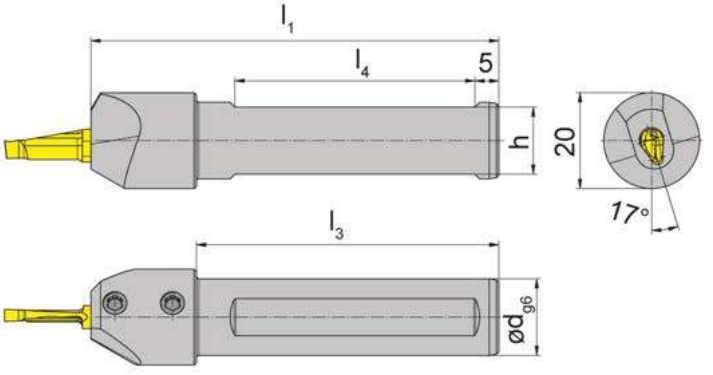
ツールホルダー
Toolholder

B105
内部給油式
with through coolant supply



最小加工径	from outer groove Ø	10 mm
溝深さ	Depth of groove	15 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm

クランプ部延長型インサート用ホルダー
Extended depth of insert seat



適用インサート
for Insert

タイプ　A105...2.2
Type

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	d	l_1	l_3	h	l_4
R/LB105.0016.12.2	16	85	63	14	50
R/LB105.0020.12.2	20	100	-	18	55

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

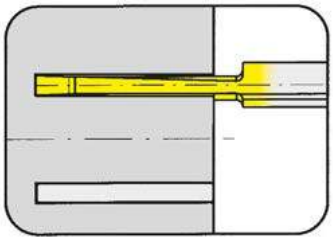
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB105...	**6.075T15P**	**T15PQ**

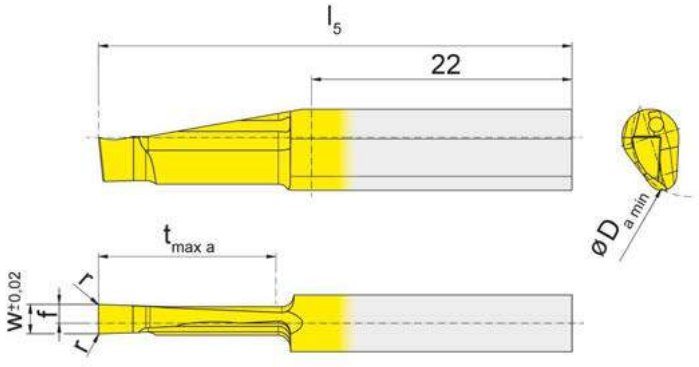
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Insert

A105



最小加工径	from outer groove Ø	10 mm
溝深さ	Depth of groove	15 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　B105...12.2
Type

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	w	r	f	l_5	$t_{max\ a}$	$D_{a\ min}$	EG35	TI25
R/LA105.1020.2.2	2.0	0.1	1.4	40	15	10	▲/▲	▲/▲
R/LA105.1025.2.2	2.5	0.1	1.6	40	15	10	▲/▲	▲/▲
R/LA105.1030.2.2	3.0	0.1	1.0	40	15	10	▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	EG35	TI25
P	•	•
M	•	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

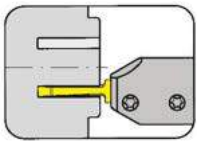
注釈：
RA105インサートはRB105...12.2ホルダーで、LA105インサートはLB105...12.2ホルダーでご使用下さい。
Note:
Use insert RA105 in toolholder RB105...12.2 and insert LA105 in toolholder LB105...12.2.

各々インサート幅での最大深さ端面溝入れ加工はD_{amin}10 mm - 40 mmまでの加工外径となります。

Face grooving with full width of the full depth only possible between D_{amin} 10 - 40 mm!

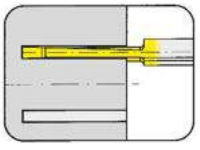
端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder
B110

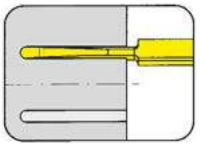


ページ/Page
S18

インサート
Insert
A110



ページ/Page
S19



ページ/Page
S20

S

110



S

ツールホルダー / インサート

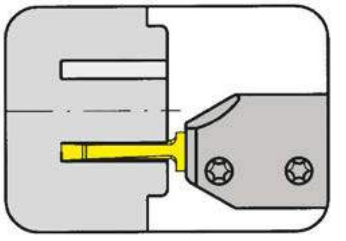
溝幅： 3.0 mm

Toolholder with Inserts

Width of groove 3.0 mm

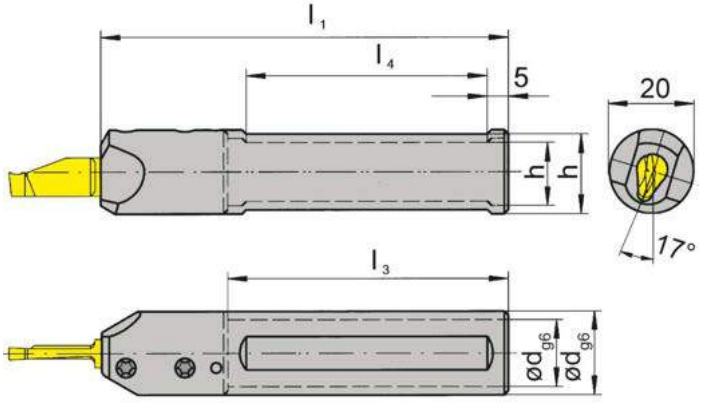
ツールホルダー
Toolholder

B110
内部給油式
with through coolant supply



最小加工径	from outer groove Ø	20 mm
溝深さ	Depth of groove	30 mm
最大溝幅	Width of groove up to	3 mm

クランプ部延長型インサート用ホルダー
Extended depth of insert seat



適用インサート
for Insert

タイプ　A110
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_3	h	l_4
R/LB110.0016.16.2	16	100	70	14	55
R/LB110.0020.16.2	20	100	-	18	55

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

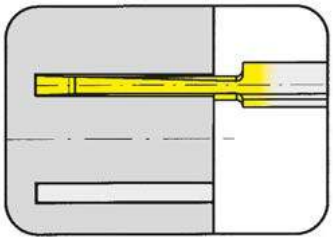
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB110...	**6.075T15P**	**T15PQ**

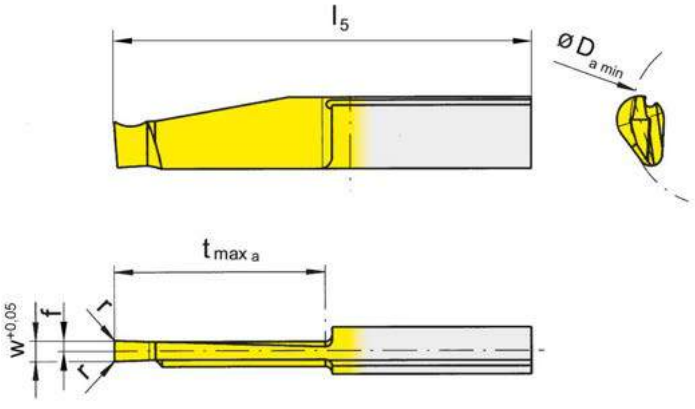
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Insert

A110



最小加工径	from outer groove Ø	20 mm
溝深さ	Depth of groove	20-30 mm
溝幅	Width of groove	3 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　B110
Type

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	w	r	f	l_5	$t_{max\ a}$	$D_{a\ min}$
R/LA110.2030.3.0	3	0.2	1.5	50	20	20
R/LA110.2030.5.0	3	0.2	1.5	60	30	20
R/LA110.5030.3.0	3	0.2	1.5	50	20	50
R/LA110.5030.5.0	3	0.2	1.5	60	30	50

	EG35	TH35	TI25	TN35
	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
	▲/▲		▲/▲	
	▲/▲		▲/▲	
P	•	•	•	•
M	•	•	•	•
K	o	•	•	•
N	-	•	•	•
S	-	•	•	•
H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

注釈：
RA110インサートはRB110...16.2ホルダーで、LA110インサートはLB110...16.2ホルダーでご使用下さい。
Note:
Use insert RA110 in toolholder RB110...16.2 and insert LA110 in toolholder LB110...16.2.

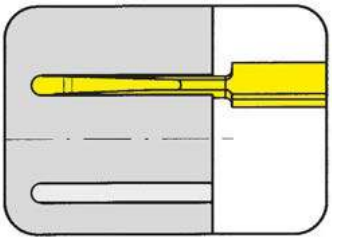
各々インサート幅での最大深さ端面溝入れ加工はD_{amin}20 mm - 50 mmまでの加工外径となります。

Face grooving with full width of the full depth only possible between D_{amin} 20 - 50 mm!

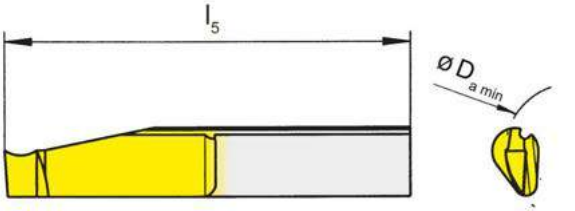
端面溝入れ加工
Face Grooving

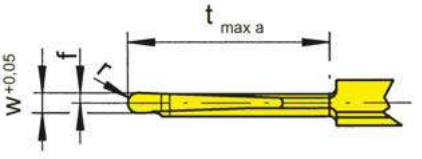
インサート
Insert

A110



最小加工径	from outer groove Ø	20 mm
溝深さ	Depth of groove	30 mm
溝幅	Width of groove	3 mm





適用インサート
for Insert

タイプ　B110
Type

フルR
Full radius

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	w	r	f	l_5	$t_{max\ a}$	$D_{a\ min}$
R/LA110.2030.15.5.0	3	1.5	1.5	60	30	20

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	EG35	TN35
	▲/▲	▲/▲
P	•	•
M	•	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

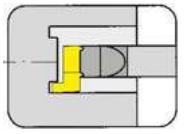
R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

注釈：
RA110インサートはRB110...16.2ホルダーで、LA110インサートはLB110...16.2ホルダーでご使用下さい。
Note:
Use insert RA110 in toolholder RB110...16.2 and insert LA110 in toolholder LB110...16.2.

各々インサート幅での最大深さ端面溝入れ加工はD_{amin}20 mm - 50 mmまでの加工外径となります。
Face grooving with full width of the full depth only possible between D_{amin} 20 - 50 mm!

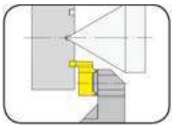
端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder
B114/BA114



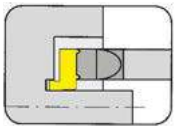
ページ/Page
S24-S27

ツールホルダー
Toolholder
HC114



ページ/Page
S28

インサート
Insert
114



ページ/Page
S29-S32

S

114



S

ツールホルダー / インサート

溝幅： 1.0 - 3.0 mm

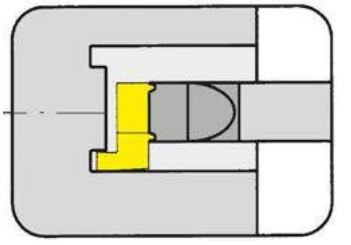
Toolholder with Inserts

Width of groove 1.0 - 3.0 mm

端面溝入れ加工
Face Grooving

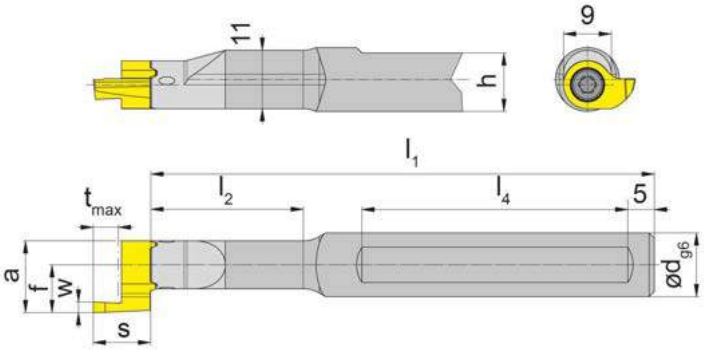
ツールホルダー
Toolholder

B114
内部給油式
with through coolant supply



最深端面距離	Depth of bore up to	64 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	1-3 mm

シャンク材質：超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



適用インサート
for Insert

タイプ 114
Type S114

S

図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	l_4
B114.0012.00	12	69.7	14.2	11	40
B114.0012.01	12	94.7	28.7	11	50
B114.0012.02	12	104.7	39.7	11	50
B114.0012.03	12	124.7	58.7	11	50
B114.0016.00	16	74.7	14.2	15	40
B114.0016.01	16	94.7	28.7	15	50
B114.0016.02	16	104.7	39.7	15	50
B114.0016.03	16	124.7	58.7	15	50

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

w、a、s、t_{max}、f 寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a, s, tmax and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

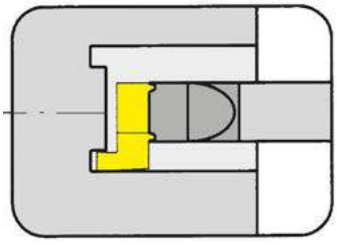
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B114...	**4.12T15EP**	**T15PQ**

端面溝入れ加工
Face Grooving

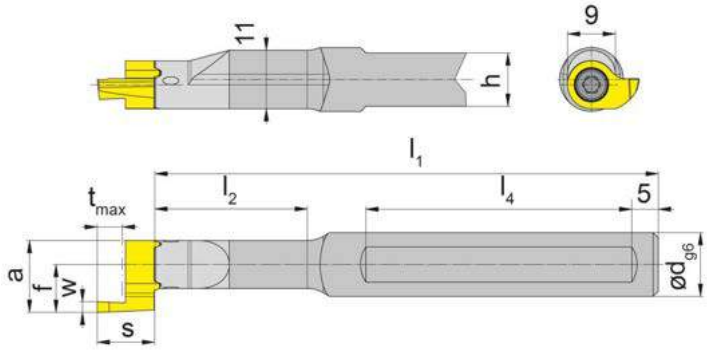
ツールホルダー
Toolholder

B114
内部給油式
with through coolant supply



最深端面距離	Depth of bore up to	64 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	1-3 mm

シャンク材質：超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



適用インサート
for Insert

タイプ 114
Type S114

S

2面平取り型
with 2 clamping flats

図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	l_4
B114.0012.2.00	12	69.7	14.2	11	40
B114.0012.2.01	12	94.7	28.7	11	50
B114.0012.2.02	12	104.7	39.7	11	50
B114.0012.2.03	12	124.7	58.7	11	50
B114.0016.2.00	16	74.7	14.2	14	40
B114.0016.2.01	16	94.7	28.7	14	50
B114.0016.2.02	16	104.7	39.7	14	50
B114.0016.2.03	16	124.7	58.7	14	50

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

w、a、s、t_{max}、f 寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a, s, tmax and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

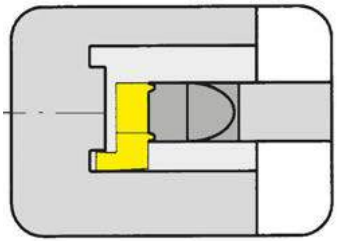
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B114...	**4.12T15EP**	**T15PQ**

端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder

BA114
内部給油式
with through coolant supply



最小加工径	Bore Ø	14 mm
溝深さ	Depth of groove	6 mm
最大溝幅	Width of groove up to	3 mm

シャンク材質：超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

適用インサート
for Insert

タイプ　R114 (axial)
Type

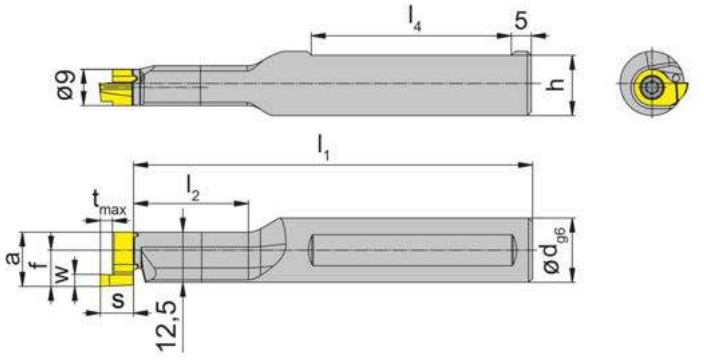


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	l_4
RBA114.0016.01	16	99.7	28.7	15	50
RBA114.0016.02	16	109.7	39.7	15	50

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

w、a、s、t_{max}、f 寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a, s, tmax and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

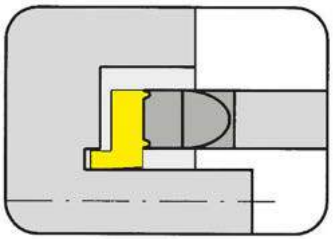
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RBA114...	**4.12T15EP**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

B114
内部給油式
with through coolant supply



最小加工径	Bore Ø from	14 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	1-3 mm

シャンク材質：超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

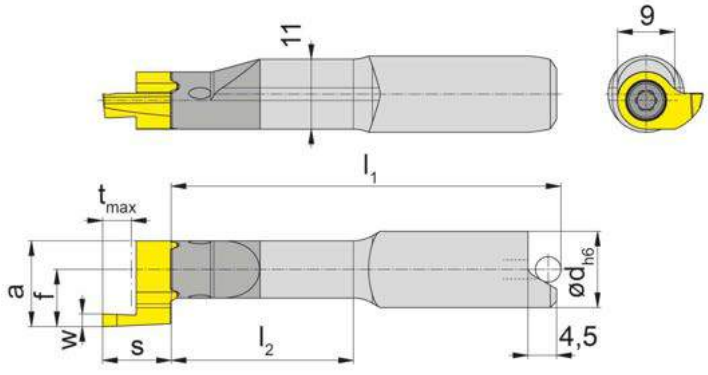


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

適用インサート
for Insert

タイプ 114
Type S114

焼嵌めホルダー用
for shrinkage location

型式 Part number	d	l_1	l_2
B114.0012.00S	12	47.4	14.2
B114.0012.01S	12	61.4	28.7
B114.0012.02S	12	72.4	39.7
B114.0012.03S	12	91.4	58.7

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

w、a、s、t_{max}、f 寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a, s, tmax and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

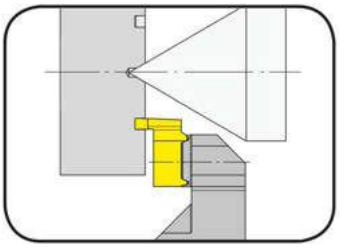
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B114...	**4.12T15EP**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

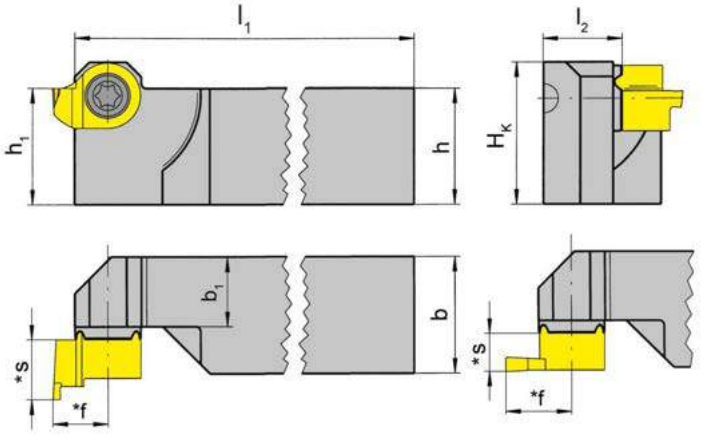
HC114



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
最大溝幅	Width of groove up to	3 mm

適用インサート
for Insert

タイプ　114
Type



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

端面・外周加工対応
axial and radial

型式 Part number	h	b	l_2	h_1	b_1	H_K	l_1
R/LHC114.1212.01	12	12	11.2	12	9.5	15.6	122
R/LHC114.1616.01	16	16	11.2	16	9.5	19.6	122
R/LHC114.2020.01	20	20	15.2	20	13.5	23.6	122
R/LHC114.2525.01	25	25	20.2	25	18.5	28.6	147

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

* インサートページをご参照下さい。
* see inserts

mm表記
Dimensions in mm

R：右勝手　L：左勝手を指します。
State R or L version

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

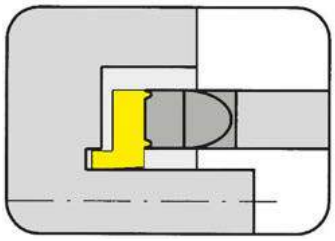
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LHC114...	**4.12T15EP**	**T15PQ**

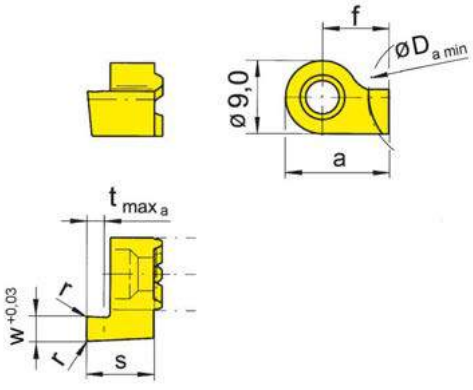
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Insert

114



最小加工径	from outer groove Ø	12 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	1-3 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
B114
RBA114
HC114

S

センターオフセット加工用
Machining **BEHIND** centre line

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	$t_{max\ a}$	$D_{a\ min}$	EG55	TN35
R/L114.1210.00	1.0	8.3	7.5	12	-	1.5	12	▲/▲	▲/▲
R/L114.1215.00	1.5	8.3	7.5	12	0.2	2.5	12	▲/▲	▲/▲
R/L114.1220.00	2.0	8.3	7.5	12	0.2	3.0	12	▲/▲	▲/▲
R/L114.1225.00	2.5	8.3	7.5	12	0.2	3.0	12	▲/▲	▲/▲
R/L114.1230.00	3.0	8.3	7.5	12	0.2	3.0	12	▲/▲	▲/▲
R/L114.1220.5.00	2.0	10.8	7.5	12	0.2	5.0	12	▲/▲	▲/▲
R/L114.1225.5.00	2.5	10.8	7.5	12	0.2	5.0	12	▲/▲	▲/▲
R/L114.1230.6.00	3.0	11.8	7.5	12	0.2	6.0	12	▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	EG55	TN35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

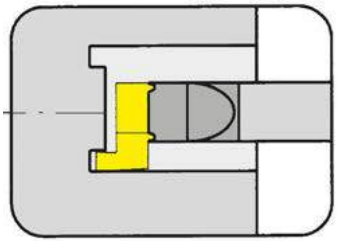
注釈：
右勝手は反時計回り（正回転）用です。114タイプ端面溝入れインサートをB114ホルダー装着時、
全長 l_1 および突出し l_2 寸法がカタログ記載値より各々3.0 mm / 5.5 mmもしくは6.5 mm長くなります。

Note:
R = rotation anti-clockwise! Using the face grooving insert type 114 on toolholder type B114 the size l_1 and l_2 will be enlarged by 3.0 / 5.5 or 6.5 mm.

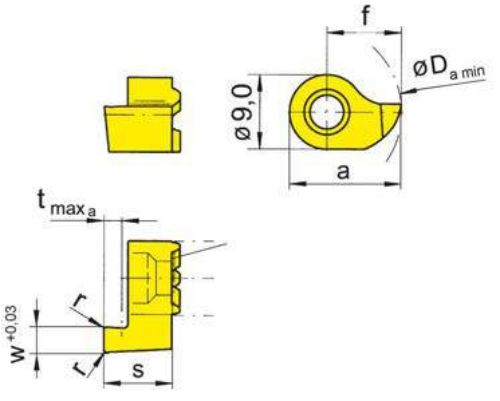
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Insert

114



最小加工径	from outer groove Ø	14 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	1-3 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
B114
RBA114
HC114

S

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

中心センター軸上加工用
Machining **IN-FRONT** of centre line

型式 Part number	w	s	f	a	r	$t_{max\ a}$	$D_{a\ min}$	MG12	EG55	TF45	TN35
R/L114.1410.00	1.0	8.3	9	13.5	-	1.5	14	Δ/Δ	▲/▲		▲/▲
R/L114.1415.00	1.5	8.3	9	13.5	0.2	2.5	14		▲/▲		▲/▲
R/L114.1420.00	2.0	8.3	9	13.5	0.2	3.0	14		▲/▲	x/x	▲/▲
R/L114.1425.00	2.5	8.3	9	13.5	0.2	3.0	14		▲/▲		▲/▲
R/L114.1430.00	3.0	8.3	9	13.5	0.2	3.0	14	▲/Δ	▲/▲		▲/▲
R/L114.1420.5.00	2.0	10.8	9	13.5	0.2	5.0	14		▲/▲		▲/▲
R/L114.1425.5.00	2.5	10.8	9	13.5	0.2	5.0	14		▲/▲		▲/▲
R/L114.1430.6.00	3.0	11.8	9	13.5	0.2	6.0	14		▲/▲		▲/▲

P	o	•	•	•
M	•	o	•	•
K	•	o	•	•
N	•	-	•	•
S	•	-	•	•
H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

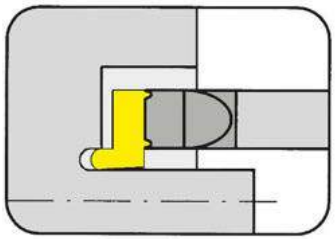
注釈：
右勝手は反時計回り（正回転）用です。114タイプ端面溝入れインサートをB114ホルダー装着時、
全長 l_1 および突出し l_2 寸法がカタログ記載値より各々3.0 mm / 5.5 mmもしくは6.5 mm長くなります。

Note:
R = rotation anti-clockwise! Using the face grooving insert type 114 on toolholder type B114 the size l_1 and l_2 will be enlarged by 3.0 / 5.5 or 6.5 mm.

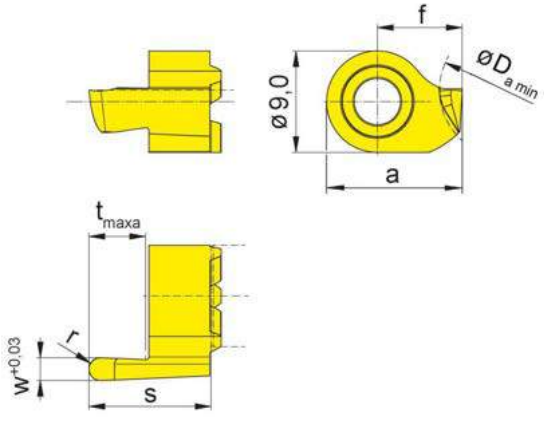
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Insert

114



最小加工径	from outer groove Ø	12 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
B114
RBA114
HC114

S

センターオフセット
フルR加工用
Full radius Machining
BEHIND centre line

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	$t_{max\ a}$	$D_{a\ min}$	EG55	TN35
R/L114.1220.5.10	2.0	10.8	7.5	12	1.00	5	12	▲/▲	▲/▲
R/L114.1225.5.12	2.5	10.8	7.5	12	1.25	5	12	▲/▲	▲/▲
R/L114.1230.6.15	3.0	11.8	7.5	12	1.50	6	12	▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	EG55	TN35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

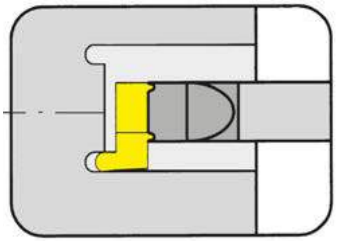
注釈：
右勝手は反時計回り（正回転）用です。114タイプ端面溝入れインサートをB114ホルダー装着時、
全長 l_1 および突出し l_2 寸法がカタログ記載値より各々3.0 mm / 5.5 mmもしくは6.5 mm長くなります。

Note:
R = rotation anti-clockwise! Using the face grooving insert type 114 on toolholder type B114 the size l_1 and l_2 will be enlarged by 3,0 / 5,5 or 6,5 mm.

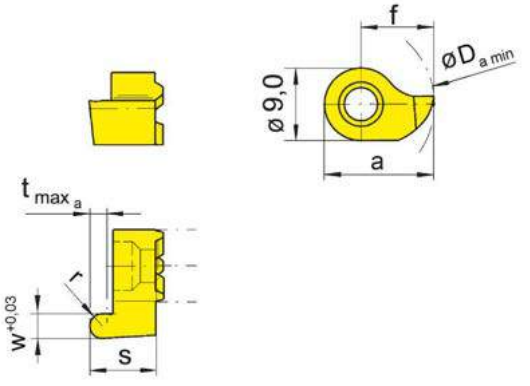
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Insert

114



最小加工径	from outer groove Ø	14 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	3 mm
溝幅	Width of groove	1-3 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type
B114
RBA114
HC114

S

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

中心センター軸上
フルR加工用
Full radius Machining
IN-FRONT of centre line

型式 Part number	w	s	f	a	r	$t_{max\ a}$	D_{min}	EG55	TN35
R/L114.1410.05	1.0	8.3	9	13.5	0.50	1.5	14	▲/▲	▲/▲
R/L114.1416.08	1.6	8.3	9	13.5	0.80	2.5	14	▲/▲	▲/▲
R/L114.1420.10	2.0	8.3	9	13.5	1.00	3.0	14	▲/▲	▲/▲
R/L114.1425.12	2.5	8.3	9	13.5	1.25	3.0	14	▲/▲	▲/▲
R/L114.1430.15	3.0	8.3	9	13.5	1.50	3.0	14	▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	EG55	TN35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

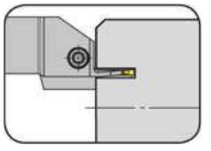
R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

注釈：
右勝手は反時計回り（正回転）用です。114タイプ端面溝入れインサートをB114ホルダー装着時、
全長 l_1 及び突出し l_2 寸法がカタログ記載値より各々3.0 mm長くなります。

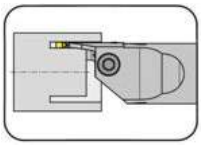
Note:
R = rotation clockwise! Using the face grooving insert type 114 on toolholder type B114 the size l1 and l2 will be enlarged by 3,0 mm.

端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder
H25A/IB25A

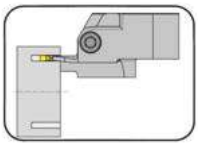


ページ/Page
S36



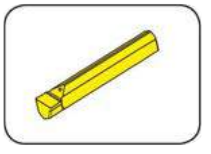
ページ/Page
S38

カセット
Cassette
K25A

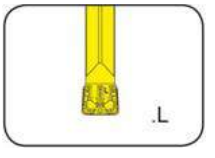


ページ/Page
S37

インサート
Insert
S15A

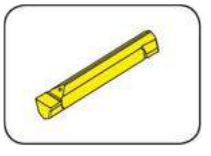


ページ/Page
S39-S40



ページ/Page
S41

インサート
Indexable insert
S25A



ページ/Page
S42-S43

15A/25A



S

ツールホルダー / インサート

溝幅： 2.0 - 4.0 mm

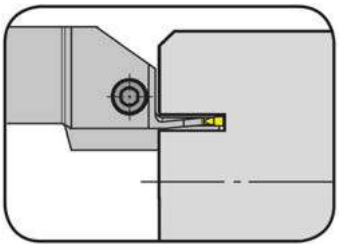
Toolholder with Inserts

Width of groove 2.0 - 4.0 mm

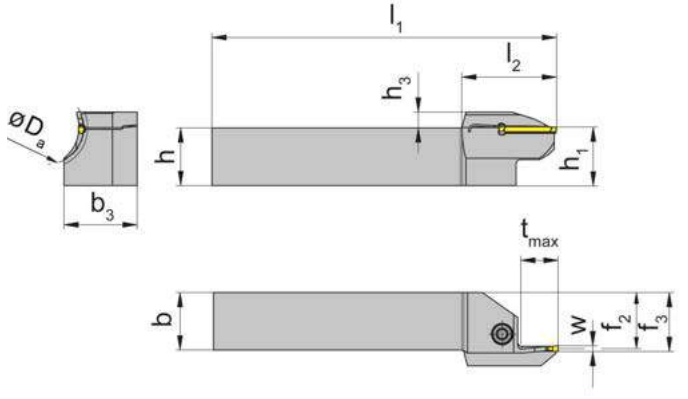
端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder

H25A



最小加工径	from outer groove Ø	15 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	15 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S15A
Type S25A

S

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

刃先は芯高＋0.3mmで
セットして下さい。
The cutting edge is above
0.3 mm the centre height

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	b_3	f_2	f_3	t_{max}	h_3	$D_{a\,min}$	D_{amax}	サイズ Size
R/LAH25A.12.1520.02	12	12	120	32	12.3	15.5	11.5	12.5	12	5.0	15	20	02
R/LAH25A.16.1520.02	16	16	120	32	16.3	19.5	15.5	16.5	12	5.0	15	20	02
R/LAH25A.20.1520.02	20	20	120	32	20.3	23.5	19.5	20.5	12	5.0	15	20	02
R/LAH25A.12.2025.02	12	12	120	32	12.3	16.5	11.5	12.5	12	5.0	20	25	02
R/LAH25A.16.2025.02	16	16	120	32	16.3	20.5	15.5	16.5	12	5.0	20	25	02
R/LAH25A.20.2025.02	20	20	120	32	20.3	24.5	19.5	20.5	12	5.0	20	25	02
R/LAH25A.12.2530.02	12	12	120	33	12.3	17.5	11.5	12.5	13	5.5	25	30	02
R/LAH25A.16.2530.02	16	16	120	33	16.3	21.5	15.5	16.5	13	5.5	25	30	02
R/LAH25A.20.2530.02	20	20	120	33	20.3	25.5	19.5	20.5	13	5.5	25	30	02
R/LAH25A.12.1520.03	12	12	120	33	12.3	17.0	11.0	12.5	13	5.5	15	20	03
R/LAH25A.16.1520.03	16	16	120	33	16.3	21.0	15.0	16.5	13	5.5	15	20	03
R/LAH25A.20.1520.03	20	20	120	33	20.3	25.0	19.0	20.5	13	5.5	15	20	03
R/LAH25A.12.2025.03	12	12	120	34	12.3	18.5	11.0	12.5	14	5.5	20	25	03
R/LAH25A.16.2025.03	16	16	120	34	16.3	22.5	15.0	16.5	14	5.5	20	25	03
R/LAH25A.20.2025.03	20	20	120	34	20.3	26.5	19.0	20.5	14	5.5	20	25	03
R/LAH25A.12.2530.03	12	12	120	35	12.3	19.5	11.0	12.5	15	6.0	25	30	03
R/LAH25A.16.2530.03	16	16	120	35	16.3	23.5	15.0	16.5	15	6.0	25	30	03
R/LAH25A.20.2530.03	20	20	120	35	20.3	27.5	19.0	20.5	15	6.0	25	30	03

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

wの寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

溝幅 w= 2.0 mm 用の適正締付トルク値は 2.5 Nm になります。
溝幅 w= 3.0 mm 用の適正締付トルク値は 3.0 Nm になります。
Torque specification of the screw for w = 2.0 mm is 2.5 Nm
Torque specification of the screw for w = 3.0 mm is 3.0 Nm

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

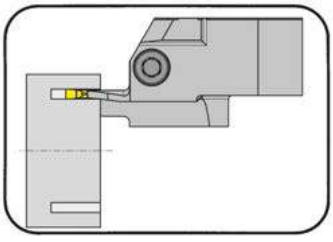
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LAH25A.12...	**5.14T20P**	**T20PQ**
R/LAH25A...	**5.13 T20P**	**T20PQ**

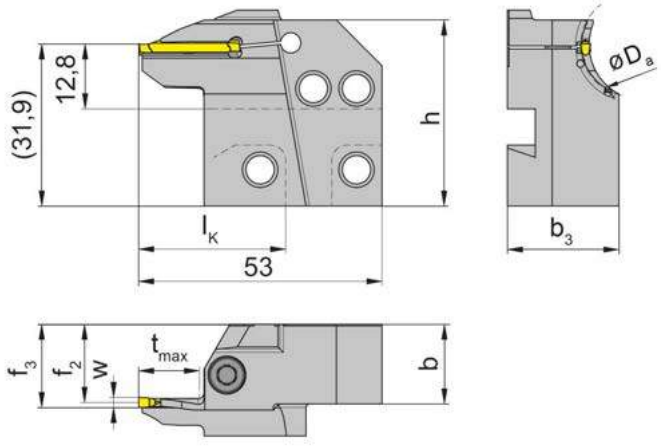
端面溝入れ加工
Face Grooving

カセット
Cassette

K25A



最小加工径	from outer groove Ø	15 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	20 mm
溝幅	Width of groove	2-4 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ S15A
Type S25A

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

刃先は芯高+0.3mmで
セットして下さい。
The cutting edge is above
0.3 mm the centre height

S

型式 Part number	b	b_3	t_{max}	f_3	f_2	h	$D_{a\,min}$	D_{amax}	l_K	サイズ Size
R/LAK25A.1520.02.IK	15.7	21	12	f_2+w/2	15.4	38.6	15	20	34	02
R/LAK25A.2025.02.IK	15.7	22	12	f_2+w/2	15.4	38.6	20	25	34	02
R/LAK25A.2530.02.IK	15.7	23	13	f_2+w/2	15.4	38.6	25	30	34	02
R/LAK25A.2025.03.IK	15.7	24	14	f_2+w/2	14.9	38.6	20	25	34	03
R/LAK25A.2530.03.IK	15.7	25	15	f_2+w/2	14.9	38.6	25	30	34	03
R/LAK25A.3040.03.IK	15.7	23	16	f_2+w/2	14.9	38.6	30	40	34	03
R/LAK25A.4050.03.IK	15.7	24	18	f_2+w/2	14.9	38.6	40	50	34	03
R/LAK25A.2025.04.IK	15.7	24	16	f_2+w/2	15.1	38.6	20	25	34	04
R/LAK25A.2530.04.IK	15.7	24	17	f_2+w/2	15.1	38.6	25	30	34	04
R/LAK25A.3040.04.IK	15.7	24	18	f_2+w/2	15.1	38.6	30	40	34	04
R/LAK25A.4050.04.IK	15.7	24	20	f_2+w/2	15.1	39.2	40	50	34	04

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

wの寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

溝幅 w= 2.0 mm 用の適正締付トルク値は 2.5 Nm になります。
溝幅 w= 3.0 mm 用の適正締付トルク値は 3.0 Nm になります。
溝幅 w= 4.0 mm 用の適正締付トルク値は 3.5 Nm になります。

Torque specification of the screw for w = 2.0 mm is 2.5 Nm
Torque specification of the screw for w = 3.0 mm is 3.0 Nm
Torque specification of the screw for w = 4.0 mm is 3.5 Nm

注釈：

ベーシックツールホルダー220タイプとご使用下さい。

Note:

for use with pocket seat system 220!

R：右勝手　L：左勝手　を指します。

State R or L version

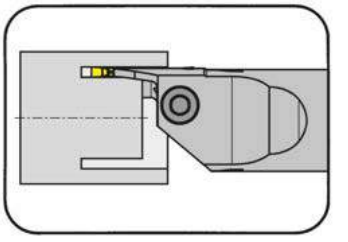
予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LAK25A...	**5.13 T20P**	**T20PQ**

端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder

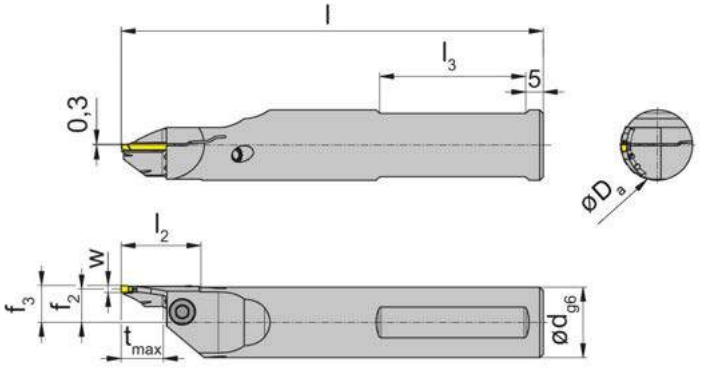
B25A



最小加工径	from outer groove Ø	20 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	20 mm
溝幅	Width of groove	2-4 mm

適用インサート
for Indexable insert

タイプ S15A
Type S25A



L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

刃先は芯高+0.3mmでセットして下さい。
The cutting edge is above 0.3 mm the centre height

型式 Part number	d	l	l_2	l_3	t_{max}	f_3	f_2	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	Schneidbreite Width of groove
R/LIB25A.20.2025.02.IK	20	120	23	55	12	f_2+w/2	9.5	20	25	2
R/LIB25A.20.2530.02.IK	20	120	23	55	13	f_2+w/2	9.5	25	30	2
R/LIB25A.20.2025.03.IK	20	120	24	55	14	f_2+w/2	9.0	20	25	3
R/LIB25A.20.2530.03.IK	20	120	25	55	15	f_2+w/2	9.0	25	30	3
R/LIB25A.20.3040.03.IK	20	120	27	55	16	f_2+w/2	9.0	30	40	3
R/LIB25A.20.4050.03.IK	20	120	30	55	18	f_2+w/2	9.0	40	50	3
R/LIB25A.20.2025.04.IK	20	120	26	55	16	f_2+w/2	8.5	20	25	4
R/LIB25A.20.2530.04.IK	20	120	27	55	17	f_2+w/2	8.5	25	30	4
R/LIB25A.20.3040.04.IK	20	120	29	55	18	f_2+w/2	8.5	30	40	4
R/LIB25A.20.4050.04.IK	20	120	31	55	20	f_2+w/2	8.5	40	50	4

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

wの寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

溝幅 w= 2.0 mm 用の適正締付トルク値は 2.5 Nm になります。
溝幅 w= 3.0 mm 用の適正締付トルク値は 3.0 Nm になります。
溝幅 w= 4.0 mm 用の適正締付トルク値は 3.5 Nm になります。

Torque specification of the screw for w = 2,0 mm is 2.5 Nm
Torque specification of the screw for w = 3,0 mm is 3.0 Nm
Torque specification of the screw for w = 4,0 mm is 3.5 Nm

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

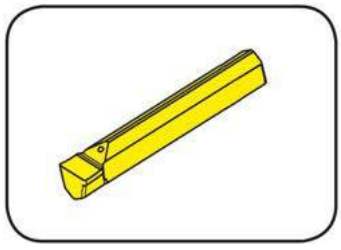
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LIB25A...	**5.13T20EP**	**T20PQ**

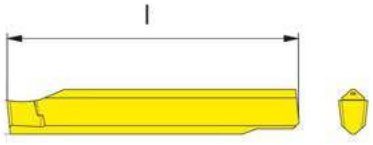
端面溝入れ加工
Face Grooving

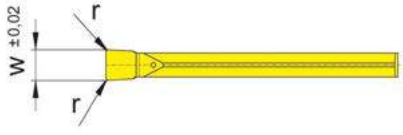
インサート
Insert

S15A



溝幅	Width of groove	2-4 mm





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H25A
K25A
IB25A

長手方向精度
±0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	l	サイズ Size		TH35
S15A.0200.12	2	0.2	20	02		▲
S15A.0300.12	3	0.2	21	03		▲
S15A.0400.12	4	0.2	24	04		▲
					P	●
					M	●
					K	●
					N	●
					S	●
					H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

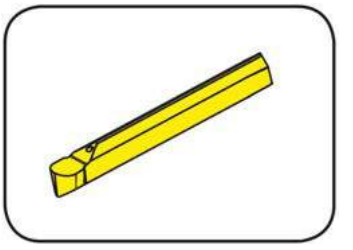
インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

S

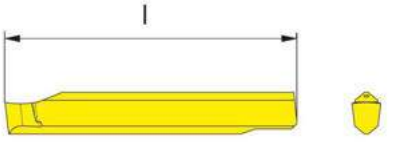
端面溝入れ加工
Face Grooving

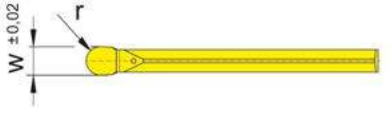
インサート
Insert

S15A



フルR 溝幅	Full radius Width of groove	1-2 mm 2-4 mm





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ
Type
H25A
K25A
IB25A

長手方向精度
±0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	l	r	サイズ Size	TH35
S15A.0200.10.10	2	20	1.0	02	▲
S15A.0300.10.15	3	21	1.5	03	▲
S15A.0400.10.20	4	24	2.0	04	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TH35
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

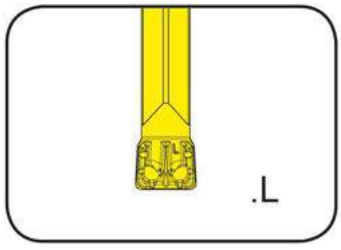
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

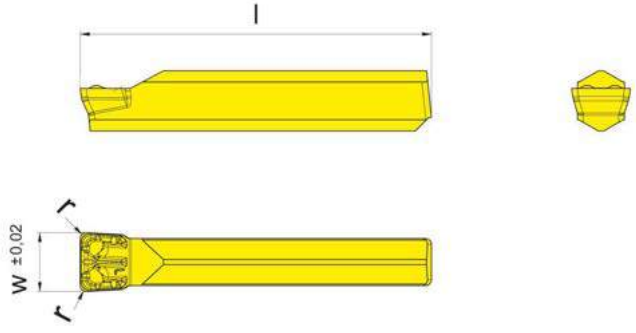
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Insert

S15A



溝幅	Width of groove	4 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H25A
K25A
IB25A

S

長手方向精度
±0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	l	サイズ Size		AS45
S15A.0400.L4	4	0.4	24	04		▲
					P	•
					M	•
					K	•
					N	o
					S	•
					H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート/ uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

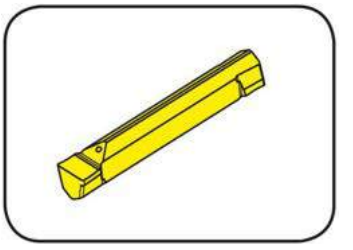
mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

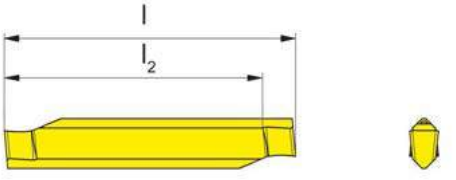
インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

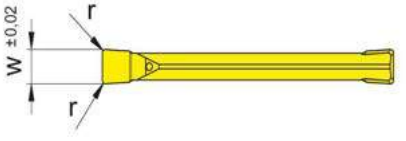
インサート
Indexable insert

S25A



溝幅	Width of groove	2-4 mm





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H25A
K25A
IB25A

長手方向精度
±0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	l	l_2	サイズ Size		TH35
S25A.0200.12	2	0.2	20	17.0	02		▲
S25A.0300.12	3	0.2	21	18.0	03		▲
S25A.0400.12	4	0.2	24	20.5	04		▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート/ uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

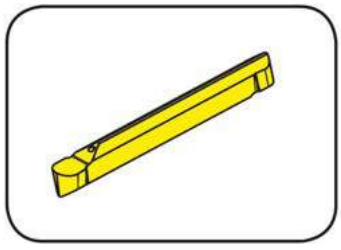
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

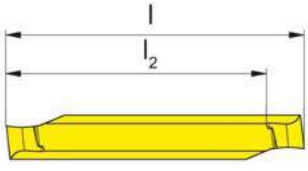
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Indexable insert

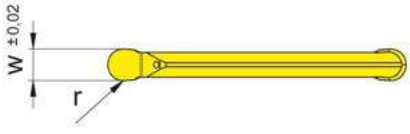
S25A



フルR 溝幅	Full radius Width of groove	1-2 mm 2-4 mm







適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H25A
K25A
IB25A

S

長手方向精度
±0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	l	r	l_2	サイズ Size		TH35
S25A.0200.10.10	2	20	1.0	17.0	02		▲
S25A.0300.10.15	3	21	1.5	18.0	03		▲
S25A.0400.10.20	4	24	2.0	20.5	04		▲
						P	●
						M	●
						K	●
						N	●
						S	●
						H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート/ uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

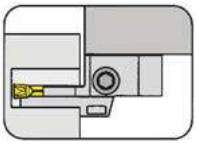
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

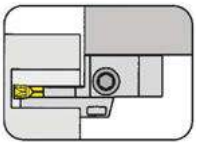
インサートは右勝手および左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

端面溝入れ加工
Face Grooving

ベーシックツールホルダー
Basic toolholder
System220/B224

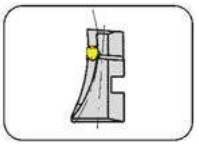


ページ/Page
S46-S47, S50



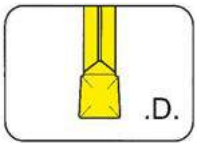
ページ/Page
S48-S49

カセット
Cassette
LAK224/RAK224/
LIK224/RIK224

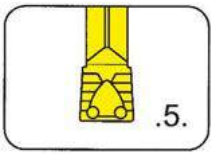


ページ/Page
S51-S58

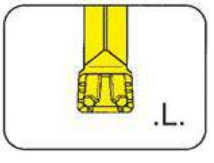
インサート
Indexable insert
S224



ページ/Page
S59



ページ/Page
S60



ページ/Page
S61

224



S

ツールホルダー / インサート

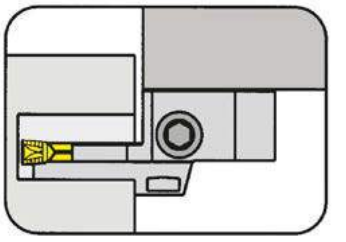
溝幅： 3.0 - 6.0 mm

Toolholder with Inserts

Width of groove 3.0 - 6.0 mm

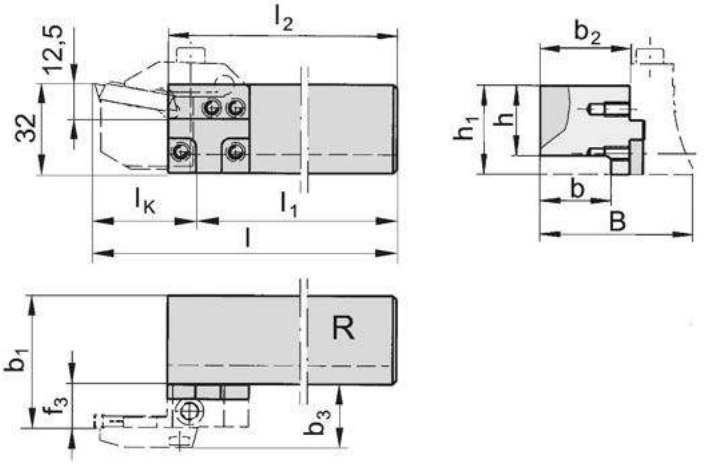
ベーシックツールホルダー
Basic toolholder

220
カセットなし
without cassette



タイプ 220/224 カセット用ベーシックツールホルダー
Basic toolholder for cassettes type 220/224

シャンク部はワーク回転軸と並行にセットして下さい。
Shank parallel to the axis of workpiece



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	h_1	l_1	b	b_1	b_2	l_2	l	B
R/L220.1616.K1	16	32	l_2-10	16	b_2+f_3	25	64	l_1+l_K	b_2+b_3
R/L220.2020.K1	20	32	l_2-10	20	b_2+f_3	27	74	l_1+l_K	b_2+b_3
R/L220.2525.K1	25	32	l_2-10	25	b_2+f_3	32	94	l_1+l_K	b_2+b_3
R/L220.3225.K1	32	32	l_2-10	-	b_2+f_3	25	109	l_1+l_K	b_2+b_3
R/L220.3232.K1	32	32	l_2-10	-	b_2+f_3	32	109	l_1+l_K	b_2+b_3

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

l_K、b_3、f_3 寸法はカセットページをご参照下さい。
l_K, b3 and f3 see cassettes

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

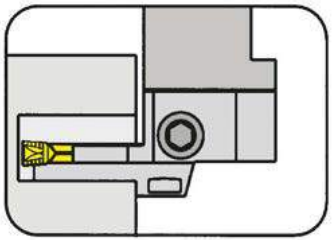
右勝手ホルダーには右勝手カセット、左勝手ホルダーには左勝手カセットをご使用下さい。
Use right hand basic toolholder for left hand cassettes and left hand basic toolholder for right hand cassettes.

予備部品
Spare Parts

ベーシックツールホルダー Basic toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L220...	**5.12T20P**	**T20PQ**

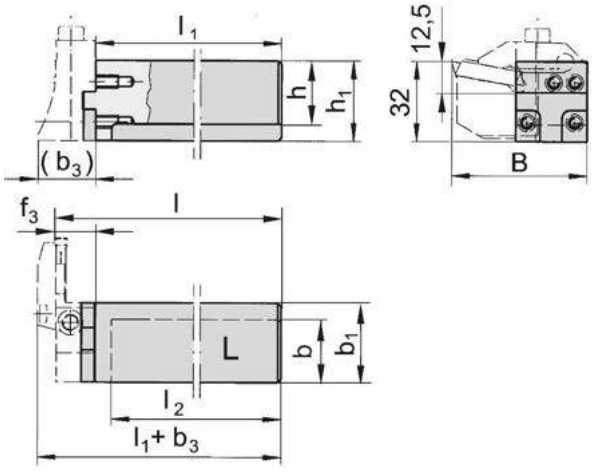
ベーシックツールホルダー
Basic toolholder

220
カセットなし
without cassette



タイプ 220/224 カセット用ベーシックツールホルダー
Basic toolholder for cassettes type 220/224

シャンク部はワーク回転軸と90°にセットして下さい。
Shank 90° to the axis of workpiece



L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	h_1	b	l_2	l	B	b_1	l_1
R/L220.1616.K2	16	32	16	60	l_1+f_3	l_K+19	29	70
R/L220.2020.K2	20	32	20	75	l_1+f_3	l_K+19	29	85
R/L220.2525.K2	25	32	25	93	l_1+f_3	l_K+22	32	100
R/L220.3225.K2	32	32	-	108	l_1+f_3	l_K+19	29	115
R/L220.3232.K2	32	32	-	115	l_1+f_3	l_K+22	32	115

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

l_K、b_3、f_3 寸法はカセットページをご参照下さい。
l_K, b3 and f3 see cassettes

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

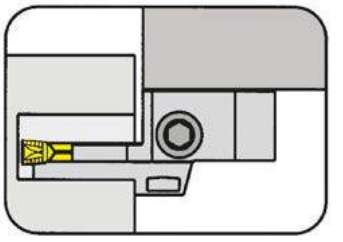
右勝手ホルダーには右勝手カセット、左勝手ホルダーには左勝手カセットをご使用下さい。
Use right hand basic toolholder for left hand cassettes and left hand basic toolholder for right hand cassettes.

予備部品
Spare Parts

ベーシックツールホルダー Basic toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L220...	**5.12T20P**	**T20PQ**

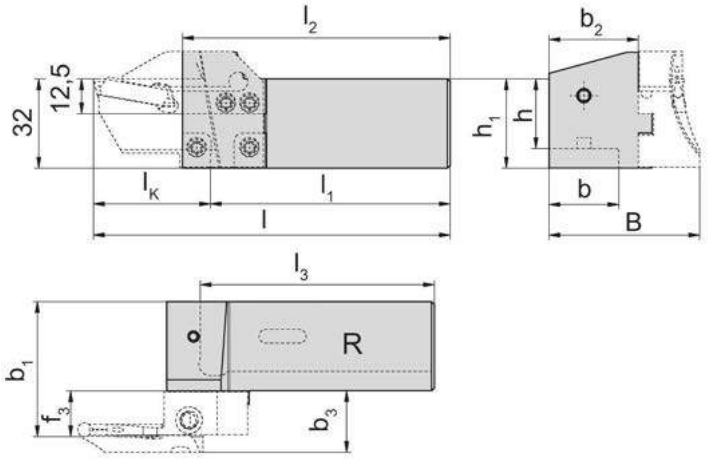
ベーシックツールホルダー
Basic toolholder

220
カセットなし
without cassette



HORN VDI ツールアダプター用 内部給油式ベーシックツールホルダー
suitable for HORN adaptors VDI with integrated through coolant supply

シャンク部はワーク回転軸と並行にセットして下さい。
Shank parallel to the axis of workpiece



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用カセット
for Cassette

タイプ 220
Type 224

内部給油式

with integrated through coolant supply

型式 Part number	h	h_1	l_1	b	b_1	b_2	l_2	l	B
R/L220.2020.2.K1.IK	20	32	l_2-10	20	b_2+f_3	27	84	l_1+l_K	b_2+b_3
R/L220.2525.2.K1.IK	25	32	l_2-10	25	b_2+f_3	32	96	l_1+l_K	b_2+b_3

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

l_K、b_3、f_3 寸法はカセットページをご参照下さい。
l_K, b3 and f3 see cassettes

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

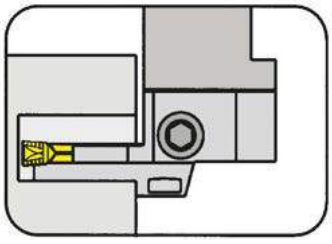
右勝手ホルダーには右勝手カセット、左勝手ホルダーには左勝手カセットをご使用下さい。
Use right hand basic toolholder for left hand cassettes and left hand basic toolholder for right hand cassettes.

予備部品
Spare Parts

ベーシックツールホルダー Basic toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L220...	**5.12T20P**	**T20PQ**

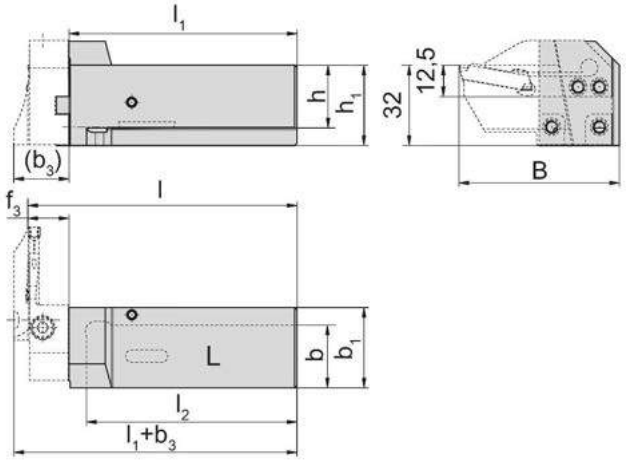
ベーシックツールホルダー
Basic toolholder

220
カセットなし
without cassette



HORN VDI ツールアダプター用 内部給油式ベーシックツールホルダー
suitable for HORN adaptors VDI with integrated through coolant supply

シャンク部はワーク回転軸と90°にセットして下さい。
Shank 90° to the axis of workpiece



適用カセット
for Cassette

タイプ 220
Type 224

S

内部給油式

with integrated through coolant supply

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	h_1	b	l_2	l	B	b_1	l_1
R/L220.2020.2.K2.IK	20	32	20	69	l_1+f_3	l_k+19	29	79
R/L220.2525.2.K2.IK	25	32	25	84	l_1+f_3	l_k+19	32	91

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

IK、b_3、f_3 寸法はカセットページをご参照下さい。
IK, b3 and f3 see cassettes

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

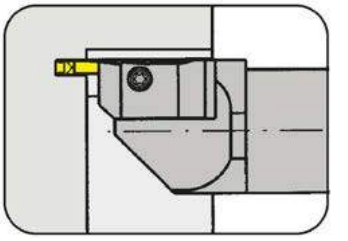
右勝手ホルダーには右勝手カセット、左勝手ホルダーには左勝手カセットをご使用下さい。
Use right hand basic toolholder for left hand cassettes and left hand basic toolholder for right hand cassettes.

予備部品
Spare Parts

ベーシックツールホルダー Basic toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L220...	**5.12T20P**	**T20PQ**

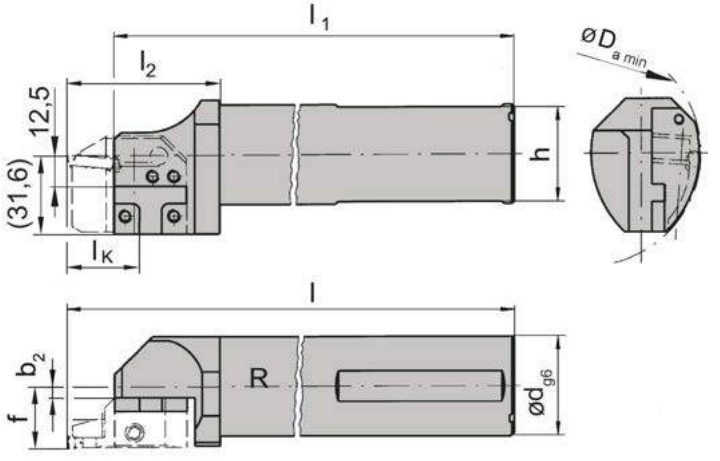
ベーシックツールホルダー
Basic toolholder

B224
カセットなし
without cassette



カセット タイプRIK/LIK224用ベーシックツールホルダー
Basic toolholder for cassettes type RIK/LIK224

内部給油式
with through coolant supply



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

D_{Bohr} = カセット全体をワーク内径に入れる場合の最小下穴径

型式 Part number	d	l_1	h	f	l_2	b_2	l	D_{Bohr}
R/LB224.0032.K1	32	181	30	b_2+f_3	59	0.41	200	90
R/LB224.0040.K1	40	231	38	b_2+f_3	59	4.41	250	90

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

$D_{a\,min}$ / f_3 / l_k 寸法はカセットページをご参照下さい。
$D_{a\,min}$ / f_3 / l_K see cassettes

mm表記
Dimensions in mm

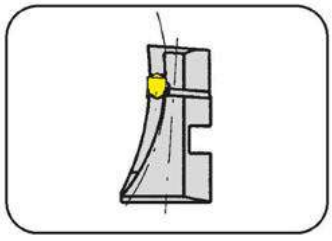
他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

予備部品
Spare Parts

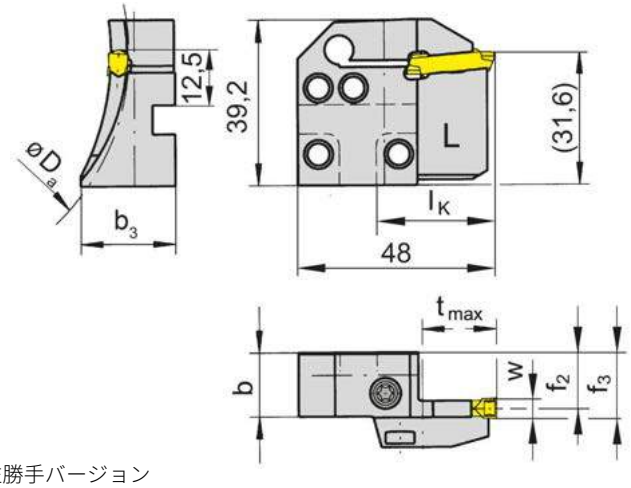
ベーシックツールホルダー Basic toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB224...	**5.12T20P**	**T20PQ**

カセット
Cassette

LAK224



端面溝大径 最大溝深さ 溝幅	Outer groove Ø Depth of groove up to Width of groove	38-1000 mm 14 mm 3-4 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	$D_{a\,min}$	$D_{a\,max}$	t_{max}	b	b_3	f_2	f_3	w	l_K
LAK224.5060.03	50	60	14	15.7	21.0	14.9	f_2+w/2	3	29
LAK224.6075.03	60	75	14	15.7	21.0	14.9	f_2+w/2	3	29
LAK224.7590.03	75	90	14	15.7	21.0	14.9	f_2+w/2	3	29
LAK224.9011.03	90	110	14	15.7	21.0	14.9	f_2+w/2	3	29
LAK224.1113.03	110	130	14	15.7	21.0	14.9	f_2+w/2	3	29
LAK224.1318.03	130	180	14	15.7	20.0	14.9	f_2+w/2	3	29
LAK224.1830.03	180	300	14	15.7	19.0	14.9	f_2+w/2	3	29
LAK224.3000.03	300	1000	14	15.7	16.4	14.9	f_2+w/2	3	29
LAK224.3847.04	38	60	14	15.7	21.0	14.4	f_2+w/2	4	29
LAK224.4760.04	47	75	14	15.7	21.0	14.4	f_2+w/2	4	29
LAK224.6075.04	60	90	14	15.7	21.0	14.4	f_2+w/2	4	29
LAK224.7590.04	75	110	14	15.7	21.0	14.4	f_2+w/2	4	29
LAK224.9013.04	90	130	14	15.7	21.0	14.4	f_2+w/2	4	29
LAK224.1318.04	130	180	14	15.7	21.0	14.4	f_2+w/2	4	29
LAK224.1830.04	180	300	14	15.7	19.0	14.4	f_2+w/2	4	29
LAK224.3000.04	300	1000	14	15.7	16.7	14.4	f_2+w/2	4	29

ベーシックツールホルダーL...K1 及び R...K2用
For basic toolholder L...K1 and R...K2

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

注釈:
カセットの締付ボルトはツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

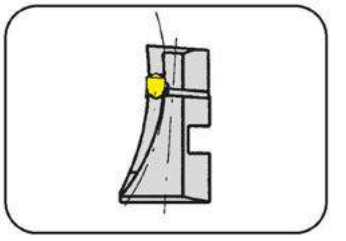
予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LAK224...	**5.13 T20P**	**T20PQ**

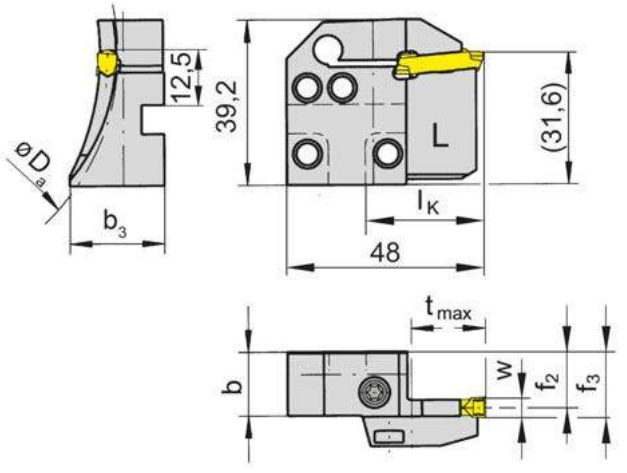
端面溝入れ加工
Face Grooving

カセット
Cassette

LAK224



端面溝大径 最大溝深さ 溝幅	Outer groove Ø Depth of groove up to Width of groove	38-1000 mm 14 mm 5-6 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	t_{max}	b	b_3	f_2	f_3	w	l_K
LAK224.3847.05	38	47	14	15.7	21.0	13.9	f_2+w/2	5	29
LAK224.4760.05	47	60	14	15.7	21.0	13.9	f_2+w/2	5	29
LAK224.6075.05	60	75	14	15.7	21.0	13.9	f_2+w/2	5	29
LAK224.7590.05	75	90	14	15.7	21.0	13.9	f_2+w/2	5	29
LAK224.9013.05	90	130	14	15.7	21.0	13.9	f_2+w/2	5	29
LAK224.1318.05	130	180	14	15.7	21.0	13.9	f_2+w/2	5	29
LAK224.1830.05	180	300	14	15.7	19.0	13.9	f_2+w/2	5	29
LAK224.3000.05	300	1000	14	15.7	16.7	13.9	f_2+w/2	5	29
LAK224.6075.06	60	75	14	15.7	23.0	13.4	f_2+w/2	6	29
LAK224.7590.06	75	90	14	15.7	23.0	13.4	f_2+w/2	6	29
LAK224.9013.06	90	130	14	15.7	21.0	13.4	f_2+w/2	6	29
LAK224.1318.06	130	180	14	15.7	21.0	13.4	f_2+w/2	6	29
LAK224.1830.06	180	300	14	15.7	19.0	13.4	f_2+w/2	6	29
LAK224.3000.06	300	1000	14	15.7	16.7	13.4	f_2+w/2	6	29

ベーシックツールホルダー L...K1及び R...K2用
For basic toolholder L...K1 and R...K2

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

注釈:
カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

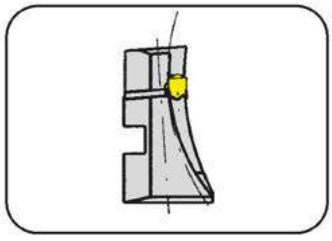
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

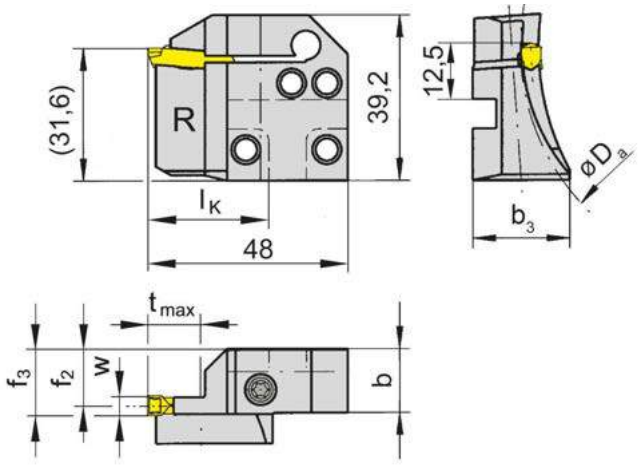
カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LAK224...	**5.13 T20P**	**T20PQ**

カセット
Cassette

RAK224



端面溝大径	Outer groove Ø	38-1000 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	14 mm
溝幅	Width of groove	3-4 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	t_{max}	b	b_3	f_2	f_3	w	l_K
RAK224.5060.03	50	60	14	15.7	21.0	14.9	f_2+w/2	3	29
RAK224.6075.03	60	75	14	15.7	21.0	14.9	f_2+w/2	3	29
RAK224.7590.03	75	90	14	15.7	21.0	14.9	f_2+w/2	3	29
RAK224.9011.03	90	110	14	15.7	21.0	14.9	f_2+w/2	3	29
RAK224.1113.03	110	130	14	15.7	21.0	14.9	f_2+w/2	3	29
RAK224.1318.03	130	180	14	15.7	20.0	14.9	f_2+w/2	3	29
RAK224.1830.03	180	300	14	15.7	19.0	14.9	f_2+w/2	3	29
RAK224.3000.03	300	1000	14	15.7	16.4	14.9	f_2+w/2	3	29
RAK224.3847.04	38	47	14	15.7	21.0	14.4	f_2+w/2	4	29
RAK224.4760.04	47	60	14	15.7	21.0	14.4	f_2+w/2	4	29
RAK224.6075.04	60	75	14	15.7	21.0	14.4	f_2+w/2	4	29
RAK224.7590.04	75	90	14	15.7	21.0	14.4	f_2+w/2	4	29
RAK224.9013.04	90	130	14	15.7	21.0	14.4	f_2+w/2	4	29
RAK224.1318.04	130	180	14	15.7	21.0	14.4	f_2+w/2	4	29
RAK224.1830.04	180	300	14	15.7	19.0	14.4	f_2+w/2	4	29
RAK224.3000.04	300	1000	14	15.7	16.7	14.4	f_2+w/2	4	29

ベーシックツールホ ルダー L... K1及び R...K2用
For basic toolholder R...K1 and L...K2

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

注釈:
カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

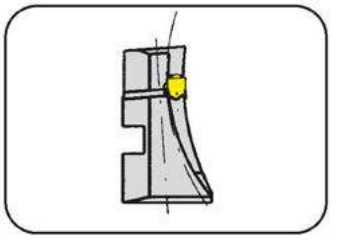
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

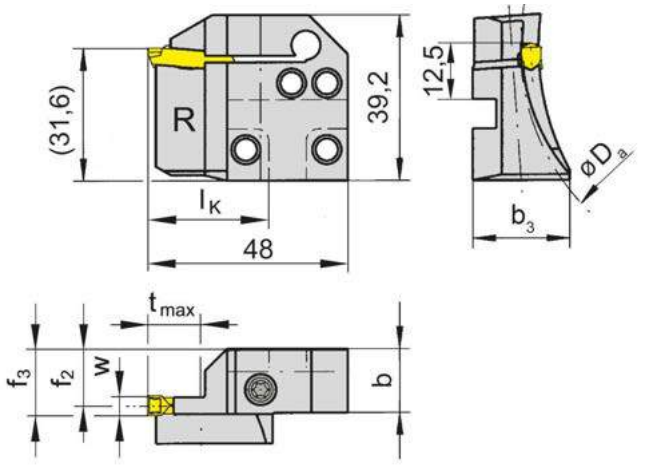
カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RAK224...	**5.13 T20P**	**T20PQ**

カセット
Cassette

RAK224



端面溝大径 最大溝深さ 溝幅	Outer groove Ø Depth of groove up to Width of groove	38-1000 mm 14 mm 5-6 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	t_{max}	b	b_3	f_2	f_3	w	l_K
RAK224.3847.05	38	47	14	15.7	21.0	13.9	f_2+w/2	5	29
RAK224.4760.05	47	60	14	15.7	21.0	13.9	f_2+w/2	5	29
RAK224.6075.05	60	75	14	15.7	21.0	13.9	f_2+w/2	5	29
RAK224.7590.05	75	90	14	15.7	21.0	13.9	f_2+w/2	5	29
RAK224.9013.05	90	130	14	15.7	21.0	13.9	f_2+w/2	5	29
RAK224.1318.05	130	180	14	15.7	21.0	13.9	f_2+w/2	5	29
RAK224.1830.05	180	300	14	15.7	19.0	13.9	f_2+w/2	5	29
RAK224.3000.05	300	1000	14	15.7	16.7	13.9	f_2+w/2	5	29
RAK224.6075.06	60	75	14	15.7	23.0	13.4	f_2+w/2	6	29
RAK224.7590.06	75	90	14	15.7	23.0	13.4	f_2+w/2	6	29
RAK224.9013.06	90	130	14	15.7	21.0	13.4	f_2+w/2	6	29
RAK224.1318.06	130	180	14	15.7	21.0	13.4	f_2+w/2	6	29
RAK224.1830.06	180	300	14	15.7	19.0	13.4	f_2+w/2	6	29
RAK224.3000.06	300	1000	14	15.7	16.7	13.4	f_2+w/2	6	29

ベーシックツールホルダーR...K1 及び L...K2用
For basic toolholder R...K1 and L...K2

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

注釈:
カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

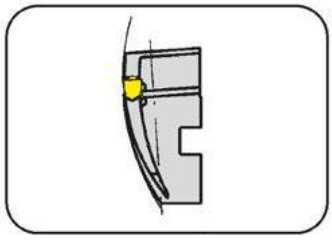
予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RAK224...	**5.13 T20P**	**T20PQ**

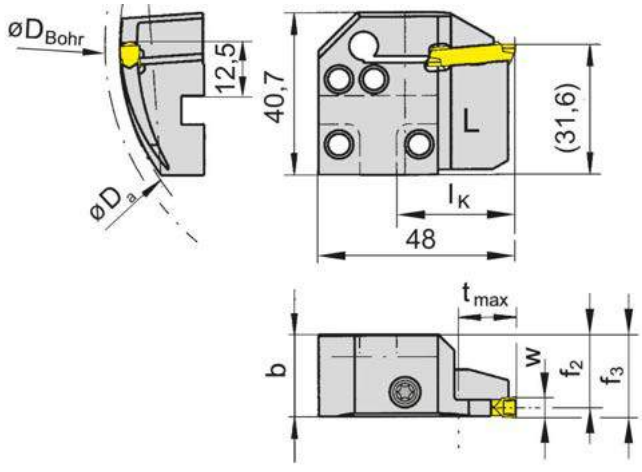
端面溝入れ加工
Face Grooving

カセット
Cassette

LIK224



端面溝大径	Outer groove Ø	38-1000 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	14 mm
溝幅	Width of groove	3-4 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

D_{Bohr} = カセット全体をワーク内径に入れる場合の最小下穴径

型式 Part number	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	t_{max}	b	f_2	f_3	w	l_K	D_{Bohr}
LIK224.5060.03	50	60	14	19	17.9	f_2+w/2	3	29	90
LIK224.6075.03	60	75	14	19	17.9	f_2+w/2	3	29	90
LIK224.7590.03	75	90	14	19	17.9	f_2+w/2	3	29	90
LIK224.9011.03	90	110	14	19	17.9	f_2+w/2	3	29	90
LIK224.1113.03	110	130	14	19	17.9	f_2+w/2	3	29	110
LIK224.1318.03	130	180	14	19	17.9	f_2+w/2	3	29	130
LIK224.1830.03	180	300	14	19	17.9	f_2+w/2	3	29	180
LIK224.3847.04	38	47	14	19	17.4	f_2+w/2	4	29	90
LIK224.4760.04	47	60	14	19	17.4	f_2+w/2	4	29	90
LIK224.6075.04	60	75	14	19	17.4	f_2+w/2	4	29	90
LIK224.7590.04	75	90	14	19	17.4	f_2+w/2	4	29	90
LIK224.9013.04	90	130	14	19	17.4	f_2+w/2	4	29	90
LIK224.1318.04	130	180	14	19	17.4	f_2+w/2	4	29	130
LIK224.3000.04	300	1000	14	19	17.4	f_2+w/2	4	29	300

ベーシックツールホルダー L...K1 及び R...K2用
For basic toolholder L...K1 and R...K2

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

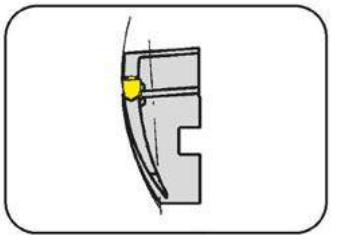
注釈:
カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

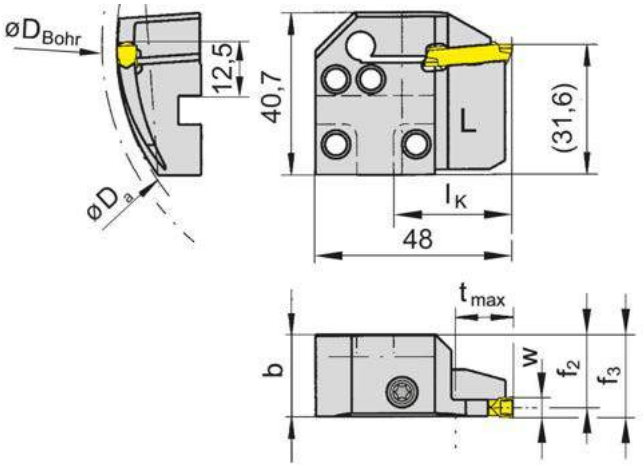
カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LIK224...	**5.13 T20P**	**T20PQ**

カセット
Cassette

LIK224



端面溝大径 最大溝深さ 溝幅	Outer groove Ø Depth of groove up to Width of groove	38-1000 mm 14 mm 5-6 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

D_{Bohr} = カセット全体をワーク内径に入れる場合の最小下穴径

型式 Part number	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	t_{max}	b	f_2	f_3	w	l_K	D_{Bohr}
LIK224.3847.05	38	47	14	19	16.9	f_2+w/2	5	29	90
LIK224.4760.05	47	60	14	19	16.9	f_2+w/2	5	29	90
LIK224.6075.05	60	75	14	19	16.9	f_2+w/2	5	29	90
LIK224.7590.05	75	90	14	19	16.9	f_2+w/2	5	29	90
LIK224.9013.05	90	130	14	19	16.9	f_2+w/2	5	29	90
LIK224.1318.05	130	180	14	19	16.9	f_2+w/2	5	29	130
LIK224.1830.05	180	300	14	19	16.9	f_2+w/2	5	29	180
LIK224.3000.05	300	1000	14	19	16.9	f_2+w/2	5	29	300
LIK224.6075.06	60	75	14	19	16.4	f_2+w/2	6	29	90
LIK224.7590.06	75	90	14	19	16.4	f_2+w/2	6	29	90
LIK224.9013.06	90	130	14	19	16.4	f_2+w/2	6	29	90
LIK224.1318.06	130	180	14	19	16.4	f_2+w/2	6	29	130
LIK224.1830.06	180	300	14	19	16.4	f_2+w/2	6	29	180
LIK224.3000.06	300	1000	14	19	16.4	f_2+w/2	6	29	300

ベーシックツールホルダー L...K1 及び R...K2 用
For basic toolholder L...K1 and R...K2

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

注釈:
カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

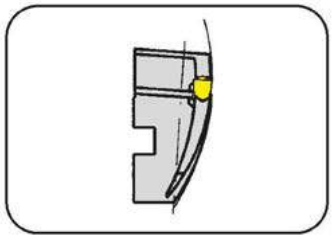
予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LIK224...	**5.13 T20P**	**T20PQ**

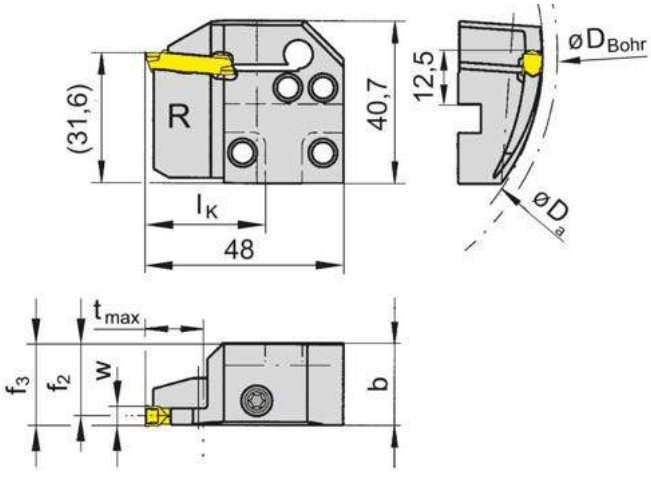
端面溝入れ加工
Face Grooving

カセット
Cassette

RIK224



端面溝大径 最大溝深さ 溝幅	Outer groove Ø Depth of groove up to Width of groove	38-1000 mm 14 mm 3-4 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

D_{Bohr} = カセット全体をワーク内径に入れる場合の最小下穴径

型式 Part number	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	t_{max}	b	f_2	f_3	w	l_K	D_{Bohr}
RIK224.5060.03	50	60	14	19	17.9	f_2+w/2	3	29	90
RIK224.6075.03	60	75	14	19	17.9	f_2+w/2	3	29	90
RIK224.7590.03	75	90	14	19	17.9	f_2+w/2	3	29	90
RIK224.9011.03	90	110	14	19	17.9	f_2+w/2	3	29	90
RIK224.1113.03	110	130	14	19	17.9	f_2+w/2	3	29	110
RIK224.1318.03	130	180	14	19	17.9	f_2+w/2	3	29	130
RIK224.1830.03	180	300	14	19	17.9	f_2+w/2	3	29	180
RIK224.3847.04	38	47	14	19	17.4	f_2+w/2	4	29	90
RIK224.4760.04	47	60	14	19	17.4	f_2+w/2	4	29	90
RIK224.6075.04	60	75	14	19	17.4	f_2+w/2	4	29	90
RIK224.7590.04	75	90	14	19	17.4	f_2+w/2	4	29	90
RIK224.9013.04	90	130	14	19	17.4	f_2+w/2	4	29	90
RIK224.1318.04	130	180	14	19	17.4	f_2+w/2	4	29	130
RIK224.3000.04	300	1000	14	19	17.4	f_2+w/2	4	29	300

ベーシックツールホルダー R...K1 及び L...K2 用
For basic toolholder R...K1 and L...K2

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

注釈:
カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

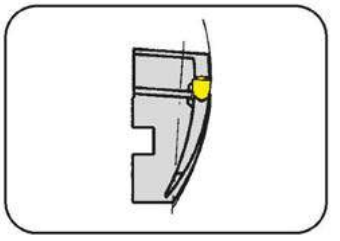
予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RIK224...	**5.13 T20P**	**T20PQ**

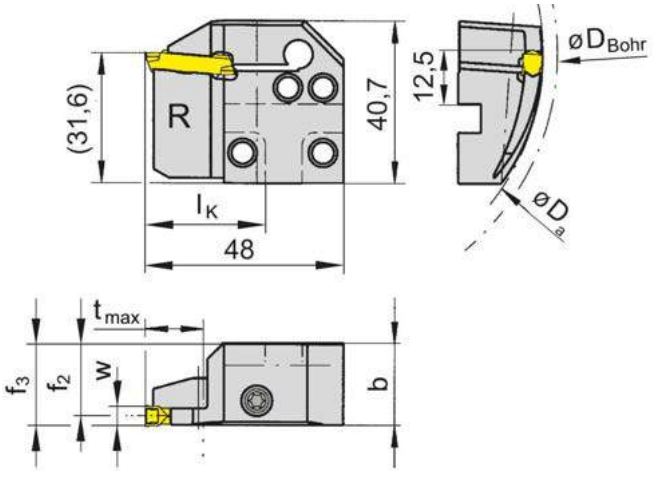
端面溝入れ加工
Face Grooving

カセット
Cassette

RIK224



端面溝大径 最大溝深さ 溝幅	Outer groove Ø Depth of groove up to Width of groove	38-1000 mm 14 mm 5-6 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

D_{Bohr} = カセット全体をワーク内径に入れる場合の最小下穴径

型式 Part number	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	t_{max}	b	f_2	f_3	w	l_K	D_{Bohr}
RIK224.3847.05	38	47	14	19	16,9	f_2+w/2	5	29	90
RIK224.4760.05	47	60	14	19	16,9	f_2+w/2	5	29	90
RIK224.6075.05	60	75	14	19	16,9	f_2+w/2	5	29	90
RIK224.7590.05	75	90	14	19	16,9	f_2+w/2	5	29	90
RIK224.9013.05	90	130	14	19	16,9	f_2+w/2	5	29	90
RIK224.1318.05	130	180	14	19	16,9	f_2+w/2	5	29	130
RIK224.1830.05	180	300	14	19	16,9	f_2+w/2	5	29	180
RIK224.3000.05	300	1000	14	19	16,9	f_2+w/2	5	29	300
RIK224.6075.06	60	75	14	19	16,4	f_2+w/2	6	29	90
RIK224.7590.06	75	90	14	19	16,4	f_2+w/2	6	29	90
RIK224.9013.06	90	130	14	19	16,4	f_2+w/2	6	29	90
RIK224.1318.06	130	180	14	19	16,4	f_2+w/2	6	29	130
RIK224.1830.06	180	300	14	19	16,4	f_2+w/2	6	29	180
RIK224.3000.06	300	1000	14	19	16,4	f_2+w/2	6	29	300

ベーシックツールホルダー R...K1 及び L...K2 用
For basic toolholder R...K1 and L...K2

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

注釈:
カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:

The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。

For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

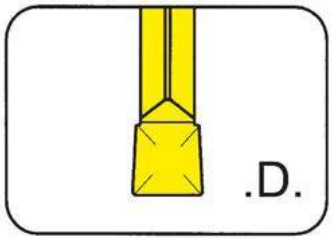
予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RIK224...	**5.13 T20P**	**T20PQ**

端面溝入れ加工
Face Grooving

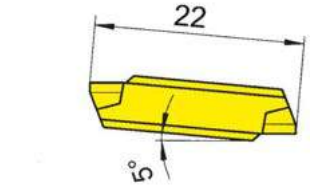
インサート
Indexable insert

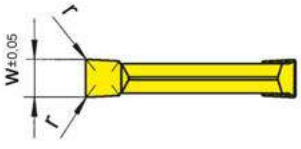
S224
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	18 mm 3-4 mm

D2 精密焼結品 / *D2.G 精密研磨品
D2 precision sintered / D2.G precision ground





適用カセット
for Cassette

タイプ R/LAK224
Type R/LIK224

S

長手方向精度
±0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	H54	TF45	TF46	TI22	TI25	TN32	TN35
S224.0300.D2.G	3	0.2	03		▲	▲	▲			
S224.0300.D2	3	0.2	03	▲	▲	▲		▲	▲	▲
S224.0400.D2.G	4	0.2	04			▲	▲			
S224.0400.D2	4	0.2	04	Δ	▲	▲		▲	▲	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート/ uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•	•	•	•	•	•	•	
M	•	•	o	-	•	-	•	
K	-	•	•	-	•	-	•	
N	-	•	•	-	•	-	•	
S	-	•	o	-	•	-	•	
H	-	-	-	-	-	-	-	

mm表記
Dimensions in mm

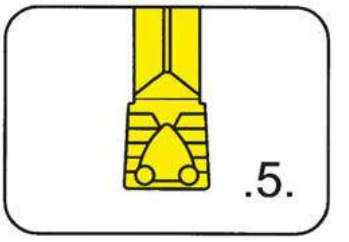
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手および左勝手カセット L/RAK224およびL/RIK224の使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand cassettes L/RAK224 and L/RIK224.

端面溝入れ加工
Face Grooving

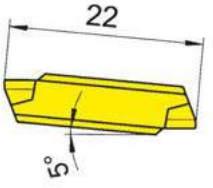
インサート
Indexable insert

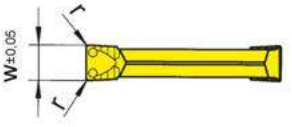
S224
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	18 mm 3-5 mm

精密焼結品
precision sintered





適用カセット
for Cassette

タイプ R/LAK224
Type R/LIK224

S

長手方向精度
±0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AL96	AS62	AS66	EG56	H54	TC92	TF45	TI25	TN32	TN35
S224.0300.52	3	0.2	03	Δ	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲	▲	▲
S224.0300.54	3	0.4	03	▲	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲	▲	▲
S224.0400.52	4	0.2	04	▲	▲	▲	▲	Δ	Δ	▲	▲	▲	▲
S224.0400.54	4	0.4	04	▲	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲	▲	▲
S224.0500.54	5	0.4	05	Δ	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲	▲	▲
S224.0500.58	5	0.8	05	▲	▲	▲	Δ	Δ	▲	Δ	▲	Δ	Δ
P				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M				-	-	o	o	•	-	•	•	-	•
K				•	-	•	o	-	-	•	•	-	•
N				•	-	•	-	-	-	•	•	-	•
S				-	-	o	-	-	-	•	•	-	•
H				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks
x お問い合わせ下さい / upon request　● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート/ uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

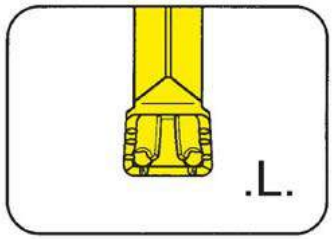
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手および左勝手カセット L/RAK224およびL/RIK224の使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand cassettes L/RAK224 and L/RIK224.

端面溝入れ加工
Face Grooving

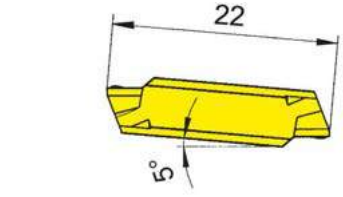
インサート
Indexable insert

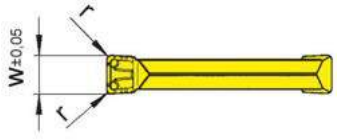
S224
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	18 mm 4-6 mm

精密焼結品
precision sintered





適用カセット
for Cassette

タイプ R/LAK224
Type R/LIK224

S

長手方向精度
± 0.06 mm
Indexability length ± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AL96	AS62	AS66	ASG6	TF42	TI22
S224.0400.L4	4	0.4	04	▲	▲	▲		▲	▲
S224.0500.L4	5	0.4	05	▲	▲	Δ	Δ	▲	▲
S224.0500.L6	5	0.6	05	Δ	▲	▲	Δ	▲	Δ
S224.0600.L4	6	0.4	06	▲	▲			▲	▲
S224.0600.L6	6	0.6	06	▲	▲		Δ	Δ	▲
P				•	•	•	•	•	•
M				-	-	o	o	-	-
K				•	-	•	o	-	-
N				•	-	•	-	-	-
S				-	-	o	-	-	-
H				-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

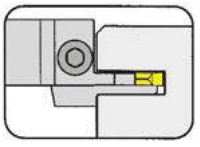
mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

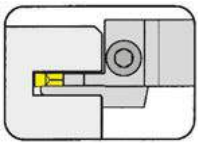
インサートは右勝手および左勝手ツールカセットL/RAK224 および L/RIK224の使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand cassettes L/RAK224 and L/RIK224.

端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder
A226/A210

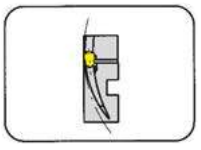


ページ/Page
S64,S66



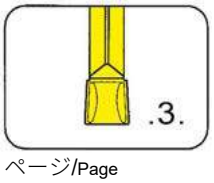
ページ/Pag.
S65,S67

カセット
Cassette
LIK220/RIK220/
LAK220/RAK220

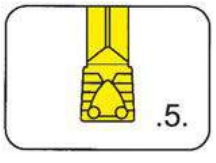


ページ/Page
S68-S83

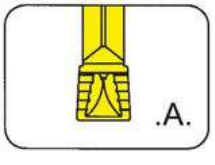
インサート
Indexable insert
S229



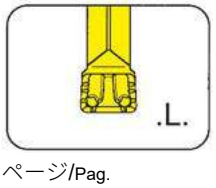
ページ/Page
S84



ページ/Pag.
S85

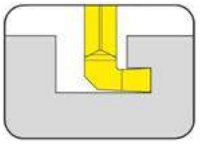


ページ/Pag.
S86



ページ/Pag.
S87

インサート
Insert
229



ページ/Page
S88

229



ツールホルダー / インサート

溝幅： 3.0 - 6.0 mm

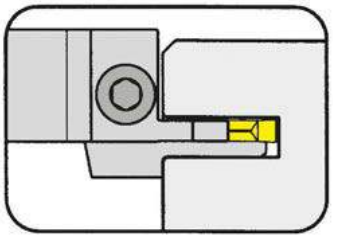
Toolholder with Inserts

Width of groove 3.0 - 6.0 mm

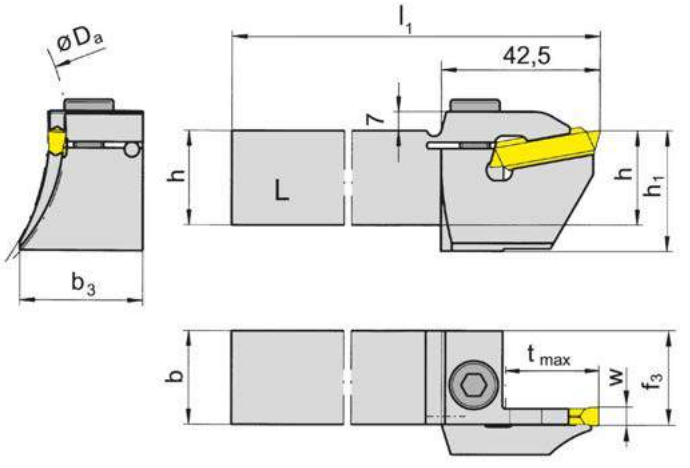
端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder

LA226



最小加工径	from outer groove Ø	95 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	4-5 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 229
Type S229

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_3	t_{max}	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	w	b_3	サイズ Size
LA226.20.1318.04	20	20	150	32	20.5	25	130	180	4	25	04
LA226.20.9513.04	20	20	150	32	20.5	25	95	130	4	26	04
LA226.25.1318.04	25	25	150	32	25.5	25	130	180	4	30	04
LA226.25.9513.04	25	25	150	32	25.5	25	95	130	4	31	04
LA226.20.1318.05	20	20	150	32	20.5	25	130	180	5	25	05
LA226.20.9513.05	20	20	150	32	20.5	25	95	130	5	28	05
LA226.25.1318.05	25	25	150	32	25.5	25	130	180	5	30	05
LA226.25.9513.05	25	25	150	32	25.5	25	95	130	5	33	05

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

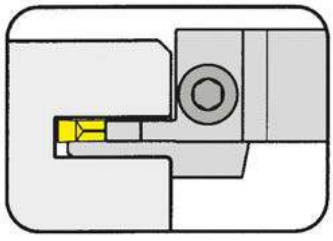
ねじの適正トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

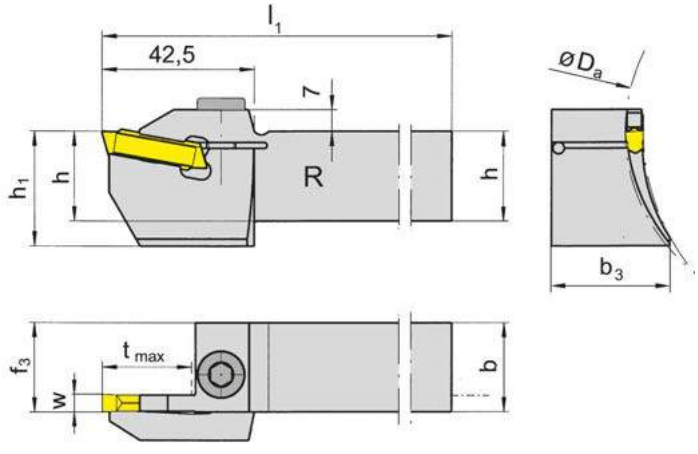
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	六角棒スパナ Allen Wrench
LA226...	**218.3**	**SW6.0 DIN911**

ツールホルダー
Toolholder

RA226



最小加工径	from outer groove Ø	95 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	4-5 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 229
Type S229

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_3	t_{max}	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	w	b_3	サイズ Size
RA226.20.1318.04	20	20	150	32	20.5	25	130	180	4	25	04
RA226.20.9513.04	20	20	150	32	20.5	25	95	130	4	26	04
RA226.25.1318.04	25	25	150	32	25.5	25	130	180	4	30	04
RA226.25.9513.04	25	25	150	32	25.5	25	95	130	4	31	04
RA226.20.1318.05	20	20	150	32	20.5	25	130	180	5	25	05
RA226.20.9513.05	20	20	150	32	20.5	25	95	130	5	28	05
RA226.25.1318.05	25	25	150	32	25.5	25	130	180	5	30	05
RA226.25.9513.05	25	25	150	32	25.5	25	95	130	5	33	05

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

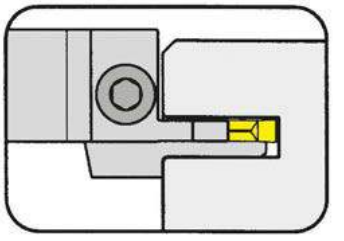
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	六角棒スパナ Allen Wrench
RA226...	**218.3**	**SW6.0 DIN911**

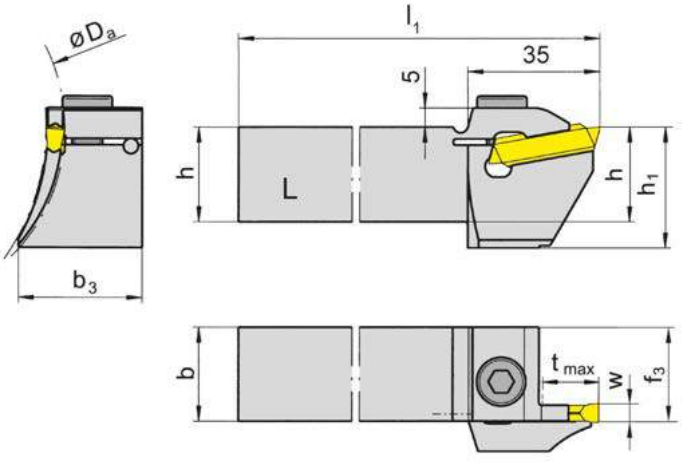
端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder

LA210



最小加工径	from outer groove Ø	95 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	15 mm
溝幅	Width of groove	4-5 mm



適用インサート
für Indexable insert

タイプ 229
Type S229

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	b_3	f_3	t_{max}	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	w	サイズ Size
LA210.20.1318.14	20	20	150	32	25.0	20.5	15	130	180	4	04
LA210.20.9513.14	20	20	150	32	26.0	20.5	15	95	130	4	04
LA210.25.1318.14	25	25	150	32	30.0	25.5	15	130	180	4	04
LA210.25.9513.14	25	25	150	32	31.0	25.5	15	95	130	4	04
LA210.20.1318.15	20	20	150	32	25.0	20.5	15	130	180	5	05
LA210.20.9513.15	20	20	150	32	28.0	20.5	15	95	130	5	05
LA210.25.1318.15	25	25	150	32	30.0	25.5	15	130	180	5	05
LA210.25.9513.15	25	25	150	32	33.0	25.5	15	95	130	5	05
LA210.25.1318.18	25	25	150	32	30.5	25.5	15	130	180	8	08

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

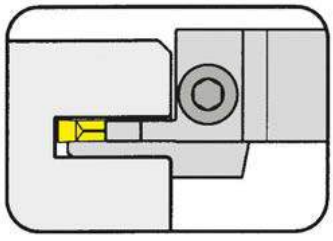
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	六角棒スパナ Wrench
LA210...	**218.3**	**SW6.0 DIN911**

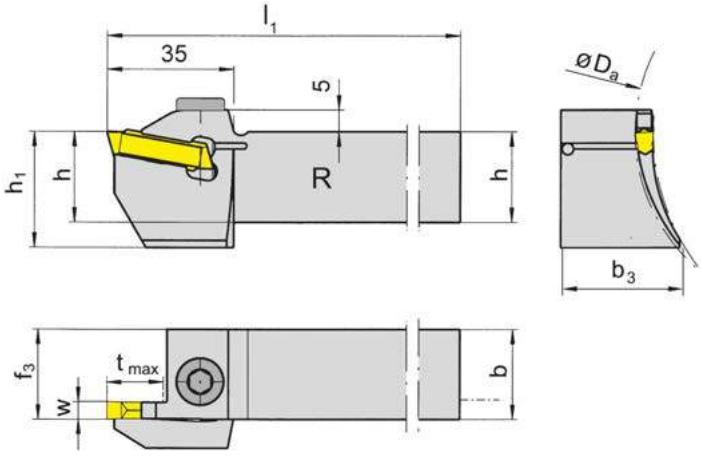
端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder

RA210



最小加工径	from outer groove Ø	95 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	15 mm
溝幅	Width of groove	4-5 mm



適用インサート
für Indexable insert

タイプ 229
Type S229

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	b_3	f_3	t_{max}	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	w	サイズ Size
RA210.20.1318.14	20	20	150	32	25.0	20.5	15	130	180	4	04
RA210.20.9513.14	20	20	150	32	26.0	20.5	15	95	130	4	04
RA210.25.1318.14	25	25	150	32	30.0	25.5	15	130	180	4	04
RA210.25.9513.14	25	25	150	32	31.0	25.5	15	95	130	4	04
RA210.20.1318.15	20	20	150	32	25.0	20.5	15	130	180	5	05
RA210.25.1318.15	25	25	150	32	30.0	25.5	15	130	180	5	05
RA210.32.1318.15	32	32	150	32	37.0	32.5	15	130	180	5	05
RA210.20.9513.15	20	20	150	32	28.0	20.5	15	95	130	5	05
RA210.25.9513.15	25	25	150	32	33.0	25.5	15	95	130	5	05
RA210.25.1318.18	25	25	150	32	30.5	25.5	15	130	180	8	08

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

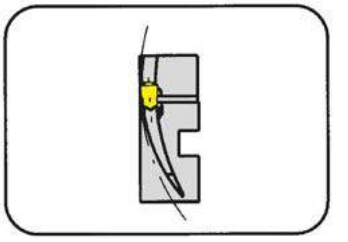
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	レンチ Wrench
RA210...	**218.3**	**SW6.0 DIN911**

S

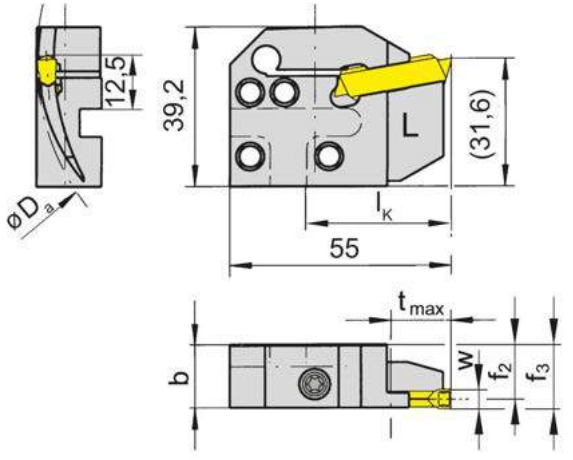
端面溝入れ加工
Face Grooving

カセット
Cassette

LIK220



端面溝大径	Outer groove Ø	60-300 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	15 mm
溝幅	Width of groove	4-5 mm



適用インサート
für Indexable insert

タイプ 229
Type S229

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	t_{max}	b	f_2	f_3	w	l_K
LIK220.6575.14	65	75	10	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
LIK220.7595.14	75	95	15	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
LIK220.9513.14	95	130	15	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
LIK220.1318.14	130	180	15	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
LIK220.1830.14	180	300	15	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
LIK220.6075.15	60	75	10	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36
LIK220.7595.15	75	95	15	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36
LIK220.9513.15	95	130	15	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36
LIK220.1318.15	130	180	15	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36
LIK220.1830.15	180	300	15	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36

ベーシックツールホルダーL...K1 および R...K2用
For basic toolholder L...K1 and R...K2

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:

カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

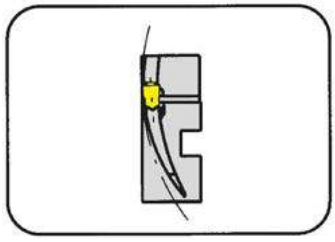
ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

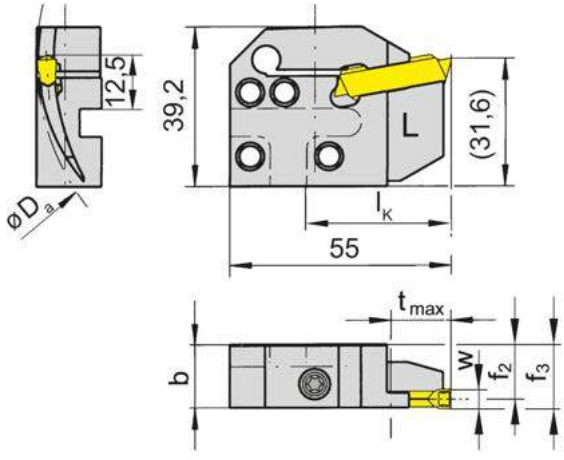
カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LIK220...	**6.23T25P**	**T25PQ**

カセット
Cassette

LIK220



端面溝大径 最大溝深さ 溝幅	Outer groove Ø Depth of groove up to Width of groove	60-300 mm 15 mm 6 mm



適用インサート
für Indexable insert

タイプ 229
Type S229

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	$D_{a\,min}$	$D_{a\,max}$	t_{max}	b	f_2	f_3	w	l_K
LIK220.6075.16	60	75	10	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36
LIK220.7595.16	75	95	15	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36
LIK220.9513.16	95	130	15	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36
LIK220.1318.16	130	180	15	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36
LIK220.1830.16	180	300	15	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36

mm表記
Dimensions in mm

ベーシックツールホルダーL...K1 および R...K2用
For basic toolholder L...K1 and R...K2

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:

カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

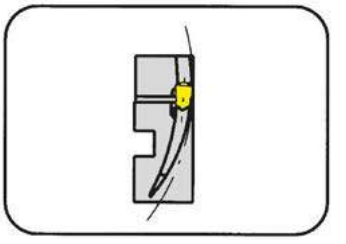
予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LIK220...	**6.23T25P**	**T25PQ**

端面溝入れ加工
Face Grooving

カセット
Cassette

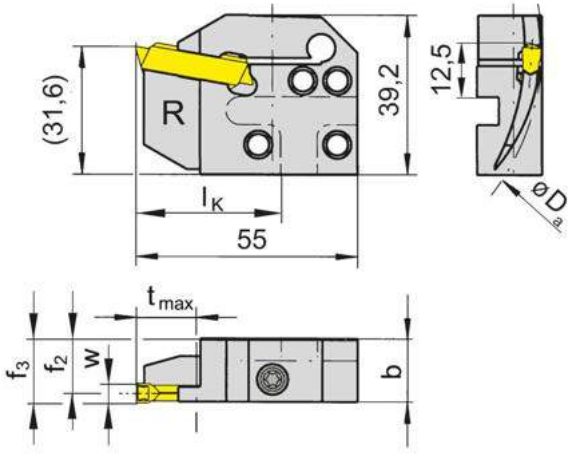
RIK220



端面溝大径	Outer groove Ø	60-300 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	15 mm
溝幅	Width of groove	4-5 mm

適用インサート
für Indexable insert

タイプ 229
Type S229



R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	$D_{a\,min}$	$D_{a\,max}$	t_{max}	b	f_2	f_3	w	l_K
RIK220.6575.14	65	75	10	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
RIK220.7595.14	75	95	15	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
RIK220.9513.14	95	130	15	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
RIK220.1318.14	130	180	15	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
RIK220.1830.14	180	300	15	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
RIK220.6075.15	60	75	10	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36
RIK220.7595.15	75	95	15	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36
RIK220.9513.15	95	130	15	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36
RIK220.1318.15	130	180	15	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36
RIK220.1830.15	180	300	15	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36

ベーシックツールホルダーL...K1 および R...K2用
For basic toolholder L...K1 and R...K2

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request
注釈:

カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

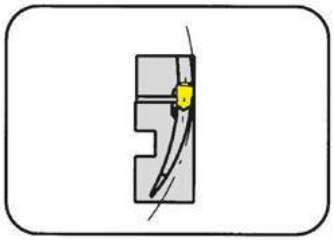
ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

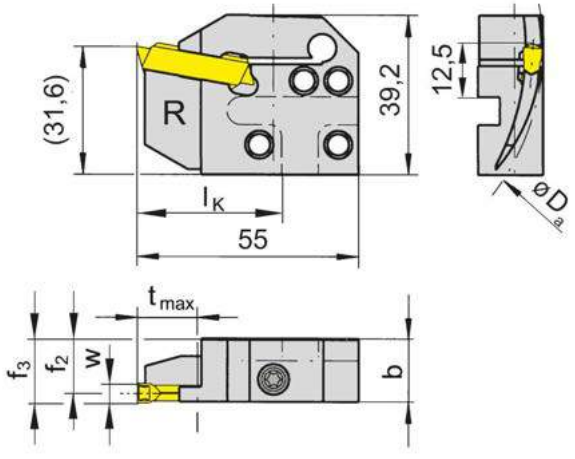
カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RIK220...	**6.23T25P**	**T25PQ**

カセット
Cassette

RIK220



端面溝大径	Outer groove Ø	60-300 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	15 mm
溝幅	Width of groove	6 mm



適用インサート
für Indexable insert

タイプ 229
Type S229

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	t_{max}	b	f_2	f_3	w	l_K
RIK220.6075.16	60	75	10	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36
RIK220.7595.16	75	95	15	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36
RIK220.9513.16	95	130	15	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36
RIK220.1318.16	130	180	15	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36
RIK220.1830.16	180	300	15	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36

ベーシックツールホルダーL...K1 および R...K2用
For basic toolholder L...K1 and R...K2

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:

カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

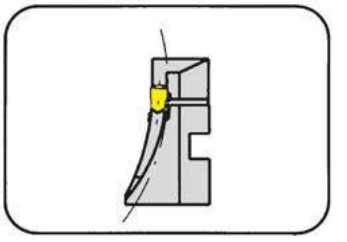
予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RIK220...	**6.23T25P**	**T25PQ**

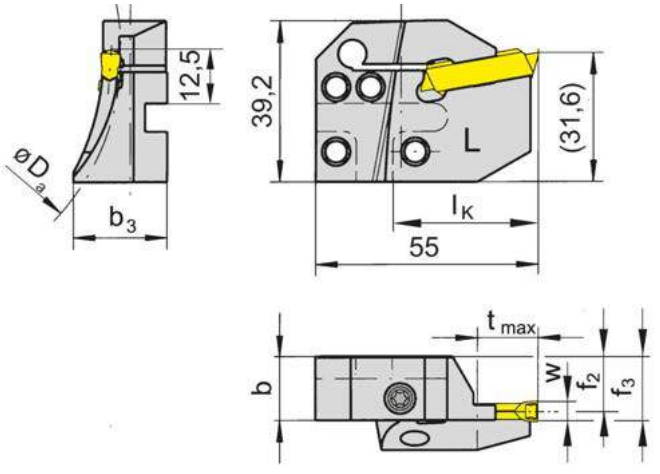
端面溝入れ加工
Face Grooving

カセット
Cassette

LAK220



端面溝大径	Outer groove Ø	60-300 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	15 mm
溝幅	Width of groove	4-5 mm



適用インサート
für Indexable insert

タイプ 229
Type S229

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	$D_{a\,min}$	$D_{a\,max}$	t_{max}	b	b_3	f_2	f_3	w	l_K
LAK220.6575.14	65	75	10	15.7	23.0	14.4	f_2+w/2	4	36
LAK220.7595.14	75	95	15	15.7	23.0	14.4	f_2+w/2	4	36
LAK220.9513.14	95	130	15	15.7	21.2	14.4	f_2+w/2	4	36
LAK220.1318.14	130	180	15	15.7	21.2	14.4	f_2+w/2	4	36
LAK220.1830.14	180	300	15	15.7	19.0	14.4	f_2+w/2	4	36
LAK220.6075.15	60	75	10	15.7	23.0	13.9	f_2+w/2	5	36
LAK220.7595.15	75	95	15	15.7	23.0	13.9	f_2+w/2	5	36
LAK220.9513.15	95	130	15	15.7	23.0	13.9	f_2+w/2	5	36
LAK220.1318.15	130	180	15	15.7	21.2	13.9	f_2+w/2	5	36
LAK220.1830.15	180	300	15	15.7	19.0	13.9	f_2+w/2	5	36

ベーシックツールホルダーL...K1 および R...K2用
For basic toolholder L...K1 and R...K2

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:
カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

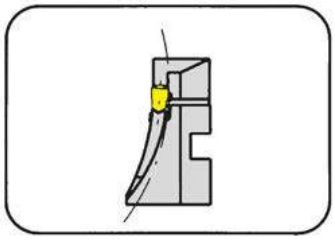
ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

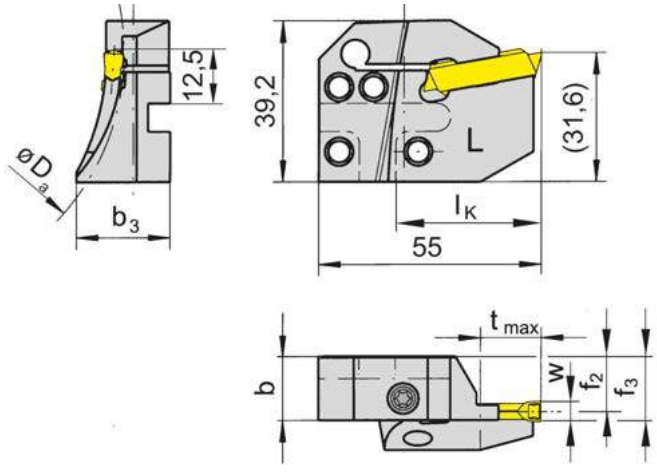
カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LAK220...	**6.23T25P**	**T25PQ**

カセット
Cassette

LAK220



端面溝大径	Outer groove Ø	60-300 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	15 mm
溝幅	Width of groove	6 mm



適用インサート
für Indexable insert

タイプ 229
Type S229

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	t_{max}	b	b_3	f_2	f_3	w	l_K
LAK220.6075.16	60	75	10	15.7	23.0	13.4	f_2+w/2	6	36
LAK220.7595.16	75	95	15	15.7	23.0	13.4	f_2+w/2	6	36
LAK220.9513.16	95	130	15	15.7	23.0	13.4	f_2+w/2	6	36
LAK220.1318.16	130	180	15	15.7	21.2	13.4	f_2+w/2	6	36
LAK220.1830.16	180	300	15	15.7	19.0	13.4	f_2+w/2	6	36

ベーシックツールホルダーL...K1 および R...K2用
For basic toolholder L...K1 and R...K2

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:

カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

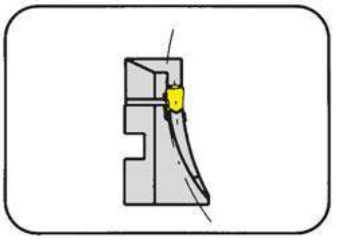
予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LAK220...	**6.23T25P**	**T25PQ**

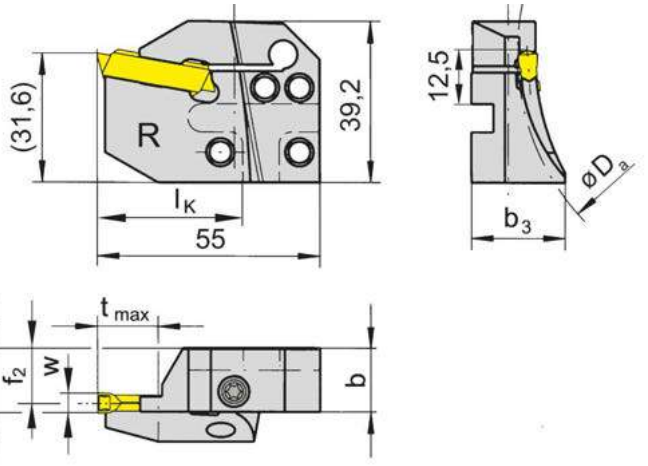
端面溝入れ加工
Face Grooving

カセット
Cassette

RAK220



端面溝大径	Outer groove Ø	60-300 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	15 mm
溝幅	Width of groove	4-5 mm



適用インサート
für Indexable insert

タイプ 229
Type S229

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	$D_{a\,min}$	$D_{a\,max}$	t_{max}	b	b_3	f_2	f_3	w	l_K
RAK220.6575.14	65	75	10	15.7	23.0	14.4	f_2+w/2	4	36
RAK220.7595.14	75	95	15	15.7	23.0	14.4	f_2+w/2	4	36
RAK220.9513.14	95	130	15	15.7	21.2	14.4	f_2+w/2	4	36
RAK220.1318.14	130	180	15	15.7	21.2	14.4	f_2+w/2	4	36
RAK220.1830.14	180	300	15	15.7	19.0	14.4	f_2+w/2	4	36
RAK220.6075.15	60	75	10	15.7	23.0	13.9	f_2+w/2	5	36
RAK220.7595.15	75	95	15	15.7	23.0	13.9	f_2+w/2	5	36
RAK220.9513.15	95	130	15	15.7	23.0	13.9	f_2+w/2	5	36
RAK220.1318.15	130	180	15	15.7	21.2	13.9	f_2+w/2	5	36
RAK220.1830.15	180	300	15	15.7	19.0	13.9	f_2+w/2	5	36

ベーシックツールホルダーL...K1 および R...K2用
For basic toolholder L...K1 and R...K2

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:
カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

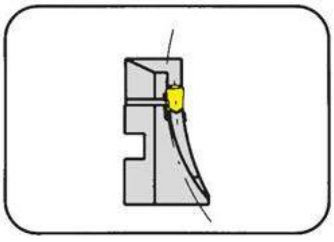
ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

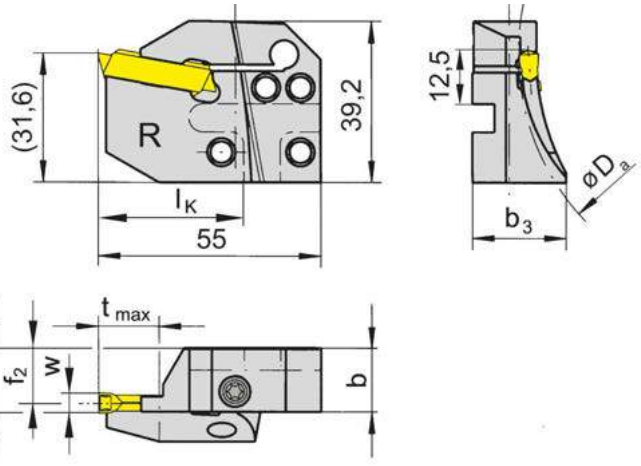
カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RAK220...	**6.23T25P**	**T25PQ**

カセット
Cassette

RAK220



端面溝大径	Outer groove Ø	60-300 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	15 mm
溝幅	Width of groove	6 mm



適用インサート
für Indexable insert

タイプ 229
Type S229

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	t_{max}	b	b_3	f_2	f_3	w	l_K
RAK220.6075.16	60	75	10	15.7	23.0	13.4	f_2+w/2	6	36
RAK220.7595.16	75	95	15	15.7	23.0	13.4	f_2+w/2	6	36
RAK220.9513.16	95	130	15	15.7	23.0	13.4	f_2+w/2	6	36
RAK220.1318.16	130	180	15	15.7	21.2	13.4	f_2+w/2	6	36
RAK220.1830.16	180	300	15	15.7	19.0	13.4	f_2+w/2	6	36

ベーシックツールホルダーL...K1 および R...K2用
For basic toolholder L...K1 and R...K2

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:

カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

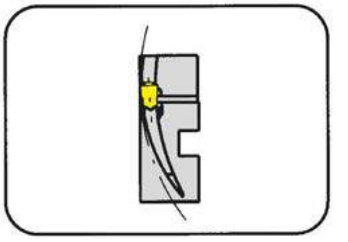
ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

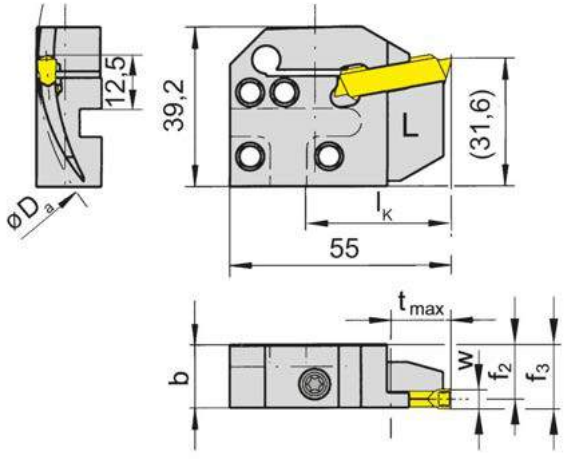
カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RAK220...	**6.23T25P**	**T25PQ**

カセット
Cassette

LIK220



端面溝大径	Outer groove Ø	60-1000 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	4-5 mm



適用インサート
für Indexable insert

タイプ 229
Type S229

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	t_{max}	b	f_2	f_3	w	l_K
LIK220.6575.04	65	75	10-15	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
LIK220.7595.04	75	95	15-25	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
LIK220.9513.04	95	130	25	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
LIK220.1318.04	130	180	25	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
LIK220.1830.04	180	300	25	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
LIK220.3000.04	300	1000	25	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
LIK220.6075.05	60	75	10-17	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36
LIK220.7595.05	75	95	17-25	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36
LIK220.9513.05	95	130	25	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36
LIK220.1318.05	130	180	25	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36
LIK220.1830.05	180	300	25	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36
LIK220.3000.05	300	1000	25	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36

ベーシックツールホルダーL...K1 および R...K2用
For basic toolholder L...K1 and R...K2

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:

カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

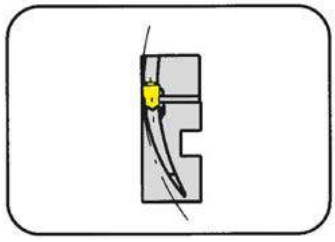
予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LIK220...	**6.23T25P**	**T25PQ**

端面溝入れ加工
Face Grooving

カセット
Cassette

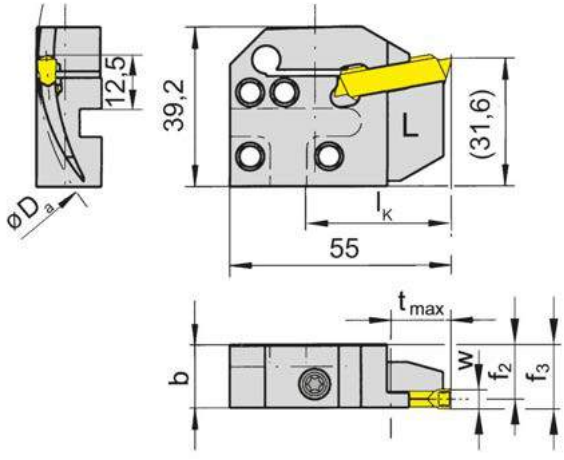
LIK220



端面溝大径	Outer groove Ø	60-1000 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	6 mm

適用インサート
für Indexable insert

タイプ 229
Type S229



L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	t_{max}	b	f_2	f_3	w	l_K
LIK220.6075.06	60	75	10-17	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36
LIK220.7595.06	75	95	17-25	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36
LIK220.9513.06	95	130	25	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36
LIK220.1318.06	130	180	25	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36
LIK220.1830.06	180	300	25	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36
LIK220.3000.06	300	1000	25	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36

ベーシックツールホルダーL...K1 および R...K2用
For basic toolholder L...K1 and R...K2

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:

カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

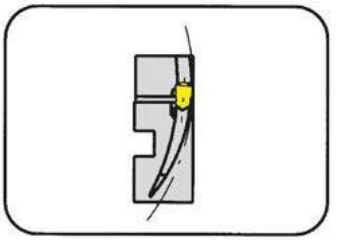
ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

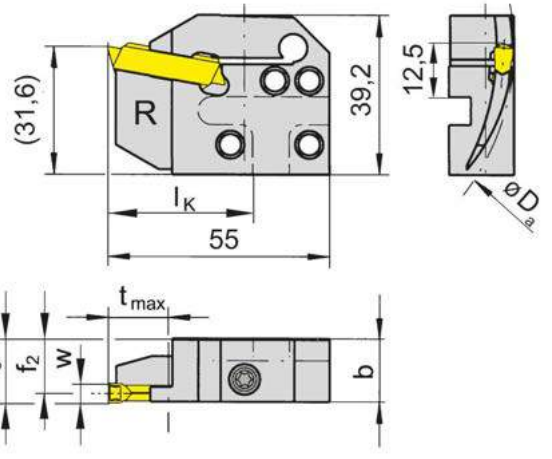
カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LIK220...	**6.23T25P**	**T25PQ**

カセット
Cassette

RIK220



端面溝大径	Outer groove Ø	60-1000 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	4-5 mm



適用インサート
für Indexable insert

タイプ 229
Type S229

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	t_{max}	b	f_2	f_3	w	l_K
RIK220.6575.04	65	75	10-15	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
RIK220.7595.04	75	95	15-25	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
RIK220.9513.04	95	130	25	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
RIK220.1318.04	130	180	25	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
RIK220.1830.04	180	300	25	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
RIK220.3000.04	300	1000	25	15.7	14.4	f_2+w/2	4	36
RIK220.6075.05	60	75	10	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36
RIK220.7595.05	75	95	17	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36
RIK220.9513.05	95	130	25	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36
RIK220.1318.05	130	180	25	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36
RIK220.1830.05	180	300	25	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36
RIK220.3000.05	300	1000	25	15.7	13.9	f_2+w/2	5	36

ベーシックツールホルダーL...K1 および R...K2用
For basic toolholder L...K1 and R...K2

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:

カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

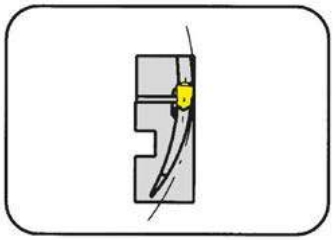
予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RIK220...	**6.23T25P**	**T25PQ**

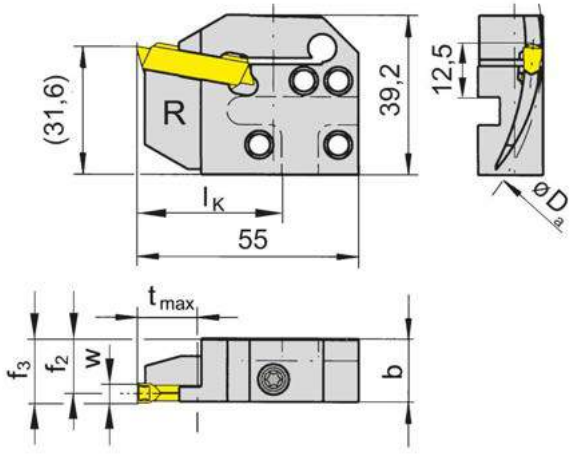
端面溝入れ加工
Face Grooving

カセット
Cassette

RIK220



端面溝大径	Outer groove Ø	60-1000 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	6 mm



適用インサート
für Indexable insert

タイプ 229
Type S229

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	t_{max}	b	f_2	f_3	w	l_K
RIK220.6075.06	60	75	10-17	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36
RIK220.7595.06	75	95	17-25	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36
RIK220.9513.06	95	130	25	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36
RIK220.1318.06	130	180	25	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36
RIK220.1830.06	180	300	25	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36
RIK220.3000.06	300	1000	25	15.7	13.4	f_2+w/2	6	36

mm表記
Dimensions in mm

ベーシックツールホルダーL...K1 および R...K2用
For basic toolholder L...K1 and R...K2

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:

カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

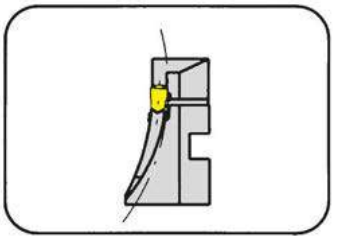
予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RIK220...	**6.23T25P**	**T25PQ**

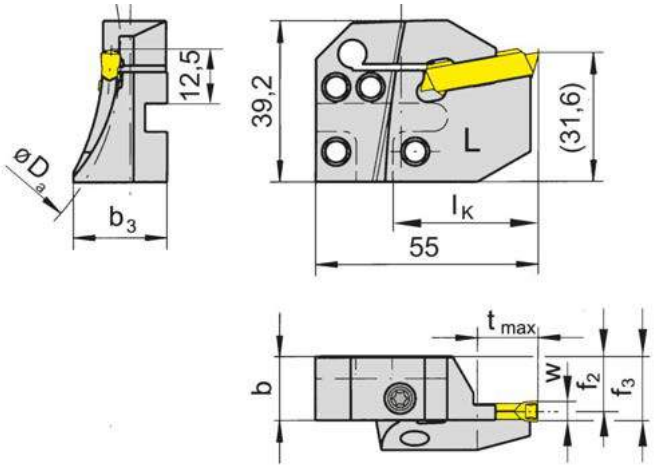
端面溝入れ加工
Face Grooving

カセット
Cassette

LAK220



端面溝大径	Outer groove Ø	60-1000 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	4-5 mm



適用インサート
für Indexable insert

タイプ 229
Type S229

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	t_{max}	b	b_3	f_2	f_3	w	l_K
LAK220.6575.04	65	75	10-17	15.7	23.0	14.4	f_2+w/2	4	36
LAK220.7595.04	75	95	15-25	15.7	23.0	14.4	f_2+w/2	4	36
LAK220.9513.04	95	130	25	15.7	21.2	14.4	f_2+w/2	4	36
LAK220.1318.04	130	180	25	15.7	21.2	14.4	f_2+w/2	4	36
LAK220.1830.04	180	300	25	15.7	21.2	14.4	f_2+w/2	4	36
LAK220.3000.04	300	1000	25	15.7	16.8	14.4	f_2+w/2	4	36
LAK220.6075.05	60	75	10-17	15.7	23.0	13.9	f_2+w/2	5	36
LAK220.7595.05	75	95	17-25	15.7	23.0	13.9	f_2+w/2	5	36
LAK220.9513.05	95	130	25	15.7	23.0	13.9	f_2+w/2	5	36
LAK220.1318.05	130	180	25	15.7	21.2	13.9	f_2+w/2	5	36
LAK220.1830.05	180	300	25	15.7	21.2	13.9	f_2+w/2	5	36
LAK220.3000.05	300	1000	25	15.7	16.8	13.9	f_2+w/2	5	36

ベーシックツールホルダーL...K1 および R...K2用
For basic toolholder L...K1 and R...K2

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:

カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

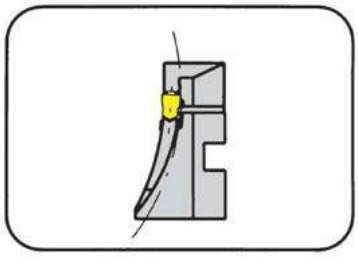
ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

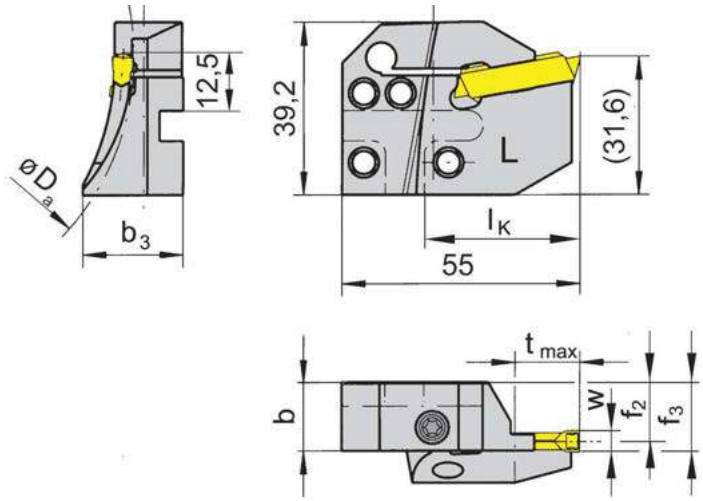
カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LAK220...	**6.23T25P**	**T25PQ**

カセット
Cassette

LAK220



端面溝大径	from outer groove Ø	60 - 1000 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	6 mm



適用インサート
For Indexable insert

タイプ　S229
Type

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	t_{max}	b	b_3	f_2	f_3	w	l_K
LAK220.6075.06	60	75	10-17	15.7	23.0	13.4	f_2+w/2	6	36
LAK220.7595.06	75	95	17-25	15.7	23.0	13.4	f_2+w/2	6	36
LAK220.9513.06	95	130	25	15.7	23.0	13.4	f_2+w/2	6	36
LAK220.1318.06	130	180	25	15.7	21.2	13.4	f_2+w/2	6	36
LAK220.1830.06	180	300	25	15.7	21.2	13.4	f_2+w/2	6	36
LAK220.3000.06	300	1000	25	15.7	16.8	13.4	f_2+w/2	6	36

mm表記
Dimensions in mm

ベーシックツールホルダーL...K1 および R...K2用
For basic toolholder L...K1 and R...K2

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

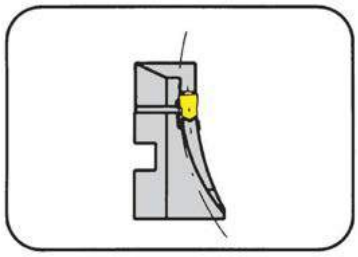
注釈：
カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

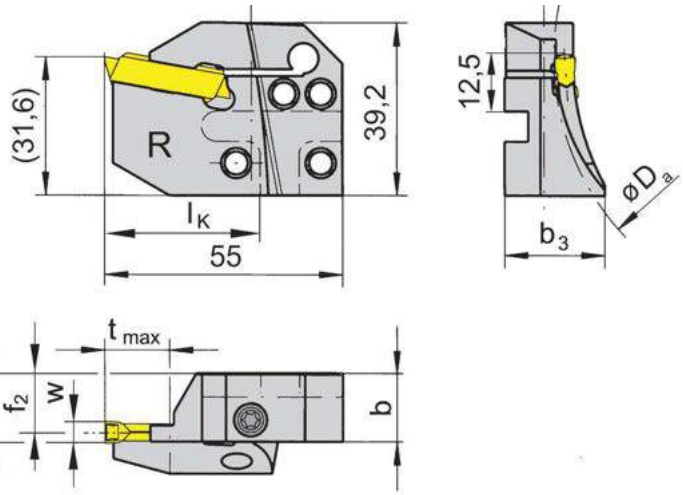
カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LAK220...	**6.23T25P**	**T25PQ**

カセット
Cassette

RAK220



端面溝大径	from outer groove Ø	60 - 1000 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	4 - 5 mm



R = 右勝手バージョン
R = right hand version

適用インサート
For Indexable insert

タイプ　S229
Type

型式 Part number	$D_{a\,min}$	$D_{a\,max}$	t_{max}	b	b_3	f_2	f_3	w	l_K
RAK220.6575.04	65	75	10	15.7	23.0	14.4	f_2+w/2	4	36
RAK220.7595.04	75	95	15	15.7	23.0	14.4	f_2+w/2	4	36
RAK220.9513.04	95	130	25	15.7	21.2	14.4	f_2+w/2	4	36
RAK220.1318.04	130	180	25	15.7	21.2	14.4	f_2+w/2	4	36
RAK220.1830.04	180	300	25	15.7	21.2	14.4	f_2+w/2	4	36
RAK220.3000.04	300	1000	25	15.7	16.8	14.4	f_2+w/2	4	36
RAK220.6075.05	60	75	10	15.7	23.0	13.9	f_2+w/2	5	36
RAK220.7595.05	75	95	17	15.7	23.0	13.9	f_2+w/2	5	36
RAK220.9513.05	95	130	25	15.7	23.0	13.9	f_2+w/2	5	36
RAK220.1318.05	130	180	25	15.7	21.2	13.9	f_2+w/2	5	36
RAK220.1830.05	180	300	25	15.7	21.2	13.9	f_2+w/2	5	36
RAK220.3000.05	300	1000	25	15.7	16.8	13.9	f_2+w/2	5	36

ベーシックツールホルダーR...K1 および L...K2用
For basic toolholder R...K1 and L...K2

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

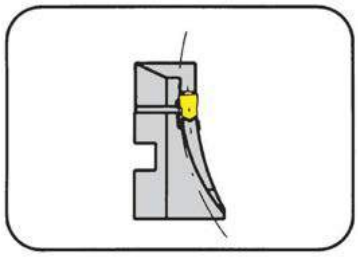
注釈：
カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

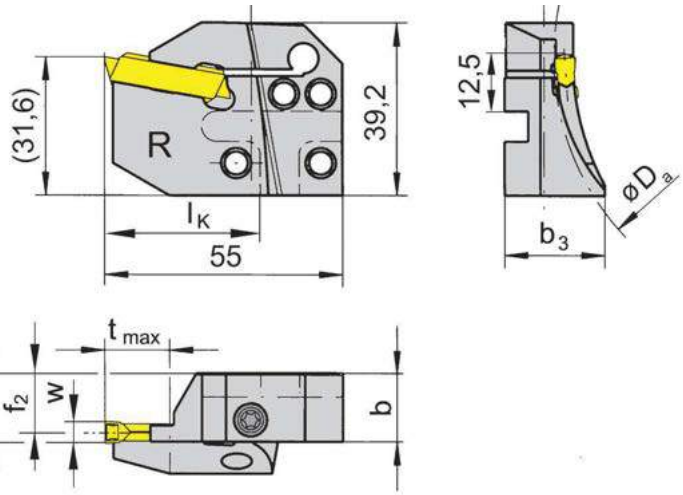
カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RAK220...	**6.23T25P**	**T25PQ**

カセット
Cassette

RAK220



端面溝大径	from outer groove Ø	60 - 1000 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	6 mm



適用インサート
For Indexable insert

タイプ　S229
Type

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	$D_{a\ min}$	$D_{a\ max}$	t_{max}	b	b_3	f_2	f_3	w	l_K
RAK220.6075.06	60	75	10	15.7	23.0	13.4	f_2+w/2	6	36
RAK220.7595.06	75	95	17	15.7	23.0	13.4	f_2+w/2	6	36
RAK220.9513.06	95	130	25	15.7	23.0	13.4	f_2+w/2	6	36
RAK220.1318.06	130	180	25	15.7	21.2	13.4	f_2+w/2	6	36
RAK220.1830.06	180	300	25	15.7	21.2	13.4	f_2+w/2	6	36
RAK220.3000.06	300	1000	25	15.7	16.8	13.4	f_2+w/2	6	36

mm表記
Dimensions in mm

ベーシックツールホルダーR...K1 および L...K2用
For basic toolholder R...K1 and L...K2

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：
カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

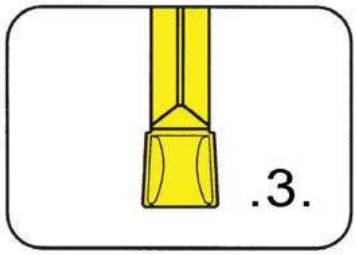
予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RAK220...	**6.23T25P**	**T25PQ**

端面溝入れ加工
Face Grooving

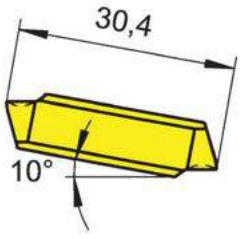
インサート
Indexable insert

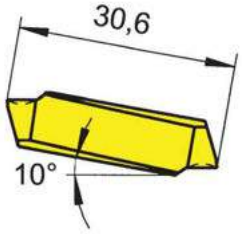
S229
チップブレーカー付き
with chip former

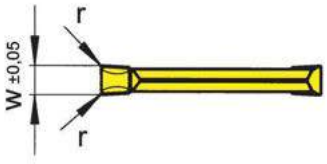


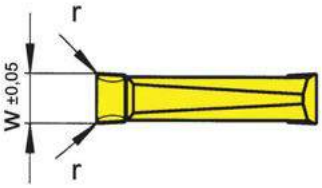
最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	4-6 mm

精密焼結品
precision sintered









インサート幅：4.0 - 5.0 mm
Width 4.0 - 5.0 mm

インサート幅：6.0 mm
Width 6.0 mm

適用カセット
for Cassette

タイプ R/LAK220
Type R/LIK220

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length ± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	MG12	AL96	AS62	AS66	H54	P20	TA45	TC92	TF42	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35
S229.0400.32	4	0.2	04	Δ	▲	▲	▲	▲	Δ	Δ	▲		▲	Δ	▲	▲	▲
S229.0400.34	4	0.4	04	Δ	▲	▲	▲	▲	Δ		▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲
S229.0500.34	5	0.4	04	Δ	▲	▲	▲	Δ	Δ	Δ	Δ		▲	▲	▲	▲	▲
S229.0500.36	5	0.6	04					Δ	Δ		Δ			Δ	Δ	Δ	Δ
S229.0600.34	6	0.4	05	Δ	▲	▲	▲	Δ	Δ	Δ	Δ		▲	Δ	▲	▲	▲
S229.0600.38	6	0.8	05		▲	▲	▲				Δ			Δ			
P				o	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M				●	-	-	o	●	-	●	-	-	●	-	●	-	●
K				●	●	-	●	-	-	●	-	-	●	-	●	-	●
N				●	●	-	●	-	-	●	-	-	●	-	●	-	●
S				●	-	-	o	-	-	●	-	-	●	-	●	-	●
H				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks
x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

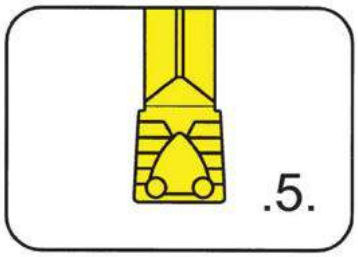
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手および左勝手カセット L/RAK220およびL/RIK220で使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand cassettes L/RAK220 and L/RIK220.

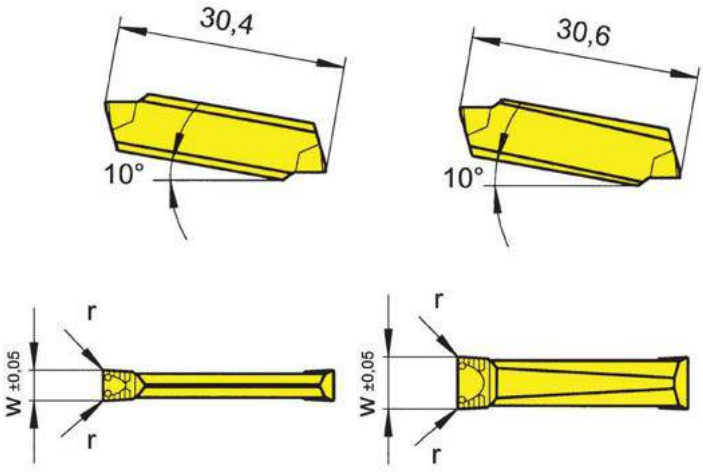
インサート
Indexable insert

S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	4-6 mm

精密焼結品
precision sintered



インサート幅：4.0 - 5.0 mm
Width 4.0 - 5.0 mm

インサート幅：6.0 mm
Width 6.0 mm

適用カセット
for Cassette

タイプ R/LAK220
Type R/LIK220

長手方向精度
± 0.06 mm
Indexability length ± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size
S229.0400.52	4	0.2	04
S229.0400.54	4	0.4	04
S229.0500.54	5	0.4	04
S229.0500.56	5	0.6	06
S229.0600.54	6	0.4	05
S229.0600.56	6	0.6	05

	AL96	AS62	P20	TC92	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35
	Δ	▲	Δ	▲	▲	▲	▲	▲	▲
	Δ	▲			▲	▲	▲	▲	▲
	Δ	▲	Δ	▲	▲	▲	▲	▲	▲
			x	Δ		x	Δ	Δ	Δ
	Δ	▲	Δ	▲	▲		▲	▲	▲
	Δ		x	Δ			Δ	Δ	Δ
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	-	-	-	-	●	-	●	-	●
K	●	-	-	-	●	-	●	-	●
N	●	-	-	-	●	-	●	-	●
S	-	-	-	-	●	-	●	-	●
H	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks
x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

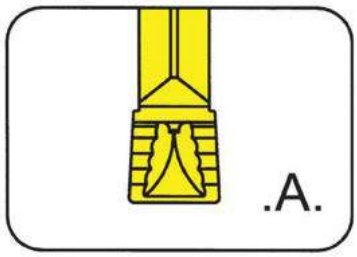
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手および左勝手カセット L/RAK220およびL/RIK220で使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand cassettes L/RAK220 and L/RIK220.

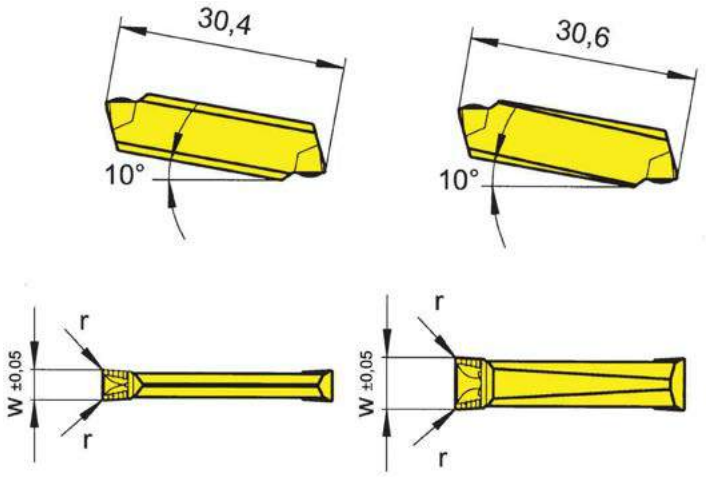
インサート
Indexable insert

S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	4-6 mm

精密焼結品
precision sintered



インサート幅：4.0 - 5.0 mm
Width 4.0 - 5.0 mm

インサート幅：6.0 mm
Width 6.0 mm

適用カセット
for Cassette

タイプ R/LAK220
Type R/LIK220

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length ± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size
S229.0400.A2	4	0.2	04
S229.0400.A4	4	0.4	04
S229.0500.A4	5	0.4	04
S229.0600.A4	6	0.4	05

	AL96	AS62	P20	TC92	TF42	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35
	Δ	▲	Δ	Δ		▲	▲	▲	▲	▲
	Δ	▲		Δ	▲	Δ	▲	▲	▲	▲
		▲		Δ		Δ	▲	Δ	▲	▲
	Δ	▲	Δ	Δ	Δ	▲	▲	Δ	▲	▲
P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M	-	-	-	-	-	•	-	•	-	•
K	•	-	-	-	-	•	-	•	-	•
N	•	-	-	-	-	•	-	•	-	•
S	-	-	-	-	-	•	-	•	-	•
H	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4 週間 / 4 weeks
x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

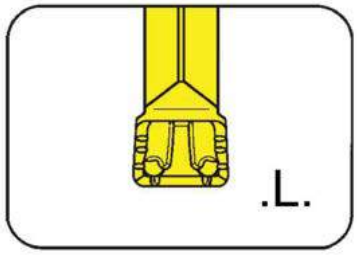
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手および左勝手カセット L/RAK220およびL/RIK220で使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand cassettes L/RAK220 and L/RIK220.

端面溝入れ加工
Face Grooving

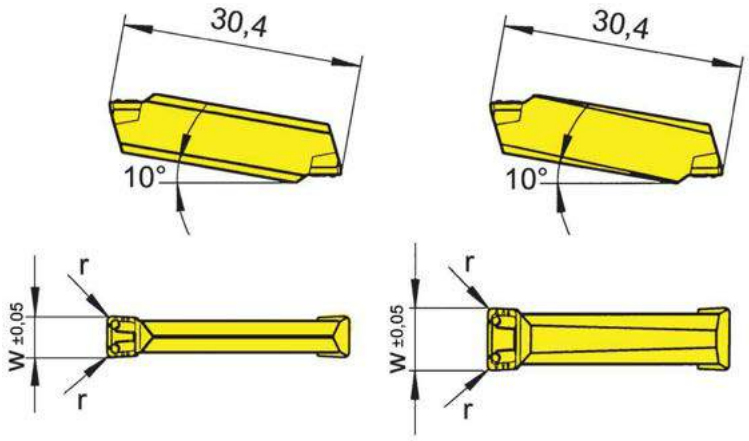
インサート
Indexable insert

S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	4-6 mm

精密焼結品
precision sintered



インサート幅：4.0 - 5.0 mm
Width 4.0 - 5.0 mm

インサート幅：6.0 mm
Width 6.0 mm

適用カセット
for Cassette

タイプ R/LAK220
Type R/LIK220

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length ± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size
S229.0400.L4	4	0.4	04
S229.0500.L4	5	0.4	04
S229.0500.L6	5	0.6	04
S229.0600.L4	6	0.4	05
S229.0600.L6	6	0.6	05

	AL96	AS62	AS66	TF42	TI22
	▲	▲	▲	▲	▲
	▲	▲	▲	▲	▲
	▲	▲	▲	▲	Δ
	▲	▲	▲	▲	▲
	▲	▲	▲	▲	▲
P	•	•	•	•	•
M	-	-	o	-	-
K	•	-	•	-	-
N	•	-	•	-	-
S	-	-	o	-	-
H	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

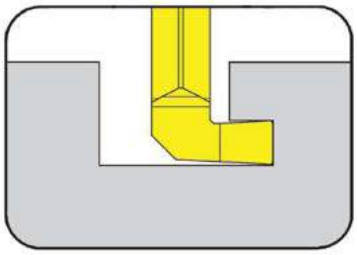
インサートは右勝手および左勝手カセット L/RAK220およびL/RIK220で使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand cassettes L/RAK220 and L/RIK220.

S

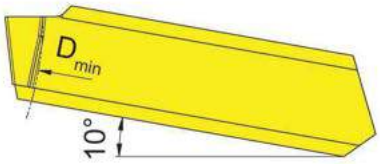
端面溝入れ加工
Face Grooving

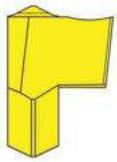
インサート
Insert

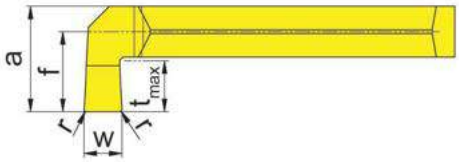
229



最大溝深さ	Depth of groove up to	4 mm
溝幅	Width of groove	3-4 mm







適用カセット
for Cassette

タイプ R/LAK220
Type R/LIK220

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	t_{max}	a	f	D_{min}	サイズ Size	AS65
R/L229.3040.HA50.12	3	0.2	4	8.3	6.3	50	03	▲/▲
R/L229.4040.HA50.12	4	0.2	4	8.3	6.3	50	04	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	●
M	o
K	o
N	-
S	-
H	-

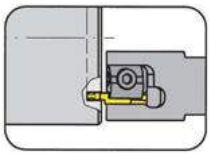
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R : 右勝手 L : 左勝手 を指します。
State R or L version

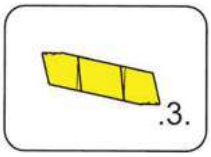
端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder
221/228



ページ/Page
S92-S93

インサート
Indexable insert
231



ページ/Page
S94

S

231



S

ツールホルダー / インサート

溝幅： 3.0 - 10.0 mm

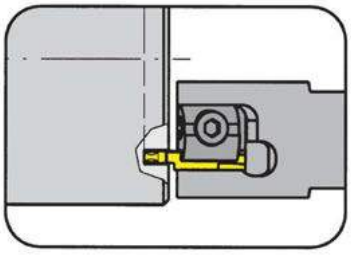
Toolholder with Inserts

Width of groove 3.0 - 10.0 mm

端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder

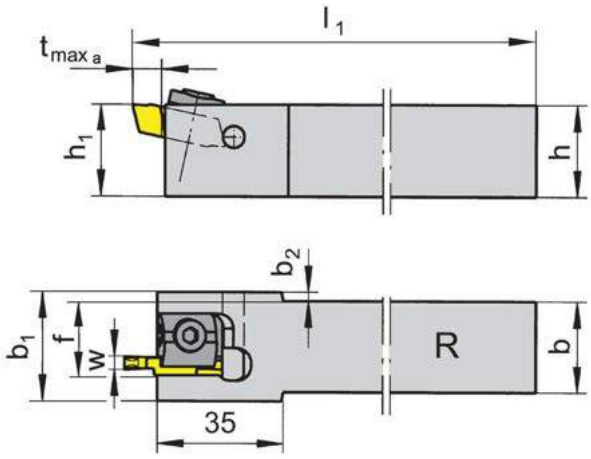
221



最小加工径	from outer groove Ø	40 mm
最小溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
クランプ範囲	Clamping range	3.0 - 10.0 mm

適用インサート
Indexable insert

タイプ 231
Type N231



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	b_1	f	$t_{max\ a}$	b_2	$D_{a\ min}$	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L221.2020.04	20	20	125	20	28	17.9	8	4.0	40	04	3.0-4.0
R/L221.2525.04	25	25	150	25	28	20.4	8	1.5	40	04	3.0-4.0
R/L221.2020.05	20	20	125	20	30	18.9	8	5.0	40	05	4.1-6.0
R/L221.2525.05	25	25	150	25	30	21.4	8	2.5	40	05	4.1-6.0
R/L221.2020.07	20	20	125	20	32	19.9	8	6.0	40	07	6.1-8.0
R/L221.2525.07	25	25	150	25	32	22.4	8	3.5	40	07	6.1-8.0
R/L221.2020.09	20	20	125	20	34	20.9	8	7.0	40	09	8.1-10.0
R/L221.2525.09	25	25	150	25	34	23.4	8	4.5	40	09	8.1-10.0

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

wの寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

当ホルダーは特殊インサート使用により、溝深さによりますが、
D_a（端面溝大径）30 mm ～ ∞までの端面溝入れ加工が可能です。
This toolholder can be used from D_a = 30 mm up to ∞ depending on grooving depth.

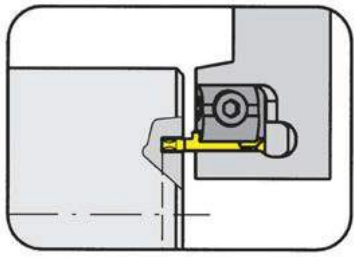
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

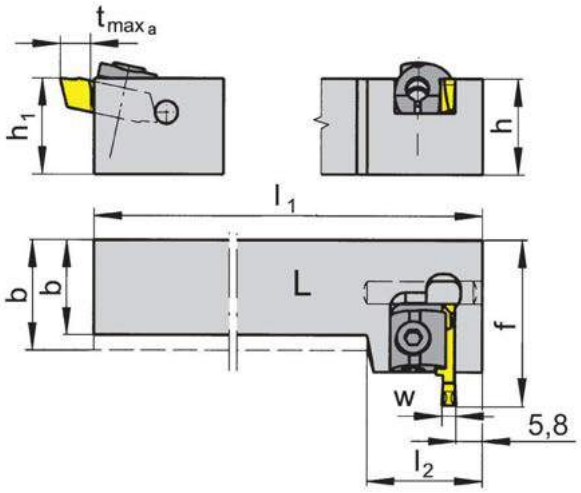
ツールホルダー Toolholder	止めねじ Stop Pin	締付部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L221...	**3.6.28**	**01.60.12**	**T20PQ**

ツールホルダー
Toolholder

228



最小加工径	from outer groove Ø	40 mm
最小溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
クランプ範囲	Clamping range	3.0 - 10.0 mm



適用インサート
Indexable insert

タイプ 231
Type N231

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	h_1	f	$t_{max\,a}$	$D_{a\,min}$	l_1	l_2	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L228.2020.04	20	20	20	38.5	8	40	125	35.5	04	3.0-4.0
R/L228.2525.04	25	25	25	38.5	8	40	150	35.5	04	3.0-4.0
R/L228.2020.05	20	20	20	38.5	8	40	125	35.5	05	4.1-6.0
R/L228.2525.05	25	25	25	38.5	8	40	150	35.5	05	4.1-6.0
R/L228.2020.07	20	20	20	38.5	8	40	125	35.5	07	6.1-8.0
R/L228.2525.07	25	25	25	38.5	8	40	150	35.5	07	6.1-8.0
R/L228.2020.09	20	20	20	38.5	8	40	125	35.5	09	8.1-10.0
R/L228.2525.09	25	25	25	38.5	8	40	150	35.5	09	8.1-10.0

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

wの寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

当ホルダーは特殊インサート使用により、溝深さによりますが、
D_a（端面溝大径）30 mm ～ ∞までの端面溝入れ加工が可能です。
This toolholder can be used from D_a = 30 mm up to ∞ depending on grooving depth.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

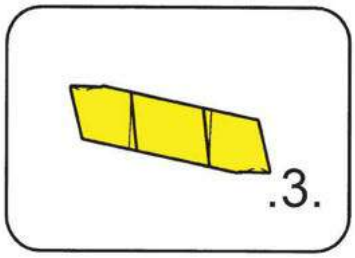
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	止めねじ Stop Pin	締付部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L228...	**3.6.28**	**01.60.12**	**T20PQ**

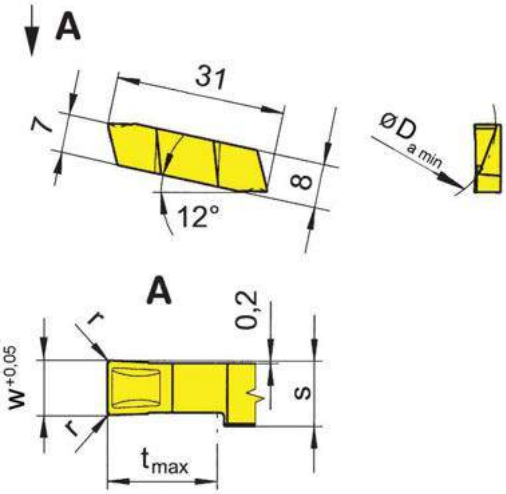
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Indexable insert

231
チップブレーカー付き
with chip former



最小加工径	outer groove Ø	40 mm
最小溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	3-10 mm



適用ツールホルダー
Toolholder

タイプ 221
Type 228

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length ± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	s	$D_{a\ min}$	サイズ Size	TN35
R/L231.4030.32	3	0.2	8	3.8	40	04	▲/▲
R/L231.4040.32	4	0.2	8	3.8	40	04	▲/▲
R/L231.4050.34	5	0.4	8	5.8	40	05	▲/▲
N231.4060.34	6	0.4	8	5.8	40	05	▲
N231.4070.36	7	0.6	8	7.8	40	07	Δ
N231.4080.36	8	0.6	8	7.8	40	07	▲
N231.4090.38	9	0.8	8	9.8	40	09	Δ
N231.4100.38	10	0.8	8	9.8	40	09	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TN35
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	-

超硬材種
Carbide grades

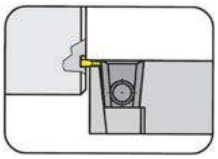
mm表記
Dimensions in mm

R：右勝手　L：左勝手　N：ニュートラル
State R, L or N version

ワーク径 40 mm 以下は別途お問い合わせ下さい。
Outer-Ø of groove < 40 mm upon request.

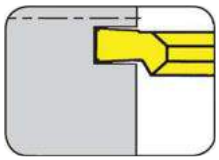
端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder
360/369



ページ/Page
S98-S99

インサート
Indexable insert
312



ページ/Page
S100

312



S

ツールホルダー / インサート

溝幅： 1.5 - 3.0 mm

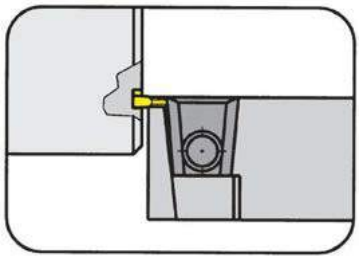
Toolholder with Inserts

Width of groove 1.5 - 3.0 mm

端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder

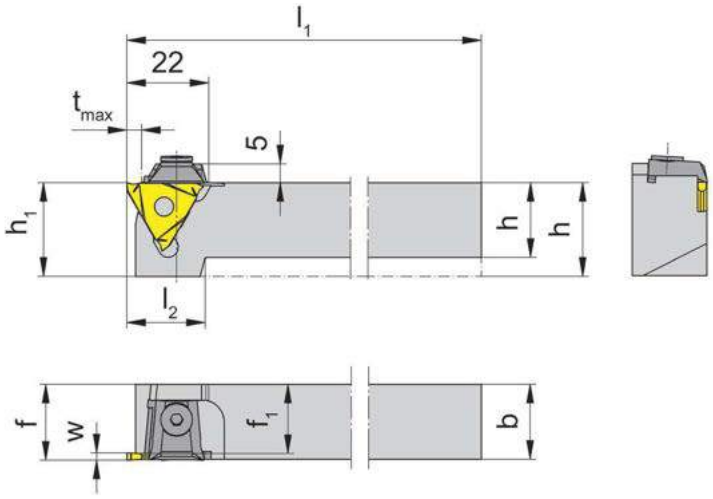
360



最小加工径	from outer groove Ø	20 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
クランプ範囲	Clamping range	1.9 - 3.9 mm

適用インサート
for Indexable insert

タイプ 312
Type S312



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L360.1212.02	12	12	100	24	25	9.5	f_1+w-a_1	6	02	1.9-2.9
R/L360.1616.02	16	16	125	22	25	13.5	f_1+w-a_1	6	02	1.9-2.9
R/L360.2020.02	20	20	125	21	25	17.5	f_1+w-a_1	6	02	1.9-2.9
R/L360.2525.02	25	25	150	-	25	22.5	f_1+w-a_1	6	02	1.9-2.9
R/L360.3232.02	32	32	170	-	32	29.5	f_1+w-a_1	6	02	1.9-2.9
R/L360.1212.03	12	12	100	24	25	8.5	f_1+w-a_1	6	03	2.9-3.9
R/L360.1616.03	16	16	125	22	25	12.5	f_1+w-a_1	6	03	2.9-3.9
R/L360.2020.03	20	20	125	21	25	16.5	f_1+w-a_1	6	03	2.9-3.9
R/L360.2525.03	25	25	150	-	25	21.5	f_1+w-a_1	6	03	2.9-3.9
R/L360.3232.03	32	32	170	-	32	28.5	f_1+w-a_1	6	03	2.9-3.9

R: 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w、a1の寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

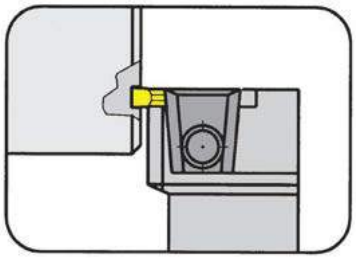
ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

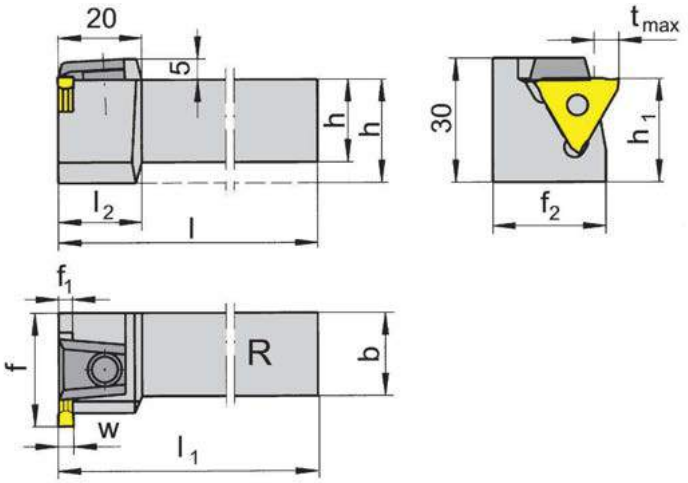
ツールホルダー Toolholder	レンチ Wrench	締付部品 Clamping element
R/L360....	**SW3,0 DIN911**	**11.3**
R/L360...	**SW3,0 DIN911**	**16.4**

ツールホルダー
Toolholder

369



最小加工径	from outer groove Ø	20 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
クランプ範囲	Clamping range	1.9 - 3.9 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 312
Type S312

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_2	h_1	f	t_{max}	l_1	l	f_1	f_2	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L369.2020.02	20	20	20	25	27	6	$l-f_1+w-a_1$	125	2.5	23.5	02	1.9-2.9
R/L369.2525.02	25	25	-	25	32	6	$l-f_1+w-a_1$	150	2.5	28.5	02	1.9-2.9
R/L369.2020.03	20	20	20	25	27	6	$l-f_1+w-a_1$	125	3.5	23.5	03	2.9-3.9
R/L369.2525.03	25	25	-	25	32	6	$l-f_1+w-a_1$	150	3.5	28.5	03	2.9-3.9

R:右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w、a1の寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

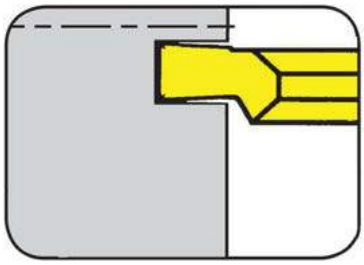
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	レンチ Wrench	締付部品 Clamping element
R/L369...	**SW3,0 DIN911**	**16.4**

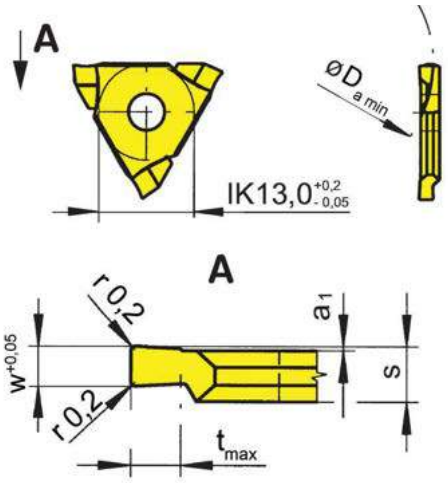
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Indexable insert

312



最小加工径	from outer groove Ø	20 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	3 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 360
Type 369

S

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length ± 0.02 mm

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	w	t_{max}	a_1	s	$D_{a\ min}$	サイズ Size		EG55	TN35
R/L312.2015.02	1.5	2	0.2	2.7	20	02		▲/▲	▲/▲
R/L312.3030.02	3.0	3	0.2	3.7	30	03		▲/▲	▲/▲
							P	•	•
							M	o	•
							K	o	•
							N	-	•
							S	-	•
							H	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

ツールホルダー　タイプ360
右勝手インサートは左勝手ツールホルダー、左勝手インサートは右勝手ツールホルダーでご使用下さい。

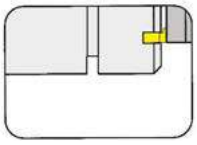
Note for toolholder type 360
Use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

ツールホルダー　タイプ369
右勝手インサートは右勝手ツールホルダー、左勝手インサートは左勝手ツールホルダーでご使用下さい。

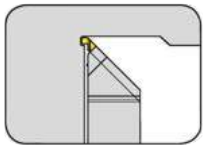
Note for toolholder type 369
Use right hand inserts in right hand toolholders and left hand inserts in left hand toolholders

端面溝入れ加工
Face Grooving

ツールホルダー
Toolholder
356/357

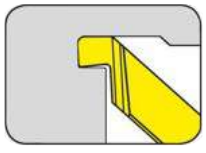


ページ/Page
S104-S105

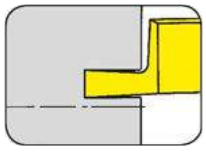


ページ/Page
S106

インサート
Indexable insert
LA315/A315



ページ/Page
S107



ページ/Page
S108-S109

S

A315



S

ツールホルダー / インサート

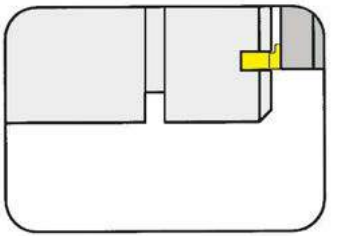
溝幅： 1.5 - 3.0 mm

Toolholder with Inserts

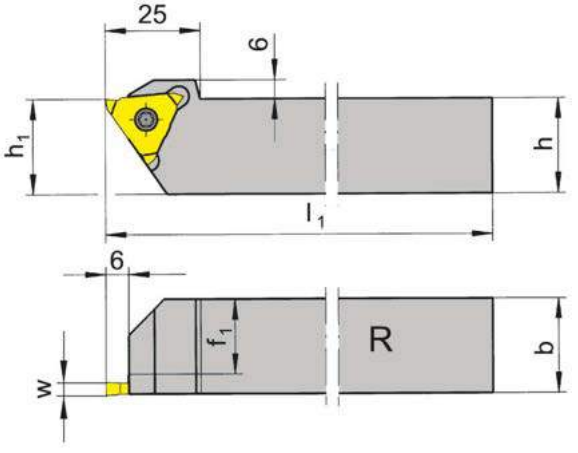
Width of groove 1.5 - 3.0 mm

ツールホルダー
Toolholder

356



最大溝深さ	Depth of groove up to	5 mm
溝幅	Width of groove	0.5 - 7.3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ LA315
Type RA315

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	サイズ Size
R/L356.1616.03	16	16	125	20	13.0	03
R/L356.1616.05	16	16	125	20	10.8	05
R/L356.2020.03	20	20	125	20	17.0	03
R/L356.2020.05	20	20	125	20	14.8	05
R/L356.2020.07	20	20	125	20	13.0	07
R/L356.2525.03	25	25	150	25	22.0	03
R/L356.2525.05	25	25	150	25	19.8	05
R/L356.2525.07	25	25	150	25	18.0	07
R/L356.3232.03	32	32	170	32	29.0	03
R/L356.3232.05	32	32	170	32	26.8	05
R/L356.3232.07	32	32	170	32	25.0	07

R: 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

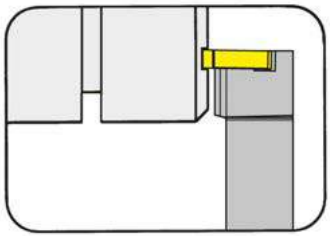
ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

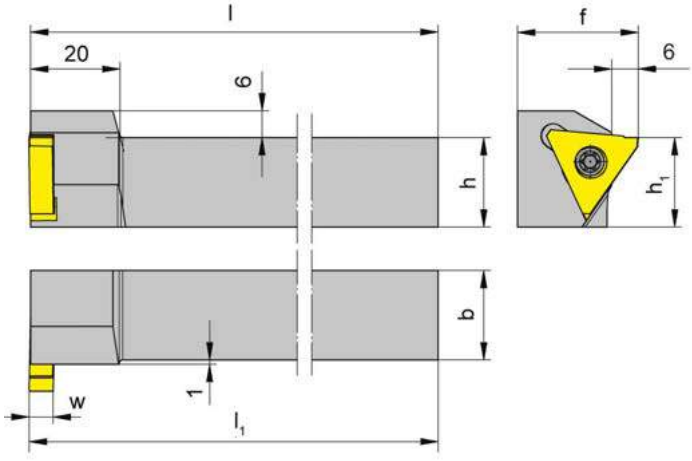
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L356...	**5.12T20P**	**T20PQ**

ツールホルダー
Toolholder

357



最大溝幅深さ	Depth of groove up to	5 mm
溝幅	Width of groove	0.5 - 5.3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ LA315
Type RA315

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	l	サイズ Size
R/L357.2020.05	20	20	125.3	20	27	125	05
R/L357.2525.05	25	25	150.3	25	32	150	05

R: 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

wの寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：
右勝手インサートは左勝手ホルダー、左勝手インサートは右勝手ホルダーでご使用下さい。
Ordering note:
Use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

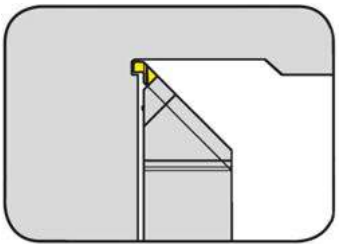
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L357...	**5.12T20P**	**T20PQ**

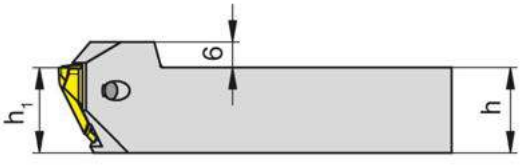
溝入れぬすみ加工（外径）
Grooving Corner Reliefs (external)

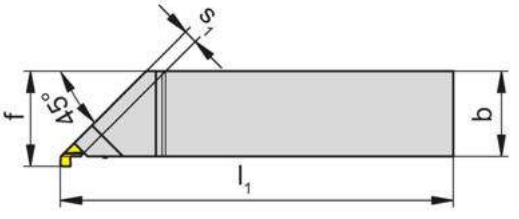
ツールホルダー
Toolholder

356



コーナー面取り (45°)
Corner reliefs (45°)





適用インサート
for Indexable insert

タイプ LA315...45...R
Type RA315...45...L

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	s_1	サイズ Size
R/L356.2020.45.03	20	20	125	20	22.3	3.25	03
R/L356.2525.45.03	25	25	150	25	27.3	3.25	03

R:右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

注釈：
右勝手インサートは左勝手ホルダー、左勝手インサートは右勝手ホルダーでご使用下さい。

Ordering note:
Use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

ねじの締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

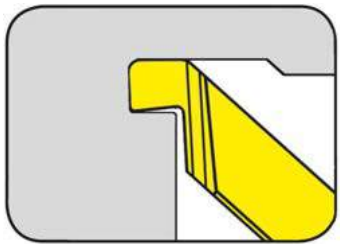
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L356...	**5F.08T20P**	**T20PQ**

端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Indexable insert

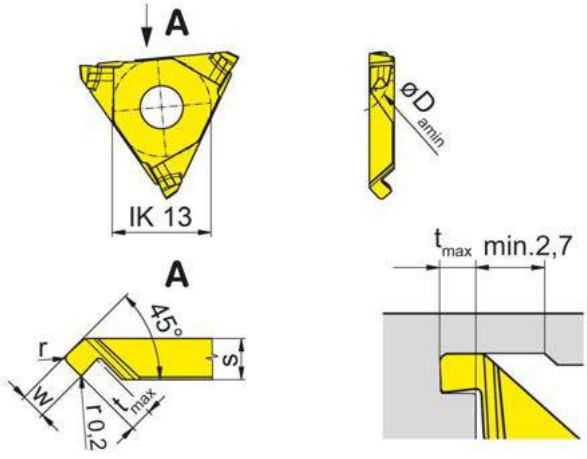
LA315



最小加工径	from outer groove Ø	8 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2 mm
溝幅	Width of groove	1.5-2.4 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　R/L356...45.03
Type



L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

長手方向精度
± 0.02 mm
Indexability length ± 0.02 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	$D_{a\,min}$	s	サイズ Size	TH35	TN35
LA315.0815.45.04R	1.5	0.4	1.6	8	3.25	03	▲	▲
RA315.0815.45.04L	1.5	0.4	1.6	8	3.25	03	▲	▲
LA315.1220.45.05R	2.0	0.5	1.8	12	3.25	03	▲	▲
RA315.1220.45.05L	2.0	0.5	1.8	12	3.25	03	▲	▲
LA315.2024.45.06R	2.4	0.6	2.0	20	3.25	03	▲	▲
RA315.2024.45.06L	2.4	0.6	2.0	20	3.25	03	Δ	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TH35	TN35
P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	•	•
S	•	•
H	-	-

HM-Sorten
HM-Sorten

mm表記
Dimensions in mm

R : 右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

ツールホルダー　タイプ356...45..
右勝手インサートは左勝手ツールホルダー、 左勝手インサートは右勝手ツールホルダーでご使用下さい。

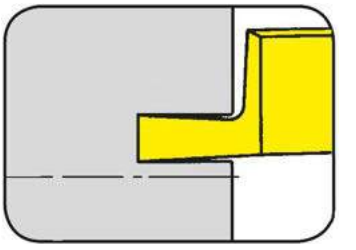
Note for toolholder type 356...45..
Use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

端面溝入れ加工を行う前に逃がし部位の加工を行って下さい。
The undercut must be placed BEFORE the axial machining!

端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Indexable insert

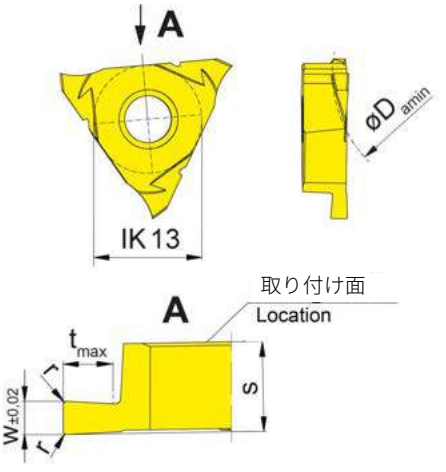
A315



最小加工径	from outer groove Ø	20 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	3 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 356...03-07
Type 357



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	t_{max}	$D_{a\ min}$	s	サイズ Size	TH35
LA315.2015.02R	1.5	0.2	2	20	5.4	05	▲
RA315.2015.02L	1.5	0.2	2	20	5.4	05	▲
LA315.3020.02R	2.0	0.2	3	30	5.4	05	▲
RA315.3020.02L	2.0	0.2	3	30	5.4	05	▲
LA315.3030.02R	3.0	0.2	3	30	5.4	05	▲
RA315.3030.02L	3.0	0.2	3	30	5.4	05	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

	TH35
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

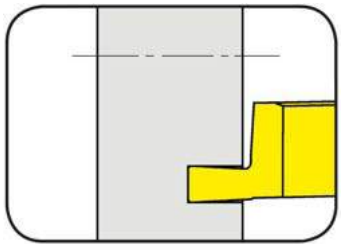
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

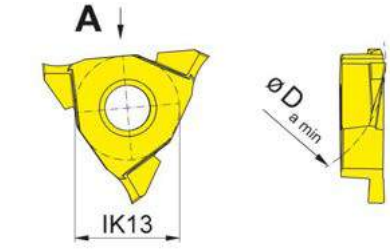
端面溝入れ加工
Face Grooving

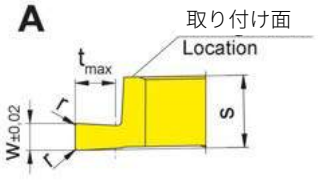
インサート
Indexable insert

A315



最小加工径	from outer groove Ø	20 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	3 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3 mm





R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 356
Type 357

S

長手方向精度
± 0.02mm
Indexability length ± 0.02 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	$D_{a\ min}$	s	サイズ Size	TH35
RA315.2015.02R	1.5	0.2	2	20	5.4	05	Δ
RA315.3020.02R	2.0	0.2	3	30	5.4	05	▲
RA315.3030.02R	3.0	0.2	3	30	5.4	05	Δ

▲ 在庫品 / on stock Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

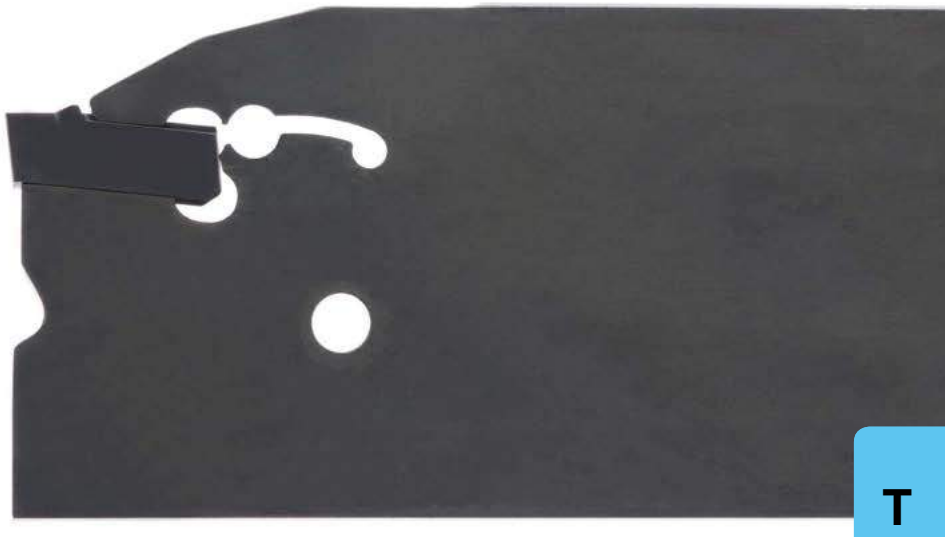
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TH35
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

突切り加工
Parting Off



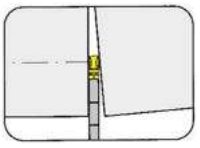
T

System	ページ/page
100	**T2**
1280223	**T52**
224	**T62**
264	**T80**
274	**T88**
229	**T104**
312	**T116**
316	**T130**

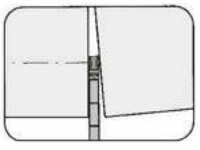
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

T

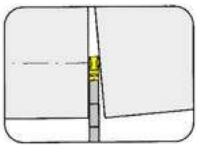
ツールホルダー
Toolholder
H100



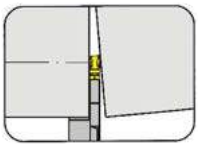
ページ/Page
T4, T7, T18



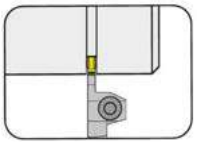
ページ/Page
T5



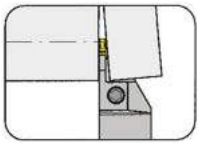
ページ/Page
T6



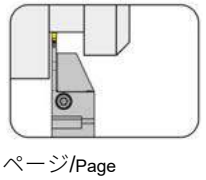
ページ/Page
T8-T15



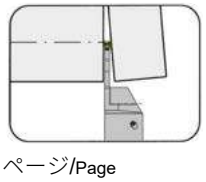
ページ/Page
T16-T17



ページ/Page
T19-T34

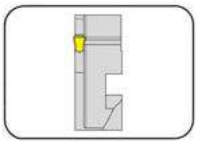


ページ/Page
T35

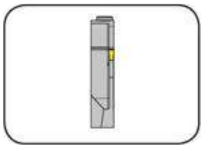


ページ/Page
T46-T47

カセット
Cassette
NK100

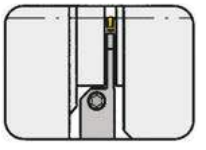


ページ/Page
T36, T38



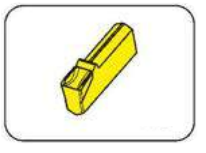
ページ/Page
T48

ベーシックツールホルダー
Basic toolholder
System220

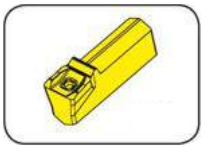


ページ/Page
T37

インサート
Insert
S100



ページ/Page
T39-T45



ページ/Page
T49-T50

100



T

ツールホルダー / インサート

溝幅：2 - 16 mm

最大溝深さ：55 mm

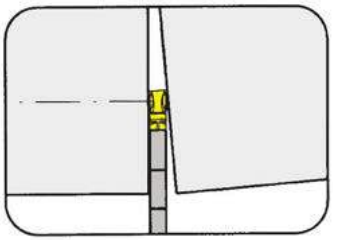
Toolholder with Inserts

Width of groove 2 - 16 mm

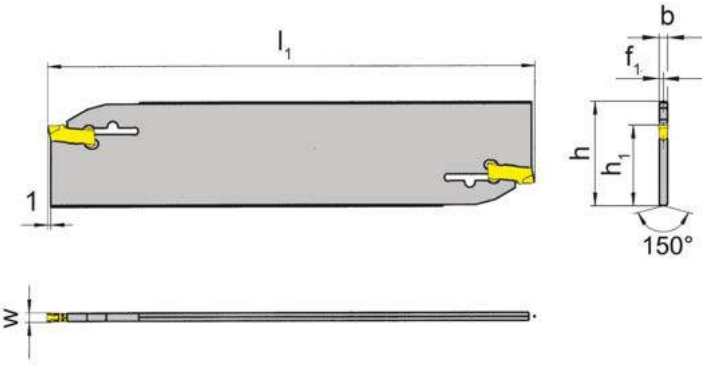
Depth of groove up to 55 mm

ツールホルダー
Toolholder

H100
セルフクランプ式
with self clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	55 mm
溝幅	Width of groove	2-5 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

T

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	t_{max}	サイズ Size
H100.2601.01	26	1.5	110	21.4	0.75	25.0	01
H100.2602.02	26	1.9	110	21.4	0.95	37.5	02
H100.2603.03	26	2.3	110	21.4	1.15	37.5	03
H100.2604.04	26	3.1	110	21.8	1.65	40.0	04
H100.3201.01	32	1.5	150	24.8	0.75	25.0	01
H100.3202.02	32	1.9	150	24.8	0.95	50.0	02
H100.3203.03	32	2.3	150	24.8	1.15	50.0	03
H100.3204.04	32	3.1	160	24.8	1.65	55.0	04
H100.3205.05	32	3.9	160	24.8	2.00	55.0	05

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

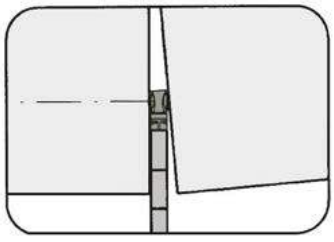
w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

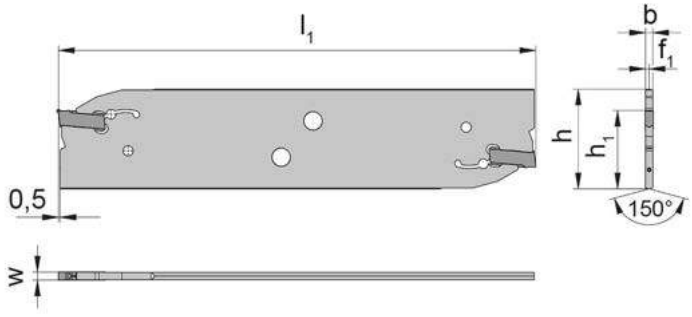
注釈:
P39L レンチはツールホルダーに含まれていません。別途ご注文下さい。
Wrench P39L is not combined with blade - separate order required!

ツールホルダー
Toolholder

H100
内部給油式
with through coolant supply



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	60 mm 2.5-4 mm



適用インサート
for Insert

タイプ S100
Type S100...IK

T

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	t_{max}	サイズ Size
H100.2602.8.02.IK	26	1.9	110	21.4	0.95	35	02
H100.2603.8.03.IK	26	2.3	110	21.4	1.15	35	03
H100.2604.8.04.IK	26	3.1	110	21.4	1.55	35	04
H100.3202.8.02.IK	32	1.9	150	24.8	0.95	55	02
H100.3203.8.03.IK	32	2.3	150	24.8	1.15	60	03
H100.3204.8.04.IK	32	3.1	150	24.8	1.55	60	04

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

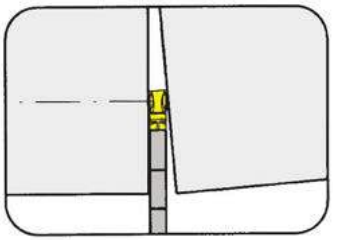
P101.02レンチはツールホルダーに含まれていません。別途ご注文下さい。
Wrench **P101.02** is not combined with tool holder - separate order required!

予備部品
Spare Parts

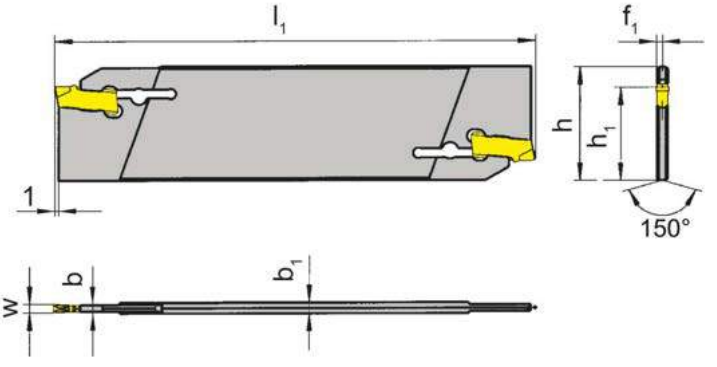
ツールホルダー Toolholder	六角レンチ Wrench	クーラントプラグ Coolant plug
H100...	**SW3.0 DIN911**	**020.IK01.5732**

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	2-2.5 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

T

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	t_{max}	b_1	サイズ Size
H100.2603.01	26	1.5	110	21.4	1.15	21	2.3	01
H100.2603.02	26	1.9	110	21.4	1.15	21	2.3	02
H100.3203.01	32	1.5	150	24.8	1.15	25	2.3	01
H100.3203.02	32	1.9	150	24.8	1.15	25	2.3	02

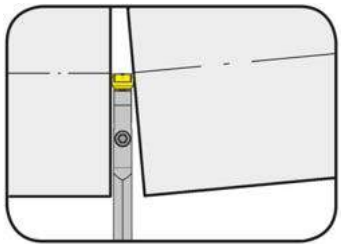
他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

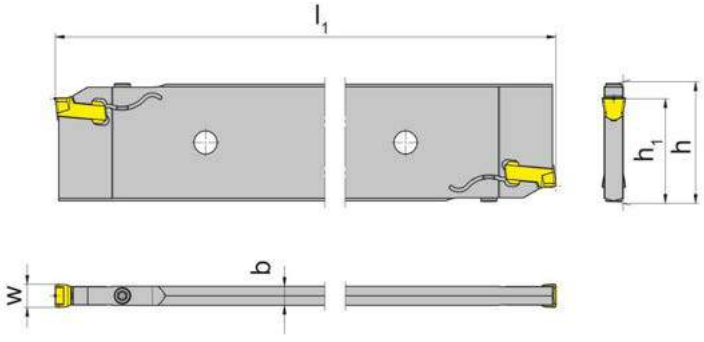
P39Lレンチはツールホルダーに含まれていません。別途ご注文下さい。
Wrench P39L is not combined with blade - separate order required!

ツールホルダー
Toolholder

H100



溝幅	Width of groove	8-12 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

T

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	溝幅 Width of groove
H100.5208.26.08	52.6	7.4	260	45	8
H100.5210.26.10	52.6	8.2	260	45	10
H100.5212.26.12	52.6	10.4	260	45	12

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

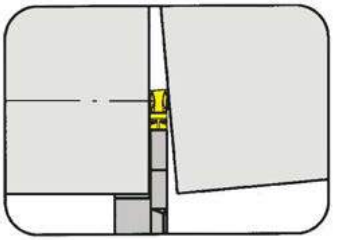
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

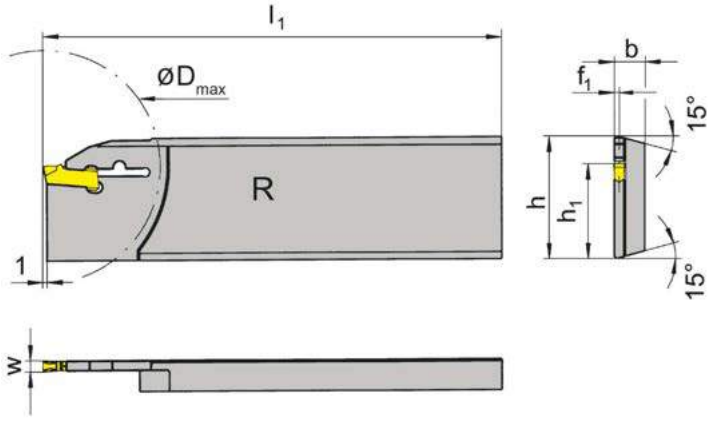
ツールホルダー Toolholder	**ねじ** Screw	**トルクスレンチ** TORX PLUS® Wrench
H100...	**5.13 T20P**	**T20PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H100
セルフクランプ式
with self clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	34 mm
溝幅	Width of groove	2-4 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

T

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	t_{max}	D_{max}	サイズ Size
R/LH100.2608.31	26	7.9	110	21.4	0.75	21	42	01
R/LH100.2608.32	26	7.9	110	21.4	0.95	25	50	02
R/LH100.2608.33	26	7.9	110	21.4	1.15	25	50	03
R/LH100.2608.34	26	7.9	110	21.4	1.55	25	50	04
R/LH100.3208.31	32	7.9	112	24.8	0.75	25	50	01
R/LH100.3208.32	32	7.9	112	24.8	0.95	34	68	02
R/LH100.3208.33	32	7.9	112	24.8	1.15	34	68	03
R/LH100.3208.34	32	7.9	112	24.8	1.55	34	68	04

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

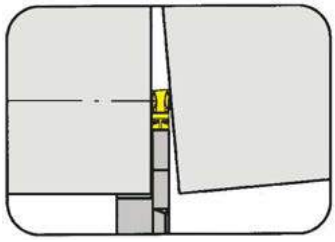
注釈:
P39L レンチはツールホルダーに含まれていません。別途ご注文下さい。
Note:
Wrench P39L is not combined with blade - separate order required!

トラウプ社　対応機械型式：
Recommended for Traub machines type
:

R/L100.2608.31-34	**R/LH100.3208.31-34**
TNC 30	TNC 42/65
TNM 28	TNM 42/65
TNS 26	TNS 65
TNS 30/42	TNS 60
TNA 300	TNA 400
TNK 28/36	TNA 300
TNL 26	

ツールホルダー
Toolholder

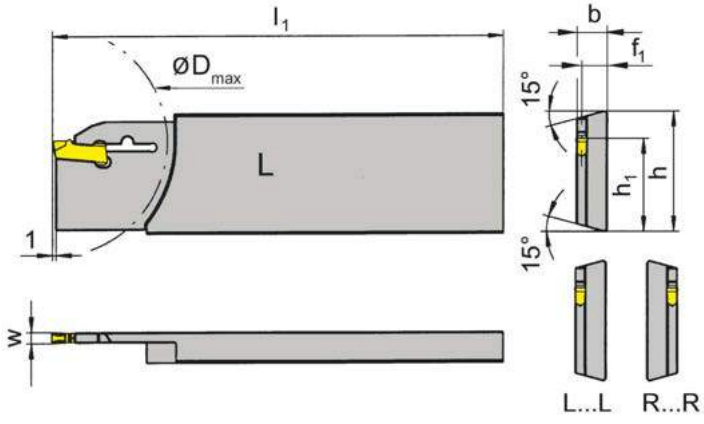
H100
セルフクランプ式
with self clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	34 mm
溝幅	Width of groove	2-4 mm

適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type



L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	t_{max}	D_{max}	サイズ Size
LH100.2608.31L	26	7.9	110	21.4	7.15	21	42	01
RH100.2608.31R	26	7.9	110	21.4	7.15	21	42	01
LH100.3208.31L	32	7.9	112	24.8	7.15	25	50	01
RH100.3208.31R	32	7.9	112	24.8	7.15	25	50	01
LH100.2608.32L	26	7.9	110	21.4	6.95	25	50	02
RH100.2608.32R	26	7.9	110	21.4	6.95	25	50	02
LH100.3208.32L	32	7.9	112	24.8	6.95	34	68	02
RH100.3208.32R	32	7.9	112	24.8	6.95	34	68	02
LH100.2608.33L	26	7.9	110	21.4	6.75	25	50	03
RH100.2608.33R	26	7.9	110	21.4	6.75	25	50	03
LH100.3208.33L	32	7.9	112	24.8	6.75	34	68	03
RH100.3208.33R	32	7.9	112	24.8	6.75	34	68	03
LH100.2608.34L	26	7.9	110	21.4	6.35	25	50	04
RH100.2608.34R	26	7.9	110	21.4	6.35	25	50	04
LH100.3208.34L	32	7.9	112	24.8	6.35	34	68	04
RH100.3208.34R	32	7.9	112	24.8	6.35	34	68	04

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version
他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

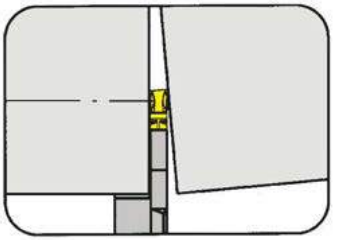
mm表記
Dimensions in mm

注釈:
P39Lレンチはツールホルダーに含まれていません。別途ご注文下さい。
Note:
Wrench P39L is not combined with blade - separate order required!

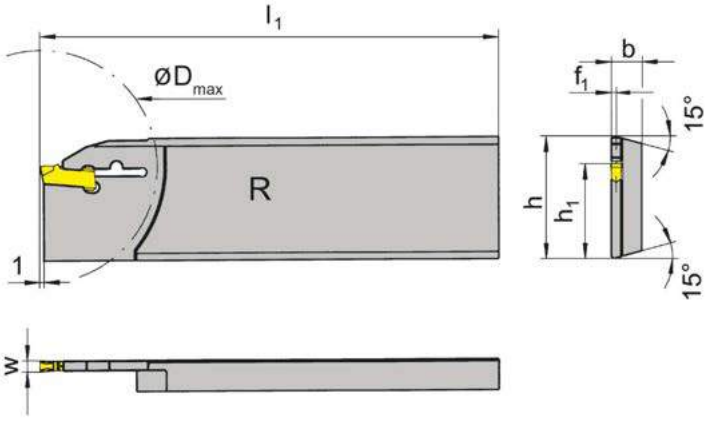
T

ツールホルダー
Toolholder

H100
セルフクランプ式
with self clamping



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	41 mm 4 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	t_{max}	D_{max}	サイズ Size
RH100.3208.2.44	32	7.9	160	24.8	1.55	41	80	04
RH100.3208.44	32	7.9	130	24.8	1.55	41	80	04

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

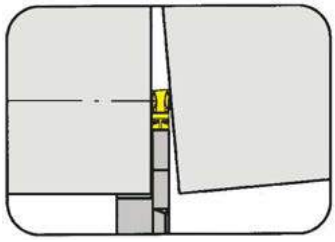
mm表記
Dimensions in mm

注釈:

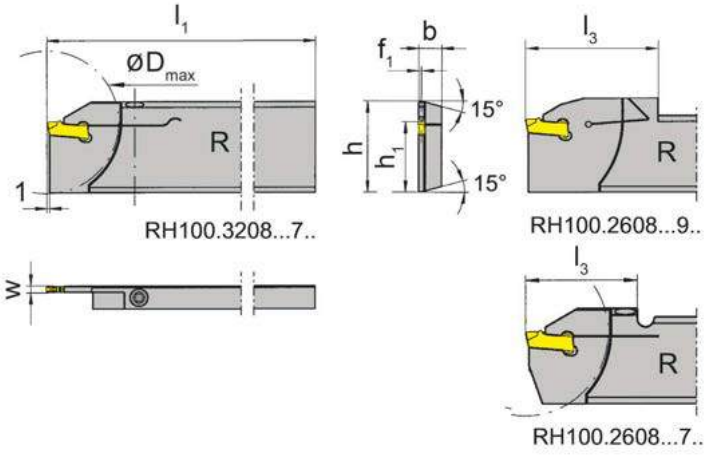
P39L レンチはツールホルダーに含まれていません。別途ご注文下さい。
Note:
Wrench P39L is not combined with blade - separate order required!

ツールホルダー
Toolholder

H100
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	32.5 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	l_3	t_{max}	D_{max}	サイズ Size
R/LH100.2608.71	26	7.9	110	21.4	0.75	33.8	25.0	50	01
R/LH100.3208.71	32	7.9	112	24.8	0.75	33.8	25.0	50	01
R/LH100.2608.72	26	7.9	110	21.4	0.95	33.8	25.0	50	02
R/LH100.3208.72	32	7.9	112	24.8	0.95	33.8	25.0	50	02
R/LH100.2608.93	26	8.0	112	21.4	1.15	40.0	25.0	50	03
R/LH100.3208.93	32	8.0	112	24.8	1.15	40.0	32.5	65	03

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

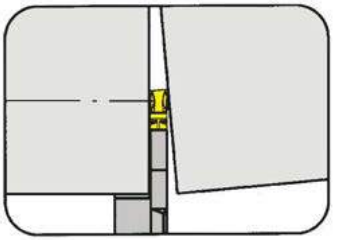
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS®	ピン Pin
R/LH100...	**4.15T15P**	Wrench **T15PQ**	
R/LH100...93	**030.0413.T15P**	**T15PQ**	**020.0040.0999**

ツールホルダー
Toolholder

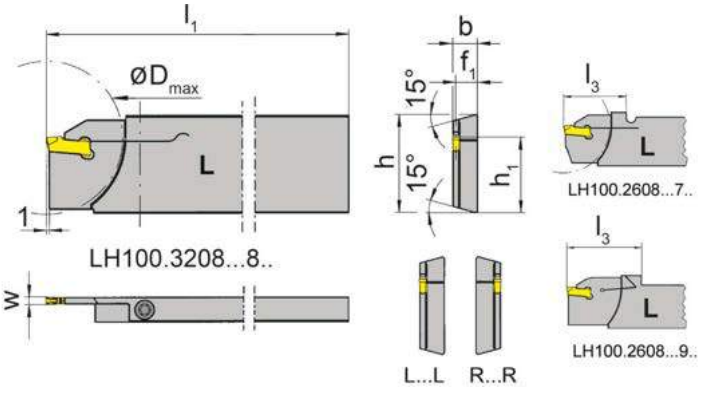
H100
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	32.5 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm

適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type



L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	l_3	t_{max}	D_{max}	サイズ Size
LH100.2608.71L	26	7.9	110	21.4	7.15	33.8	25.0	50	01
LH100.3208.71L	32	7.9	112	24.8	7.15	33.8	25.0	50	01
RH100.2608.71R	26	7.9	110	21.4	7.15	33.8	25.0	50	01
RH100.3208.71R	32	7.9	112	24.8	7.15	33.8	25.0	50	01
LH100.2608.72L	26	7.9	110	21.4	6.95	33.8	25.0	50	02
LH100.3208.72L	32	7.9	112	24.8	6.95	33.8	25.0	50	02
RH100.2608.72R	26	7.9	110	21.4	6.95	33.8	25.0	50	02
RH100.3208.72R	32	7.9	112	24.8	6.95	33.8	25.0	50	02
LH100.2608.93L	26	8.0	115	21.4	6.85	40.0	25.0	50	03
LH100.3208.93L	32	8.0	115	24.8	6.85	42.0	32.5	65	03
RH100.2608.93R	26	8.0	115	21.4	6.85	40.0	25.0	50	03
RH100.3208.93R	32	8.0	115	24.8	6.85	42.0	32.5	65	03

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

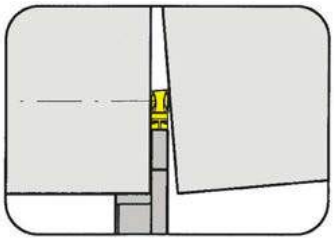
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	ピン Pin
R/LH100...	**4.15T15P**	**T15PQ**	
R/LH100...93R/L	**030.0413.T15P**	**T15PQ**	**020.0040.0999**

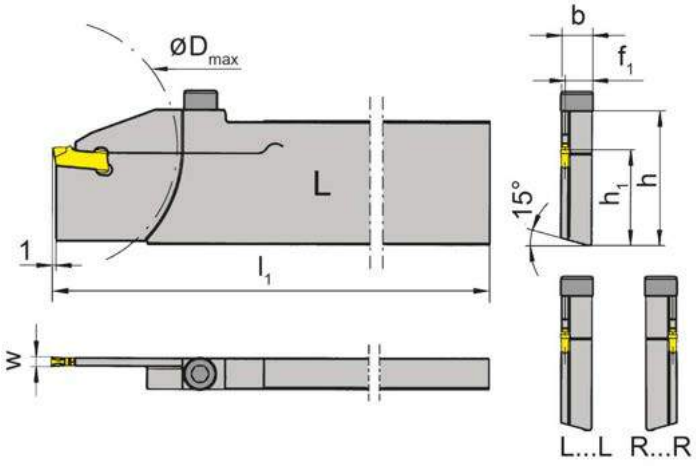
ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	32.5 mm 3-4 mm

トラウブ社 (TNX65) 用
for machines TRAUB (TNX65)



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	t_{max}	D_{max}	サイズ Size
LH100.3280.73L	32	7.9	130	24.8	6.75	32.5	65	03
RH100.3280.73R	32	7.9	130	24.8	6.75	32.5	65	03
LH100.3280.74L	32	7.9	130	24.8	6.35	32.5	65	04
RH100.3280.74R	32	7.9	130	24.8	6.35	32.5	65	04

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

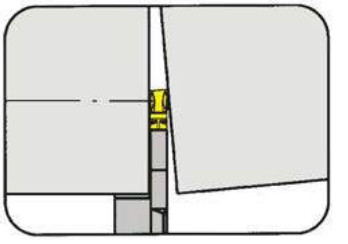
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

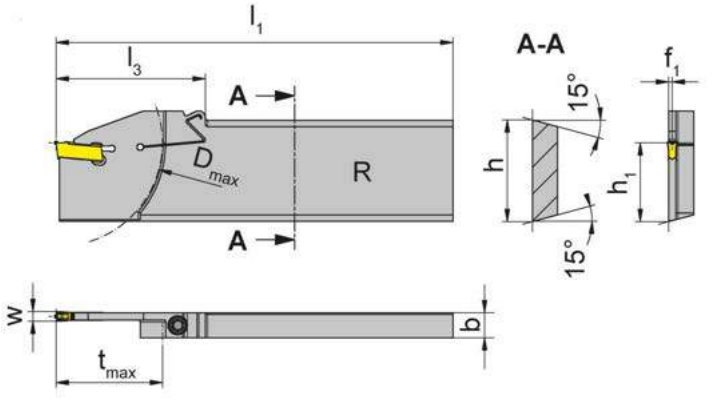
ツールホルダー Toolholder	六角レンチ Wrench
LH100...	**SW4.0 DIN911**

ツールホルダー
Toolholder

H100
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	33.5 mm 3-4 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

トラウプ社・INDEX社旋盤用
for machines TRAUB and INDEX

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	l_3	t_{max}	D_{max}	適応設備型式 Machine type	サイズ Size
R/LH100.3208.83	32	8	125	24.8	1.15	47	33.5	65	TraubTNX65/42, IndexC65	03
LH100.3208.15.83	32	8	150	24.8	1.15	47	33.5	65	TraubTNX65/42, IndexC65	03
R/LH100.3208.84	32	8	125	24.8	1.50	47	33.5	65	TraubTNX65/42, IndexC65	04
LH100.3208.15.84	32	8	150	24.8	1.15	47	33.5	65	TraubTNX65/42, IndexC65	04

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

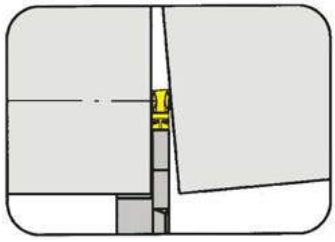
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100...	**030.505P.0718**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

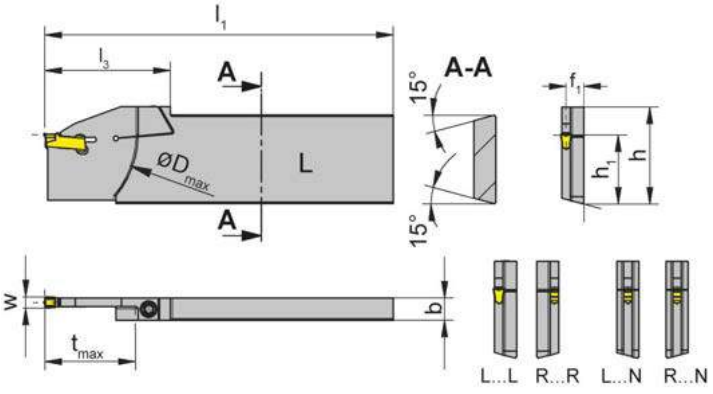
H100
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	41 mm
溝幅	Width of groove	3-4 mm

適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type



L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

トラウプ社・INDEX社旋盤用
for machines TRAUB and INDEX

T

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	l_3	t_{max}	D_{max}	適応設備型式 Machine type	サイズ Size
LH100.3208.83L	32	8	125	24.8	6.75	47.0	33.5	65	TraubTNX65/42, IndexC65	03
RH100.3208.83R	32	8	125	24.8	6.75	47.0	33.5	65	TraubTNX65/42, IndexC65	03
R/LH100.3208.83N	32	8	125	24.8	4.00	47.0	33.5	65	TraubTNX65/42, IndexC65	03
LH100.3208.84L	32	8	125	24.8	6.35	47.0	33.5	65	TraubTNX65/42, IndexC65	04
RH100.3208.84R	32	8	125	24.8	6.35	47.0	33.5	65	TraubTNX65/42, IndexC65	04
R/LH100.3208.84N	32	8	134	24.8	4.00	54.5	41.0	80	TraubTNX80/65	04

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

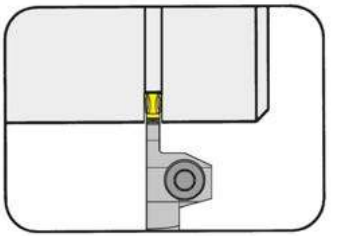
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

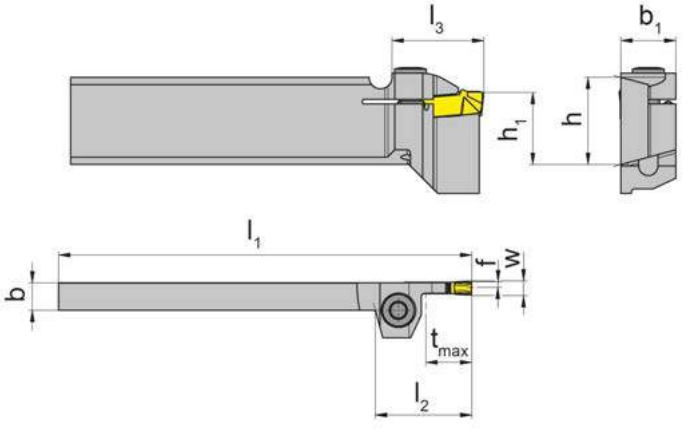
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100...	**030.505P.0718**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	10 mm
溝幅	Width of groove	3 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

REIKA社 旋盤用
machines REIKA

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	l_2	f	l_3	t_{max}	b_1	サイズ Size
LH100.1908.R.13	19	8	90	15.7	16	1.15	20	10	12	03
LH100.3208.R.13	32	8	110	24.8	16	1.15	20	10	12	03

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

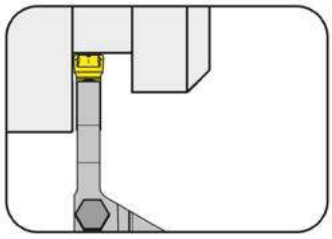
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

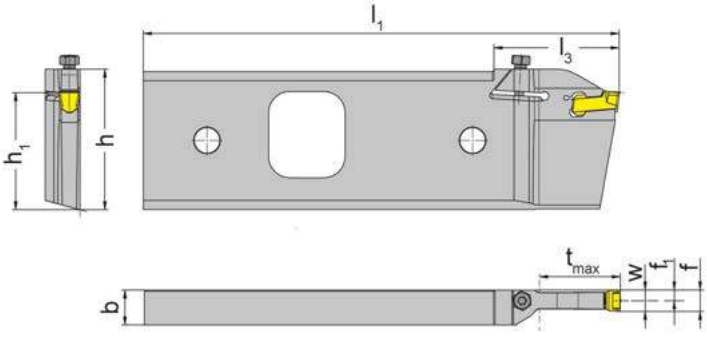
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LH100...R.13	**5.17T20P**	**T20PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	65 mm 8-12 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

REIKA社旋盤用
for machines REIKA

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	l_3	f	t_{max}	サイズ Size
LH100.5517.38.8.08	65	16.4	224	55	4	59	f_1+w/2	38	08
LH100.5517.54.8.08	65	16.4	224	55	4	75	f_1+w/2	54	08
LH100.5517.38.8.10	65	16.4	224	55	5	59	f_1+w/2	38	10
LH100.5517.54.8.10	65	16.4	224	55	5	75	f_1+w/2	54	10
LH100.5517.44.8.12	65	16.4	224	55	6	65	f_1+w/2	44	12
LH100.5517.65.8.12	65	16.4	224	55	6	86	f_1+w/2	65	12

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

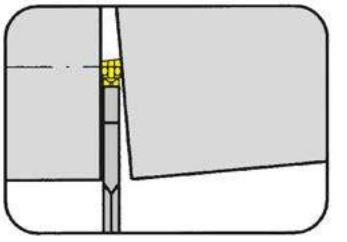
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

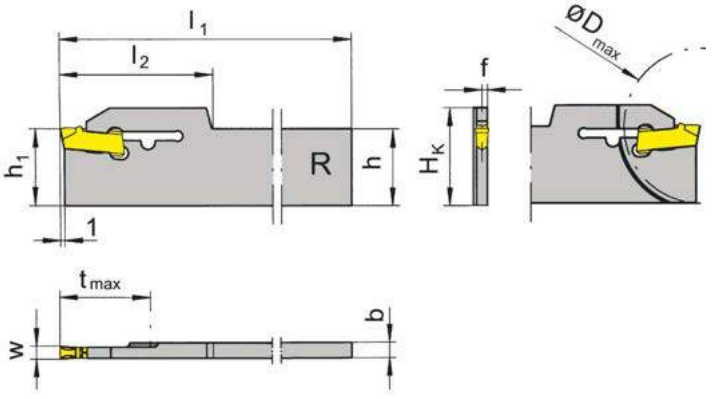
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LH100...	**030.6075.T20P**	**T20PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H100
セルフクランプ式
with self clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	38 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version

型式 Part number	H_K	b	l_1	h_1	f	l_2	t_{max}	D_{max}	h	サイズ Size
RH100.1703.21	22.1	3.2	110	17.4	0.75	32.0	17.5	35	17.4	01
RH100.2203.21	26.9	3.2	150	22.2	0.75	32.0	38.0	50	22.1	01
RH100.1703.33	22.1	3.2	110	17.4	1.15	34.5	30.0	60	17.4	03
RH100.2203.33	26.9	3.2	150	22.2	1.15	34.5	38.0	76	22.1	03

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

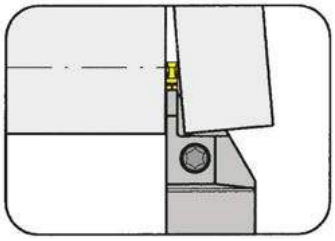
mm表記
Dimensions in mm

注釈:

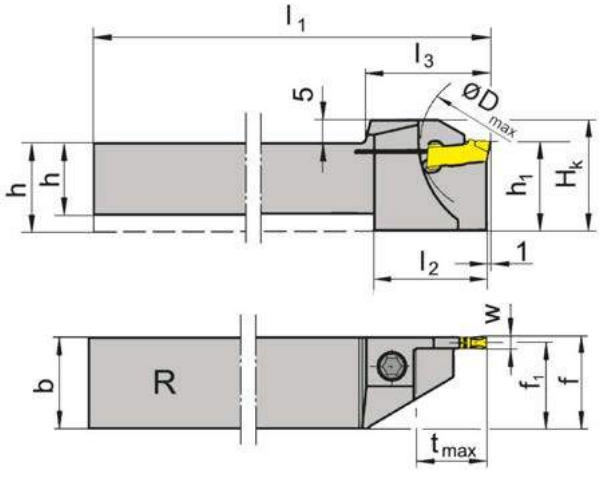
P39Lレンチはツールホルダーに含まれていません。別途ご注文下さい。
Note:
Wrench **P39L** is not combined with blade R/LH100...33 - separate order required!

ツールホルダー
Toolholder

H100
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	21 mm
溝幅	Width of groove	2 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	サイズ Size
R/LH100.1010.01	10	10	125	19	21.0	13	9.25	f_1+w/2	10.5	21	18	01
R/LH100.1010.11	10	10	125	21	23.0	16	9.25	f_1+w/2	13.0	42	21	01
R/LH100.1212.01	12	12	125	21	23.0	16	11.25	f_1+w/2	13.0	26	21	01
R/LH100.1212.11	12	12	125	21	26.0	16	11.25	f_1+w/2	16.0	42	21	01
R/LH100.1616.11	16	16	125	24	26.0	20	15.25	f_1+w/2	16.0	42	25	01
R/LH100.1616.21	16	16	125	30	33.5	20	15.25	f_1+w/2	21.0	42	25	01
R/LH100.2020.11	20	20	125	-	33.5	20	19.25	f_1+w/2	16.0	42	25	01
R/LH100.2020.21	20	20	125	-	33.5	20	19.25	f_1+w/2	21.0	42	25	01
R/LH100.2525.21	25	25	150	-	33.5	25	24.30	f_1+w/2	21.0	42	30	01

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

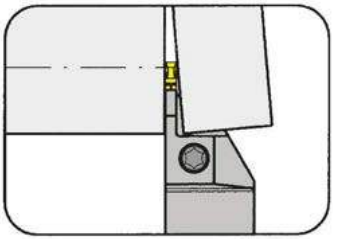
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100...	**4.15T15P**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

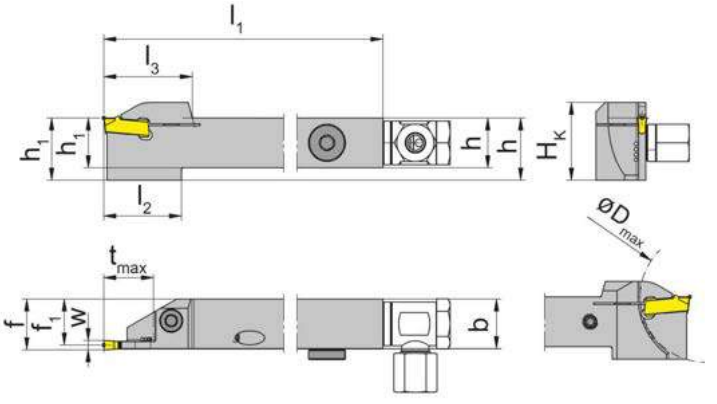
H100
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	21 mm
溝幅	Width of groove	2 mm

適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	サイズ Size
R/LH100.1212.01.IK	12	12	125	21	23.0	12	11.25	f_1+w/2	13	26	21	01
R/LH100.1212.11.IK	12	12	125	21	26.0	12	11.25	f_1+w/2	16	42	21	01
R/LH100.1616.11.IK	16	16	125	24	26.0	16	15.25	f_1+w/2	16	42	25	01
R/LH100.1616.21.IK	16	16	125	30	33.5	16	15.25	f_1+w/2	21	42	25	01
R/LH100.2020.11.IK	20	20	125	-	33.5	20	19.25	f_1+w/2	16	42	25	01
R/LH100.2020.21.IK	20	20	125	-	33.5	20	19.25	f_1+w/2	21	42	25	01
R/LH100.2525.21.IK	25	25	150	-	33.5	25	24.30	f_1+w/2	21	42	30	01

R：右勝手　L：左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

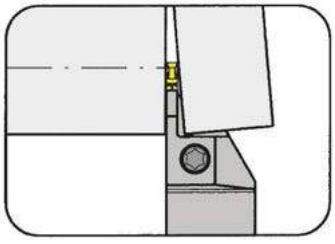
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

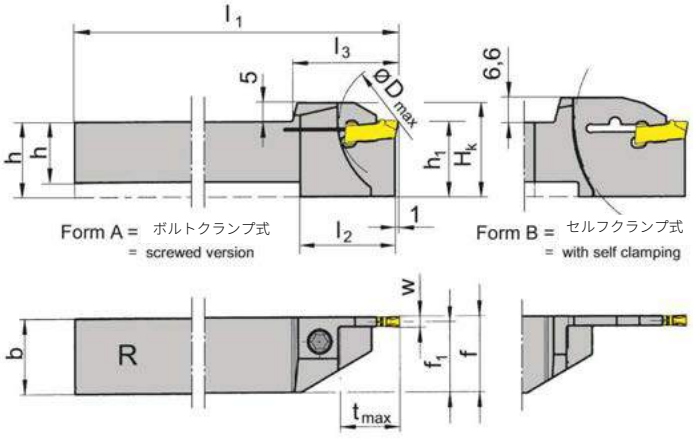
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	クーラント給油部品 Coolant supply	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	シーリングプラグ Sealing plug
R/LH100.1212...	**4.15T15P**	**004.00.61**	**T15PQ**	
R/LH100...	**4.15T15P**	**004.00.16**	**T15PQ**	**004.00.26**

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	32.5 mm
溝幅	Width of groove	2.5 mm



適用インサート

for Insert

タイプ　S100
Type

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	形状 Form	サイズ Size
R/LH100.1212.02	12	12	125	21	23.0	16	11.05	f_1+w/2	13.0	25	21.0	A	02
R/LH100.1212.12	12	12	125	24	26.0	16	11.05	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	02
R/LH100.1616.02	16	16	125	19	21.0	20	15.05	f_1+w/2	10.5	42	25.0	A	02
R/LH100.1616.12	16	16	125	24	26.0	20	15.05	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	02
R/LH100.1616.22	16	16	125	30	33.5	20	15.05	f_1+w/2	21.0	42	25.0	A	02
R/LH100.2020.12	20	20	125	-	26.0	20	19.05	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	02
R/LH100.2020.22	20	20	125	-	33.5	20	19.05	f_1+w/2	21.0	42	25.0	A	02
R/LH100.2020.32	20	20	125	35	38.5	25	19.05	f_1+w/2	32.5	65	31.6	B	02
R/LH100.2525.22	25	25	150	-	33.5	25	24.05	f_1+w/2	21.0	42	30.0	A	02

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:

P39L レンチはツールホルダー R/LH100...33に含まれていません。別途ご注文下さい。
Ordering note:
Wrench **P39L** is not combined with blade R/LH100...33 - separate order required!

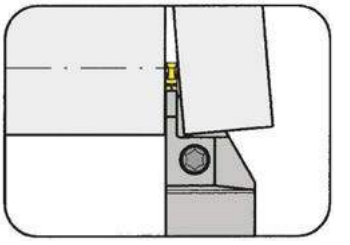
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

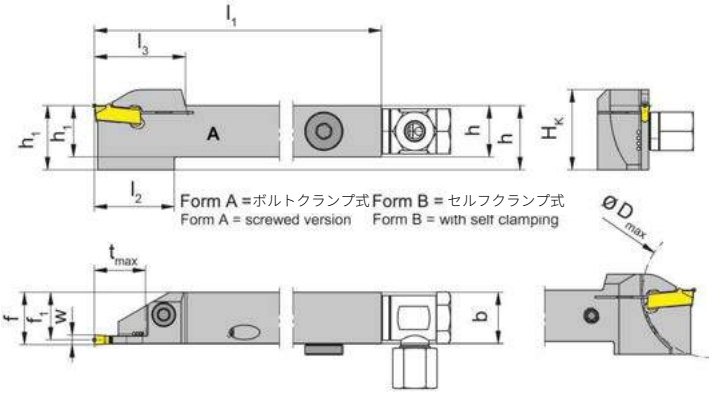
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100...	**4.15T15P**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	21 mm
溝幅	Width of groove	2.5 mm



適用インサート
for Insert

タイプ S100
Type

内部給油式
with through coolant supply

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	形状 Form	サイズ Size
R/LH100.1212.02.IK	12	12	125	21	23.0	16	11.05	f_1+w/2	13.0	25	21	A	02
R/LH100.1616.02.IK	16	16	125	19	21.0	20	15.05	f_1+w/2	10.5	42	25	A	02
R/LH100.1212.12.IK	12	12	125	24	26.0	16	11.05	f_1+w/2	16.0	42	25	A	02
R/LH100.1616.12.IK	16	16	125	24	28.5	20	15.05	f_1+w/2	16.0	42	25	A	02
R/LH100.2020.12.IK	20	20	125	-	26.0	20	19.05	f_1+w/2	16.0	42	25	A	02
R/LH100.1616.22.IK	16	16	125	30	33.5	20	15.05	f_1+w/2	21.0	42	25	A	02
R/LH100.2020.22.IK	20	20	125	-	33.5	20	19.05	f_1+w/2	21.0	42	25	A	02
R/LH100.2525.22.IK	25	25	150	-	33.5	25	24.05	f_1+w/2	21.0	42	30	A	02

R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

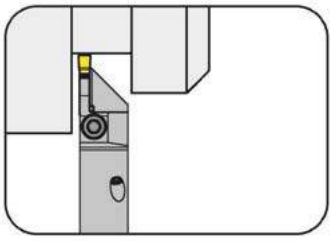
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

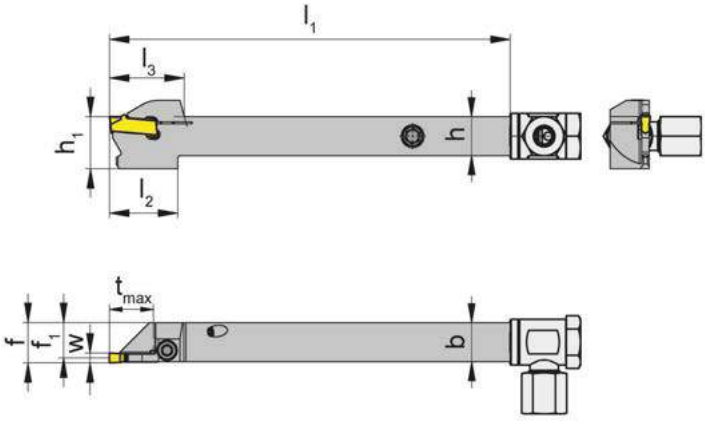
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	クーラント給油部品 Coolant supply	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	シーリングプラグ Sealing plug
R/LH100.1212...	**4.15T15P**	**004.00.61**	**T15PQ**	**-**
R/LH100.1616.02.IK	**4.15T15P**	**004.00.61**	**T15PQ**	**004.00.26**
R/LH100.1616.22.IK	**4.15T15P**	**004.00.16**	**T15PQ**	**004.00.26**
R/LH100.2020.22.IK	**5.17T20P**	**004.00.16**	**T20PQ**	**004.00.26**
R/LH100.2525.22.IK	**4.15T15P**	**004.00.16**	**T15PQ**	**004.00.26**

ツールホルダー
Toolholder

H100
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	13.5 mm 3 mm



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

内部給油式
with through coolant supply

T

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size
R/LH100.1212.5.23.IK	12	12	125	21	23	16	10.85	f_1+w/2	13.5	03

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

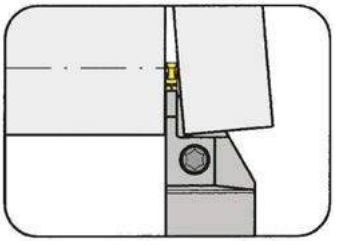
mm表記
Dimensions in mm

予備部品
Spare Parts

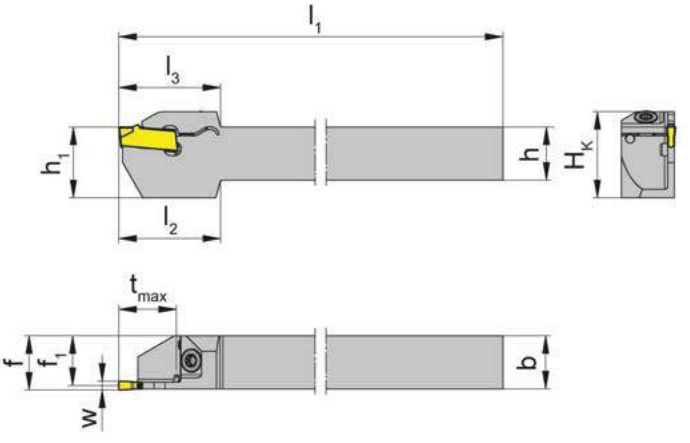
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	クーラント給油部品 Coolant supply	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100.1212.5.23.IK	**4.15T15P**	**004.00.61**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H100
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	17 mm 2-3 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

スイスタイプ旋盤用
for Swiss type machines

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	サイズ Size
R/LH100.1212.24.61	12	12	125	23	23	12	11.25	f_1+w/2	13	26	19.5	02
R/LH100.1212.32.63	12	12	125	27	24	12	10.85	f_1+w/2	17	34	19.5	03
R/LH100.1616.24.61	16	16	125	23	-	16	15.25	f_1+w/2	13	26	19.5	02
R/LH100.1616.32.63	16	16	125	27	-	16	14.85	f_1+w/2	17	34	19.5	03

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

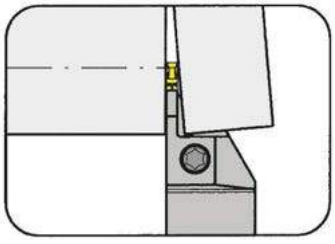
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

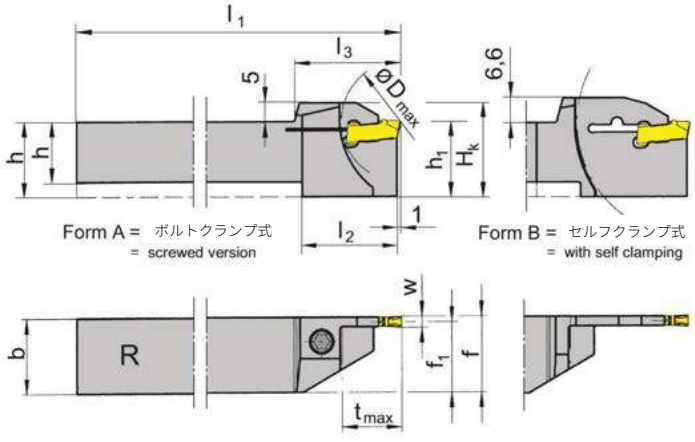
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100...	**3.5.12T10EP**	**T10PL**

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	32.5 mm
溝幅	Width of groove	3 mm



適用インサート

for Insert

タイプ　S100
Type

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	形状 Form	サイズ Size
R/LH100.1212.03	12	12	125	21.0	23.0	16	10.85	f_1+w/2	13.0	26	25.0	A	03
R/LH100.1616.03	16	16	125	19.5	23.0	20	14.85	f_1+w/2	10.5	42	25.0	A	03
R/LH100.1616.13	16	16	125	25.0	28.5	20	14.85	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	03
R/LH100.1616.23	16	16	125	30.0	33.5	20	14.85	f_1+w/2	21.0	42	25.0	A	03
R/LH100.2020.13	20	20	125	-	28.5	20	18.85	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	03
R/LH100.2020.23	20	20	125	-	33.5	20	18.85	f_1+w/2	21.0	42	25.0	A	03
R/LH100.2020.33	20	20	125	35.0	38.5	25	18.85	f_1+w/2	32.5	65	31.6	B	03
R/LH100.2525.13	25	25	150	-	28.5	25	23.85	f_1+w/2	16.0	42	30.0	A	03
R/LH100.2525.23	25	25	150	-	33.5	25	23.85	f_1+w/2	21.0	42	30.0	A	03
R/LH100.2525.33	25	25	150	-	38.5	25	23.85	f_1+w/2	32.5	65	31.6	B	03

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:

P39Lレンチは ツールホルダーR/LH100...33 に含まれていません。別途ご注文下さい。
Ordering note:
Wrench **P39L** is not combined with blade R/LH100...33 - separate order required!

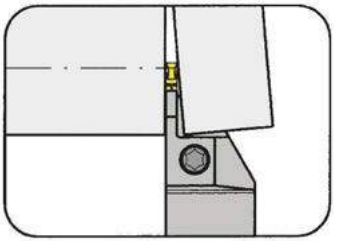
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	レンチ Wrench
R/LH100...	**5.17T20P**	**T20PQ**	**-**
R/LH100...33	**-**	**-**	**P39L**

ツールホルダー
Toolholder

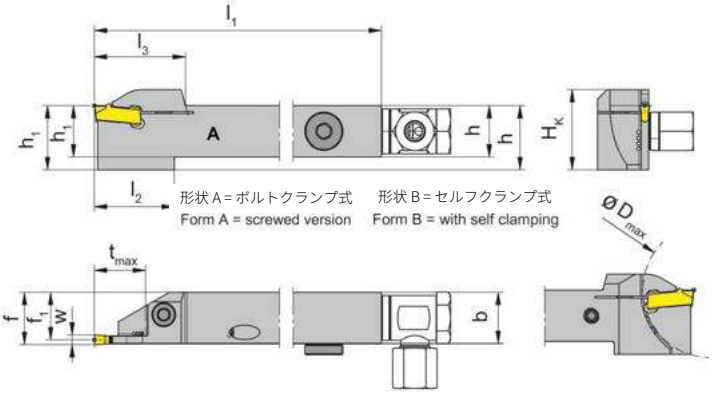
H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	32.5 mm
溝幅	Width of groove	3 mm

適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	Form Form	サイズ Size
R/LH100.1212.03.IK	12	12	125	21.0	23.0	16	10.85	f_1+w/2	13.0	26	25.0	A	03
R/LH100.1616.03.IK	16	16	125	19.5	23.0	20	14.85	f_1+w/2	10.5	42	25.0	A	03
R/LH100.1616.13.IK	16	16	125	25.0	28.5	20	14.85	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	03
R/LH100.2020.13.IK	20	20	125	-	28.5	20	18.85	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	03
R/LH100.2525.13.IK	25	25	150	-	28.5	25	23.85	f_1+w/2	16.0	42	30.0	A	03
R/LH100.1616.23.IK	16	16	125	30.0	33.5	20	14.85	f_1+w/2	21.0	42	25.0	A	03
R/LH100.2020.23.IK	20	20	125	-	33.5	20	18.85	f_1+w/2	21.0	42	25.0	A	03
R/LH100.2525.23.IK	25	25	150	-	33.5	25	23.85	f_1+w/2	21.0	42	30.0	A	03
R/LH100.2020.33.IK	20	20	125	35.0	38.5	25	18.85	f_1+w/2	32.5	65	31.6	B	03
R/LH100.2525.33.IK	25	25	150	-	38.5	25	23.85	f_1+w/2	32.5	65	31.6	B	03

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈: **P39L**レンチはツールホルダー R/LH100...33 に含まれていません。別途ご注文下さい。
Ordering note:
Wrench **P39L** is not combined with blade R/LH100...33 - separate order required!

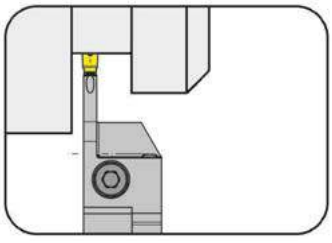
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

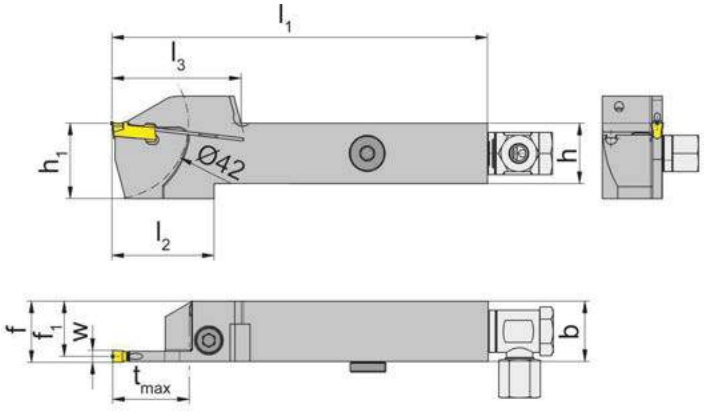
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	クーラント給油部品 Coolant supply	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	シーリングプラグ Sealing plug	六角レンチ Wrench
R/LH100...33IK	-	**004.00.61**	-	**004.00.26**	**P39L**
R/LH100...IK	**5.17T20P**	**004.00.16**	**T20PQ**	**004.00.26**	-

ツールホルダー
Toolholder

H100
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	21.5 mm
溝幅	Width of groove	3-4 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

内部給油式
with through coolant supply

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size
R/LH100.1616.0.23.IK	16	16	125	35	39	25	14.65	f_1+w/2	21.5	03
R/LH100.2020.0.23.IK	20	20	125	33	39	25	18.65	f_1+w/2	21.5	03
R/LH100.2525.0.23.IK	25	25	150	33	39	30	23.65	f_1+w/2	21.5	03
R/LH100.1616.0.24.IK	16	16	125	35	39	25	14.30	f_1+w/2	21.5	04
R/LH100.2020.0.24.IK	20	20	125	33	39	25	18.30	f_1+w/2	21.5	04
R/LH100.2525.0.24.IK	25	25	150	33	39	30	23.30	f_1+w/2	21.5	04

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

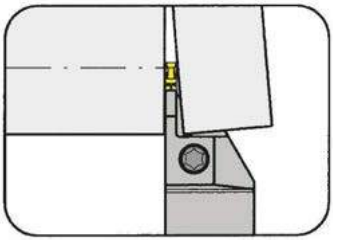
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	シーリングプラグ Sealing plug	クーラント給油部品 Coolant supply	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100...	**004.00.26**	**004.00.16**	**6.23T25P**	**T25PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H100

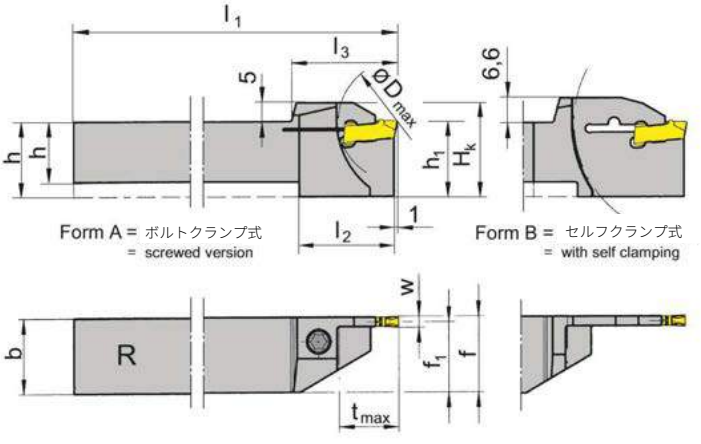


最大溝深さ	Depth of groove up to	40.5 mm
溝幅	Width of groove	4 mm

適用インサート

for Insert

タイプ　S100
Type



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	形状 Form	サイズ Size
R/LH100.1616.04	16	16	125	19.5	23.0	20	14.45	f_1+w/2	10.5	42	25.0	A	04
R/LH100.1616.14	16	16	125	25.0	28.5	20	14.45	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	04
R/LH100.1616.24	16	16	125	30.0	33.5	20	14.45	f_1+w/2	21.0	42	25.0	A	04
R/LH100.2020.14	20	20	125	-	28.5	20	18.45	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	04
R/LH100.2020.34	20	20	125	35.0	38.5	25	18.45	f_1+w/2	32.5	65	31.6	B	04
R/LH100.2525.14	25	25	150	-	28.5	25	23.45	f_1+w/2	16.0	42	30.0	A	04
R/LH100.2525.34	25	25	150	40.0	46.5	32	23.45	f_1+w/2	40.5	81	31.6	B	04

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:

P39Lレンチはツールホルダー R/LH100...33に含まれていません。別途ご注文下さい。
Ordering note:
Wrench **P39L** is not combined with blade R/LH100...33 - separate order required!

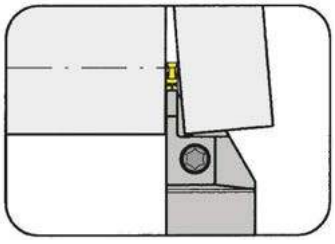
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

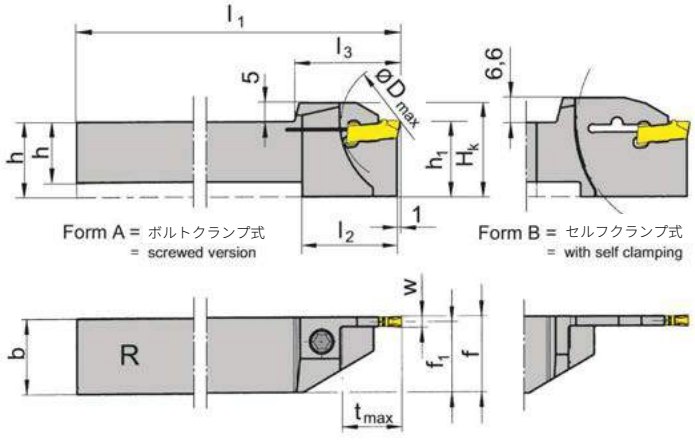
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100...	**5.17T20P**	**T20PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	40.5 mm
溝幅	Width of groove	5 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	形状 Form	サイズ Size
R/LH100.2020.15	20	20	125	-	28.5	20	18.05	f_1+w/2	16.0	42	25.0	A	05
R/LH100.2020.35	20	20	125	35	38.5	25	18.05	f_1+w/2	32.5	65	31.6	B	05
R/LH100.2525.15	25	25	150	-	28.5	25	23.05	f_1+w/2	16.0	42	30.0	A	05
R/LH100.2525.35	25	25	150	40	46.5	32	23.05	f_1+w/2	40.5	81	38.6	B	05

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:

P39Lレンチはツールホルダー R/LH100...33に含まれていません。別途ご注文下さい。
Ordering note:
Wrench **P39L** is not combined with blade R/LH100...33 - separate order required!

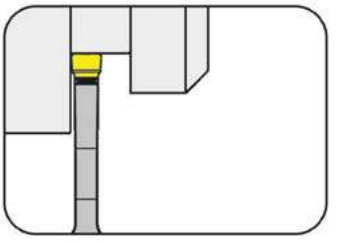
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

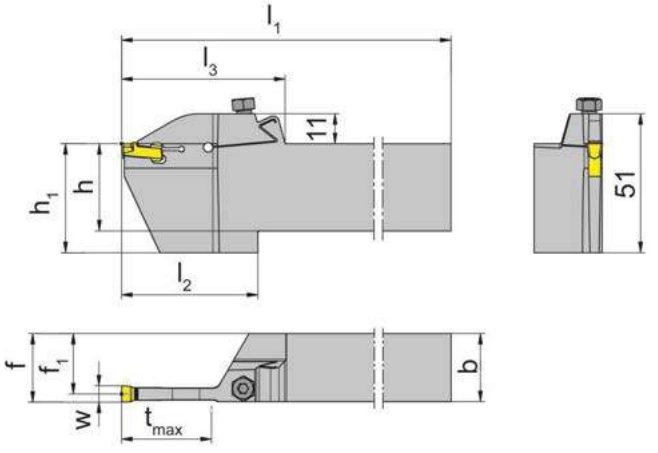
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100....	**5.17T20P**	**T20PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	41 mm
溝幅	Width of groove	4-12 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size
R/LH100.2020.3.04	20	20	150	50	60	32	18.2	f_1+w/2	33	04
R/LH100.2020.3.05	20	20	150	50	60	32	17.7	f_1+w/2	33	05
R/LH100.2525.3.05	25	25	150	50	60	32	22.7	f_1+w/2	33	05
R/LH100.2525.3.06	25	25	150	50	60	40	22.2	f_1+w/2	33	06
R/LH100.3225.3.06	32	25	170	50	60	40	22.2	f_1+w/2	33	06
R/LH100.3225.3.08	32	25	170	50	60	40	21.2	f_1+w/2	33	08
R/LH100.3225.38	32	25	170	50	60	40	21.2	f_1+w/2	35	08
R/LH100.3225.4.08	32	25	170	55	65	40	21.2	f_1+w/2	41	08
R/LH100.3225.4.10	32	25	170	55	65	40	20.3	f_1+w/2	41	10
R/LH100.3225.4.12	32	25	170	55	65	40	19.3	f_1+w/2	41	12

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

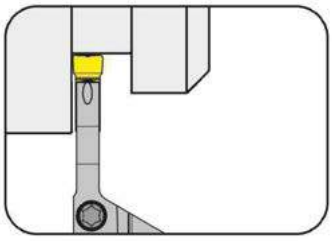
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

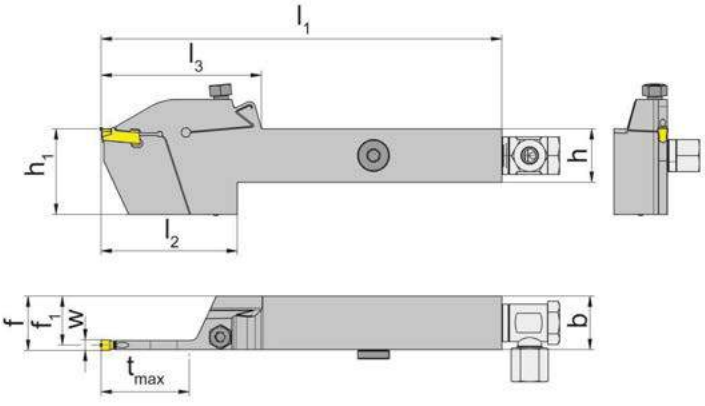
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100...	**030.6075.T20P**	**T20PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H100
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	33 mm
溝幅	Width of groove	4 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

内部給油式
with through coolant supply

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size
R/LH100.2020.3.0.04.IK	20	20	150	51	60	32	18.3	f_1+w/2	33	04
R/LH100.2525.3.0.04.IK	25	25	150	50	60	32	23.3	f_1+w/2	33	04

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

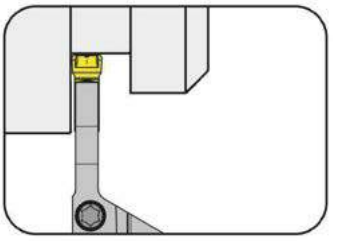
T

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	シーリングプラグ Sealing plug	クーラント給油部品 Coolant supply	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100...	**004.00.26**	**004.00.16**	**030.6075.T20P**	**T20PQ**

ツールホルダー
Toolholder

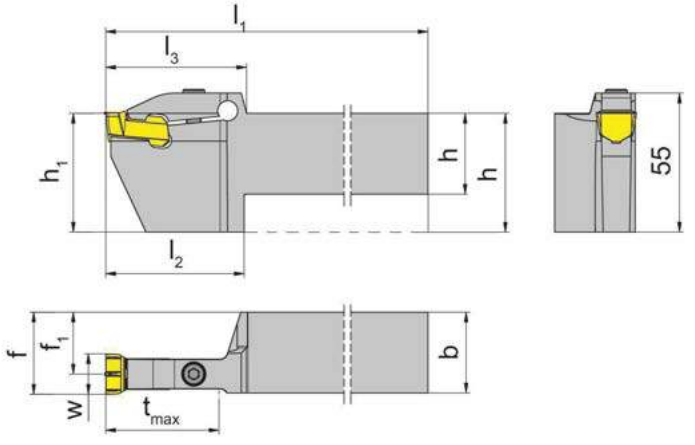
H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	45 mm
溝幅	Width of groove	16 mm

適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	l_3	サイズ Size
R/LH100.3232.5.16	32	32	170	55	47	24.5	f_1+w/2	45	56	16

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

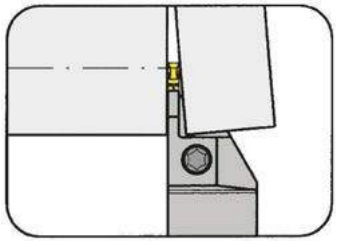
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

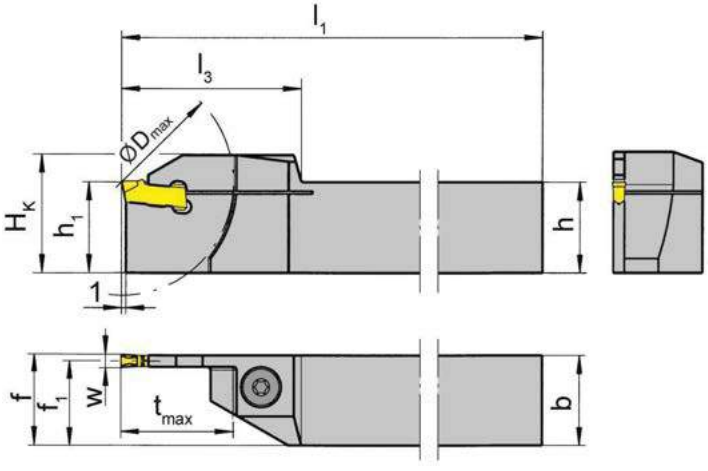
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100.3232.5.16	**030.0625.T25P**	**T25PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	3-4 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

L = 左勝手バージョン図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	サイズ Size
R/LH100.2020.73	20	20	125	40	20	18.85	f_1+w/2	25	50	26	03
R/LH100.2525.73	25	25	150	40	25	23.85	f_1+w/2	25	50	31	03
R/LH100.2020.74	20	20	125	40	20	18.85	f_1+w/2	25	50	26	04

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

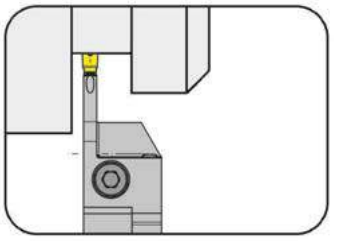
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

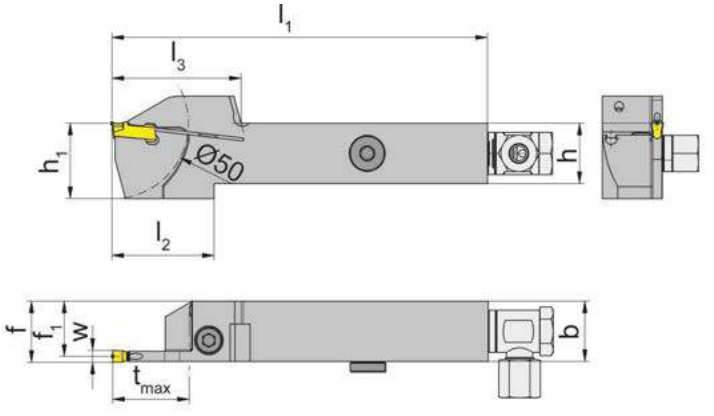
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100...	**6.23T25P**	**T25PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H100
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25.5 mm 3-4 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

内部給油式
with through coolant supply

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size
R/LH100.2020.0.73.IK	20	20	125	37	43	25	18.65	f_1+w/2	25.5	03
R/LH100.2525.0.73.IK	25	25	150	37	43	30	23.65	f_1+w/2	25.5	03
R/LH100.2525.0.74.IK	25	25	150	37	43	30	23.30	f_1+w/2	25.5	04
R/LH100.2020.0.74.IK	20	20	125	37	43	25	18.30	f_1+w/2	25.5	04

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

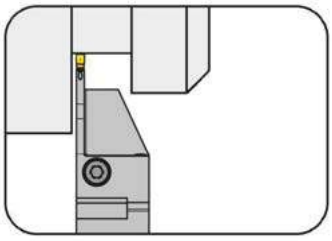
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

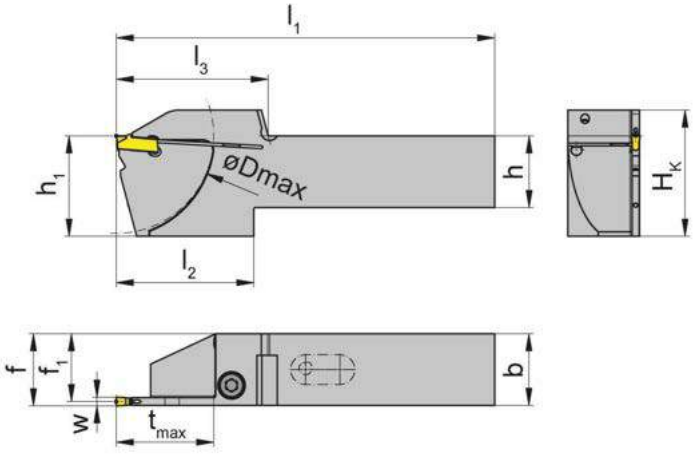
ツールホルダー Toolholder	シーリングプラグ Sealing plug	クーラント給油部品 Coolant supply	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100...IK	**004.00.26**	**004.00.16**	**6.23T25P**	**T25PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H100
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	34 mm 3-4 mm



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

内部給油式

with integrated through coolant supply

T

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	サイズ Size
R/LH100.2525.34.4.73.IK	25	25	132	48	53	35	23.65	f_1+w/2	34	68	44	03
R/LH100.2020.34.4.73.IK	20	20	115	48	53	30	18.65	f_1+w/2	34	68	39	03

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

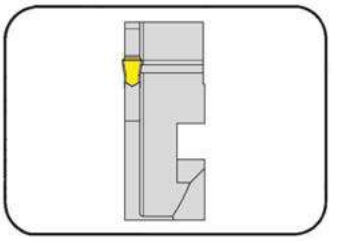
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH100...	**6.23T25P**	**T25PQ**

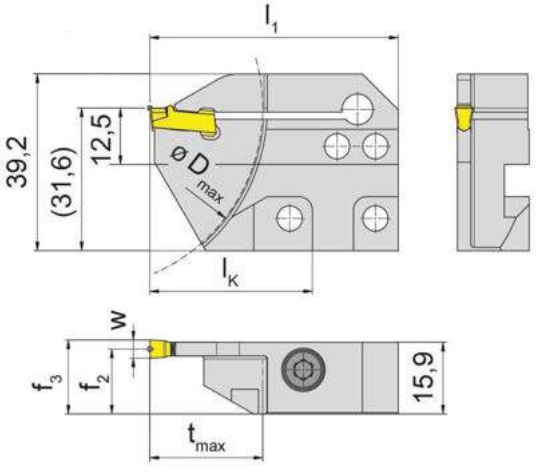
溝入れ / 突切り加工（外径）
Grooving and Parting off (external)

カセット
Cassette

NK100



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25 mm 2-4 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

L = 左勝手バージョン図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
RL = right hand version

型式 Part number	l_1	t_{max}	w	f_3	f_2	D_{max}	l_K
R/LNK100.3215.21	55	25	2	f_2+w/2	15.4	80	36
R/LNK100.3215.23	55	25	3	f_2+w/2	14.9	80	36
R/LNK100.3215.24	55	25	4	f_2+w/2	14.4	80	36

mm表記
Dimensions in mm

ベーシックツールホルダー R...K1 および L...K2 用
For basic toolholder R...K1 and L...K2

注釈:
Ḥ Ḷ Ṁ ṅ ^ ṙ Ṣ ṅ ᶻ Ṗ ṹ Ḵ Ṁ Ḷ ṁ ṹ Ṣ Ṙ Ṣ Ḷ ṹ ᵘ ᵠ ᵠ ᵠ ᵢ ᵏ ᶻ ᵩ ᵢ ᵏ

Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.

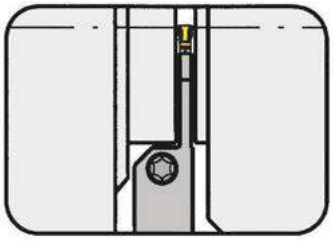
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.
R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LNK100...	**6.23T25P**	**T25PQ**

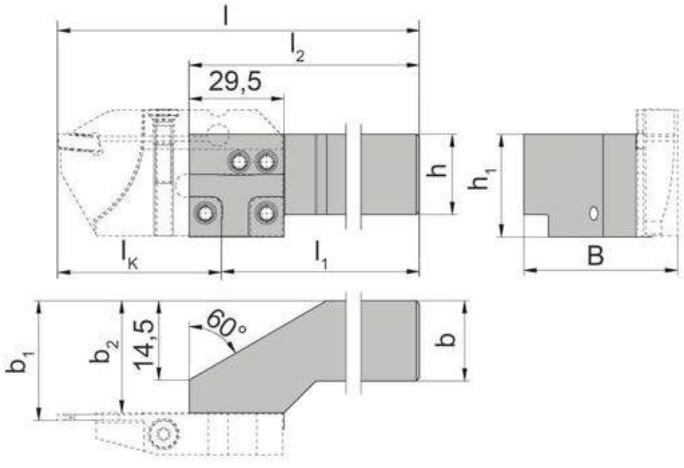
ベーシックツールホルダー
Basic toolholder

220
カセットなし
without cassette



RNK100タイプ用ベージックツールアダプター
Basic adapter for cassettes type RNK100

シャンク部はワーク回転軸と並行にセットしてください。
Shank parallel to the axis of workpiece



R = 右勝手バージョン
R = right hand version

適用カセット
for Cassette

タイプ　RNK100...L
Type

マルチスピンドル式
MS52

Multi spindle system MS52

T

型式 Part number	l	b1	b_2	B	h	l_2	h_1	b	l_1
R220.2529.60.K1	l_1+l_K	b_2+f_3	29,5	b_2+b_3	25	160	32	25	l_2-10
R220.2535.60.K1	l_1+l_K	b_2+f_3	34,9	b_2+b_3	25	160	32	25	l_2-10

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

l_K、b_3、f_3 寸法はカセットページをご参照下さい。
IK, b3 and f3 see cassettes

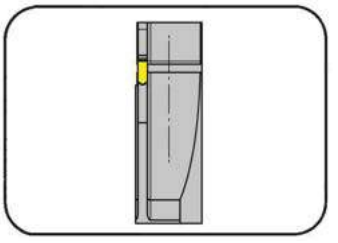
mm表記
Dimensions in mm

予備部品
Spare Parts

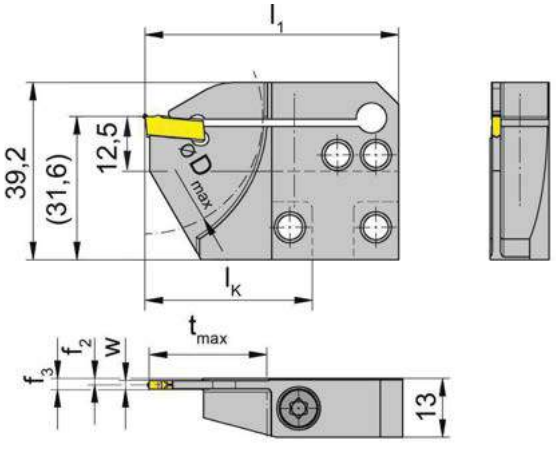
ベーシックツールホルダー Basic toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R220...	**5.12T20P**	**T20PQ**

カセット
Cassette

NK100



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	26 mm 2.5-3 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type

R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

型式 Part number	l_1	t_{max}	w	f_3	f_2	D_{max}	l_K
RNK100.5625.02L	56	26	2.5	f_2+w/2	1.40	52	37
RNK100.7025.02L	70	26	2.5	f_2+w/2	1.40	52	51
RNK100.5625.03L	56	26	3.0	f_2+w/2	1.65	52	37
RNK100.7025.03L	70	26	3.0	f_2+w/2	1.65	52	51

ベーシックツールホルダー R...K1 および L...K2用
For basic toolholder R...K1 and L...K2

mm表記
Dimensions in mm

注釈:
カセットの締付ボルトはベーシックツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no seperate order required.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

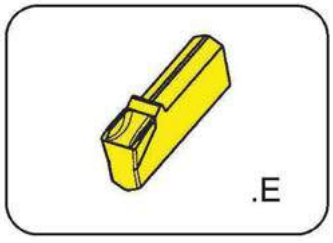
カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RNK100.5625....	**6.17T25P**	**T25PQ**
RNK100.7025....	**6.23T25P**	**T25PQ**

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

インサート
Insert

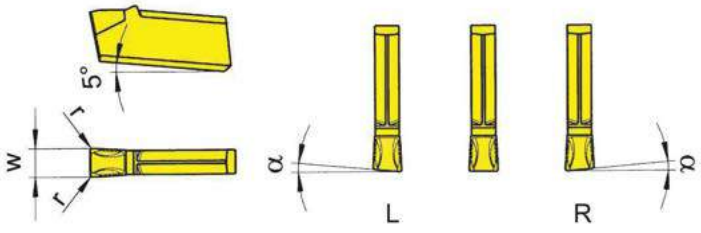
S100
チップブレーカー付き
with chip former

溝幅	Width of groove	2.0-5.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	H100 NK100



R = 右勝手バージョン
R = right hand version

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	ALX2	ALX3	AS63	AS66	TC92	TC93	TF42	TF43	TF45	TF46	TI22
S100.0200.E2	2.0	0.2	0°	01		▲			▲	Δ		▲	▲	▲	Δ
R/LS100.0520.E2	2.0	0.2	5°	01					Δ/Δ	Δ/Δ		▲/Δ	▲/▲	Δ/Δ	Δ/Δ
S100.0250.E2	2.5	0.2	0°	02					Δ	Δ		▲	▲	▲	▲
R/LS100.0525.E2	2.5	0.2	5°	02					Δ/Δ	▲/Δ		▲/Δ	▲/Δ	Δ/▲	Δ/Δ
S100.0300.E2	3.0	0.2	0°	03	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
R/LS100.0530.E2	3.0	0.2	5°	03		▲/Δ			Δ/▲	▲/Δ	▲/Δ	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/Δ
S100.0400.E3	4.0	0.3	0°	04		▲			Δ	▲		▲	▲	▲	▲
R/LS100.0540.E2	4.0	0.2	5°	04		Δ/Δ			Δ/Δ	Δ/Δ		▲/▲	▲/▲	Δ/Δ	Δ/Δ
S100.0500.E3	5.0	0.3	0°	05				Δ	Δ	▲		▲	▲	Δ	Δ
P					•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M					-	-	-	o	-	-	-	-	•	o	-
K					-	-	-	•	-	-	-	-	•	•	-
N					-	-	-	•	-	-	-	-	•	•	-
S					-	-	-	o	-	-	-	-	•	o	-
H					-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
• 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 HM-Sorten / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm
R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

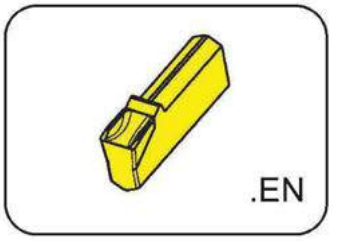
T

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

インサート
Insert

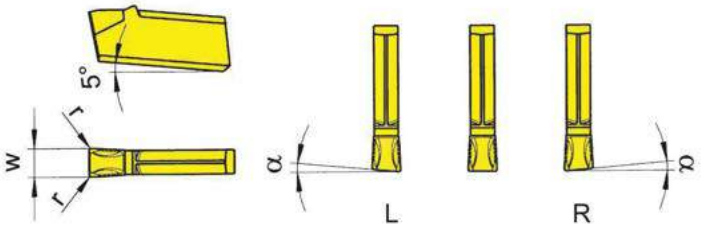
S100
チップブレーカー付き
with chip former

溝幅	Width of groove	2.0-16.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type H100 NK100



R = 右勝手バージョン
R = right hand version

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	ALX3	ALX5	AS62	AS63	AS66	AS6G	TF45	TH35
S100.0200.EN2	2.0	0.2	0°	01	▲	Δ				▲		Δ
S100.0220.EN2	2.2	0.2	0°	01	▲					▲		
S100.0250.EN2	2.5	0.2	0°	02	▲					▲		
S100.0300.EN2	3.0	0.2	0°	03	▲	Δ		▲	▲	▲	Δ	
RS100.0530.EN2	3.0	0.2	5°	03			▲		▲			
S100.0400.EN3	4.0	0.3	0°	04	▲			▲		▲		
R/LS100.0540.EN2	4.0	0.2	5°	04	▲/▲							
S100.0500.EN3	5.0	0.3	0°	05	▲							
S100.0600.EN6	6.0	0.8	0°	06						▲		
S100.0800.EN8	8.0	0.8	0°	08					▲	▲		
LS100.0480.EN8	8.0	0.8	4°	08					▲			
S100.1000.EN8	10.0	0.8	0°	10						▲		
S100.1200.EN8	12.0	0.8	0°	12						▲		
S100.1600.EN8	16.0	0.8	0°	16						▲		

▲ 在庫品/ on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•	•	•	•	•	•	•	•
M	-	•	-	-	o	•	•	•
K	-	•	-	-	•	•	•	•
N	-	•	-	-	•	•	•	•
S	-	•	-	-	o	•	•	•
H	-	-	-	-	-	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm
R: 右勝手 L: 左勝手 を指します。
State R or L version

T

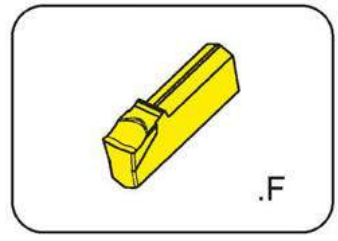
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

インサート
Insert

S100

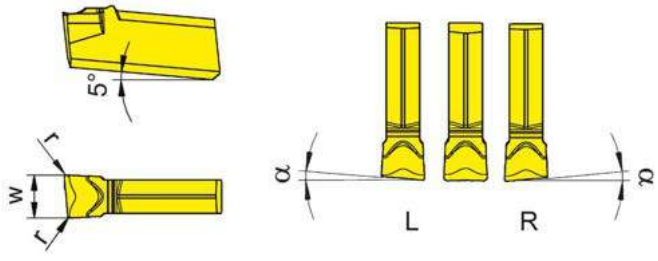
チップブレーカー付き
with chip forming

溝幅	Width of groove	2.0-5.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	H100 NK100



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	ALX3	TC92	TC93	TF42	TF43	TF45	TF46	TI22
S100.0200.F2	2.0	0.2	0°	01		▲	Δ		▲	▲	▲	▲
R/LS100.0520.F2	2.0	0.2	5°	01		Δ/Δ	Δ/Δ		Δ/Δ	▲/▲	▲/Δ	Δ/Δ
S100.0250.F2	2.5	0.2	0°	02		Δ	Δ		Δ	▲	Δ	▲
R/LS100.0525.F2	2.5	0.2	5°	02		Δ/Δ	Δ/Δ		Δ/Δ	▲/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
S100.0300.F2	3.0	0.2	0°	03		▲	▲	Δ	▲	▲	▲	▲
R/LS100.0530.F2	3.0	0.2	5°	03		Δ/Δ	Δ/▲		▲/▲	▲/▲	Δ/▲	Δ/Δ
S100.0400.F3	4.0	0.3	0°	04		Δ	Δ		▲	▲	▲	▲
R/LS100.0540.F2	4.0	0.2	5°	04		Δ/Δ	Δ/Δ		Δ/Δ	▲/▲	Δ/Δ	Δ/Δ
S100.0500.F3	5.0	0.3	0°	05	x	Δ	Δ		Δ	▲	Δ	▲
P					•	•	•	•	•	•	•	•
M					-	-	-	-	-	•	o	-
K					-	-	-	-	-	•	•	-
N					-	-	-	-	-	•	•	-
S					-	-	-	-	-	•	o	-
H					-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

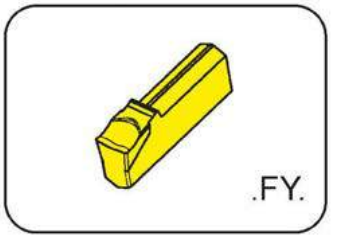
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

T

インサート
Insert

S100
チップブレーカー付き
with chip forming

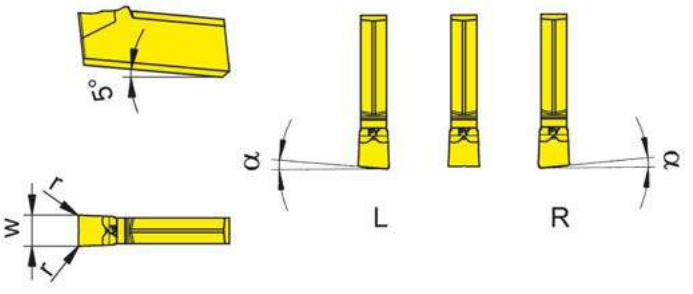


溝幅	Width of groove	2.0-4.0 mm

精密焼結品
precision sintered

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H100
Type NK100



R = 右勝手バージョン
R = right hand version

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	AS45	HP65	PH35	TI25
S100.0200.FY2	2.0	0.2	0°	01	Δ	▲	▲	▲
R/LS100.1520.FY0	2.0	-	15°	01	▲/▲			
S100.0220.FY2	2.2	0.2	0°	01				▲
S100.0250.FY2	2.5	0.2	0°	02	Δ	▲		▲
S100.0300.FY2	3.0	0.2	0°	03	Δ	▲	▲	▲
R/LS100.1530.FY0	3.0	-	15°	03	▲/▲			
S100.0400.FY3	4.0	0.3	0°	04		▲		▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	AS45	HP65	PH35	TI25
P	●	●	o	●
M	●	●	o	●
K	●	●	●	●
N	o	o	-	●
S	●	●	-	●
H	-	-		-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

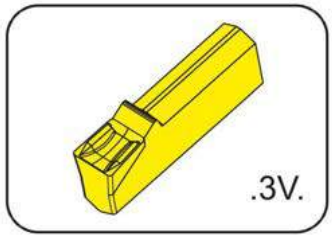
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーでご使用下さい。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.
R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version

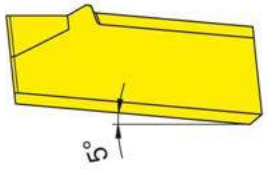
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

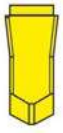
インサート
Insert

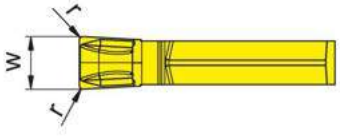
S100
チップブレーカー付き
with chip forming

溝幅	Width of groove	2-4 mm









適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	H100 NK100

T

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS45	HP35	HP65	PH35
S100.0200.3V2	2.0	0.2	01	▲	Δ	▲	▲
S100.0250.3V2	2.5	0.2	02	▲		▲	
S100.0300.3V2	3.0	0.2	03	▲		▲	▲
S100.0400.3V3	4.0	0.3	04	▲		▲	

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	●	o	●	o
M	●	●	●	o
K	●	o	●	●
N	o	-	o	-
S	●	o	●	-
H	-	-	-	

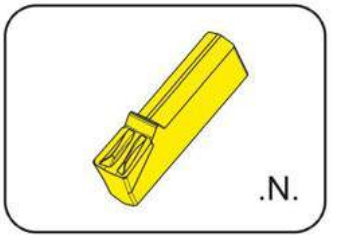
mm表記
Dimensions in mm

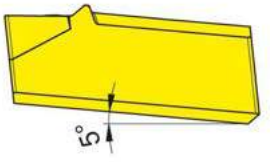
超硬材種
Carbide grades

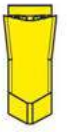
インサート
Insert

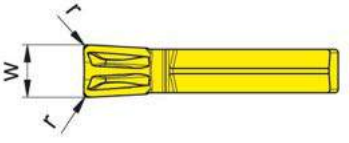
S100
チップブレーカー付き
with chip forming

溝幅	Width of groove	3-4 mm









適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	H100 NK100

T

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS45	HP65
S100.0300.N2	3	0.2	03	▲	▲
S100.0400.N3	4	0.3	04	▲	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	AS45	HP65
P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	o	o
S	•	•
H	-	-

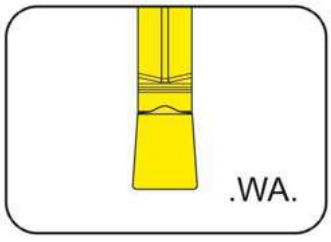
mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

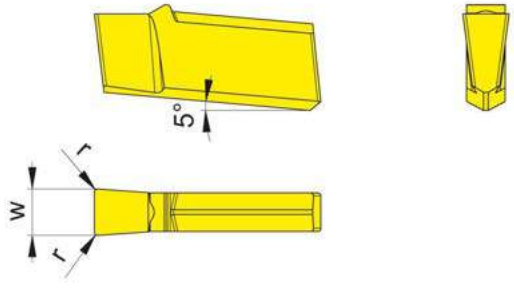
インサート
Insert

S100
チップブレーカー付き
with chip forming



溝幅	Width of groove	2-3 mm

切刃面研磨＋鏡面仕上げ
precision ground and polished



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type
H100
NK100

アルミニウム用
for Aluminium

型式 Part number	w	r	サイズ Size	K10	DD26
S100.0200.WA2	2	0.2	01	▲	▲
S100.0300.WA2	3	0.2	03	▲	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	K10	DD26
P	●	-
M	o	-
K	●	-
N	●	●
S	o	o
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

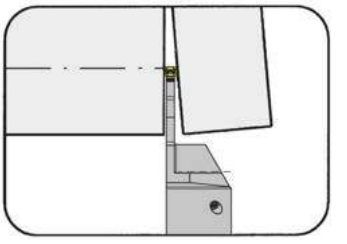
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

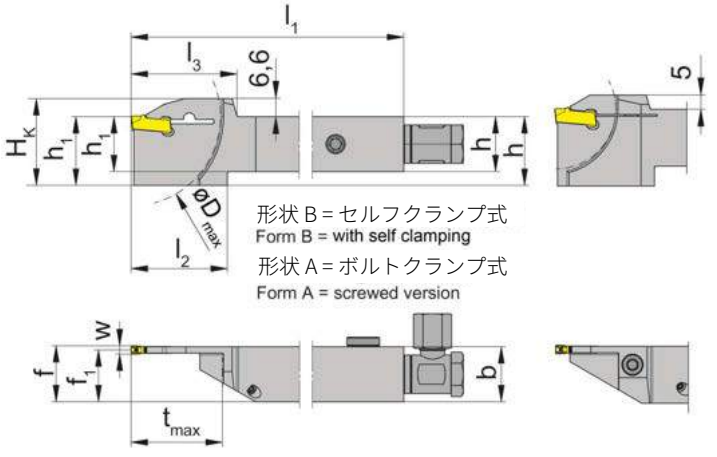
T

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ	Depth of groove up to	41 mm
溝幅	Width of groove	3-4 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100...IK
Type

インサートスルー式内部給油
Coolant supply through insert

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	形状 Form	サイズ Size
R/LH100.1616.1.23.IK	16	16	125	35	33.5	27	14.85	f_1+w/2	21.5	42	32.0	A	03
R/LH100.2020.1.13.IK	20	20	125	30	28.5	27	18.85	f_1+w/2	16.0	42	32.0	A	03
R/LH100.2020.1.23.IK	20	20	125	35	33.5	27	18.85	f_1+w/2	21.5	42	32.0	A	03
R/LH100.2020.1.33.IK	20	20	125	35	38.5	27	18.85	f_1+w/2	33.0	65	33.6	B	03
R/LH100.2525.1.33.IK	25	25	150	35	38.5	32	23.85	f_1+w/2	33.0	65	38.6	B	03
R/LH100.2020.1.34.IK	20	20	125	35	38.5	27	18.45	f_1+w/2	33.0	65	33.6	B	04
R/LH100.2525.1.34.IK	25	25	150	40	46.5	32	23.45	f_1+w/2	41.0	81	38.6	B	04

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：

P39Lはツールホルダー R/LH100...33 に含まれていません。別途ご注文下さい。
Ordering note:
Wrench **P39L** is not combined with blade R/LH100...33 - separate order required!

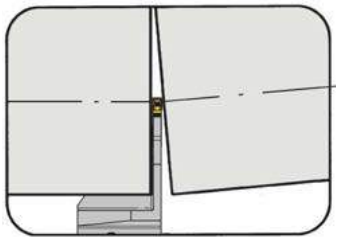
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

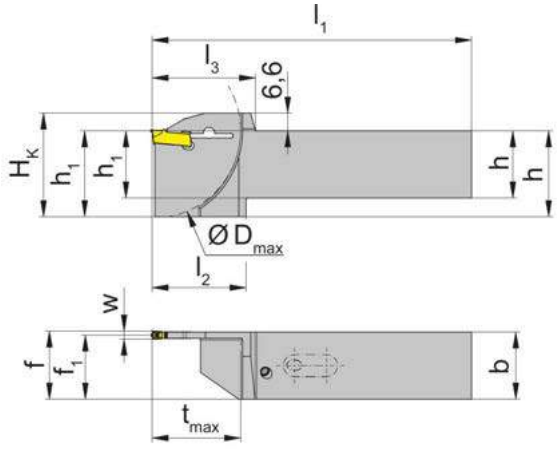
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	シーリングプラグ Sealing plug	クーラント給油部品 Coolant supply	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	六角レンチ Wrench
R/LH100...13/23.IK	**5.17T20P**	**004.00.26**	**004.00.16**	**T20PQ**	**-**
R/LH100....	**-**	**004.00.26**	**004.00.16**	**-**	**P39L**

ツールホルダー
Toolholder

H100



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	33 mm 3 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100...IK
Type

インサートスルー式内部給油
Coolant supply through insert

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	サイズ Size
R/LH100.2020.3.33.IK	20	20	104	35	38.5	27	18.85	f_1+w/2	33	65	33.6	03
R/LH100.2525.3.33.IK	25	25	119	35	38.5	32	23.85	f_1+w/2	33	65	38.6	03

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈：

P39Lレンチはツールホルダー R/LH100...33に含まれていません。別途ご注文下さい。

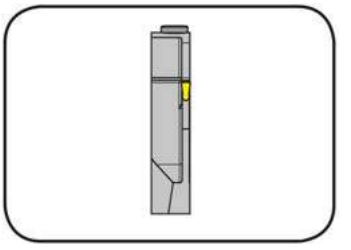
Ordering note:

Wrench **P39L** ist not combined with blade R/LH100...33 - separate order required!

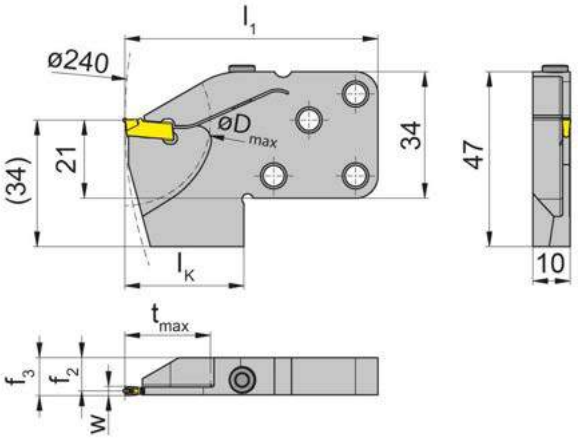
T

カセット
Cassette

NK100
842ユニット
Interface 842



溝深さ	Depth of groove	34 mm
溝幅	Width of groove	2.5-4.0 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S100...IK
Type

インサートスルー式内部給油
Coolant supply through insert

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	t_{max}	f_2	f_3	w	l_1	D_{max}	l_K
R/LNK100.0842.23.3.72.IK	23	8.95	f_2+w/2	2.5	68	46	32
R/LNK100.0842.34.3.73.IK	34	8.70	f_2+w/2	3.0	76	68	40
R/LNK100.0842.34.3.74.IK	34	8.20	f_2+w/2	4.0	76	68	40

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

注釈：
カセットの締付ボルトはツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
Ordering note:
The fastening screws are combined with the grooving toolholder - no seperate order required.
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

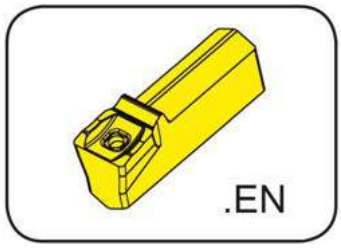
予備部品
Spare Parts

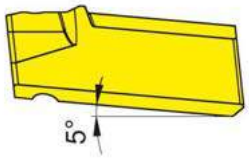
カセット Cassette	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LNK100.0842.23.3.72.IK	**5.13 T20P**	**T20PQ**

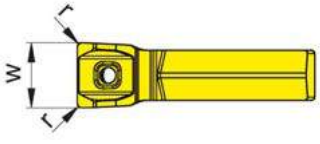
インサート
Insert

S100
チップブレーカー付き
with chip former

溝幅	Width of groove	2.5-4.0 mm







適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type H100...13/23/33/34.IK
NK100...IK

インサートスルー式内部給油
Coolant supply through insert

T

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS45	HP65
S100.0250.EN2.IK	2.5	0.2	02	Δ	▲
S100.0300.EN2.IK	3.0	0.2	03	▲	▲
S100.0400.EN3.IK	4.0	0.3	04	▲	▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	AS45	HP65
P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	o	o
S	•	•
H	-	-

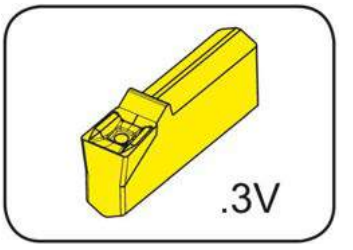
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

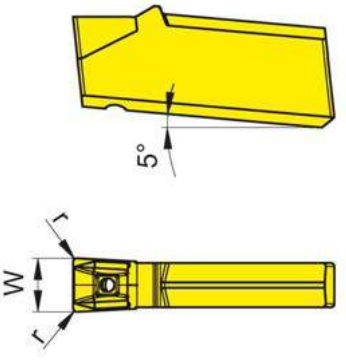
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

インサート
Insert

S100
チップブレーカー付き
with chip former



溝幅	Width of groove	2.5-3.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type: H100...13/23/33/34.IK, NK100...IK

インサートスルー式内部給油
Coolant supply through insert

型式 Part number	w	r	サイズ Size	HP65
S100.0250.3V2.IK	2.5	0.2	02	▲
S100.0300.3V2.IK	3.0	0.2	03	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	HP65
P	●
M	●
K	●
N	o
S	●
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

タイプ別内部給油
Possible coolant supply.



インサート側面のノズルから給油

Coolant outlet through spray nozzle at the side of the insert.



インサート側面のノズルから給油

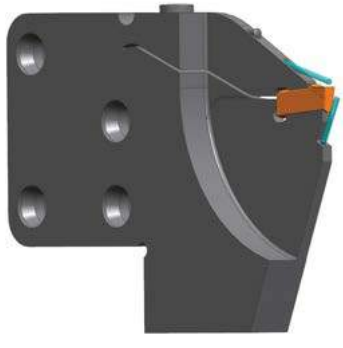
Coolant outlet through spray nozzle at the side of the insert.



S100
S224
S229

サポート上部から給油

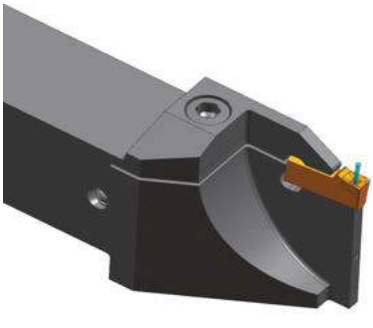
Coolant outlet through clamping finger.



S100
S224
S229

サポート部分上下から給油

Coolant outlet through clamping finger and insert support



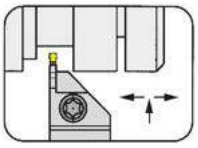
S100
S224

インサートスルー式給油

Coolant outlet through insert.

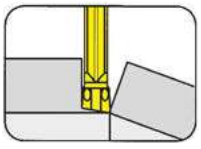
T

ツールホルダー
Toolholder
H223



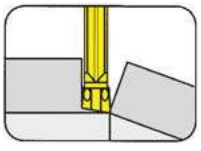
ページ/Page
T54-T55

インサート
Insert
S123

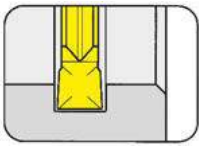


ページ/Page
T56-T57

インサート
Indexable insert
S223



ページ/Page
T58-T59



ページ/Page
T60

123/223



T

ツールホルダー / インサート

チップブレーカー付き

溝幅 ：2.0 - 3.0 mm

最大溝深さ： 25 mm

Toolholder with Inserts

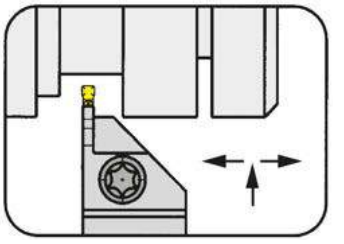
with chip forming

Width of groove 2.0 - 3.0 mm

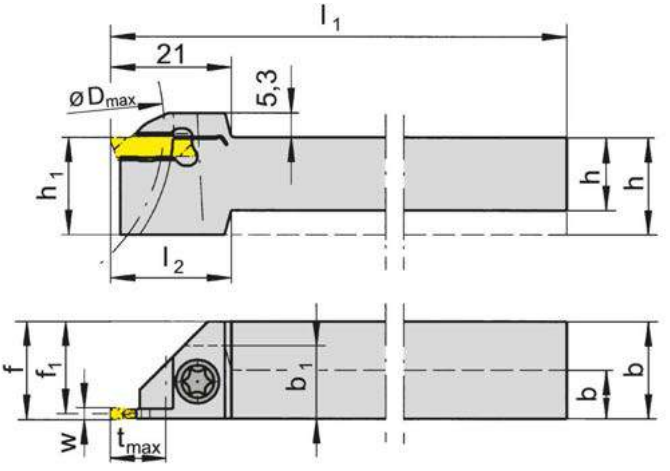
Depth of groove up to 25 mm

ツールホルダー
Toolholder

H223



最大溝深さ	Depth of groove up to	10 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm



適用インサート
for Insert

タイプ Type	S223 S123

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	b_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH223.1010.01	10	10	80	20	12	12	9.20	f_1+w/2	8	25	01	2.0
R/LH223.1212.01	12	12	100	21	16	-	11.20	f_1+w/2	10	50	01	2.0
R/LH223.1616.01	16	16	125	-	16	-	15.20	f_1+w/2	10	50	01	2.0
R/LH223.2020.01	20	20	125	-	20	-	19.20	f_1+w/2	10	50	01	2.0
R/LH223.2525.01	25	25	150	-	25	-	24.20	f_1+w/2	10	50	01	2.0
R/LH223.1010.02	10	10	80	20	12	12	9.05	f_1+w/2	8	25	02	2.5
R/LH223.1212.02	12	12	100	21	16	-	11.05	f_1+w/2	10	50	02	2.5
R/LH223.1616.02	16	16	125	-	16	-	15.05	f_1+w/2	10	50	02	2.5
R/LH223.2020.02	20	20	125	-	20	-	19.05	f_1+w/2	10	50	02	2.5
R/LH223.2525.02	25	25	150	-	25	-	24.05	f_1+w/2	10	50	02	2.5
R/LH223.1010.03	10	10	80	20	12	12	8.80	f_1+w/2	8	25	03	3.0
R/LH223.1212.03	12	12	100	21	16	-	10.80	f_1+w/2	10	50	03	3.0
R/LH223.1616.03	16	16	125	-	16	-	14.80	f_1+w/2	10	50	03	3.0
R/LH223.2020.03	20	20	125	-	20	-	18.80	f_1+w/2	10	50	03	3.0
R/LH223.2525.03	25	25	150	-	25	-	23.80	f_1+w/2	10	50	03	3.0

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

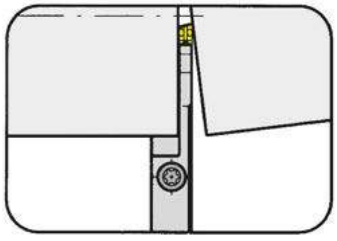
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

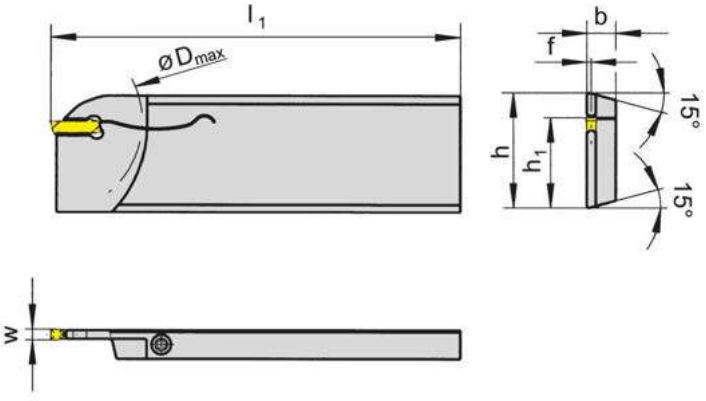
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH223...	**5.11T15P**	**T15PL**

ツールホルダー
Toolholder

H223
高剛性タイプ
reinforced version



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
クランプ範囲	Clamping range	2-3 mm



適用インサート
for Insert

タイプ	S223
Type	S123

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH223.2608.01	26	7.9	110	21.4	0.80	50	01	2.0
R/LH223.3208.01	32	7.9	110	24.8	0.80	50	01	2.0
R/LH223.2608.02	26	7.9	110	21.4	0.95	50	02	2.5
R/LH223.3208.02	32	7.9	110	24.8	0.95	50	02	2.5
R/LH223.2608.03	26	7.9	110	21.4	1.20	50	03	3.0
R/LH223.3208.03	32	7.9	110	24.8	1.20	50	03	3.0

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

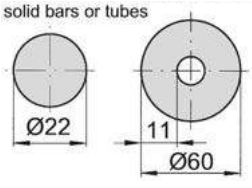
w寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

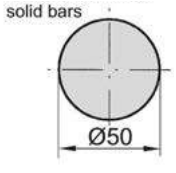
他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

S223使用時
parting off:
ワーク最大加工径
solid bars or tubes



S123使用
ワーク最大加工径
solid bars

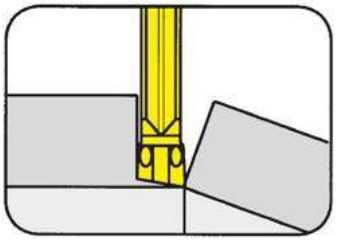


予備部品
Spare Parts

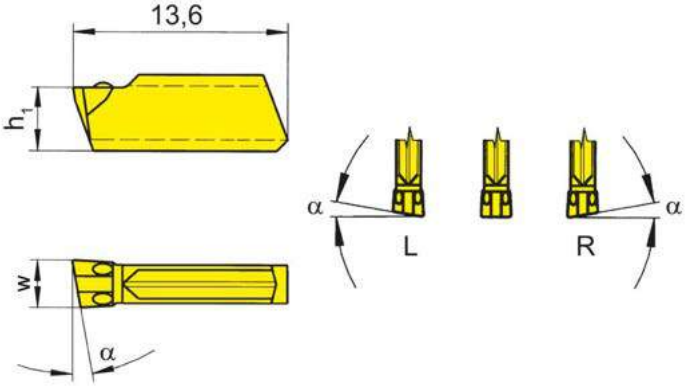
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH223...	**4.15T15P**	**T15PL**

インサート
Insert

S123



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H223
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	α	h_1	サイズ Size	TF45	TI25	TN35
S123.0020.C0	2	0°	3.65	01	Δ	Δ	Δ
R/LS123.0420.C0	2	4°	3.65	01	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS123.0820.C0	2	8°	3.65	01	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS123.1520.C0	2	15°	3.65	01	▲/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
S123.0030.C0	3	0°	3.95	03	Δ	Δ	Δ
R/LS123.0430.C0	3	4°	3.95	03	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS123.0830.C0	3	8°	3.95	03	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TF45	TI25	TN35
P	•	•	•
M	•	•	•
K	•	•	•
N	•	•	•
S	•	•	•
H	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

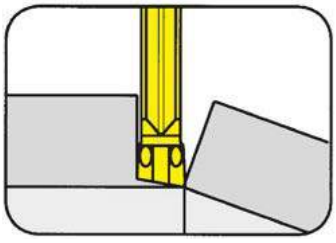
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

インサート
Insert

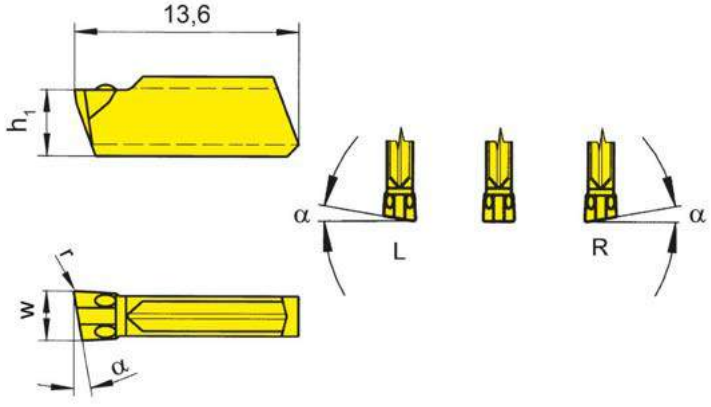
S123



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H223
Type



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	α	h_1	サイズ Size	TF45	TI25	TN35
S123.0020.C1	2	0.15	0°	3.65	01	Δ	Δ	Δ
R/LS123.0420.C1	2	0.15	4°	3.65	01	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS123.0820.C1	2	0.15	8°	3.65	01	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS123.1520.C1	2	0.15	15°	3.65	01	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
S123.0030.C1	3	0.15	0°	3.95	03	Δ	Δ	Δ
R/LS123.0430.C1	3	0.15	4°	3.95	03	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS123.0830.C1	3	0.15	8°	3.95	03	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TF45	TI25	TN35
P	•	•	•
M	•	•	•
K	•	•	•
N	•	•	•
S	•	•	•
H	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

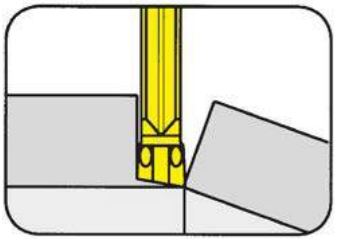
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

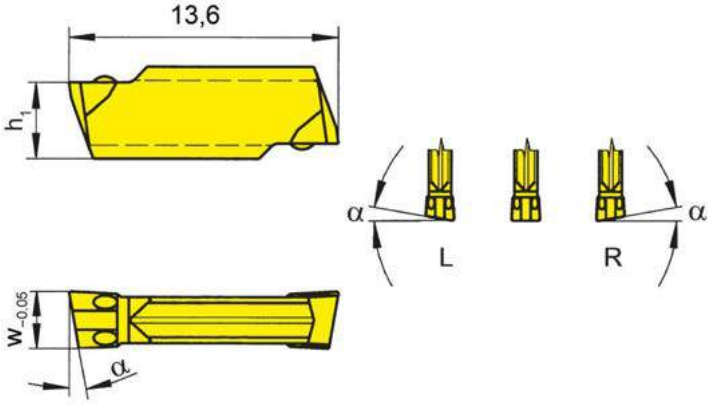
T

インサート
Indexable insert

S223



最大溝深さ	Depth of groove up to	11 mm
溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H223
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	α	h_1	サイズ Size		TF45	TI25	TN35
S223.0020.C0	2.0	0°	3.65	01		▲	▲	▲
R/LS223.0420.C0	2.0	4°	3.65	01		Δ/Δ	▲/Δ	▲/Δ
R/LS223.0820.C0	2.0	8°	3.65	01		▲/Δ	▲/▲	▲/▲
R/LS223.1520.C0	2.0	15°	3.65	01		▲/Δ	▲/▲	▲/▲
S223.0025.C0	2.5	0°	3.75	02		Δ	▲	Δ
R/LS223.0425.C0	2.5	4°	3.75	02		Δ/Δ	▲/Δ	Δ/Δ
R/LS223.0825.C0	2.5	8°	3.75	02		▲/Δ	▲/Δ	▲/Δ
S223.0030.C0	3.0	0°	3.95	03		Δ	▲	▲
R/LS223.0430.C0	3.0	4°	3.95	03		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS223.0830.C0	3.0	8°	3.95	03		▲/Δ	▲/Δ	▲/Δ
					P	•	•	•
					M	•	•	•
					K	•	•	•
					N	•	•	•
					S	•	•	•
					H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

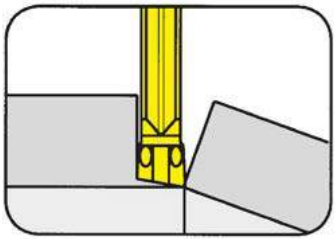
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

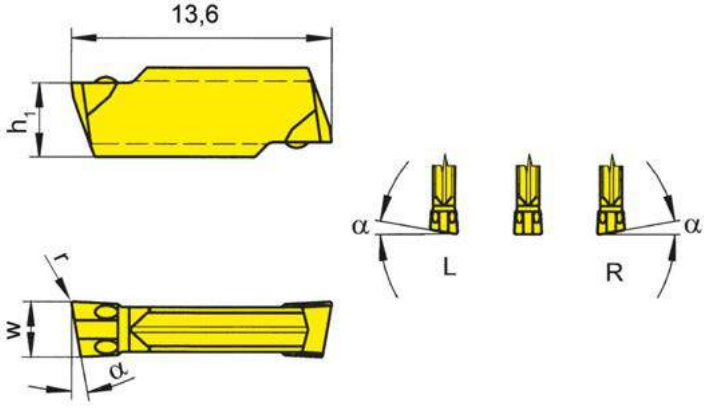
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

インサート
Indexable insert

S223



最大溝深さ	Depth of groove up to	11 mm
溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H223
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	α	h_1	サイズ Size		TF45	TI25	TN35
S223.0020.C1	2.0	0.15	0°	3.65	01		▲	▲	▲
R/LS223.0420.C1	2.0	0.15	4°	3.65	01		▲/Δ	▲/Δ	▲/Δ
R/LS223.0820.C1	2.0	0.15	8°	3.65	01		▲/Δ	▲/Δ	▲/▲
R/LS223.1520.C1	2.0	0.15	15°	3.65	01		▲/Δ	▲/Δ	▲/Δ
S223.0025.C1	2.5	0.15	0°	3.75	02		Δ	▲	Δ
R/LS223.0425.C1	2.5	0.15	4°	3.75	02		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS223.0825.C1	2.5	0.15	8°	3.75	02		Δ/Δ	▲/Δ	Δ/Δ
S223.0030.C1	3.0	0.15	0°	3.95	03		▲	▲	▲
R/LS223.0430.C1	3.0	0.15	4°	3.95	03		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS223.0830.C1	3.0	0.15	8°	3.95	03		▲/Δ	▲/Δ	▲/Δ
						P	•	•	•
						M	•	•	•
						K	•	•	•
						N	•	•	•
						S	•	•	•
						H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

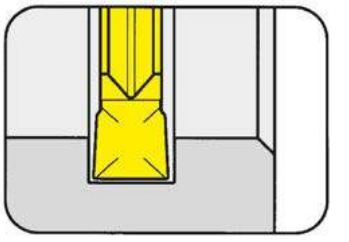
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

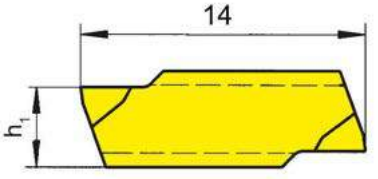
T

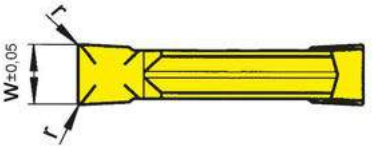
インサート
Indexable insert

S223



最大溝深さ	Depth of groove up to	11 mm
溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H223
Type

T

型式 Part number	w	r	h_1	サイズ Size	MG12	H54	TI25	TN35
S223.0200.32	2.0	0.2	3.65	01	▲	▲	▲	▲
S223.0250.32	2.5	0.2	3.75	02	▲	▲	▲	▲
S223.0300.32	3.0	0.2	3.95	03	▲	▲	▲	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

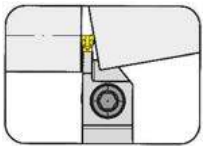
	MG12	H54	TI25	TN35
P	o	•	•	•
M	•	•	•	•
K	•	-	•	•
N	•	-	•	•
S	•	-	•	•
H	-	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

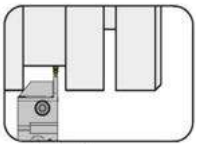
超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

ツールホルダー
Toolholder
H224

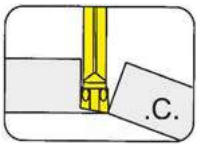


ページ/Page
T64-T71

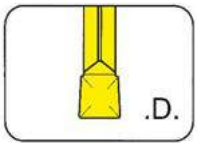


ページ/Page
T76

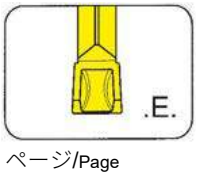
インサート
Indexable insert
S224



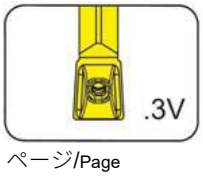
ページ/Page
T72-T73



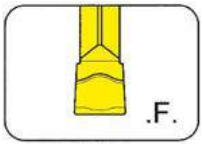
ページ/Page
T74



ページ/Page
T75



ページ/Page
T77



ページ/Page
T78

224



T

ツールホルダー / インサート

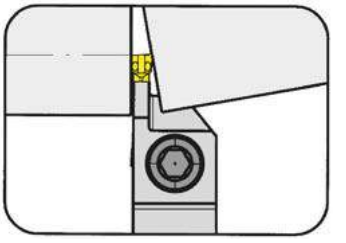
溝幅：2.0 - 3.0 mm

Toolholder with Inserts

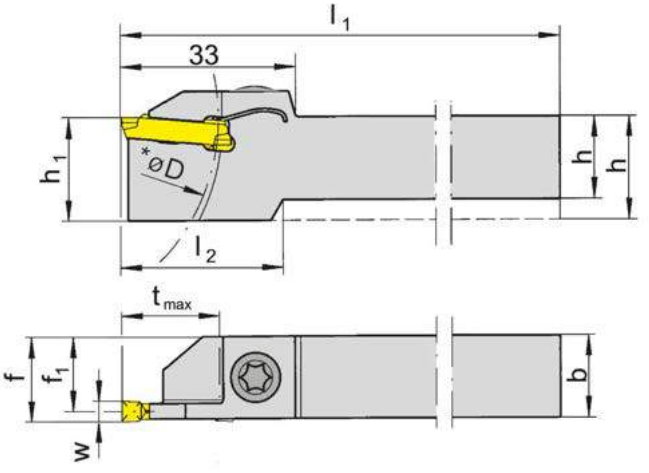
Width of groove 2.0 - 3.0 mm

ツールホルダー
Toolholder

H224



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	14 mm 2.0-3.7 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.1616.01	16	16	125	25	20	15.3	f_1+w/2	14	80	01	2.0-2.4
R/LH224.2020.01	20	20	125	-	20	19.3	f_1+w/2	14	80	01	2.0-2.4
R/LH224.2525.01	25	25	150	-	25	24.3	f_1+w/2	14	80	01	2.0-2.4
R/LH224.1616.02	16	16	125	25	20	15.1	f_1+w/2	14	80	02	2.4-2.8
R/LH224.2020.02	20	20	125	-	20	19.1	f_1+w/2	14	80	02	2.4-2.8
R/LH224.2525.02	25	25	150	-	25	24.1	f_1+w/2	14	80	02	2.4-2.8
R/LH224.1616.03	16	16	125	25	20	14.9	f_1+w/2	14	80	03	2.8-3.7
R/LH224.2020.03	20	20	125	-	20	18.9	f_1+w/2	14	80	03	2.8-3.7
R/LH224.2525.03	25	25	150	-	25	23.9	f_1+w/2	14	80	03	2.8-3.7

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

* D =80 mmまで t_{max}寸法加工可能
* t_{max} up to D = 80 mm

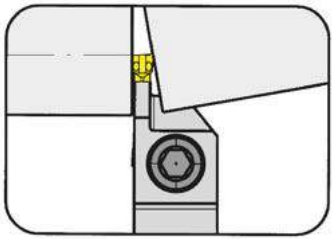
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

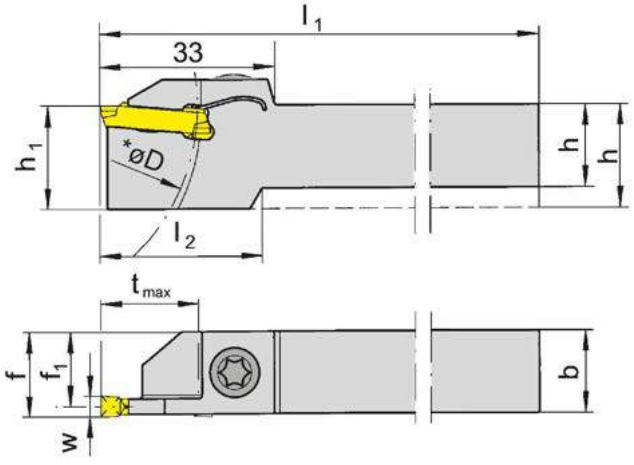
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224...	**6.23T25P**	**T25PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H224



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	18 mm 2.0-3.7 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.1616.21	16	16	125	30	20	15.3	f_1+w/2	18	80	01	2.0-2.4
R/LH224.2020.21	20	20	125	-	20	19.3	f_1+w/2	18	80	01	2.0-2.4
R/LH224.2525.21	25	25	150	-	25	24.3	f_1+w/2	18	80	01	2.0-2.4
R/LH224.1616.22	16	16	125	30	20	15.1	f_1+w/2	18	80	02	2.4-2.8
R/LH224.2020.22	20	20	125	-	20	19.1	f_1+w/2	18	80	02	2.4-2.8
R/LH224.2525.22	25	25	150	-	25	24.1	f_1+w/2	18	80	02	2.4-2.8
R/LH224.1608.23	16	8	100	-	20	6.9	f_1+w/2	18	80	03	2.8-3.7
R/LH224.1616.23	16	16	125	30	20	14.9	f_1+w/2	18	80	03	2.8-3.7
R/LH224.2020.23	20	20	125	-	20	18.9	f_1+w/2	18	80	03	2.8-3.7
R/LH224.2525.23	25	25	150	-	25	23.9	f_1+w/2	18	80	03	2.8-3.7

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

* D =80 mmまで t_{max}寸法加工可能
* t_{max} up to D = 80 mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

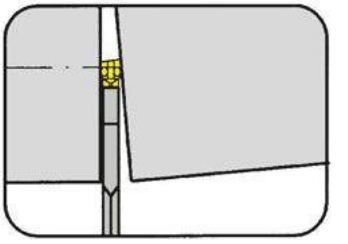
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224...	**6.23T25P**	**T25PQ**
R/LH224.1608.23	**4.15T15P**	**T15PQ**

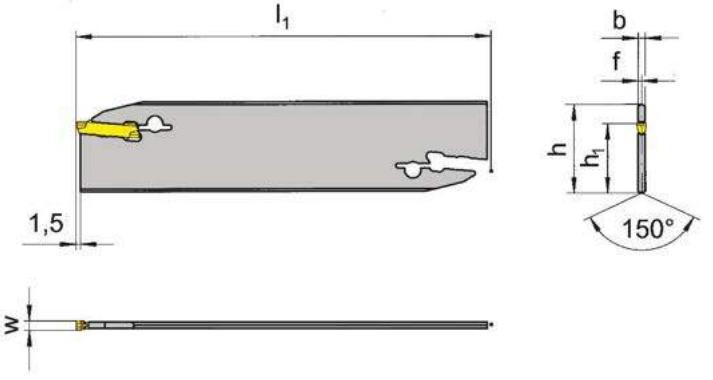
T

ツールホルダー
Toolholder

H224
セルフクランプ式
with self clamping



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	18 mm 2.0-3.7 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type

T

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
H224.2602.02	26	1.9	110	21.4	0.95	18	02	2.4-2.8
H224.2603.03	26	2.3	110	21.4	1.15	18	03	2.8-3.7
H224.3203.03	32	2.3	150	24.8	1.15	18	03	2.8-3.7

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

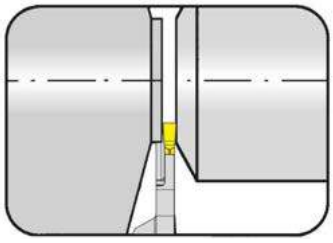
mm表記
Dimensions in mm

注釈:
P39L レンチはツールホルダー R/LH100...33に含まれていません。別途ご注文下さい。

Note:
Wrench **P39L** ist not combined with blade R/LH100...33 - separate order required!

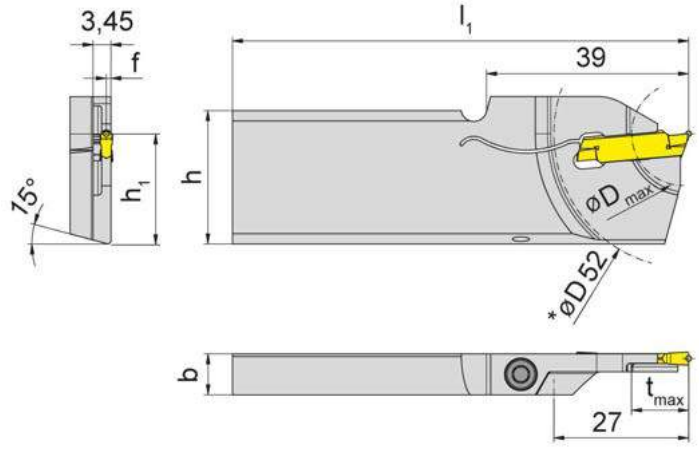
ツールホルダー
Toolholder

H224
高剛性タイプ
reinforced version



最大溝深さ	Depth of groove up to	11 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm

適用設備：トラウプ (TNL18P)
for machines TRAUB (TNL18P)



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
LH224.2608.20.T.81	26	7.9	88	21.4	0.7	11	20	01	2.0
LH224.2608.20.T.82	26	7.9	88	21.4	0.9	11	20	02	2.5
LH224.2608.20.T.83	26	7.9	88	21.4	1.1	11	20	03	3.0

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

* D 52 = D_{max} サブスピンドル使用時
*D 52 = D_{max} of the subspindle

mm表記
Dimensions in mm

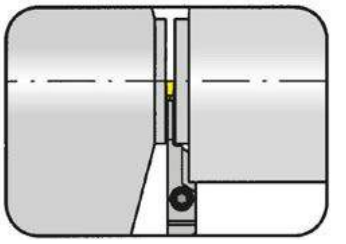
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
LH224...	**4.15T15P**	**T15PQ**

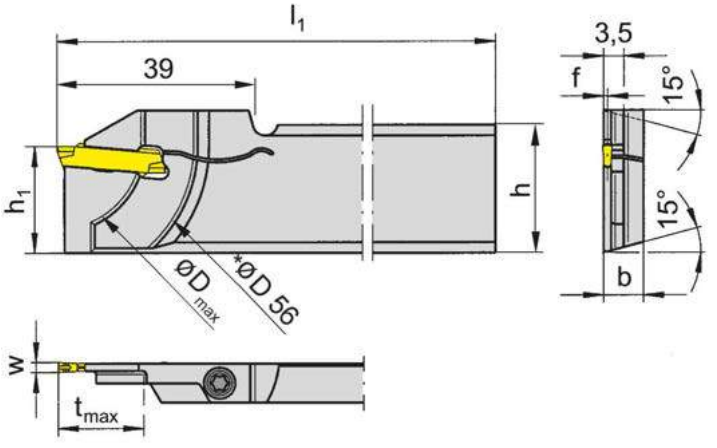
ツールホルダー
Toolholder

H224
高剛性タイプ
reinforced version



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	18 mm 2.4-3.7 mm

適用設備：トラウプ (TNK28/TNK36/TNL26)
for machines TRAUB (TNK28/TNK36/TNL26)



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.2608.81	26	7.9	110	21.4	0.75	18	36	01	2.0-2.4
R/LH224.2608.82	26	7.9	110	21.4	0.95	18	36	02	2.4-2.8
R/LH224.2608.83	26	7.9	110	21.4	1.10	18	36	03	2.8-3.7

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

*D 56 = D_{max} サブスピンドル使用時
*D 56 = Dmax of the subspindle

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

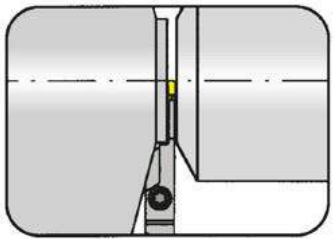
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224.2608....	**4.15T15P**	**T15PQ**

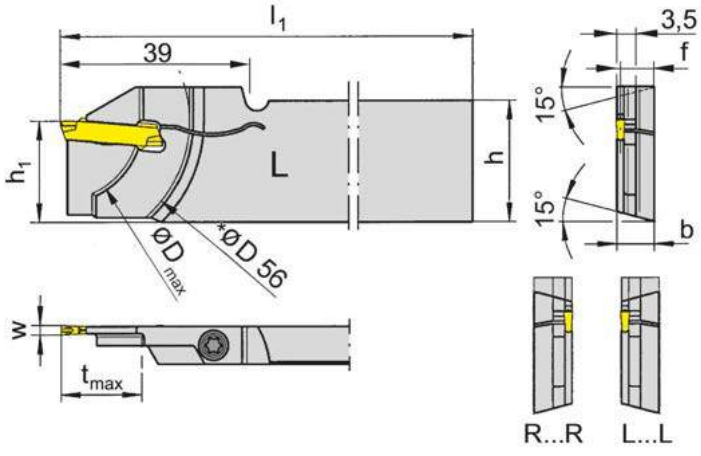
ツールホルダー
Toolholder

H224
高剛性タイプ
reinforced version



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	21 mm 2.0-3.7 mm

適用設備：トラウブ社 (TNK28/TNK36/TNL26)用
for machines TRAUB (TNK28/TNK36/TNL26)



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
LH224.2608.81L	26	7.9	110	21.4	7.15	18	36	01	2.0-2.4
RH224.2608.81R	26	7.9	110	21.4	7.15	18	36	01	2.0-2.4
LH224.2608.82L	26	7.9	110	21.4	6.95	18	36	02	2.4-2.8
RH224.2608.82R	26	7.9	110	21.4	6.95	18	36	02	2.4-2.8
LH224.2608.83L	26	7.9	110	21.4	6.75	18	36	03	2.8-3.7
RH224.2608.83R	26	7.9	110	21.4	6.75	18	36	03	2.8-3.7
RH224.3208.83R	32	7.9	110	24.8	6.80	21	42	03	2.8-3.7

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

*D 56 = D_{max} サブスピンドル使用時
*D 56 = Dmax of the subspindle

*サブスピンドルで特殊クランプ治具使用時(例:HAINBUCH Axfixfutterなど)
* For specific clamping device on subspindle(e.g. HAINBUCH Axfixchuck)

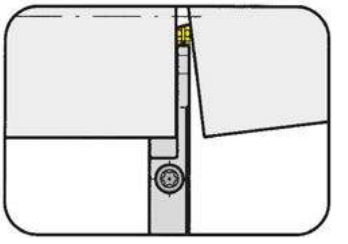
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224...	**4.15T15P**	**T15PL**
R/LH224.3208.83R/L	**5.13 T20P**	**T20PQ**

ツールホルダー
Toolholder

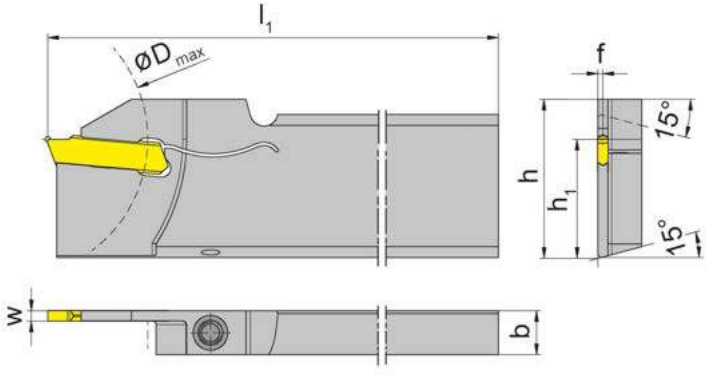
H224
高剛性タイプ
reinforced version



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	18 mm 2.0-3.7 mm

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.2608.01	26	7.9	110	21.4	0.7	18	50	01	2.0-2.4
R/LH224.3208.01	32	7.9	110	24.8	0.7	18	50	01	2.0-2.4
R/LH224.2608.02	26	7.9	110	21.4	0.9	18	50	02	2.4-2.8
R/LH224.3208.02	32	7.9	110	24.8	0.9	18	50	02	2.4-2.8
R/LH224.2608.03	26	7.9	110	21.4	1.1	18	50	03	2.8-3.7
R/LH224.3208.03	32	7.9	110	24.8	1.1	18	50	03	2.8-3.7

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

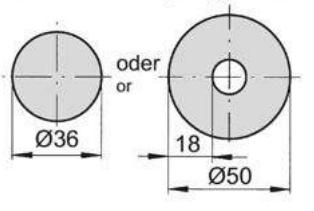
mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

中実ワーク最大加工径
parting off solid bars

中空ワーク最大加工径
parting off tubes

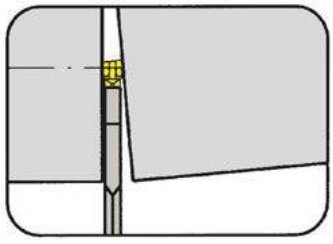


予備部品
Spare Parts

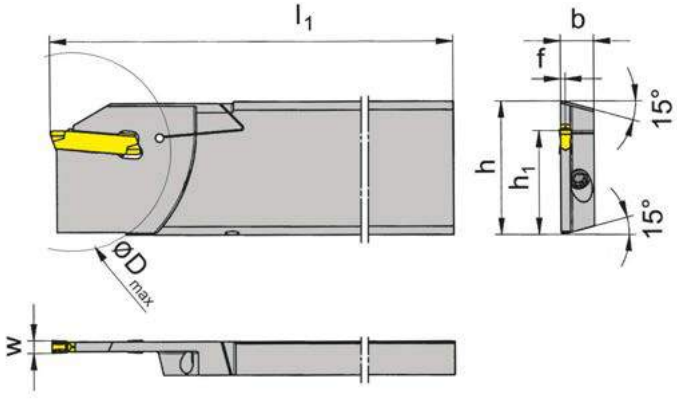
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH224...	**4.20T15P**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H224
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	32,5 mm 2.8-3.7 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/LH224.3208.93	32	8	112	24.8	1.15	32.5	65	03	2.8-3.7

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

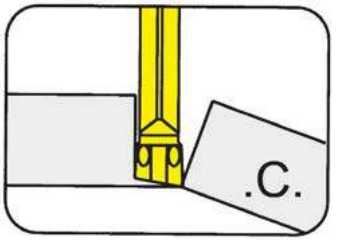
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	ピン Pin
R/LH224.3208.93	**030.0413.T15P**	**T15PQ**	**020.0040.0999**

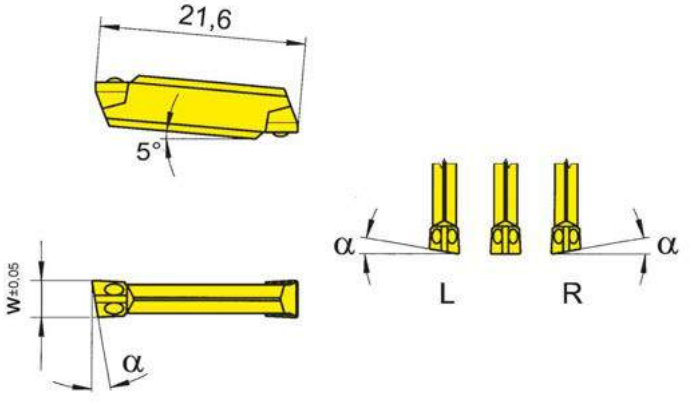
インサート
Indexable insert

S224
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ	Depth of groove up to	18 mm
溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H224
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	α	サイズ Size	TC92	TF45	TI25	TN35
S224.0020.C0	2.0	0°	01	Δ	▲	▲	▲
R/LS224.0520.C0	2.0	5°	01	Δ/Δ	▲/Δ	Δ/Δ	▲/▲
R/LS224.0820.C0	2.0	8°	01	Δ/Δ	▲/▲	Δ/Δ	▲/▲
R/L/S224.1520.C0	2.0	15°	01	Δ/Δ	▲/▲	x/x	▲/▲
S224.0025.C0	2.5	0°	02	Δ	▲	▲	▲
R/LS224.0525.C0	2.5	5°	02	Δ/Δ	▲/Δ	▲/Δ	▲/▲
R/L/S224.0825.C0	2.5	8°	02	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/x	▲/▲
S224.0030.C0	3.0	0°	03	Δ	▲	▲	▲
R/LS224.0530.C0	3.0	5°	03	▲/Δ	▲/Δ	Δ/Δ	▲/▲
R/L/S224.0830.C0	3.0	8°	03	Δ/Δ	▲/▲	x/x	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

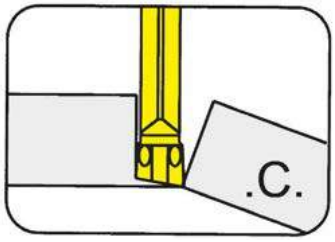
	TC92	TF45	TI25	TN35
P	•	•	•	•
M	-	•	•	•
K	-	•	•	•
N	-	•	•	•
S	-	•	•	•
H	-	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm
R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version
他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

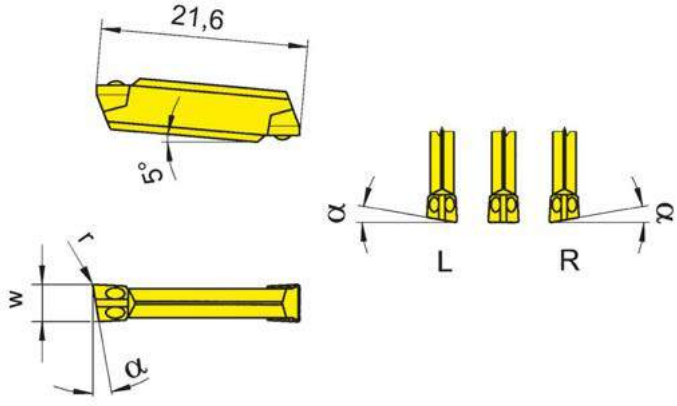
インサート
Indexable insert

S224
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	18 mm 2.0-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H224
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size
S224.0020.C1	2.0	0.15	0°	01
R/LS224.0520.C1	2.0	0.15	5°	01
R/LS224.0820.C1	2.0	0.15	8°	01
R/LS224.1520.C1	2.0	0.15	15°	01
S224.0025.C1	2.5	0.15	0°	02
R/LS224.0525.C1	2.5	0.15	5°	02
R/LS224.0825.C1	2.5	0.15	8°	02
S224.0030.C1	3.0	0.15	0°	03
R/LS224.0530.C1	3.0	0.15	5°	03
R/LS224.0830.C1	3.0	0.15	8°	03

	TC92	TF45	TI25	TN35
	▲	▲	▲	▲
	Δ/Δ	▲/▲		▲/Δ
	Δ/Δ	▲/▲		Δ/Δ
	Δ/Δ	▲/▲		▲/▲
	Δ	▲	▲	▲
	Δ/Δ	▲/▲		Δ/Δ
	Δ/Δ	▲/▲		Δ/Δ
	Δ	▲	▲	▲
	Δ/Δ	▲/▲		▲/▲
	Δ/Δ	▲/▲		▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TC92	TF45	TI25	TN35
P	•	•	•	•
M	-	•	•	•
K	-	•	•	•
N	-	•	•	•
S	-	•	•	•
H	-	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

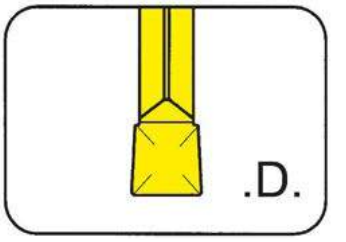
他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

T

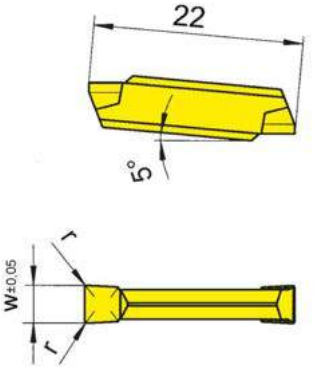
インサート
Indexable insert

S224
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	18 mm 2.0-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H224
Type

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length ± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size
S224.0200.D2	2.0	0.2	01
S224.0250.D2	2.5	0.2	02
S224.0300.D2	3.0	0.2	03

	H54	TF45	TF46	TI25	TN32	TN35
	▲	▲	▲	▲	▲	▲
	Δ	▲	▲	▲	▲	▲
	▲	▲	▲	▲	▲	▲
P	•	•	•	•	•	•
M	•	•	o	•	-	•
K	-	•	•	•	-	•
N	-	•	•	•	-	•
S	-	•	o	•	-	•
H	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

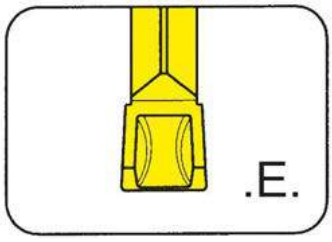
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

T

溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

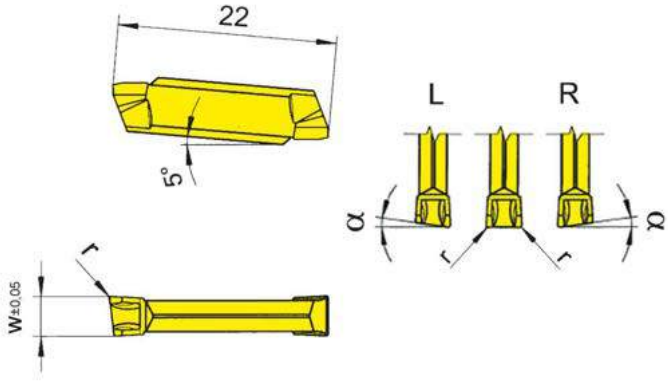
インサート
Indexable insert

S224
チップブレーカー付き
with chip former



最大溝深さ	Depth of groove up to	18 mm
溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H224
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	AL96	AS62	TA43	TC92	TC93	TF43	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35
S224.0200.E2	2.0	0.2	0°	01		▲		Δ	Δ	▲	▲				
R/LS224.0520.E2	2.0	0.2	5°	01		▲/▲		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	x/Δ				
S224.0250.E2	2.5	0.2	0°	02		▲		▲	Δ	▲	▲				
R/LS224.0525.E2	2.5	0.2	5°	02		▲/Δ		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ				
S224.0300.E2	3.0	0.2	0°	03	Δ	▲	Δ	▲	Δ	▲	▲	▲	▲	Δ	Δ
S224.0300.E4	3.0	0.4	0°	03	Δ	Δ		Δ	Δ	▲	▲		Δ	Δ	Δ
R/LS224.0530.E2	3.0	0.2	5°	03		▲/▲		Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ	▲/▲				
P					•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M					-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	•
K					•	-	-	-	-	-	•	-	•	-	•
N					•	-	-	-	-	-	•	-	•	-	•
S					-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	•
H					-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks
x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

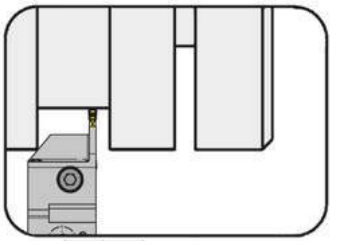
他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

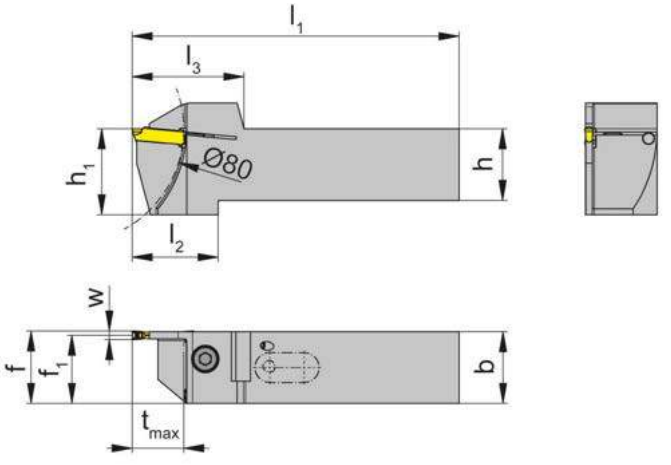
T

ツールホルダー
Toolholder

H224
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	18 mm
溝幅	Width of groove	3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S224
Type

インサートスルー式内部給油
Coolant supply through insert

L = 左勝手バージョンを図示
L = left hand version shown

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size
RH224.1616.3.23.IK	16	16	87	33	39	25	14.75	f_1+w/2	18	03
RH224.2020.3.23.IK	20	20	99	30	39	25	18.75	f_1+w/2	18	03
RH224.2525.3.23.IK	25	25	114	30	39	30	23.75	f_1+w/2	18	03

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

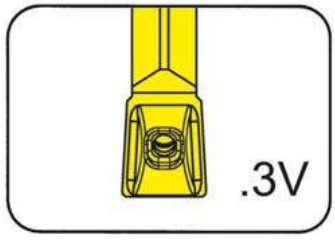
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RH224...	**6.23T25P**	**T25PQ**

インサート
Indexable insert

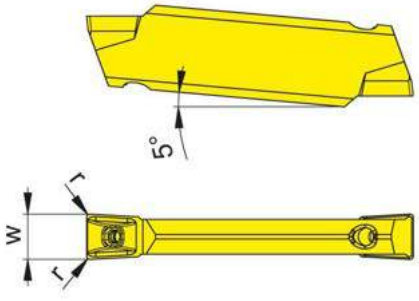
S224
チップブレーカー付き
with chip former

溝幅	Width of groove	3 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H224...IK
Type



インサートスルー式内部給油
Coolant supply through insert

型式 Part number	w	r	サイズ Size		HP65
S224.0300.3V2.IK	3	0.2	03		▲
				P	•
				M	•
				K	•
				N	o
				S	•
				H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

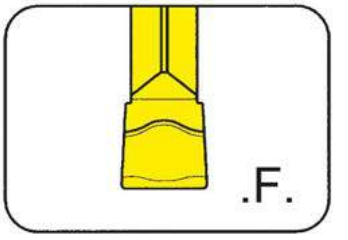
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

T

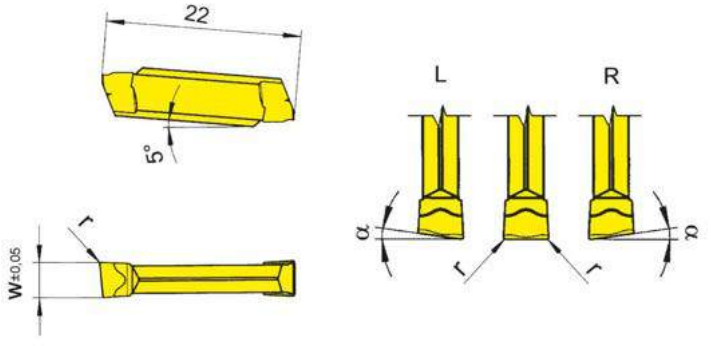
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

インサート
Indexable insert

S224
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	18 mm 2.0-3.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H224
Type

T

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	AL96	TA43	TF42	TF43	TF45	TF46	TI22	TI25	TN32
S224.0200.F2	2.0	0.2	0°	01	Δ		Δ	▲	▲	▲	▲	▲	Δ
R/LS224.0520.F2	2.0	0.2	5°	01					▲/▲	▲/Δ			
S224.0250.F2	2.5	0.2	0°	02	Δ		Δ	Δ	▲	Δ	▲	Δ	Δ
R/LS224.0525.F2	2.5	0.2	5°	02				▲/Δ	▲/Δ				
S224.0300.F2	3.0	0.2	0°	03	Δ	Δ		▲	▲	▲	Δ	▲	Δ
R/LS224.0530.F2	3.0	0.2	5°	03				Δ/Δ	▲/▲		Δ/Δ		
P					•	•	•	•	•	•	•	•	•
M					-	-	-	-	•	o	-	•	-
K					•	-	-	-	•	•	-	•	-
N					•	-	-	-	•	•	-	•	-
S					-	-	-	-	•	o	-	•	-
H					-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

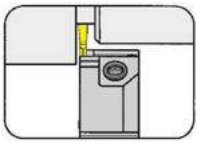
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

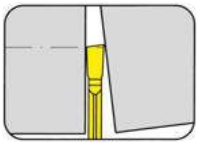
インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

ツールホルダー
Toolholder
H264



ページ/Page
T82-T85

インサート
Indexable insert
264



ページ/Page
T86-T87

264



T

ツールホルダー / インサート

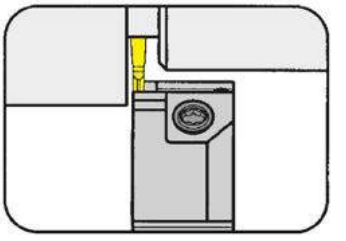
溝幅：1.5 - 3.0 mm

Toolholder with Inserts

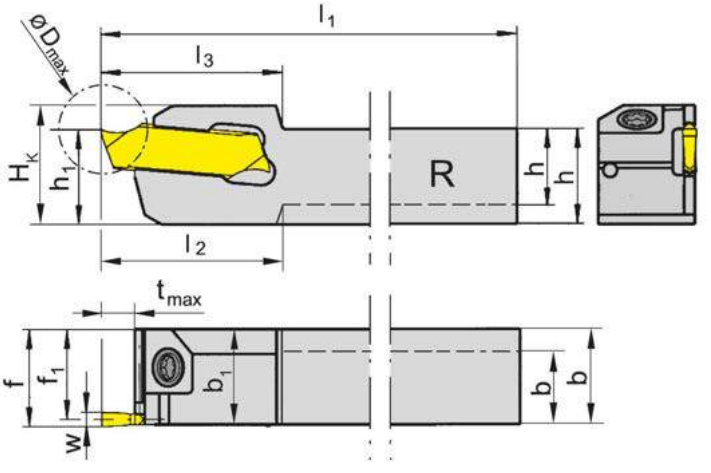
Width of groove 1.5 - 3.0 mm

ツールホルダー
Toolholder

H264
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	16 mm
溝幅	Width of groove	1.5-2.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 264
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	b_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	サイズ Size
R/LH264.0808.01	8	10	120	17.5	17.5	8	10	9.25	10	4	22	12.5	01
R/LH264.1010.01	10	10	120	-	17.5	10	-	9.25	10	4	22	12.5	01
R/LH264.1212.01	12	12	120	-	17.5	12	-	11.25	12	4	22	14.5	01
R/LH264.1616.01	16	16	120	-	17.5	16	-	15.25	16	4	32	18.5	01
R/LH264.1010.11	10	10	120	-	19.0	10	-	9.25	10	10	20	12.5	01
R/LH264.1212.11	12	12	120	-	19.0	12	-	11.25	12	10	20	14.5	01
R/LH264.1616.11	16	16	120	-	19.0	16	-	15.25	16	10	32	18.5	01
R/LH264.1212.21	12	12	120	-	22.0	12	-	11.25	12	13	26	15.5	01
R/LH264.1616.21	16	16	120	-	22.0	16	-	15.25	16	13	32	19.5	01
R/LH264.1010.02	10	10	120	-	17.5	10	-	9.00	10	4	32	12.5	02
R/LH264.1212.02	12	12	120	-	17.5	12	-	11.00	12	4	32	14.5	02
R/LH264.1616.02	16	16	120	-	17.5	16	-	15.00	16	4	32	18.5	02
R/LH264.1010.12	10	10	120	-	19.0	10	-	9.00	10	10	32	12.5	02
R/LH264.1212.12	12	12	120	-	19.0	12	-	11.00	12	10	32	14.5	02
R/LH264.1616.12	16	16	120	-	19.0	16	-	15.00	16	10	32	18.5	02
R/LH264.1212.22	12	12	120	-	25.0	12	-	11.00	12	16	32	14.5	02
R/LH264.1616.22	16	16	120	-	25.0	16	-	15.00	16	16	32	19.5	02

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

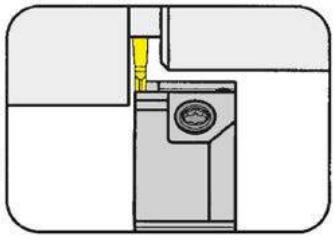
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

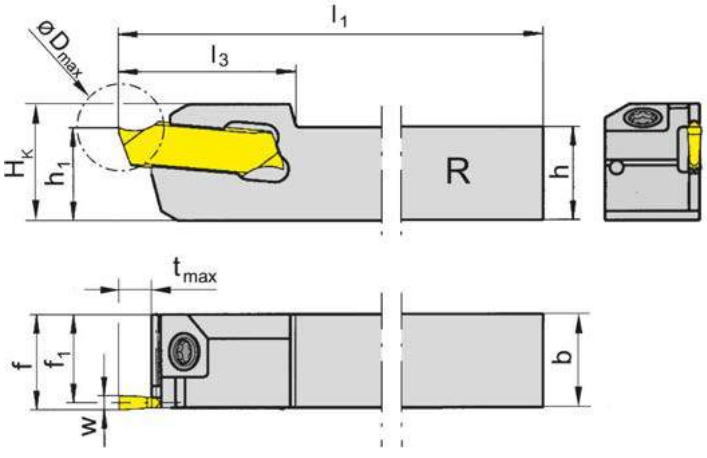
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH264...	**3.5.12T10EP**	**T10PL**

ツールホルダー
Toolholder

H264
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	16 mm
溝幅	Width of groove	2.5 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　264
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	サイズ Size
R/LH264.1212.03	12	12	120	17.5	12	10.75	12	4	32	14.5	03
R/LH264.1616.03	16	16	120	17.5	16	14.75	16	4	32	18.5	03
R/LH264.1212.13	12	12	120	19.0	12	10.75	12	10	32	14.5	03
R/LH264.1616.13	16	16	120	19.0	16	14.75	16	10	32	18.5	03
R/LH264.1212.23	12	12	120	25.0	12	10.75	12	16	32	14.5	03
R/LH264.1616.23	16	16	120	25.0	16	14.75	16	16	32	18.5	03

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

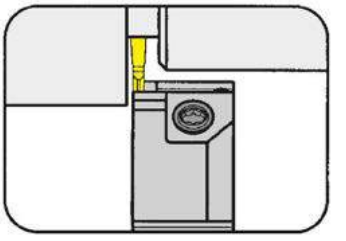
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH264...	**3.5.12T10EP**	**T10PL**

ツールホルダー
Toolholder

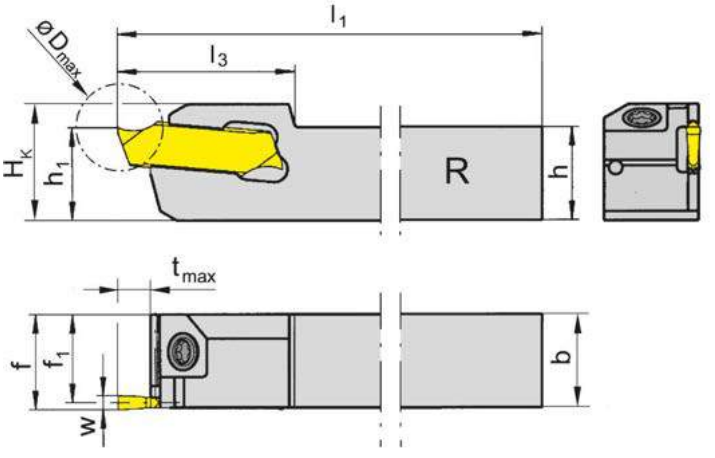
H264
ボルトクランプ式
with screwed clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	16 mm
溝幅	Width of groove	3 mm

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　264
Type



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	サイズ Size
R/LH264.1212.04	12	12	120	17.5	12	10.5	12	5	32	15	04
R/LH264.1616.04	16	16	120	17.5	16	14.5	16	5	32	19	04
R/LH264.1212.14	12	12	120	19.0	12	10.5	12	10	32	15	04
R/LH264.1616.14	16	16	120	19.0	16	14.5	16	10	32	19	04
R/LH264.1212.24	12	12	120	25.0	12	10.5	12	16	32	15	04
R/LH264.1616.24	16	16	120	25.0	16	14.5	16	16	32	19	04

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

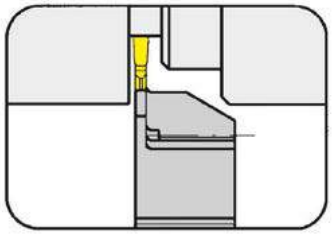
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

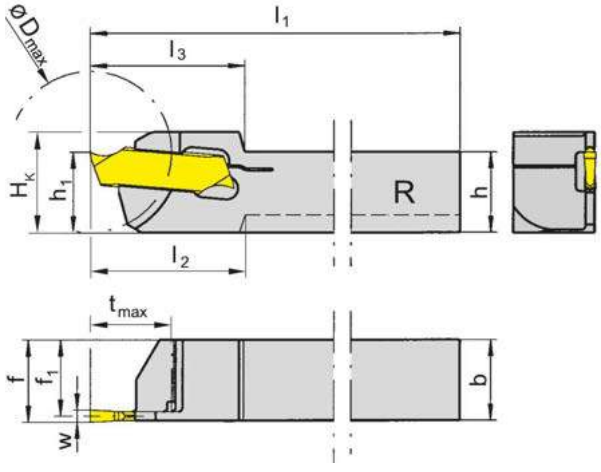
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH264...	**3.5.12T10EP**	**T10PL**

ツールホルダー
Toolholder

H264
セルフクランプ式
with self clamping



最大溝深さ	Depth of groove up to	10 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　264
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	t_{max}	D_{max}	H_K	サイズ Size
R/LH264.0808.51	8	8	120	18	18	10	7.25	8	7	20	12.5	01
R/LH264.1010.61	10	10	120	-	19	10	9.25	10	10	20	12.5	01
R/LH264.1010.62	10	10	120	-	19	10	9.00	10	10	20	12.5	02
R/LH264.1212.62	12	12	120	-	19	12	11.00	12	10	20	14.5	02
R/LH264.1212.63	12	12	120	-	19	12	10.75	12	10	32	14.5	03
R/LH264.1212.64	12	12	120	-	19	12	10.50	12	10	32	14.5	04

R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

注釈:

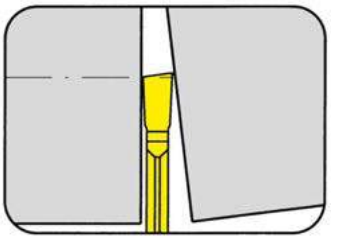
P39L レンチはツールホルダー R/LH264...に含まれていません。別途ご注文下さい。
Note:
Wrench **P39L** is not combined with blade R/LH264... - separate order required!

T

突切り加工
Parting Off

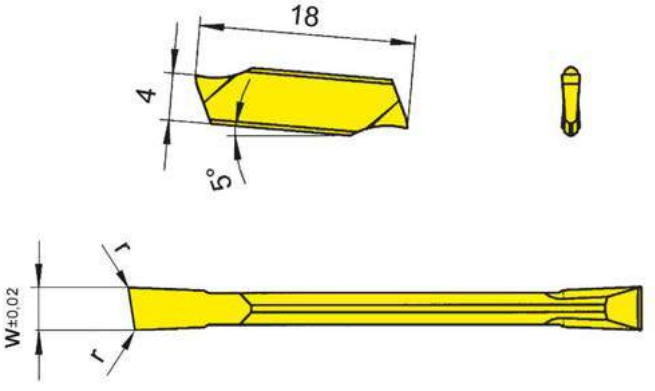
インサート
Indexable insert

264



最大溝深さ	Depth of groove up to	16 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm

精密研磨品
precision ground

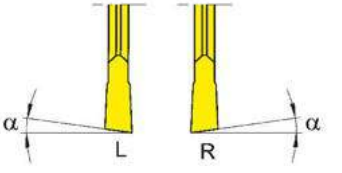


R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H264
Type



長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	MG12	TH35	TI25	TN35
R/L264.0815.10	1.5	0.05	8°	01	▲/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲
R/L264.1515.10	1.5	0.05	15°	01	▲/Δ	Δ/Δ		▲/▲
R/L264.0820.10	2.0	0.05	8°	02	▲/Δ	Δ/Δ		▲/▲
R/L264.1520.10	2.0	0.05	15°	02	▲/Δ	Δ/Δ		▲/▲
R/L264.0825.10	2.5	0.10	8°	03	Δ/Δ	Δ/Δ		▲/Δ
R/L264.1525.10	2.5	0.10	15°	03	Δ/Δ	Δ/Δ		▲/Δ
R/L264.0830.10	3.0	0.10	8°	04	Δ/Δ	Δ/Δ		Δ/Δ
R/L264.1530.10	3.0	0.10	15°	04	Δ/Δ	Δ/Δ		▲/▲

	MG12	TH35	TI25	TN35
P	o	•	•	•
M	•	•	•	•
K	•	•	•	•
N	•	•	•	•
S	•	•	•	•
H	-	-	-	-

▲ 在庫品/ on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

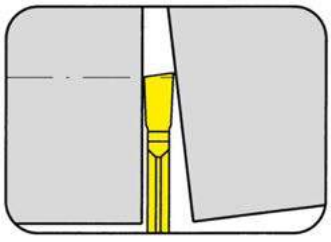
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

T

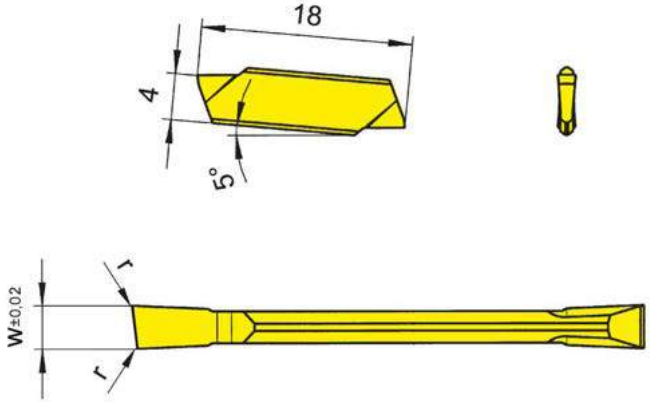
インサート
Indexable insert

264



最大溝深さ	Depth of groove up to	16 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3.0 mm

精密研磨品
precision ground

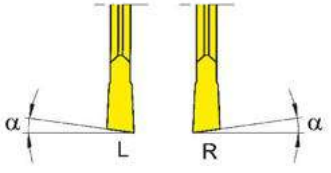


R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H264
Type



長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	MG12	TH35	TN35
R/L264.0815.M0	1.5	0.05	8°	01	Δ/▲	Δ/Δ	▲/Δ
R/L264.1515.M0	1.5	0.05	15°	01	▲/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
R/L264.0820.M0	2.0	0.05	8°	02	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/L264.1520.M0	2.0	0.05	15°	02	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
R/L264.0825.M0	2.5	0.10	8°	03	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/L264.1525.M0	2.5	0.10	15°	03	Δ/Δ	Δ/x	▲/Δ
R/L264.0830.M0	3.0	0.10	8°	04	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/L264.1530.M0	3.0	0.10	15°	04	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ

▲ 在庫品/ on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	MG12	TH35	TN35
P	o	•	•
M	•	•	•
K	•	•	•
N	•	•	•
S	•	•	•
H	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

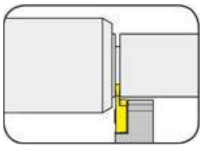
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーで使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

T

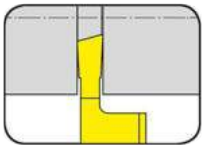
突切り加工
Parting Off

ツールホルダー
Toolholder
H274/H274...E



ページ/Page
T90, T97

インサート
Indexable insert
S274/S274...E



ページ/Page
T91-T96, T98-T103

T

274



T

ツールホルダー / インサート

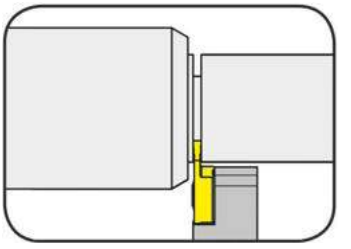
溝幅： 0.5 - 3.0 mm

Toolholder with Inserts

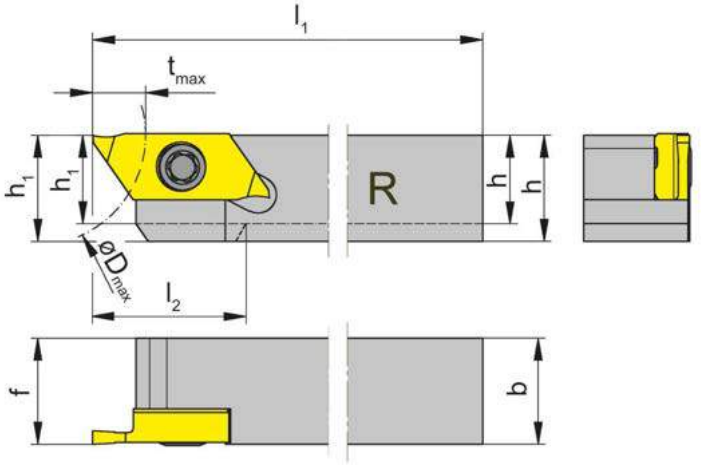
Width of groove 0.5 - 3.0 mm

ツールホルダー
Toolholder

H274



溝深さ 溝幅	Depth of groove Width of groove	6 mm 0.5-3.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S274
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size
R/LH274.0808.04	8	8	100	16	8	8	6	25	04
R/LH274.1010.04	10	10	100	-	10	10	6	25	04
R/LH274.1212.04	12	12	100	-	12	12	6	25	04
R/LH274.1414.04	14	14	100	-	14	14	6	25	04
R/LH274.1616.04	16	16	125	-	16	16	6	25	04
R/LH274.2020.04	20	20	125	-	20	20	6	25	04

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

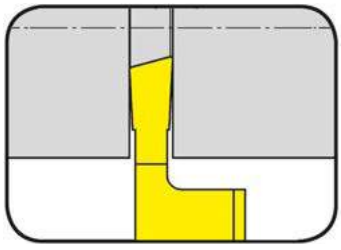
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	ねじ Screw
R/LH274.0808.04	**T15PQ**	**030.35P.0744**
R/LH274...	**T15PQ**	**030.3509.T15P**

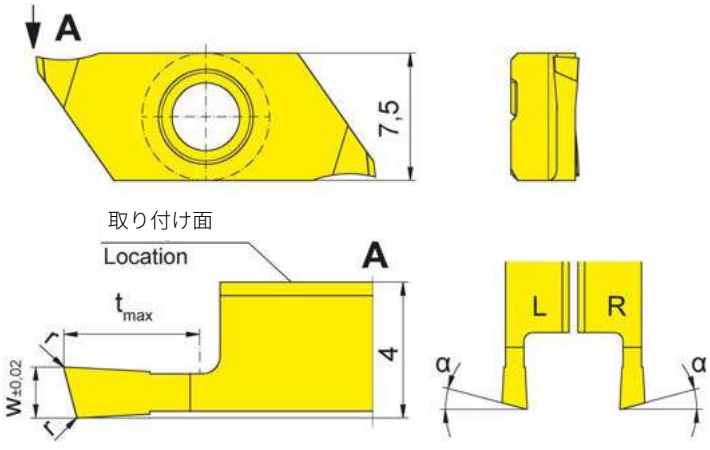
インサート
Indexable insert

S274



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.8-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

T

型式 Part number	w	r	t_{max}	α	サイズ Size	TH35
R/LS274.1508.03.10	0.8	0.05	3	15°	04	▲/Δ
R/LS274.1510.03.10	1.0	0.05	3	15°	04	▲/▲
R/LS274.1515.04.10	1.5	0.05	4	15°	04	▲/▲
R/LS274.1520.06.10	2.0	0.05	6	15°	04	▲/▲

▲ 在庫品/ on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

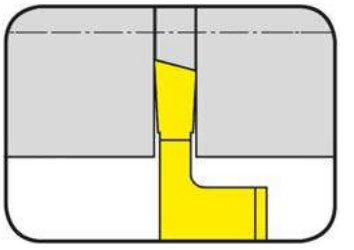
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

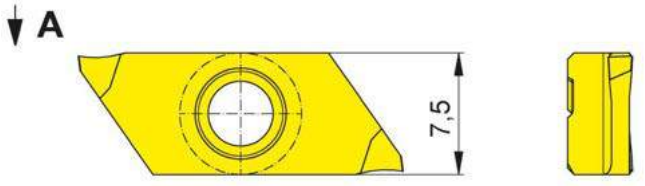
インサート
Indexable insert

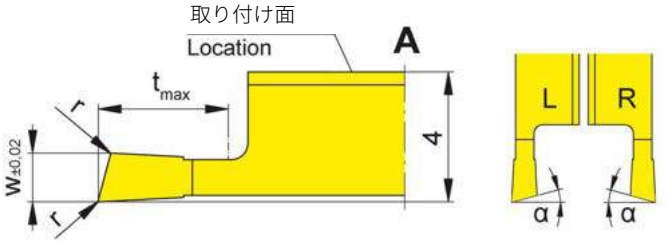
S274



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.8-2.0 mm

精密研磨品
precision ground





R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	α	サイズ Size	TH35
LS274.1508.03.10R	0.8	0.05	3	15°	04	▲
LS274.1510.03.10R	1.0	0.05	3	15°	04	▲
LS274.1515.04.10R	1.5	0.05	4	15°	04	▲
LS274.1520.06.10R	2.0	0.05	6	15°	04	▲
RS274.1508.03.10L	0.8	0.05	3	15°	04	Δ
RS274.1510.03.10L	1.0	0.05	3	15°	04	Δ
RS274.1515.04.10L	1.5	0.05	4	15°	04	Δ
RS274.1520.06.10L	2.0	0.05	6	15°	04	Δ

▲ 在庫品/ on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

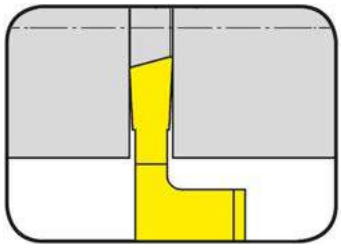
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
t_{max} 6 mmはワーク径Ø ≤ 25 mm の場合になります。
Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

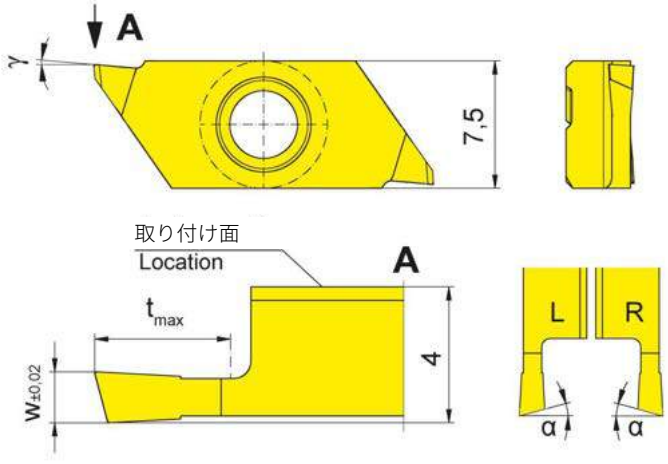
インサート
Indexable insert

S274



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	1.5-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	γ	サイズ Size		TH35
R/LS274.1515.04.20	1.5	4	15°	5°	04		▲/▲
R/LS274.1520.06.20	2.0	6	15°	5°	04		▲/▲

▲ 在庫品/ on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

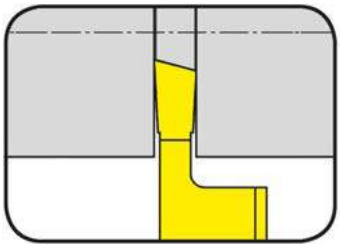
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

T

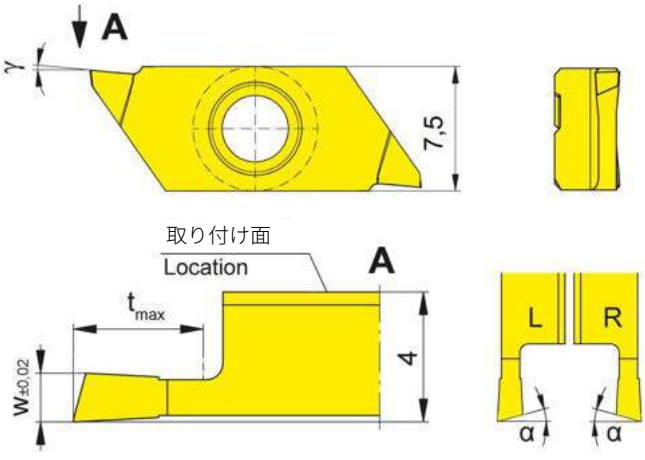
インサート
Indexable insert

S274



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	1.5-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	γ	サイズ Size	TH35
LS274.1515.04.20R	1.5	4	15°	5°	04	▲
LS274.1520.06.20R	2.0	6	15°	5°	04	▲
RS274.1515.04.20L	1.5	4	15°	5°	04	▲
RS274.1520.06.20L	2.0	6	15°	5°	04	▲

▲ 在庫品/ on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

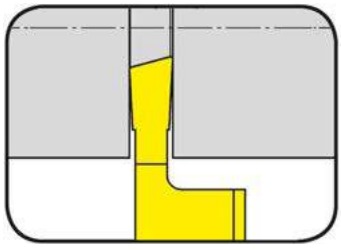
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。

Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

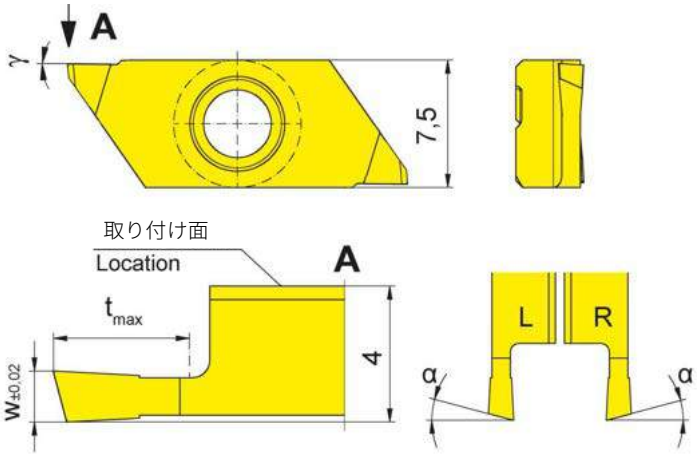
インサート
Indexable insert

S274



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.8-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H274
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	γ	サイズ Size		TH35
R/LS274.1508.03.M0	0.8	3	15°	0°	04		▲/▲
R/LS274.1510.03.M0	1.0	3	15°	0°	04		▲/▲
R/LS274.1515.04.M0	1.5	4	15°	0°	04		▲/▲
R/LS274.1520.06.M0	2.0	6	15°	0°	04		▲/▲

▲ 在庫品/ on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

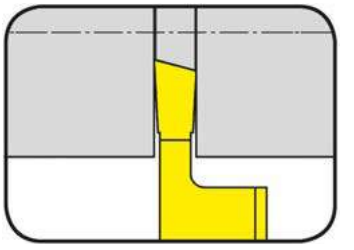
R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version

注釈:
t_{max} 6 mmはワーク径Ø ≤ 25 mm の場合になります。
Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

T

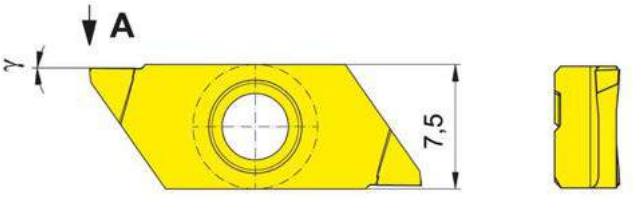
インサート
Indexable insert

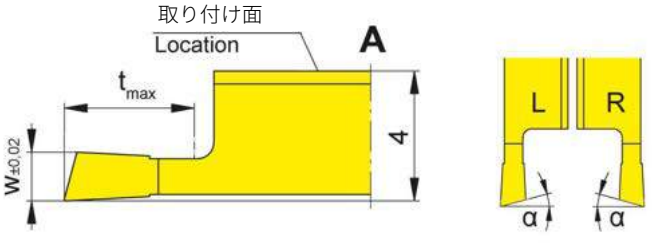
S274



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.8-2.0 mm

精密研磨品
precision ground





R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	γ	サイズ Size	TH35
LS274.1508.03.M0R	0.8	3	15°	0°	04	▲
LS274.1510.03.M0R	1.0	3	15°	0°	04	▲
LS274.1515.04.M0R	1.5	4	15°	0°	04	▲
LS274.1520.06.M0R	2.0	6	15°	0°	04	▲
RS274.1508.03.M0L	0.8	3	15°	0°	04	▲
RS274.1510.03.M0L	1.0	3	15°	0°	04	▲
RS274.1515.04.M0L	1.5	4	15°	0°	04	▲
RS274.1520.06.M0L	2.0	6	15°	0°	04	▲

▲ 在庫品/ on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TH35
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

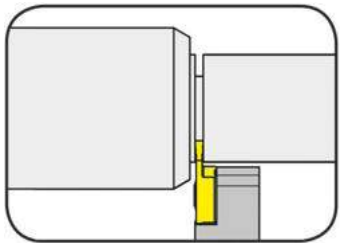
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

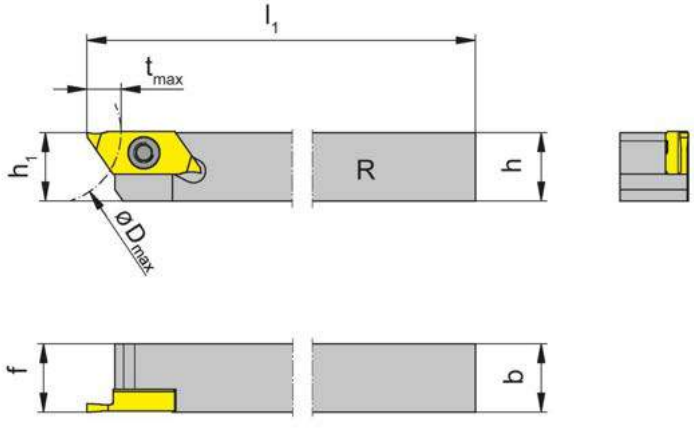
注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mm の場合になります。
Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

ツールホルダー
Toolholder

H274...E



溝深さ	Depth of groove	6 mm
溝幅	Width of groove	0.5-3.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S274...E
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f	t_{max}	D_{max}	サイズ Size
R/LH274.1010.04.E	10	10	100	10	10	6	25	04
R/LH274.1212.04.E	12	12	100	12	12	6	25	04
R/LH274.1616.04.E	16	16	125	16	16	6	25	04
R/LH274.2020.04.E	20	20	125	20	20	6	25	04

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

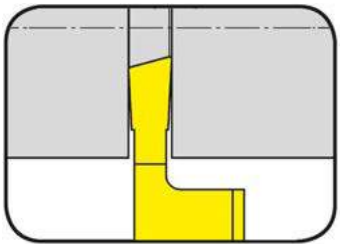
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH274...	**030.3509.T15P**	**T15PQ**

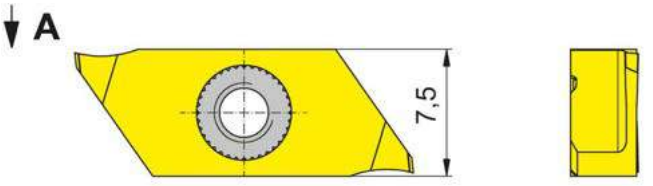
インサート
Indexable insert

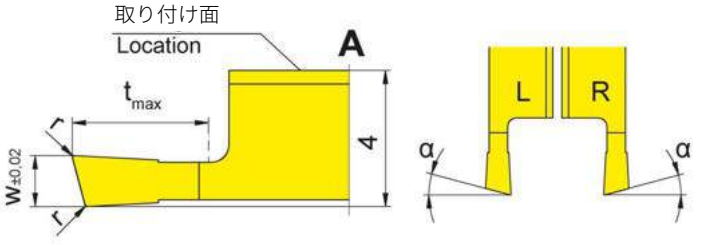
S274...E



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.8-2.0 mm

精密研磨品
precision ground





R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	α	サイズ Size	TH35
R/LS274.1508.03.10.E	0.8	0.05	3	15°	04	Δ/Δ
R/LS274.1510.03.10.E	1.0	0.05	3	15°	04	Δ/Δ
R/LS274.1515.04.10.E	1.5	0.05	4	15°	-	Δ/Δ
R/LS274.1520.06.10.E	2.0	0.05	6	15°	04	Δ/Δ

▲ 在庫品/ on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

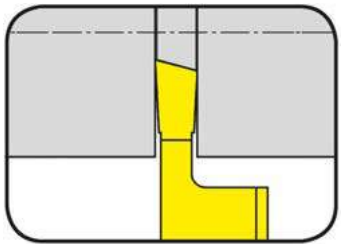
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mm の場合になります。
Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

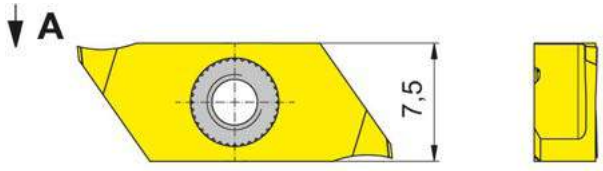
インサート
Indexable insert

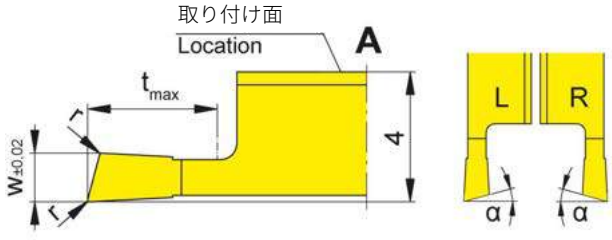
S274...E



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	6 mm 0.8-2.0 mm

精密研磨品
precision ground





R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	α	サイズ Size	TH35
LS274.1508.03.1R.E	0.8	0.05	3	15°	04	Δ
LS274.1510.03.1R.E	1.0	0.05	3	15°	04	Δ
LS274.1515.04.1R.E	1.5	0.05	4	15°	04	Δ
LS274.1520.06.1R.E	2.0	0.05	6	15°	04	Δ
RS274.1508.03.1L.E	0.8	0.05	3	15°	04	Δ
RS274.1510.03.1L.E	1.0	0.05	3	15°	04	Δ
RS274.1515.04.1L.E	1.5	0.05	4	15°	04	Δ
RS274.1520.06.1L.E	2.0	0.05	6	15°	04	Δ

▲ 在庫品/ on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

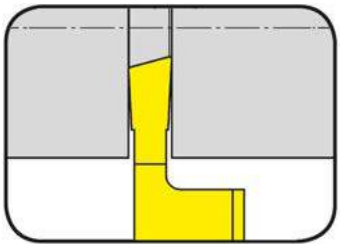
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

T

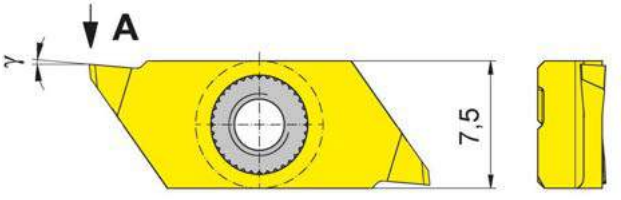
インサート
Indexable insert

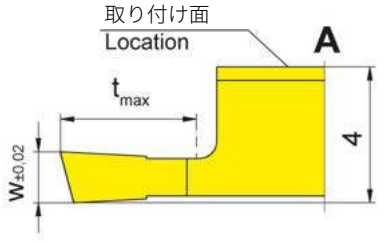
S274...E

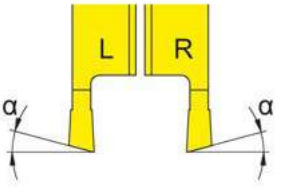


最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	1.5-2.0 mm

精密研磨品
precision ground







R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	γ	サイズ Size		TH35
R/LS274.1515.04.20.E	1.5	4	15°	5°	04		Δ/Δ
R/LS274.1520.06.20.E	2.0	6	15°	5°	04		Δ/Δ

▲ 在庫品/ on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

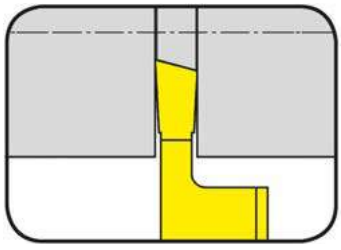
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。

Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

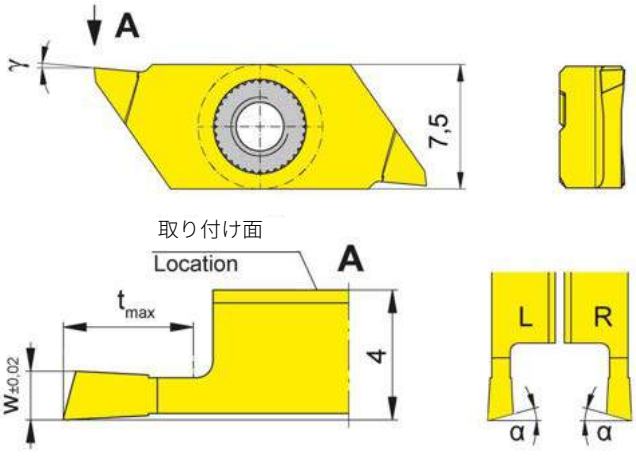
インサート
Indexable insert

S274...E



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	1.5-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm

Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	γ	サイズ Size		TH35
LS274.1515.04.2R.E	1.5	4	15°	5°	04		Δ
LS274.1520.06.2R.E	2.0	6	15°	5°	04		Δ
RS274.1515.04.2L.E	1.5	4	15°	5°	04		Δ
RS274.1520.06.2L.E	2.0	6	15°	5°	04		Δ
						P	•
						M	•
						K	•
						N	•
						S	•
						H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

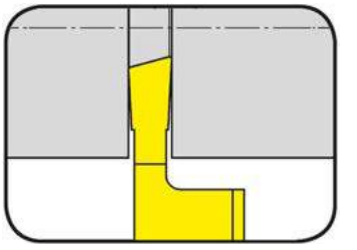
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

T

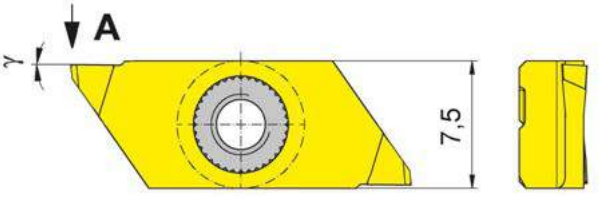
インサート
Indexable insert

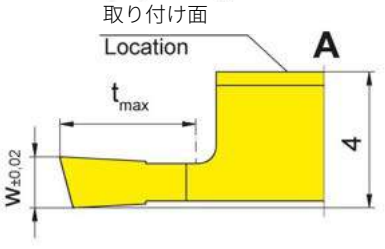
S274...E

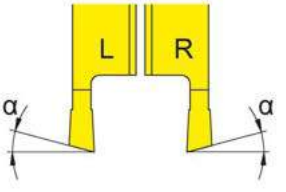


最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.8-2.0 mm

精密研磨品
precision ground







R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm
Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	γ	サイズ Size	TH35
R/LS274.1508.03.M0.E	0.8	3	15°	0°	04	Δ/Δ
R/LS274.1510.03.M0.E	1.0	3	15°	0°	04	Δ/Δ
R/LS274.1515.04.M0.E	1.5	4	15°	0°	04	Δ/Δ
R/LS274.1520.06.M0.E	2.0	6	15°	0°	04	Δ/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

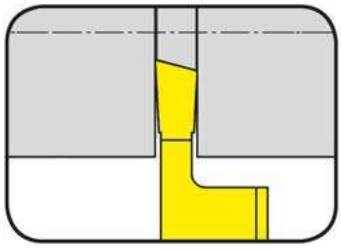
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

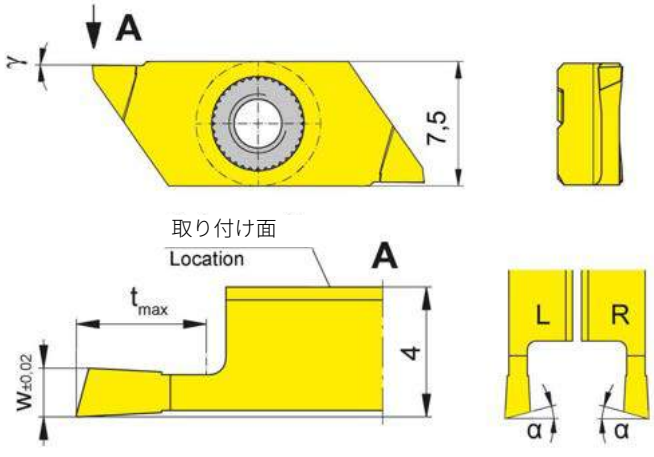
インサート
Indexable insert

S274...E



最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.8-2.0 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H274...E
Type

長手方向精度
± 0.015 mm
Indexability length
± 0.015 mm

型式 Part number	w	t_{max}	α	γ	サイズ Size	TH35
LS274.1508.03.MR.E	0.8	3	15°	0°	04	Δ
LS274.1510.03.MR.E	1.0	3	15°	0°	04	Δ
LS274.1515.04.MR.E	1.5	4	15°	0°	04	Δ
LS274.1520.06.MR.E	2.0	6	15°	0°	04	Δ
RS274.1508.03.ML.E	0.8	3	15°	0°	04	Δ
RS274.1510.03.ML.E	1.0	3	15°	0°	04	Δ
RS274.1515.04.ML.E	1.5	4	15°	0°	04	Δ
RS274.1520.06.ML.E	2.0	6	15°	0°	04	Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TH35
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

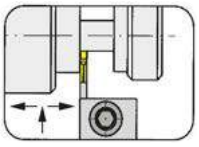
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
t_{max} 6 mm はワーク径Ø ≤ 25 mmの場合になります。
Note:
t_{max} 6 mm can be reached only with workpiece Ø ≤ 25 mm.

T

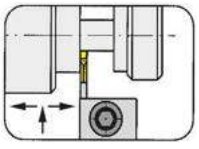
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

ツールホルダー
Toolholder
218/226

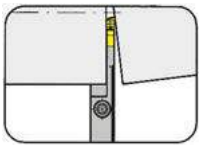


ページ/Page
T106

ベーシックツールホルダー
Basic toolholder
218

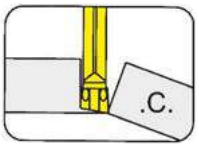


ページ/Page
T107

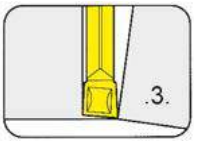


ページ/Page
T108-T109

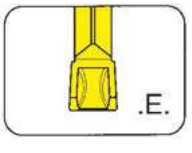
インサート
Indexable insert
S229/229



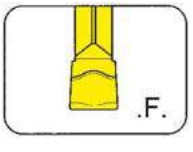
ページ/Page
T110-T111



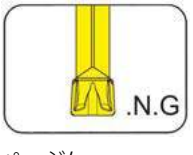
ページ/Page
T112



ページ/Page
T113



ページ/Page
T114



ページ/Page
T115

T

229



T

ツールホルダー / インサート

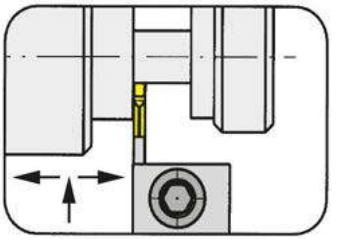
溝幅：3.0 - 5.0 mm

Toolholder with Inserts

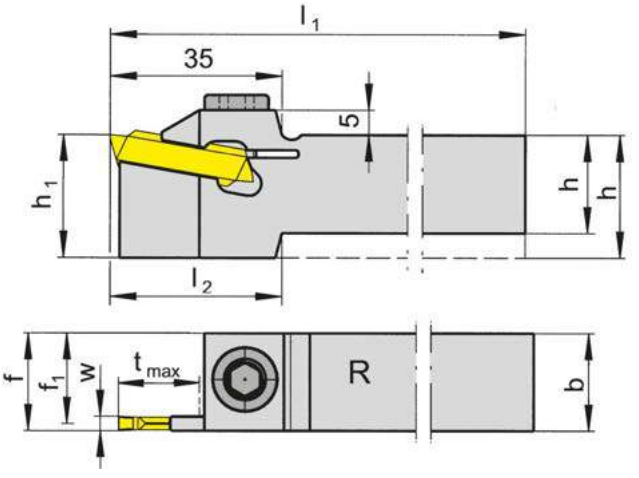
Width of groove 3.0 - 5.0 mm

ツールホルダー
Toolholder

218



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	18 mm 3.0-5.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S229
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L218.1616.03	16	16	150	45	25	14.55	f_1+w/2	18	03	3-4
R/L218.2020.03	20	20	150	35	25	18.55	f_1+w/2	18	03	3-4
R/L218.2525.03	25	25	150	-	25	23.55	f_1+w/2	18	03	3-4
R/L218.3225.03	32	25	170	-	32	23.55	f_1+w/2	18	03	3-4
R/L218.2020.04	20	20	150	35	25	17.70	f_1+w/2	18	04	4-5
R/L218.2525.04	25	25	150	-	25	22.70	f_1+w/2	18	04	4-5
R/L218.3225.04	32	25	170	-	32	22.70	f_1+w/2	18	04	4-5

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

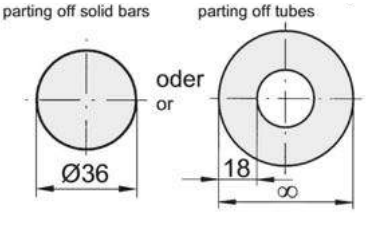
w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

中実ワーク最大加工径　中空ワーク最大加工径
parting off solid bars　parting off tubes

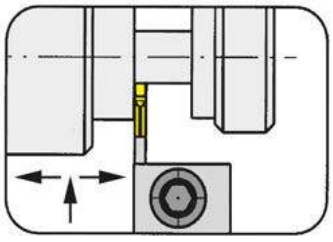


予備部品
Spare Parts

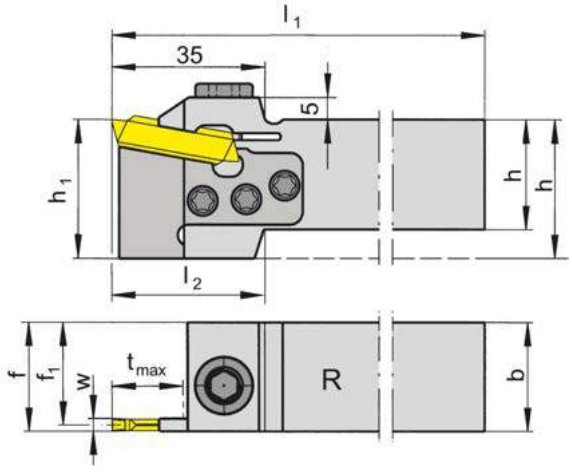
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	六角レンチ Wrench
R/L218...	**218.3**	**SW6,0 DIN911**

ベーシックツールホルダー
Basic toolholder

218
カセット取付式
with changeable cassette



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	18 mm 3.0-5.0 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S229
Type

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L218.2525.K3	25	25	150	35	32	23.55	f_1+w/2	18	03	3-4
R/L218.3225.K3	32	25	170	-	32	23.55	f_1+w/2	18	03	3-4
R/L218.2525.K4	25	25	150	35	32	22.70	f_1+w/2	18	04	4-5
R/L218.3225.K4	32	25	170	-	32	22.70	f_1+w/2	18	04	4-5

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

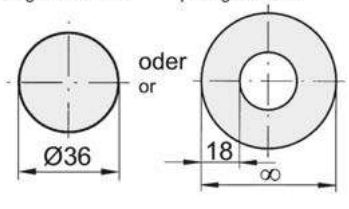
mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

中実ワーク最大加工径
parting off solid bars

中空ワーク最大加工径
parting off tubes

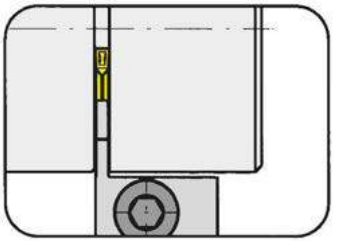


予備部品
Spare Parts

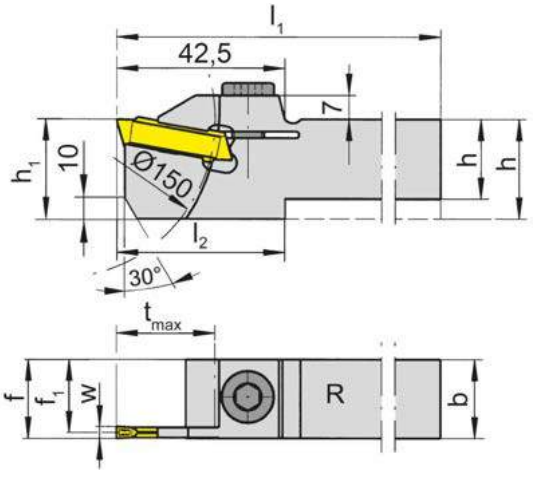
ベーシックツールホルダー Basic toolholder	ねじ Screw	六角レンチ Wrench	カセット Cassette	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L210...K3	**030.0518T20P**	**SW6.0 DIN911**	**NK210.32.03**	**T20PQ**
R/L210...K4	**030.0518T20P**	**SW6.0 DIN911**	**NK210.32.04**	**T20PQ**
R/L210...K5	**030.0518T20P**	**SW6.0 DIN911**	**NK210.32.05**	**T20PQ**
R/L210...K7	**030.0518T20P**	**SW6.0 DIN911**	**NK210.32.07**	**T20PQ**

ツールホルダー
Toolholder

226



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	25 mm 3.0-5.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S229
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L226.1616.03	16	16	150	52.5	32	18.55	f_1+w/2	25	03	3-4
R/L226.2020.03	20	20	150	42.5	32	18.55	f_1+w/2	25	03	3-4
R/L226.2525.03	25	25	150	-	32	23.55	f_1+w/2	25	03	3-4
R/L226.3225.03	32	25	170	-	32	23.55	f_1+w/2	25	03	3-4
R/L226.1616.04	16	16	150	52.5	32	13.70	f_1+w/2	25	04	4-5
R/L226.2020.04	20	20	150	42.5	32	17.70	f_1+w/2	25	04	4-5
R/L226.2525.04	25	25	150	-	32	22.70	f_1+w/2	25	04	4-5
R/L226.3225.04	32	25	170	-	32	22.70	f_1+w/2	25	04	4-5

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

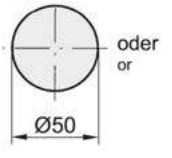
w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

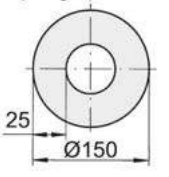
他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

中実ワーク最大加工径
parting off solid bars



中空ワーク最大加工径
parting off tubes

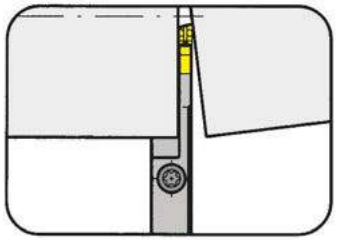


予備部品
Spare Parts

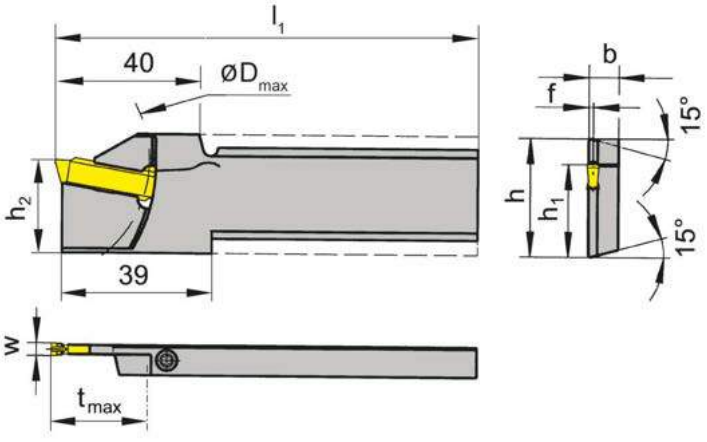
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	六角レンチ Wrench
R/L226...	**218.3**	**SW6.0 DIN911**

ツールホルダー
Toolholder

226
高剛性タイプ
reinforced version



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	25 mm 3.0-4.0 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S229
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_2	f	t_{max}	D_{max}	h_1	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L226.2608.03	26	8	110	24.8	1.2	25	150	21.4	03	3
R/L226.3208.03	32	8	110	24.8	1.2	25	150	24.8	03	3
R/L226.2608.04	26	8	110	24.8	1.7	25	150	21.4	04	4
R/L226.3208.04	32	8	110	24.8	1.7	25	150	24.8	04	4

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

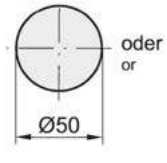
w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

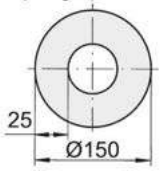
他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

中実ワーク最大加工径
parting off solid bars



中空ワーク最大加工径
parting off tubes

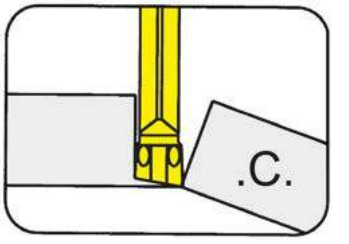


予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L226...	**4.15T15P**	**T15PQ**

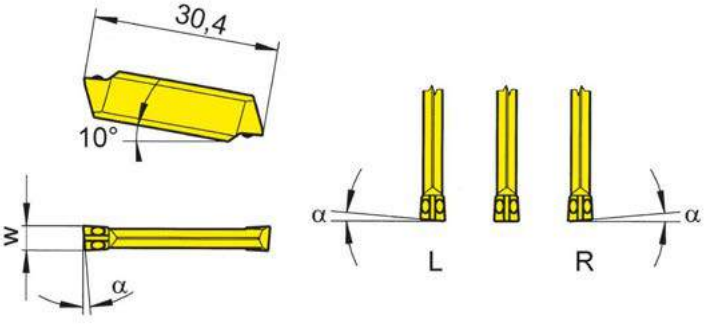
インサート
Indexable insert

S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	3-4 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 218
Type 226

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	α	サイズ Size
R/LS229.0530.C0	3	5°	03
R/LS229.0540.C0	4	5°	04
R/LS229.0830.C0	3	8°	03
R/LS229.0840.C0	4	8°	04
S229.0030.C0	3	0°	03
S229.0040.C0	4	0°	04

	TC92	TF45	TI25	TN35
	Δ/Δ	▲/▲	Δ/Δ	▲/▲
	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ	▲/Δ
	Δ	▲	▲	▲
	Δ	Δ	▲	▲
P	•	•	•	•
M	-	•	•	•
K	-	•	•	•
N	-	•	•	•
S	-	•	•	•
H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

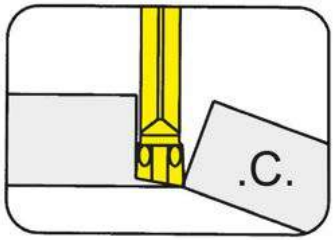
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

突切り加工
Parting Off

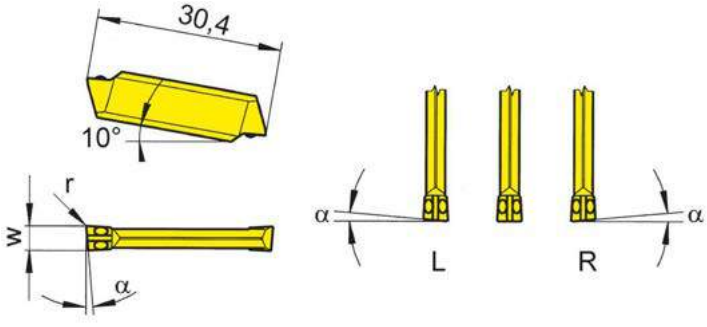
インサート
Indexable insert

S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25 mm 3-4 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	218 226

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

T

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size		TC92	TF45	TI25	TN35
R/LS229.0530.C1	3	0.15	5°	03		Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ	▲/▲
R/LS229.0830.C1	3	0.15	8°	03		Δ/Δ	▲/▲	▲/Δ	▲/▲
S229.0030.C1	3	0.15	0°	03		Δ	▲	▲	▲
R/LS229.0540.C1	4	0.15	5°	04		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS229.0540.C1	4	0.15	5°	04		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS229.0840.C1	4	0.15	8°	04		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
S229.0040.C1	4	0.15	0°	04		Δ	Δ	Δ	Δ
					P	●	●	●	●
					M	-	●	●	●
					K	-	●	●	●
					N	-	●	●	●
					S	-	●	●	●
					H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

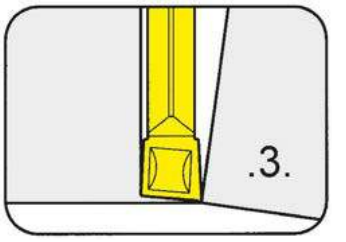
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーで使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

突切り加工
Parting Off

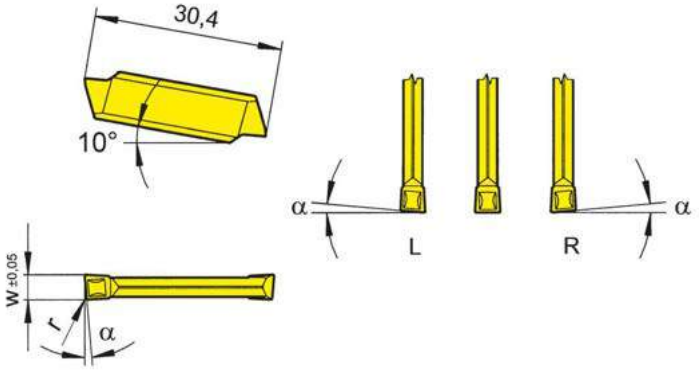
インサート
Indexable insert

229/S229
チップブレーカー付き
with chip former



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25 mm 3-4 mm

精密焼結品
precision sintered



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 218
Type 226

長手方向精度
± 0.04 mm

Indexability length
± 0.04 mm

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	MG12	AL96	AS62	AS66	H54	P20	TA45	TC92	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35
R/L229.5300.31	3	0.2	5°	03	▲/▲		▲/▲					▲/Δ			▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/LS229.0530.32	3	0.2	5°	03			▲/▲				Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲		▲/▲	▲/▲	▲/▲
S229.0300.32	3	0.2	0°	03	▲	▲	▲	▲	▲	Δ	Δ	▲	▲	Δ	▲	▲	▲
R/LS229.0540.32	4	0.2	5°	04			▲/Δ				Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲		▲/▲	Δ/▲	Δ/Δ
S229.0400.32	4	0.2	0°	04	Δ	▲	▲	▲	▲	Δ	Δ	▲	▲	Δ	▲	▲	▲
P					o	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M					●	-	-	o	●	-	●	-	●	-	●	-	●
K					●	●	-	●	-	-	●	-	●	-	●	-	●
N					●	●	-	●	-	-	●	-	●	-	●	-	●
S					●	-	-	o	-	-	●	-	●	-	●	-	●
H					-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

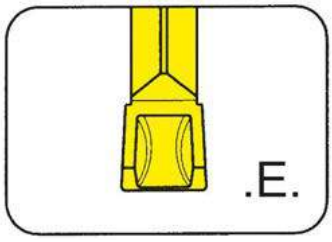
mm表記
Dimensions in mm
R : 右勝手　L : 左勝手　を指します。
State R or L version

注釈:
R/L229.5300.31 精密研磨品のインサート長さは30.0 mmです。
Note:
R/L229.5300.31 **precision ground**, length 30.0 mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーで使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

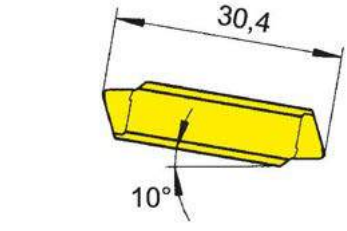
インサート
Indexable insert

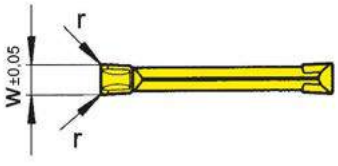
S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25 mm 3-4 mm

精密焼結品
precision sintered





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 218
Type 226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

T

型式 Part number	w	r	サイズ Size		AS62	TC92	TF45	TF46	TI25
S229.0300.E2	3	0.2	03		▲	Δ	▲	▲	▲
S229.0300.E4	3	0.4	03		▲	Δ	▲		
S229.0400.E2	4	0.2	04		▲	Δ	▲	Δ	▲
S229.0400.E4	4	0.4	04		▲	Δ	▲		
				P	●	●	●	●	●
				M	-	-	●	o	●
				K	-	-	●	●	●
				N	-	-	●	●	●
				S	-	-	●	o	●
				H	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

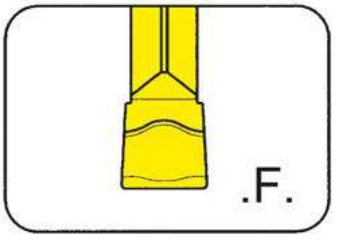
mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

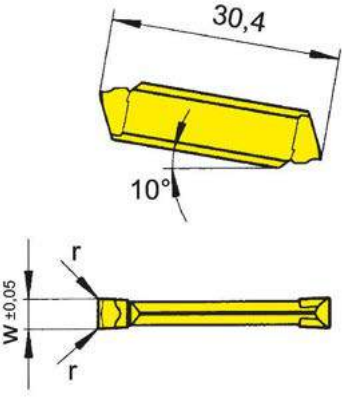
インサート
Indexable insert

S229
チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ	Depth of groove up to	25 mm
溝幅	Width of groove	3-4 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 218
Type 226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	TC92	TF43	TF45	TF46	TI22	TI25
S229.0300.F2	3	0.2	03	Δ	▲	▲	▲	▲	Δ
S229.0300.F4	3	0.4	03	Δ		▲	Δ		Δ
S229.0400.F2	4	0.2	04	Δ	Δ	▲	Δ		Δ
S229.0400.F4	4	0.4	04	Δ		▲	Δ		Δ
P				•	•	•	•	•	•
M				-	-	•	o	-	•
K				-	-	•	•	-	•
N				-	-	•	•	-	•
S				-	-	•	o	-	•
H				-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

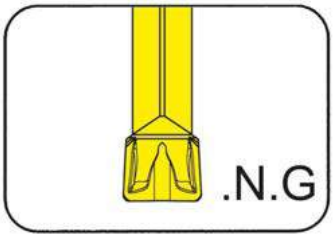
mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

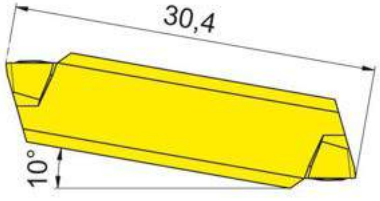
インサート
Indexable insert

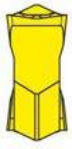
S229
チップブレーカー付き
with chip forming

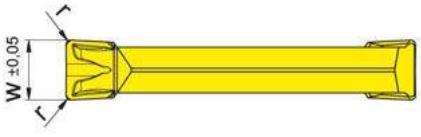


最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	25 mm 3-5 mm

精密焼結品
precision sintered







適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 218
Type 226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

T

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS45	AS62	DD25	TI25
S229.0300.N2.G	3	0.2	03	▲			
S229.0300.N4.G	3	0.4	03	▲			
S229.0400.N2.G	4	0.2	04	▲			
S229.0400.N4.G	4	0.4	04	▲			
S229.0500.N2.G	5	0.2	04			Δ	Δ
S229.0500.N4.G	5	0.4	04	▲	▲	Δ	Δ
S229.0500.N6.G	5	0.6	04	▲	Δ		Δ
S229.0500.N8.G	5	0.8	04		▲		

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

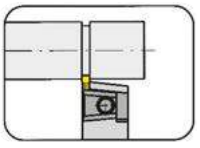
	AS45	AS62	DD25	TI25
P	●	●	-	●
M	●	-	-	●
K	●	-	-	●
N	o	-	●	●
S	●	-	o	●
H	-	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

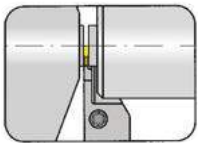
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

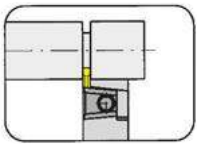
ツールホルダー
Toolholder
360/368/391



ページ/Page
T118

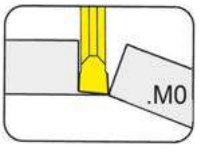


ページ/Page
T119-T120

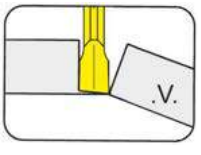


ページ/Page
T121

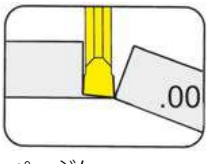
インサート
Indexable insert
312/S312



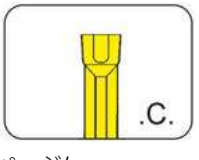
ページ/Page
T122



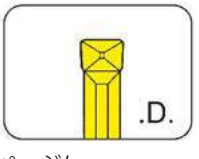
ページ/Page
T123



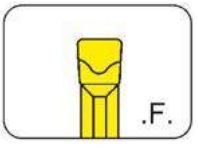
ページ/Page
T124-T126



ページ/Page
T127



ページ/Page
T128



ページ/Page
T129

312



T

ツールホルダー / インサート

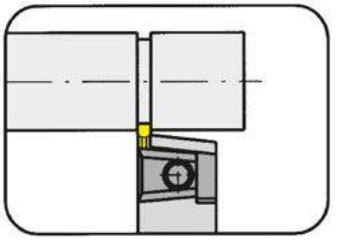
溝幅：0.5 - 3.0 mm

Toolholder with Inserts

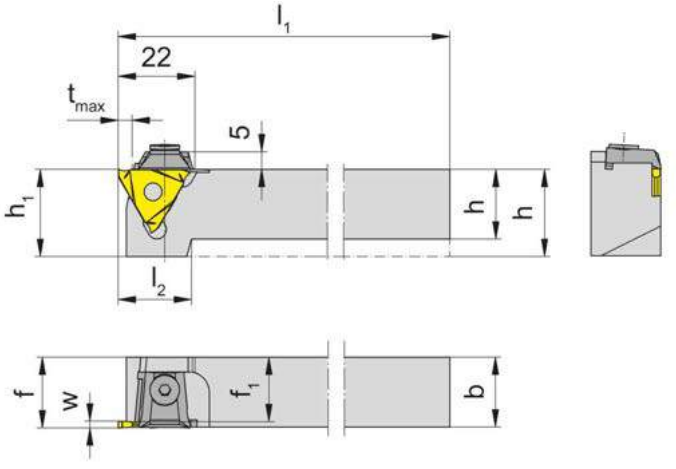
Width of groove 0.5 - 3.0 mm

ツールホルダー
Toolholder

360



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	6 mm 1.9-2.9 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ 312
Type S312

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L360.1212.02	12	12	100	24	25	9.5	f_1+w-a_1	6	02	1.9-2.9
R/L360.1616.02	16	16	125	22	25	13.5	f_1+w-a_1	6	02	1.9-2.9
R/L360.2020.02	20	20	125	21	25	17.5	f_1+w-a_1	6	02	1.9-2.9
R/L360.2525.02	25	25	150	-	25	22.5	f_1+w-a_1	6	02	1.9-2.9
R/L360.3232.02	32	32	170	-	32	29.5	f_1+w-a_1	6	02	1.9-2.9

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w、a_1 寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

D≦ 40 mmまでt_{max}寸法加工可能
t_{max} can be reached only with workpiece Ø ≤ 40 mm

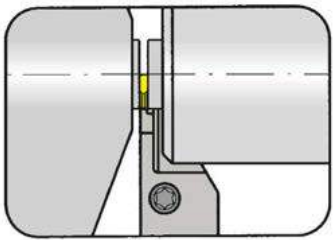
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	六角レンチ Wrench	締付部品 Clamping element
R/L360.1...	**SW3.0 DIN911**	**11.3**
R/L360...	**SW3.0 DIN911**	**16.4**

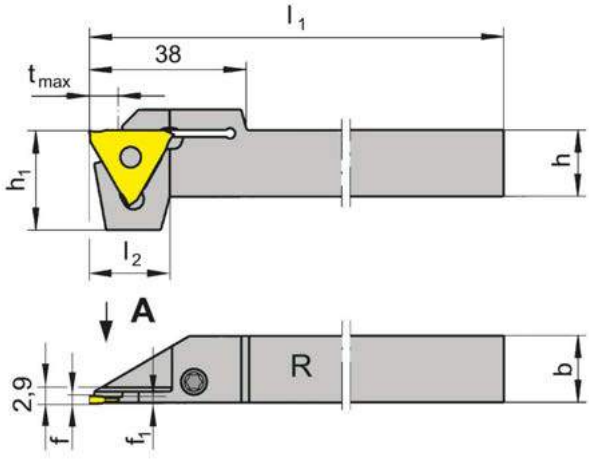
ツールホルダー
Toolholder

368



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	0.5-1.5 mm

適用設備：トラウプ社(TNL12/7)用
for machines TRAUB (TNL12/7)

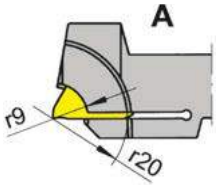


R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　312 „G“
Type



刃先研磨仕上げインサート用

only for periferal grounded profiled inserts

T

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}
R/L368.1212.08	12	12	95	19.5	24	1.0	f_1+a_1	8
R/L368.1616.08	16	16	95	19.5	24	1.0	f_1+a_1	8
R/L368.1212.11	12	12	95	19.5	24	1.3	f_1+a_1	8
R/L368.1616.11	16	16	95	19.5	24	1.3	f_1+a_1	8

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

a_1 寸法はインサートページをご参照下さい。
a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

ツールホルダーR/L368...08用インサート:
R/L312.0805... / R/L312.0808... / R/L312.0510... R/L312.0512... / R/L312.1210.../ R/L312.0012...

Toolholder R/L368...08 for indexable inserts:
R/L312.0805... / R/L312.0808... / R/L312.0510... R/L312.0512... / R/L312.1210.../ R/L312.0012...

ツールホルダー R/L368...11用インサート:
R/L312.0515... / R/L312.0015...

Toolholder R/L368...11 for indexable inserts:
R/L312.0515... / R/L312.0015...

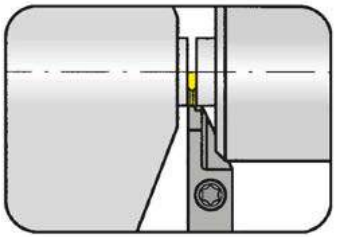
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

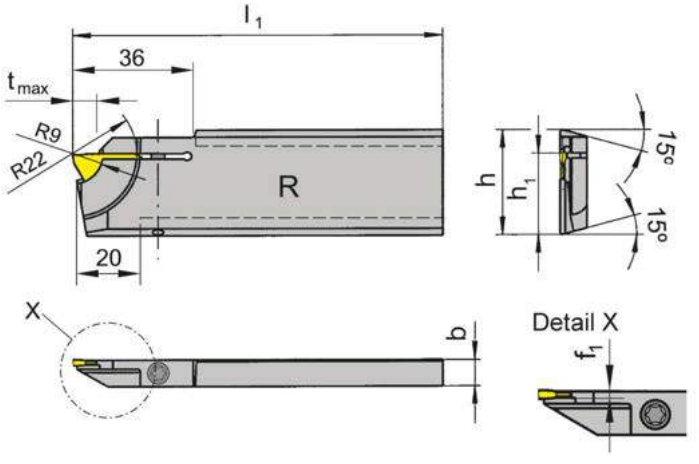
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L368...	**4.15T15P**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

368
高剛性タイプ
reinforced version



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	8 mm 0.5-1.5 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　312 „G“
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

刃先研磨仕上げインサート用

only for periferal grounded profiled inserts

T

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	t_{max}
R/L368.2608.08	26	8	110	21.4	1.0	8
R/L368.3208.08	32	8	110	24.8	1.0	8
R/L368.2608.11	26	8	110	21.4	1.3	8
R/L368.3208.11	32	8	110	24.8	1.3	8

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

ツールホルダーR/L368...08用インサート:
R/L312.0805... / R/L312.0808... / R/L312.0510... R/L312.0512... / R/L312.1210.../ R/L312.0012...

Toolholder R/L368...08 for indexable inserts:
R/L312.0805... / R/L312.0808... / R/L312.0510... R/L312.0512... / R/L312.1210.../ R/L312.0012...

ツールホルダーR/L368...11用インサート:
R/L312.0515... / R/L312.0015...

Toolholder R/L368...11 for indexable inserts:
R/L312.0515... / R/L312.0015...

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

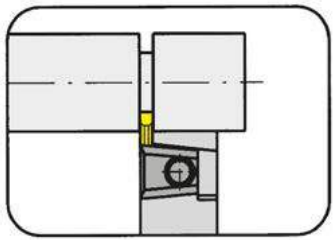
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L368...	**4.15T15P**	**T15PQ**

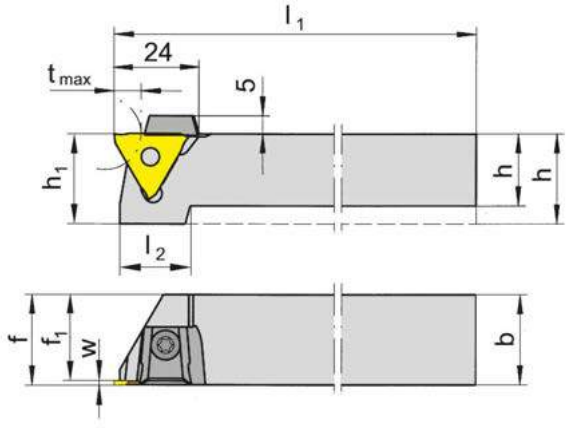
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

391



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	8 mm 0.5-1.9 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　312
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	f_1	f	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L391.1212.01	12	12	100	21	21	10.5	f_1+w-a_1	8	01	0.5-1.9
R/L391.1616.01	16	16	125	21	21	14.5	f_1+w-a_1	8	01	0.5-1.9
R/L391.2020.01	20	20	125	21	21	18.5	f_1+w-a_1	8	01	0.5-1.9
R/L391.2525.01	25	25	150	-	25	23.8	f_1+w-a_1	8	01	0.5-1.9

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w、a_1 の寸法はインサートページをご参照下さい。
w, a1 see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

t_{max} はワーク径Ø ≤ 20 mmの場合になります。
t_{max} can be reached only with workpiece Ø ≤ 20 mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

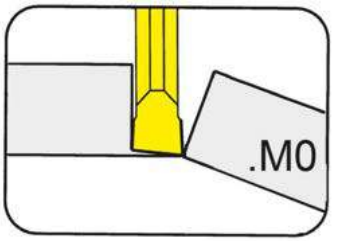
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	締付部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	六角レンチ Wrench
R/L391.1212.01	**12.3**	**T10PL**	
R/L391.1616.01	**14.4**	**T15PQ**	
R/L391....	**16.4**		**SW3.0 DIN911**

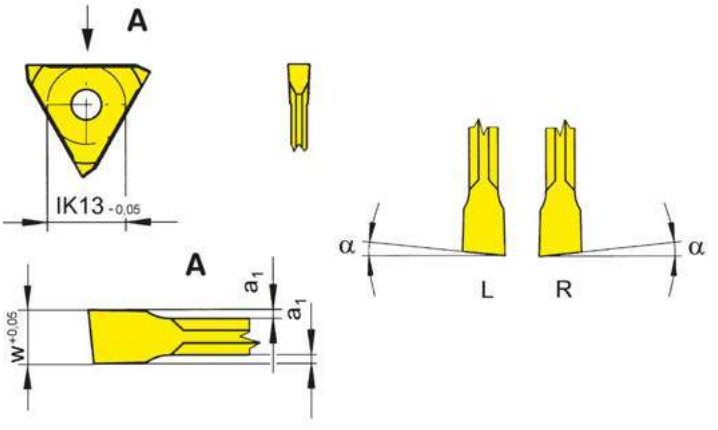
T

インサート
Indexable insert

312



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	1.2-1.5 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ	360
Type	368
	391

T

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	t_{max}	α	a_1	サイズ Size
R/L312.0512.M0	1.2	8	5°	0.2	01
R/L312.0515.M0	1.5	8	5°	0.2	01

	K10	EG35	TF45
	Δ/Δ	▲/▲	▲/Δ
	▲/Δ	▲/▲	▲/▲
P	•	•	•
M	o	•	•
K	•	o	•
N	•	-	•
S	o	-	•
H	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

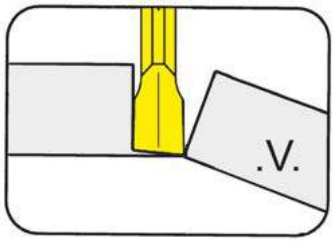
▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

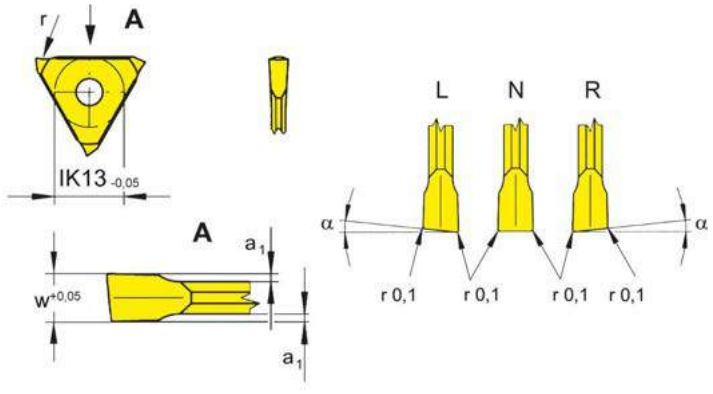
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

インサート
Indexable insert

312



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	1.2-2.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type: 360, 368, 391

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	α	a_1	サイズ Size	TF45	TH35
312.0012.V1	1.2	0°	0.2	01	▲	
R/L312.0512.V1	1.2	5°	0.2	01	▲/Δ	
312.0015.V1	1.5	0°	0.2	01	▲	
R/L312.0515.V1	1.5	5°	0.2	01	▲/▲	
R/L312.0520.V2	2.0	5°	0.2	01		▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	TF45	TH35
P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	•	•
S	•	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

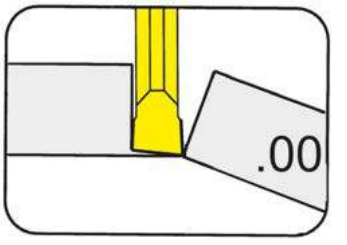
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

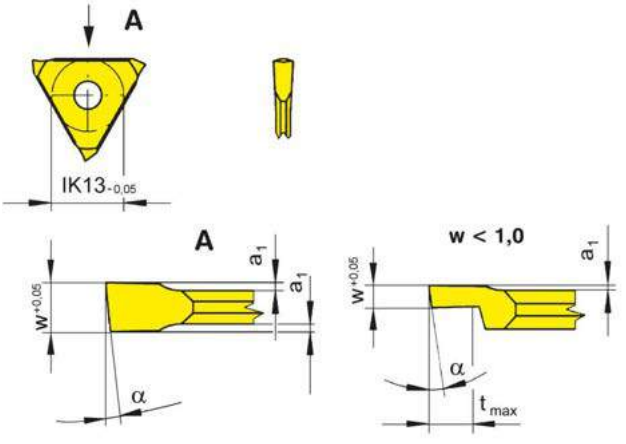
T

インサート
Indexable insert

312
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	0.5-1.5 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ	360
Type	368
	391

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	t_{max}	α	a_1	サイズ Size
R/L312.0805.00	0.5	1.0	8°	0.1	01
R/L312.0808.00	0.8	1.5	8°	0.1	01
R/L312.0510.00	1.0	8.0	5°	0.1	01
R/L312.1210.00	1.0	8.0	12°	0.1	01
R/L312.0512.00	1.2	8.0	5°	0.2	01
R/L312.0515.00	1.5	8.0	5°	0.2	01

	K10	EG35	EG55	H20	P20	TC92	TF45	TF46	TI25	TN32	TN35
		▲/▲					▲/▲				
		▲/▲					▲/▲				
		▲/▲					▲/▲				
		▲/▲					▲/▲		Δ/Δ		▲/▲
		▲/▲					▲/▲				
	▲/x	▲/▲	▲/x	Δ/x	▲/x	Δ/x	▲/▲	▲/x		▲/x	
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	o	●	o	o	-	-	●	o	●	-	●
K	●	o	o	-	-	-	●	●	●	-	●
N	●	-	-	-	-	-	●	●	●	-	●
S	o	-	-	-	-	-	●	o	●	-	●
H	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

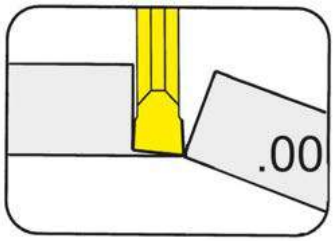
超硬材種
Carbide grades

T

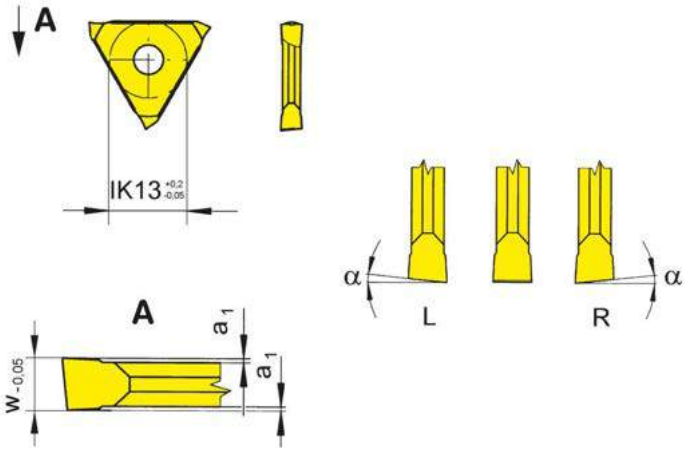
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

インサート
Indexable insert

312
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	5 mm 1.07-1.44 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type: 360, 368, 391

型式 Part number	w	α	a_1	サイズ Size	K10	EG35	EG55	H20	P20	TC92	TF45	TF46	TI25	TN32	TN35
312.0100.00	1.07	-	0.09	01	▲		▲	Δ	▲		▲	▲		▲	▲
312.0130.00	1.44	-	0.20	01	▲		▲		▲	▲	▲	▲		▲	▲
R/L312.0614.00	1.44	6°	0.20	01		▲/▲					▲/▲	▲/Δ	▲/▲		▲/▲
P					•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M					o	•	o	o	-	-	•	o	•	-	•
K					•	o	o	-	-	-	•	•	•	-	•
N					•	-	-	-	-	-	•	•	•	-	•
S					o	-	-	-	-	-	•	o	•	-	•
H					-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

外径加工:
システム360ツールホルダーは右勝手インサートは左勝手ツールホルダーで、
左勝手インサートは右勝手ツールホルダーでご使用下さい。

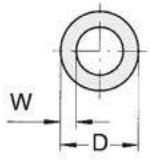
External machining:
for Toolholder type 360 use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

中実ワーク最大加工径
parting off solid bars



D 最大 11 mm
D up to 11 mm

中空ワーク最大加工径
parting off tubes



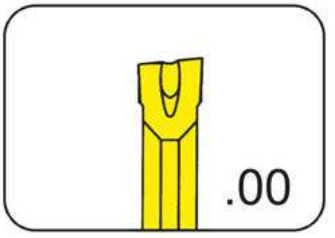
D ≧50 mm（等号つき） は W寸法およそ5 mm
D≦50 mm （等号つき）は W寸法およそ4 mm
D ≥ 50 mm up to W ≈ 5 mm
D ≤ 50 mm up to W ≈ 4 mm

T

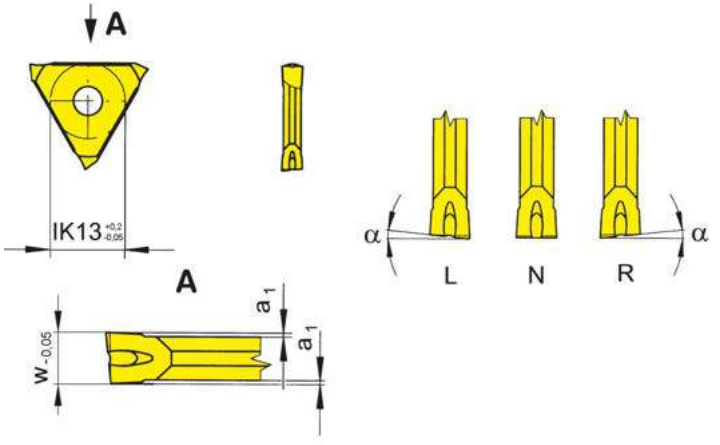
溝入れ / 突切り加工
Grooving and Parting Off

インサート
Indexable insert

312
ラウンドチップブレーカー付き
with round chip breaker



最大溝深さ	Depth of groove up to	5 mm
溝幅	Width of groove	1.44-2.29 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ	360
Type	368
	391

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	α	a_1	サイズ Size	MG12	EG55	P20	TC92	TF45	TN32	TN35
N312.0014.00	1.44	0°	0.2	02		▲		Δ	▲		
N312.0018.00	1.99	0°	0.2	02		▲		Δ	▲	Δ	Δ
N312.0021.00	2.29	0°	0.2	02		▲	Δ	Δ			▲
R/L312.0514.00	1.44	5°	0.2	02		Δ/Δ	Δ/Δ		▲/Δ		
R/L312.0518.00	1.99	5°	0.2	02		▲/▲	▲/▲	Δ/Δ		▲/▲	▲/▲
R/L312.0521.00	2.29	5°	0.2	02	Δ/Δ	▲/Δ	▲/▲	Δ/Δ		▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	MG12	EG55	P20	TC92	TF45	TN32	TN35
P	o	●	●	●	●	●	●
M	●	o	-	-	●	-	●
K	●	o	-	-	●	-	●
N	●	-	-	-	●	-	●
S	●	-	-	-	●	-	●
H	-	-	-	-	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

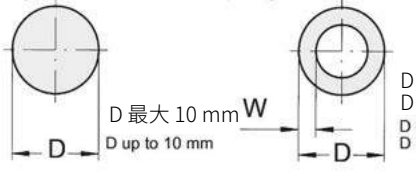
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

外径加工:
システム360ツールホルダーは、右勝手インサートは左勝手ツールホルダーで、
左勝手インサートは右勝手ツールホルダーでご使用下さい。

External machining:
for Toolholder type 360 use right hand inserts in left hand toolholders and left hand inserts in right hand toolholders

中実ワーク最大加工径
parting off solid bars

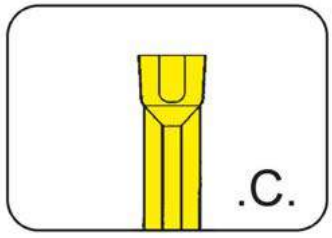
中空ワーク最大加工径
parting off tubes



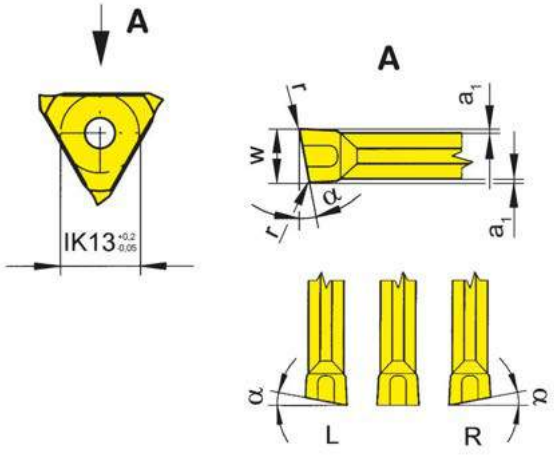
D ≧50 mm (等号つき) は W寸法およそ5 mm
D≦50 mm (等号つき) は W寸法およそ4 mm
D ≥ 50 mm up to W ≈ 5 mm
D ≤ 50 mm up to W ≈ 4 mm

インサート
Indexable insert

S312
チップブレーカー付き
with sintered geometries



最大溝深さ	Depth of groove up to	5 mm
溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	360
	368
	391

チップブレーカー .C
Geometry .C

T

型式 Part number	w	r	α	a_1	サイズ Size	EG55	TF46	TI25
S312.0200.C2	2.0	0.2	0°	0.25	02	▲	▲	▲
R/LS312.0520.C2	2.0	0.2	5°	0.25	02	▲/▲	▲/▲	▲/▲
S312.0250.C2	2.5	0.2	0°	0.25	02	▲	▲	▲
R/LS312.0525.C2	2.5	0.2	5°	0.25	02	Δ/▲	▲/Δ	▲/▲
S312.0300.C2	3.0	0.2	0°	0.25	03	Δ	Δ	▲
R/LS312.0530.C2	3.0	0.2	5°	0.25	03	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

	EG55	TF46	TI25
P	●	●	●
M	o	o	●
K	o	●	●
N	-	●	●
S	-	o	●
H	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

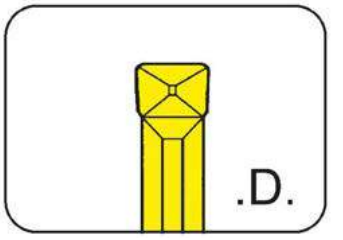
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

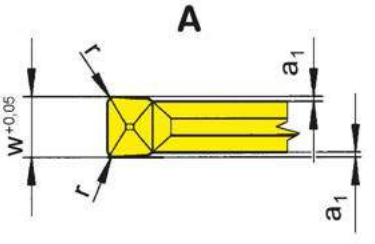
インサート
Indexable insert

S312
チップブレーカー付き
with sintered geometries

最大溝深さ	Depth of groove up to	5 mm
溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm







適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	360
	368
	391

T

チップブレーカー .D
Geometry .D

型式 Part number	w	r	a_1	サイズ Size	AL96	AS62	AS66	EG56	TC92	TF45	TF46	TI25	TN32
S312.0200.D2	2.0	0.2	0.25	02	Δ	▲	▲	▲	Δ	Δ	▲	▲	▲
S312.0200.D4	2.0	0.4	0.25	02	Δ	▲	▲	▲	Δ	Δ	Δ	▲	
S312.0250.D2	2.5	0.2	0.25	02	Δ	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
S312.0250.D4	2.5	0.4	0.25	02	Δ	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
S312.0300.D2	3.0	0.2	0.25	03	Δ	▲	▲	▲	Δ	▲	▲	▲	▲
S312.0300.D4	3.0	0.4	0.25	03	Δ	▲	▲	▲	Δ	Δ	Δ	Δ	
					P	•	•	•	•	•	•	•	•	•
					M	-	-	o	o	-	•	o	•	-
					K	•	-	•	o	-	•	•	•	-
					N	•	-	•	-	-	•	•	•	-
					S	-	-	o	-	-	•	o	•	-
					H	-	-	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

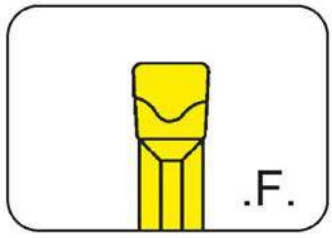
mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

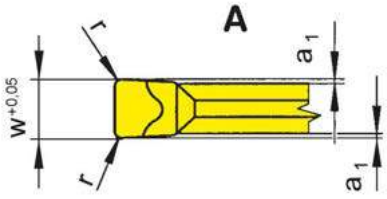
インサート
Indexable insert

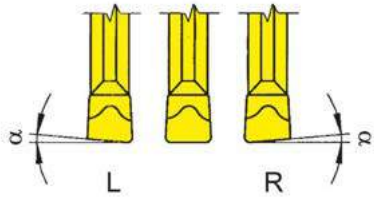
S312
チップブレーカー付き
with sintered geometries

最大溝深さ	Depth of groove up to	5 mm
溝幅	Width of groove	2.0-2.5 mm









適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ	360
Type	368
	391

R = 右勝手バージョン
R = right hand version

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

チップブレーカー.F
Geometry .F

T

型式 Part number	w	r	α	a_1	サイズ Size	AL96	EG56	TC92	TF45	TF46	TI25
R/LS312.0520.F2	2.0	0.2	5°	0.25	02		Δ/Δ			▲/Δ	▲/▲
S312.0200.F2	2.0	0.2	0°	0.25	02	Δ	▲	Δ	Δ	▲	▲
R/LS312.0525.F2	2.5	0.2	5°	0.25	02		▲/Δ			▲/Δ	▲/▲
S312.0250.F2	2.5	0.2	0°	0.25	02	Δ	Δ	Δ	Δ	▲	▲
P						•	•	•	•	•	•
M						-	o	-	•	o	•
K						•	o	-	•	•	•
N						•	-	-	•	•	•
S						-	-	-	•	o	•
H						-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

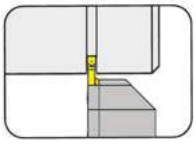
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

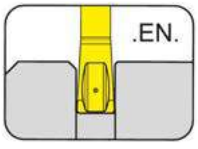
突切り加工
Parting Off

ツールホルダー
Toolholder
H316



ページ/Page
T132

インサート
Indexable insert
S316



ページ/Page
T133

T

316



T

ツールホルダー / インサート

溝幅：2.0 - 3.0 mm

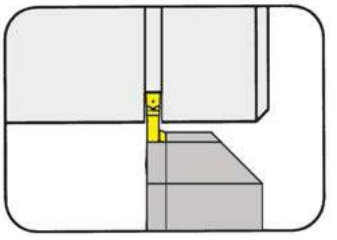
Toolholder with Inserts

Width of groove 2.0 - 3.0 mm

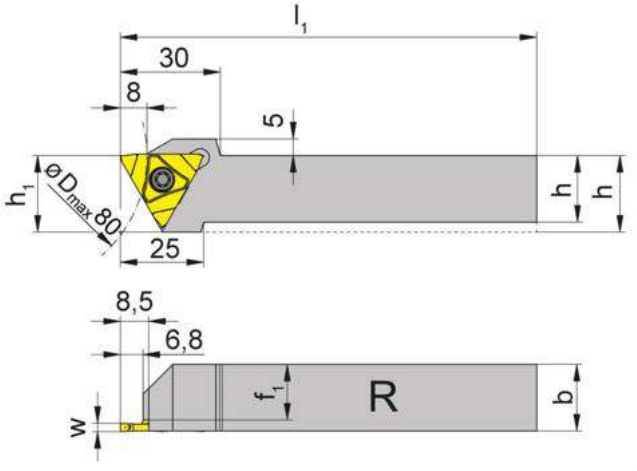
溝入れ加工（外径）
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

H316



最大溝深さ クランプ範囲	Depth of groove up to Clamping range	8 mm 1.5-3 mm



適用インサート
for Indexable insert

タイプ　S316
Type

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	h_1	f_1	サイズ Size
R/LH316.1616.S3.03	16	16	125	23	12.7	03
R/LH316.2020.S3.03	20	20	125	23	16.7	03
R/LH316.2525.S3.03	25	25	150	25	21.7	03
R/LH316.3225.S3.03	32	25	150	32	21.7	03

R: 右勝手　L: 左勝手　を指します。
State R or L version

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see indexable inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

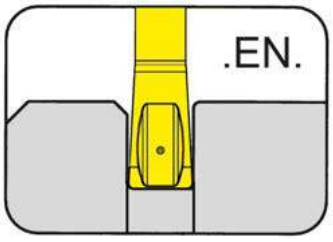
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH316...	**5.12T20P**	**T20PQ**

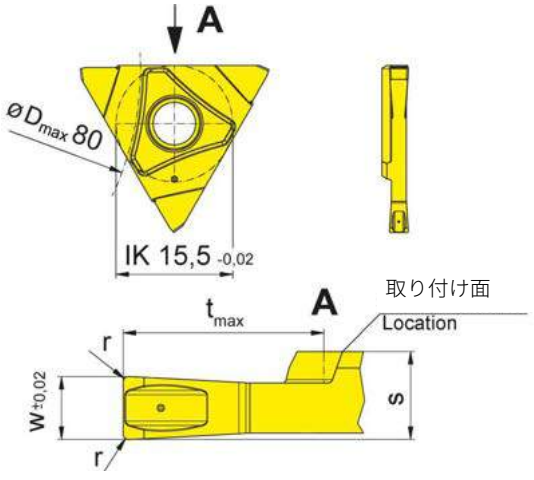
インサート
Indexable insert

S316



最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	2.0-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　H316...S3.03
Type

長手方向精度
± 0.02 mm

Indexability length
± 0.02 mm

型式 Part number	w	r	t_{max}	s	サイズ Size		AS6G
R/LS316.0200.EN2	2.0	0.2	8	3.5	03		▲/▲
R/LS316.0250.EN2	2.5	0.2	8	3.5	03		▲/▲
R/LS316.0300.EN2	3.0	0.2	8	3.5	03		▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4 週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

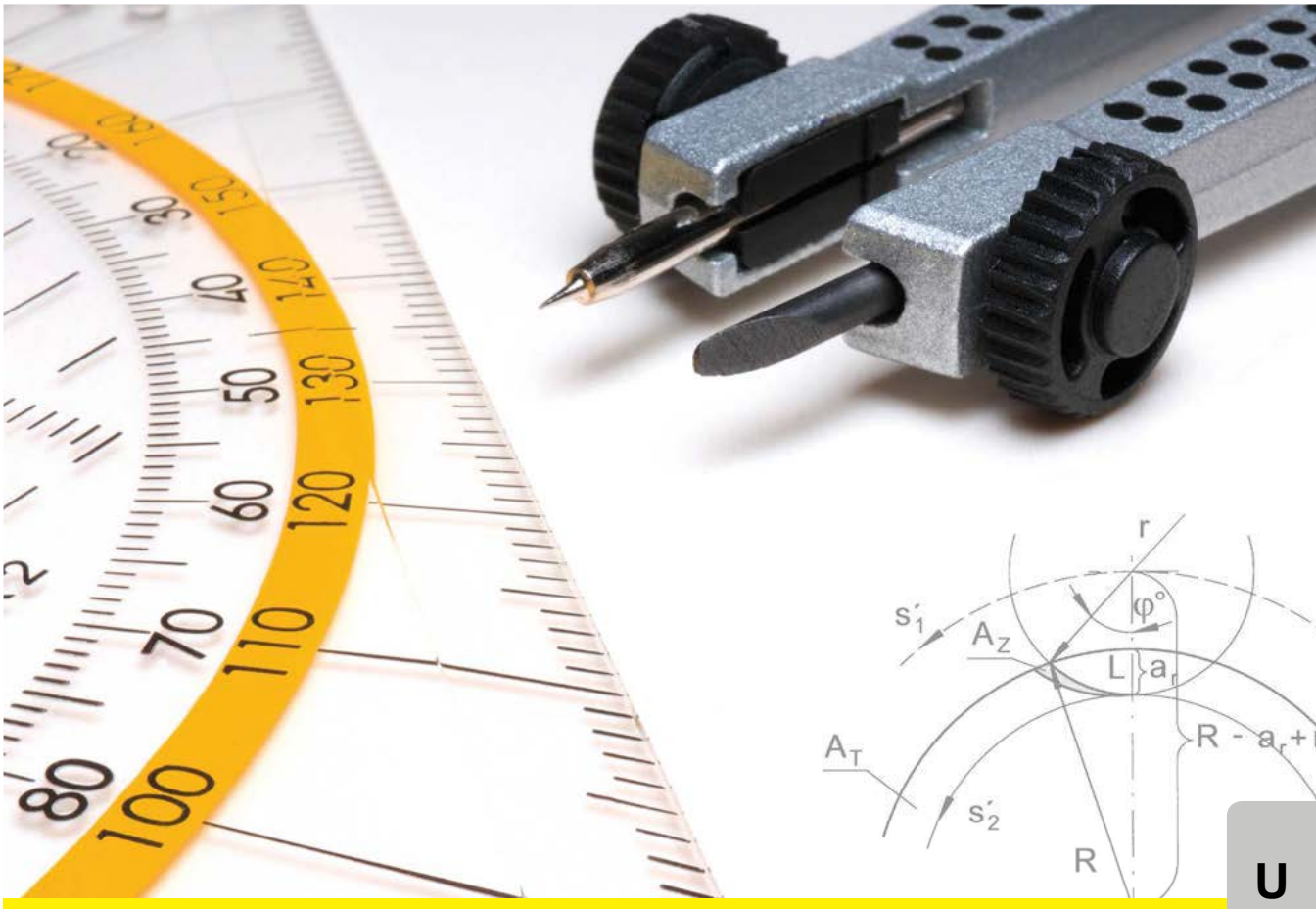
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

外径加工:
右勝手インサートは右勝手ツールホルダー、
左勝手インサートは左勝手ツールホルダーでご使用下さい。
External machining:
Use right hand inserts in right hand toolholders and left hand inserts in left hand toolholders

T



U

概要 / Summary

ページ/Page

適正締付トルク値 **U2-U6**
Torque Specification

技術情報 **U7-U18**
Technical Information

チップブレーカー / 送り量 **U19-U33**
Geometries and feed rates

切削条件 **U34-U37**
Cutting Data

溝入れ / 突切り加工用　材質表 **U38-U39**
Carbide grades for grooving and parting off

材質表 **U40-U42**
Discription carbide grades

ねじの適正締付トルク値

Torque of Screws

下記はインサートを締め付けるねじの締付トルク値です。
銅ペーストやそれに類似した潤滑油の使用はお勧めしません。

Following torques are allowed for screws of inserts. We recommend to use no additionel gliding means (such as copper paste) for screws.

トルクレンチについてはオプション品のWチャプターをご参照下さい。

For torque screw drivers please see chapter additional equipment.

タイプ type	ねじ Screw	トルク値 M_d Nm	レンチ Clamping wrench	ブレード Blade
050	030.0518.T20P	5.0	T20PQ	DT20PK
208	6.16	3.0	SW3DIN911	DSW30K
210	218.3	7.0	SW6DIN911	DSW60K
210...09/...K9	5.32T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
211	6.19	3.0	SW3DIN911	DSW30K
213	218.3	7.0	SW6DIN911	DSW60K
213...09	5.32T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
213...IK	DIN912-M6x14	6.0	SW5DIN911	DSW50K
214	218.3	7.0	SW6DIN911	DSW60K
214...09	5.32T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
218	218.3	7.0	SW6DIN911	DSW60K
218...0.03.IK - 0.05.IK 218...2.03.IK - 2.05.IK	6.23.T25P	7.0	T25PQ	DT25PK
218...09/...K9	5.32T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
219	218.3	7.0	SW6DIN911	DSW60K
219...09	5.32.3T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
221	6.20.70P	5.0	T20PQ	DT20PK
225	218.3	7.0	SW6DIN911	DSW60K
226	218.3	7.0	SW6DIN911	DSW60K
226...09	5.32T15P	4.5	T15PQ	DT15PK
226...0.03.IK - 0.05.IK 226...2.03.IK - 2.05.IK	6.23.T25P	7.0	T25PQ	DT25PK
226.2608.../3208...	4.15T15P	5.0	T15PQ	DT15PQ
228	6.20.70P	5.0	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
230	5.14	2.5	SW2.5DIN911	DSW25K
232	5.14	2.5	SW2.5DIN911	DSW25K
233	5.14	2.5	SW2.5DIN911	DSW25K
234	5.14	2.5	SW2.5DIN911	DSW25K
235	5.14	2.5	SW2.5DIN911	DSW25K
240	5.14	2.5	SW2.5DIN911	DSW25K
245	51.27.984P	4.0	T15PQ	DT15PK
248	5.14	2.5	SW2.5DIN911	DSW25K
250	5.14	2.5	SW2.5DIN911	DSW25K
253	5.14	2.5	SW2.5DIN911	DSW25K

ねじの適正締付トルク値

Torque of Screws

タイプ type	ねじ Screw	トルク値 M_d Nm	レンチ Clamping wrench	ブレード Blade
254	5.14	2.5	SW2.5DIN911	DSW25K
255	5.14	2.5	SW2.5DIN911	DSW25K
257...05	218.3	6.5	SW6DIN911	DSW60K
257...07/...09	5.32.3T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
309	6.25	4.5	SW3DIN911	DSW30K
330	5.12T20P	6.5	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
333	5.12T20P	6.5	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
340	6.25	4.5	SW3DIN911	DSW30K
356...3/...5	5.12T20P	6.5	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
356...45.03	5F.08T20P	5.0	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
356...6/...7/...10/...2.13 356...2.13.IK/...2.15.IK	5.15T20P	6.5	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
357	5.12T20P	6.5	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
360	6.25	4.5	SW3DIN911	DSW30K
361	030.0422.T10P	3.0	T10PL	DT10PK
368	4.15T15P	4.0	T15PQ	DT15PK
368...10.01	030.0422.T10	4.0	T10PL	DT10PK
369	6.25	4.5	SW3DIN911	DSW30K
390	6.25	4.5	SW3DIN911	DSW30K
391.1212...	030.0422.T10P	3.0	T10PL	DT10PK
391.1616...	5.32.3T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
391.2...	6.25	4.5	SW3DIN911	DSW30K
974	030.3509.T15P	3.0	T15PQ	DT15PK
B105/BU105 B105KM BU105	6.075T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
B105.A022...	030.0422.T10P	3.0	T10PL	DT10PK
B105MD	DIN913-M5x5	1.0	SW2.5DIN911	DSW25K
B108 B108KM	2.6.5T8EP	1.2	T8PL	DT8PK
B110	6.075T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
B111	3.5.12T10EP	3.0	T10PL	DT10PK
B114	4.12T15EP	5.0	T15PQ	DT15PK
B119	5.11T15P	3.0	T15PL	DT15PK
B209	3.5.12T10EP	2.5	T10PL	DT10PK
B216.0020.1.2...IK	3.5.12T10EP	3.0	T10PL	DT10PK
B216...IK	5.13T20EP	6.0	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
B223	5.11T15P	3.0	T15PL	DT15PK
B223...K2	4.09T15P	3.0	T15PL	DT15PK

ねじの適正締付トルク値

Torque of Screws

タイプ type	ねじ Screw	トルク値 M_d Nm	レンチ Clamping wrench	ブレード Blade
B224.00...	5.13T20P	6.5	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
B224.45... B224.60...	6.14T25P	7.0	T25PQ	DT25PK/DT25PQ
BK224	5.13T20EP	6.5	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
BK229	5.13T20EP	6.0	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
BKT	6.075T15P	5.5	T15PQ	DT15PK
E223	5.11T15P	3.0	T15PL	DT15PK
H34T...10.IK	030.4093.T15P	3.0	T15PQ	DT15PK
H34T...20.IK	030.4010.T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
H34T...30.IK	030.5012.T15P	6.0	T15PQ	DT15PK
H34T...40.IK	030.5012.T20P	6.0	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
H64T...10.IK	030.4010.T15P	4.0	T15PQ	DT15PK
H64T...20.IK	030.4010.T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
H105	6.075T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
H100...01/...11/...21 + IK H100...02/...12/...22 + IK H100...71/...72 H100...71R/L/...72R/L	4.15T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
H100...03/...13/...23 H100...04/...14/...24 H100...15 H100...1.23.IK	5.17T20P	6.5	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
H100...04.IK H100...23.IK/...24.IK H100...73.IK/...74.IK	6.23T25P	7.0	T25PQ	DT25PK/DT25PQ
H100...73R/L/...74R/L	DIN912-M5x20	4.0	SW4DIN911	DSW40K
H100...83/...84	030.505P.0718	5.0	T15PQ	DT15PK
H100..83R/L/N/..84R/L/N	030.505P.0660	5.0	T15PQ	DT15PK
H100...93/...93R/L	030.0413.T15P	3.0	T15PQ	DT15PK
H100.2020.3.0.. H100.2525.3.0.. H100.3225.3.0../...38 H100.3225.4.0../...4.1.. H100...08/...10/...12	030.6075.T20P	5.0	T20PQ	DT20PK
H100.3232...	030.0625.T25P	7.0	T25PQ	DT25PK/DT25PQ
H100.52...	5.13T20P	5.0	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
H117...10/...12 H117.1407.../.1439... H117.1441.../.1442...	4.09T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
H117.1010.10	030.400P0227	5.0	T15PQ	DT15PK
H117...16/...32/...45 H117.1419.../.1440...	5.12T20P	6.0	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
H117...20/...26	6.17T20P	7.0	T20PQ	DT20PK/DT20PQ

U

ねじの適正締付トルク値

Torque of Screws

タイプ type	ねじ Screw	トルク値 M_d Nm	レンチ Clamping wrench	ブレード Blade
H117MD	030.400P.0227	5.0	T15PQ	DT15PK
H223	5.11T15P	3.0	T15PL	DT15PK
H223.2608.../.3208...	4.15T15P	5.0	T15PL	DT15PK
H224	6.23T25P	6.0	T25PQ	DT25PK/DT25PQ
H224.1212.81	6.17T25P	5.0	T25PQ	DT15PK
H224.1608.02/.23/.24 H224.2608.81/.82/.83	4.15T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
H224.2608.01/.02/.03 H224.3208.01/.02/.03	4.20T15P	4.3	T15PL	DT15PK
H224.3208.93	030.0413T15P	3.0	T15PQ	DT15PK
H224..61/..62/..63/..64+IK	4.12.T15EP	5.0	T15PQ	DT15PK
H224...65/...66/...83R	5.13.T20EP	6.5	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
H262	030.2557.T8P	1.0	T8PL	DT8PK
H264 H264KM	3.5.12T10EP	3.0	T10PL	DT10PK
H274...04/...04.E	030.3509.T15P	3.0	T15PQ	DT15PK
H274...07	030.3513.T15P	3.0	T15PQ	DT15PK
H274KM	030.3509.T15P	3.0	T15PQ	DT15PK
H316	5.12T20P	6.5	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
HC105	6.075T15P	5.5	T15PQ	DT15PK
HC105MD	DIN911-M4x5	1.0	SW2,0DIN911	SW20K
HC114	4.12T15EP	5.0	T15PQ	DT15PK
HC274KM	030.3509.T15P	3.0	T15PQ	DT15PK
HC316	5.12T20P	6.5	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
KT274 KTC274	030.3509.T15P	3.0	T15PQ	DT15PK
L368	4.18T15EP	4.0	T15PQ	DT15PK
L849.0226.L...	6.23T25P	7.0	T25PQ	DT25PK/DT25PQ
LA210	218.3	7.0	SW6.911	DSW60K
LA226	218.3	7.0	SW6.911	DSW60K
LAK220	6.23T25P	7.0	T25PQ	DT25PK/DT25PQ
LAK224	5.13T20P	6.0	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
LIK220	6.23T25P	7.0	T25PQ	DT25PK/DT25PQ
LIK224	5.13T20P	6.0	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
LNK368	5.10T20P	6.0	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
LNK760	5.13T20EP	6.0	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
N849...10.00/...12.00	4.09T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
N849...16.00/...32.00	5.12T20P	6.5	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
N849...20.00/...26.00	6.17T20P	7.0	T20PQ	DT20PK/DT20PQ

ねじの適正締付トルク値

Torque of Screws

タイプ type	ねじ Screw	トルク値 M_d Nm	レンチ Clamping wrench	ブレード Blade
N849....K1	DIN1835-B M10x12	6.0	SW5.0DIN911	DSW50K
NH105MD	DIN911-M4x5	1.0	SW2.0DIN911	SW20K
NK100	5.13T20P	6.5	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
NK100.0840...	4.20T15P	4.3	T15PL	DT15PK
NK100.3215...	6.23T25P	7.0	T25PQ	DT25PK/DT25PQ
NK220	6.23T25P	7.0	T25PQ	DT25PK/DT25PQ
NK224.3215...	5.13T20P	6.0	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
NK224.0840...	5.12T20P	6.5	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
NK264	4.20T15P	4.3	T15PL	DT15PK
NK274	030.3509.T15P	3.0	T15PQ	DT15PK
NK356	5.12T20P	6.0	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
NK360	5.12T20P	6.0	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
NK360.0220...	5.32.3T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
NK360.0840.1.01/02/03	030.0422.T10P	3.0	T10PL	DT10PK
NK360.0840.1.04	5.32.3T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
NK368	030.400P.0602	4.0	T10PL	DT10PK
R76	030.3509.T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
R849.0226.R...	6.23T25P	7.0	T25PQ	DT25PK/DT25PQ
R849...K2	DIN913-M8x12	7.0	SW5DIN911	DSW50K
RA210	218.3	7.0	SW6.911	DSW60K
RA226	218.3	7.0	SW6.911	DSW60K
RAK220	6.23T25P	7.0	T25PQ	DT25PK/DT25PQ
RAK224	5.13T20P	6.0	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
RBA114	4.12.T15EP	5.0	T15PQ	DT15PK/DT15PQ
RIK220	6.23T25P	7.0	T25PQ	DT25PK/DT25PQ
RHC274	030.3509.T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
RIK224	5.13T20P	6.0	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
SB105	6.075T15P	5.0	T15PQ	DT15PQ
SB110	6.075T15P	5.0	T15PQ	DT15PQ
SH117...08	030.3509.T15P	3.5	T15PQ	DT15PK
SH117...10/...12	4.09T15P	5.0	T15PQ	DT15PK
SH117...16	5.12T20P	6.5	T20PQ	DT20PK/DT20PQ
SHM117...08	030.3509.T15P	3.5	T15PQ	DT15PK
VDI	6.075T15P	5.0	T15PQ	DT15PK

旋削加工
Side Turning

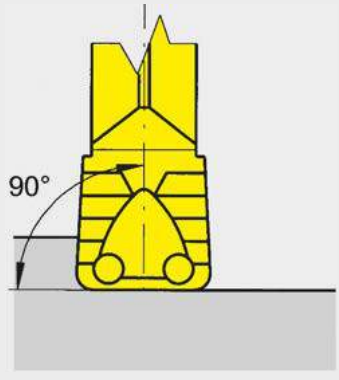
HORN社の溝入れ工具は旋削加工時（横引き加工）時においても絶対的な精度の形状・角度を提供いたします。

インサートを傾斜させての旋削加工は有効な手段ですが、精度の求められる加工には不向きです。

HORN-Grooving Tools will give you absolute accuracy of profile and angles, even when profiling with one-sided cutting forces.
A flexible cutting edge would be desirable for turning, but not useful for precision grooving.

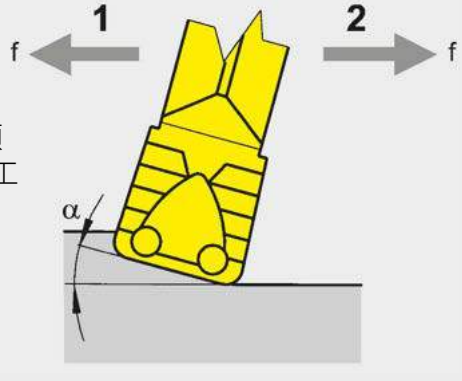
インサートセッティング時の注意事項:
インサートは常に、ワーク回転軸に対して直角にセットされていることをご確認ください。

Please note when setting tool:
Always ensure that the tool is perpendicular to the axis of the workpiece.



不適正なツールセット：
右図で示した1の方向への送りは、振動を起こします。剛性の高いワークの場合は振動が大きくなる傾向があります。右図の2の方向への送りは、旋削加工に適しており、加工時不具合は起こりません。

Improper setting:
Feed direction **1** will create vibrations. The tendency to vibrate will increase on rigid workpieces.
Feed direction **2** is suitable for turning and will have no negative effects to the operation.



U

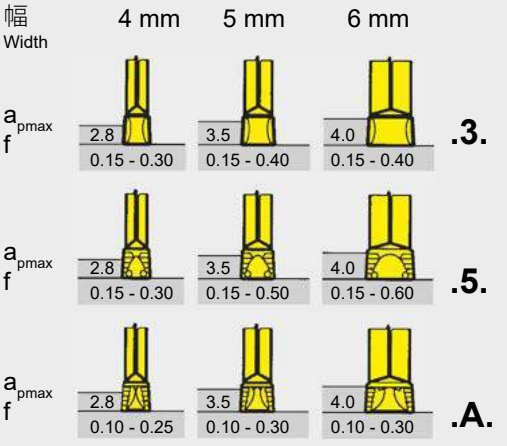
旋削加工
Side Turning

HORN社の旋削加工用インサートは、単にISOインサートを使った加工システムの置き換えではありません。選定の仕方によっては、工具交換回数の縮減を通じて加工サイクルタイムの短縮が可能となります。

The grooving tool should not be seen as a replacement for a turning tool with ISO-inserts. On certain operations, for instance grooving and turning can reduce the number of tool changes and offer reduced cycle time.

インサート幅の選定:
旋削加工には、4、5、6mm幅のインサートが推奨されます。加工物の形状や剛性を勘案してインサート幅を設定する必要があります。
また、選定にあってはできるだけ大きなコーナーRのインサートを選定ください。

Width of insert:
The width 4, 5 and 6 mm are recommended for side turning. The profile and rigidity of the workpiece determines the width of insert. Always choose the largest possible edge radius.



切込深さ a_p:
旋削加工時の切込み深さは、使用インサート幅及び被削材質と、被削材の剛性により設定する必要があります。最大切込深さは、インサート幅により決まります。

概算式: **$a_{p\,max}$ = w x 0.7 もしくは max. 3.0 mm**
$a_{p\,min}$ = コーナーR (r)

最小切込み深さ $a_{p\,min}$ はインサートのコーナーRにより決定されます。旋削加工時の使用インサートのコーナーR以下の切込みは不具合の原因となります。

最大送り f_{max}:

概算式: **f_{max} = w x 0.1**

Cutting depth a_p:
When side turning the cutting depth is dependent upon the width of insert as well as on the material and the rigidity of the workpiece. The max. depth would be limited by the length of the cutting edge. Rule

of thumb for calculation: **$a_{p\,max}$ = w x 0.7 or max. 3.0 mm**
$a_{p\,min}$ = corner radius (r)

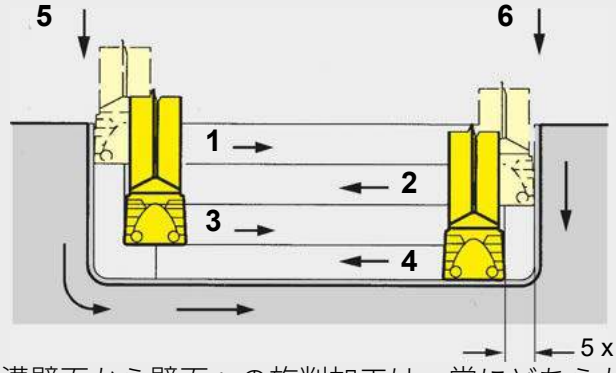
The smallest cutting depth apmin is governed by the edge radius of the insert. Cutting depth below the corner radius will create poor cutting conditions.

Max. feed rate f_{max}:
Rule of thumb for calculation: **f_{max} = w x 0.1**

U

旋削加工
Side Turning

溝壁面間の加工
Side turning between shoulders



▽ 加工工程 1 - 4
Cut

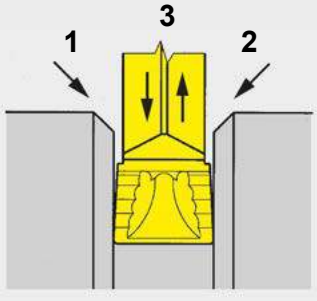
▽▽ 加工工程 5 - 6
Cut

溝壁面から壁面への旋削加工は、常にどちらかの壁面から開始してください。 溝壁面間の旋削加工時には、切粉がインサート破損原因となることがありますのでご注意ください。

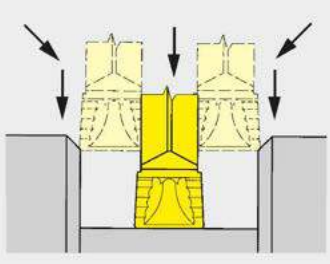
プランジ方向切り込み及び旋削加工は図示の方法での加工を推奨いたします。 加工工程2以降では、壁面より横送り量の5倍を目安に仕上げ代を取ってください。 これにより仕上加工時に薄い切りくずの刃先挟み込みを防ぎます。

Always start at the shoulder when side turning, towards shoulder. An operation towards the shoulder will influence the run off the chip and creates the risk of insert breaking. Grooving and turning is recom
-
mended as shown.
Cut 2 and subsequent cuts leave a distance of 5 x f to the shoulder. This cut width will help to prevent swarf being trapped under the advancing cutting edge.

通常のインサートによる面取り加工
Chamfering with standard inserts



溝幅がインサート幅と同一の場合
Width of groove and insert are equal



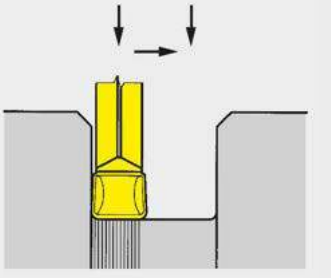
溝幅がインサート幅より広い場合
Groove wider than insert

U

溝仕上
(シール溝仕上)
Finishing of Grooves
(Sealing Grooves)

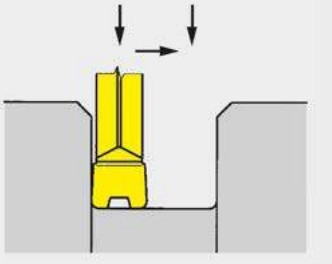
溝入れ加工では、プランジ切削であれ旋削であれ高い面粗さが求められる場合があります。
図2は、仕上用インサートS224...NC...D2.を使用した対応例を示しています。

1.



This process requires both turning and grooving where very high quality surface finishes are required.
Diagram 2 shows the modified insert type S224...NC...D2.

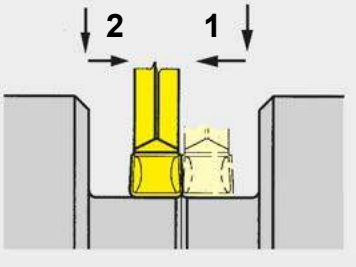
2.



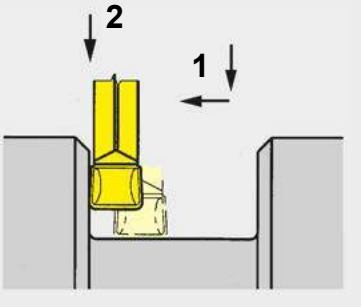
リング状の切りくず対策
SWARF RING CREATION

リング状の切りくずは下図の様に小径部を適正な取り代を残して旋削加工した後、壁面をプランジ加工で仕上げる事で回避できます。使用インサートはコーナーRの小さめな適正形状の物を選定することで、リング状の切りくず発生傾向を抑えることが出来ます。

Swarf ring creation can be avoided by turning across the smaller diameter in one contineous pass.
Well defined cutting edges and small corner radii will reduce the tendency to create rings.



リング状切りくずの発生
Ring creation



リング状切りくずの発生抑止
No ring creation

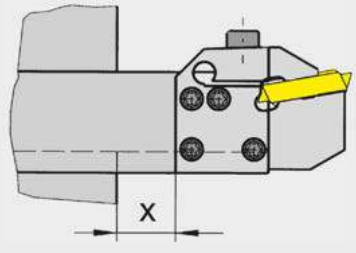
U

端面溝入れ
Face Grooving

ホルダー/カセットの選定
ホルダー/カセットの選定に当たっては、加工する端面溝外径寸法に合わせて選定してください。

Cassette Selection
Select the cassette to suit the major diameter of the face groove to be cut.

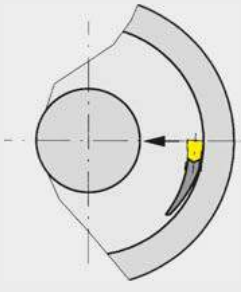
適正な刃具セットアップ
刃先剛性を最大にするため、突き出し長さ(x)は極力短くしてください。



Stable Setup
The tool should be set to give the minimum overhang to achieve maximum stability.

端面溝旋削加工

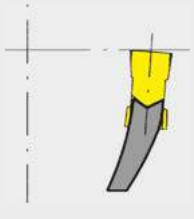
端面溝を旋削加工する場合は、外径側から内径側に向かって刃先を動かしてください。



Working Practice
When turning to open up the face groove the cut should be taken from the major Ø towards the minor Ø.

刃先の設定

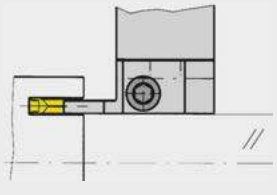
刃先は、芯高及びを正しく合わせ、かつサポート部のクリアランスを確認してください。



Tool Setup
The tool should be set to centre height to ensure correct cutting and support clerance.

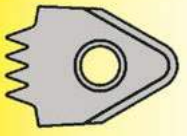
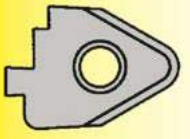
刃先は被削物回転軸と平行にセットしてください

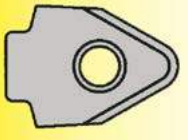
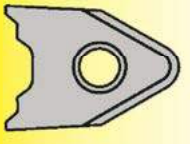
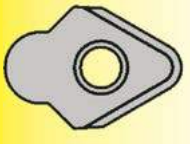
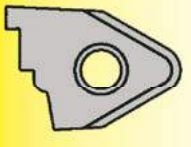
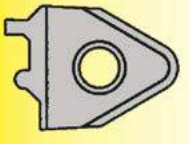
The tool must be set parallel to the rotation axis of the workpiece.



総形インサート
Profiled Inserts

総形インサート例
Examples of profiles

総形インサートは、お客様の要求仕様で製作いたします。

従って、同一フォームでも逃げ角の異なったインサートも製作可能です。

お客様が再研削を行い、ご使用になる場合は、逃げ角の小さい刃物をお勧めします。

お客様での再研削回数は各々のインサートの状態によって異なります。

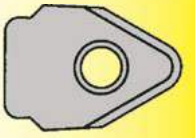
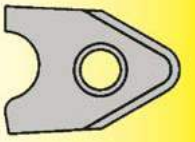
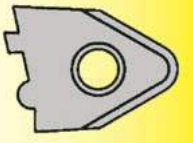
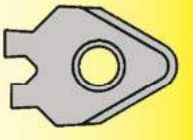
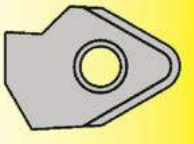
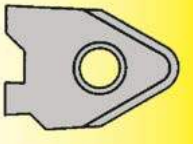
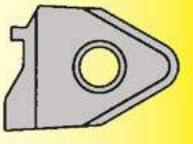
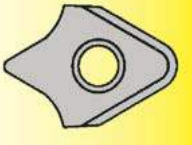
Profiled inserts are manufactured according to customer special requirements.
It is also possible to supply inserts with different relief angles.

If the customer wants to regrind or resharpen the insert , we recommend to use small relief angles around the cutting edge profile.

How many times the customer can regrind the insert, depends on the condition of each individual insert.



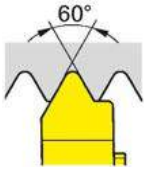
PKD- もしくは CBN-貼り付け品も
ご要求により製作いたします。
PCD- or PCBN-tipped inserts upon request.

U

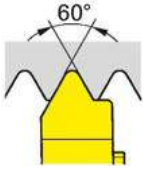
ねじ加工概要
Thread-Overview

ISO メートル並目ねじ（おねじ）
Metric ISO standard thread (external)



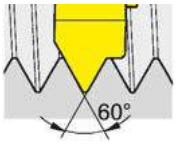
ねじ寸法 Thread	さらい刃なし Partial profile	さらい刃付き Full profile
M6 (M7)	R/L315.0610.01	R/L315.0610.02
M8 (M9)	R/L315.0712.01	R/L315.0712.02
M10 (M11)	R/L315.0915.01	R/L315.0915.02
M12	R/L315.1017.01	R/L315.1017.02
M14; M16	R/L315.1220.01	R/L315.1220.02
M18; M20; M22	R/L315.1525.01	R/L315.1525.02
M24; M27	R/L315.1830.01	R/L315.1525.02
M30; M33	R/L315.2135.01	R/L315.2135.02
M36	-	R/L315.2440.02
M24 - M68	R/L315.3060.01	-
M48; M52	-	R/L315.3050.02
M64; M68	-	R/L315.3660.02

ISO メートル細目ねじ （おねじ）
Metric ISO fine thread (external)



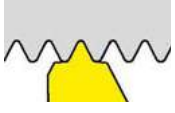
ねじ寸法 Thread	さらい刃なし Partial profile	さらい刃付き Full profile
M7.5x1	R/L315.0610.01	R/L315.0610.02
M10x1.25	R/L315.0712.01	R/L315.0712.02
M12x1.5	R/L315.0915.01	R/L315.0915.02
M17x2	R/L315.1220.01	R/L315.1220.02
M24x2.5	R/L315.1525.01	R/L315.1525.02
M30x3	R/L315.1830.01	R/L315.1525.02

ISO メートル細目ねじ （めねじ）
Metric ISO fine thread (internal)



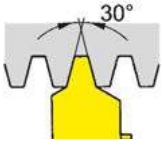
ねじ寸法 Thread	さらい刃なし Partial profile	さらい刃付き Full profile
M45x1	R/L315.0510.01	R/L315.0510.02
M45x1.5	R/L315.0815.01	R/L315.0815.02
M48x2	R/L315.1020.01	R/L315.1020.02
M48x2.5	R/L315.1325.01	R/L315.1325.02
M48x3	R/L315.1630.01	R/L315.1630.02
M48x3.5	R/L315.1835.01	R/L315.1835.02

ウィットワース管用ねじ（おねじ）
Full profile, Whitworth (external)



ねじ寸法 Thread	さらい刃付き Full profile
$G^{1/16}$ / $G^{1/8}$	R/L315.5528.02
$G^{1/4}$ / $G^{3/8}$	R/L315.5519.02
$G^{1/2}$ / $G^{3/4}$	R/L315.5514.02
G1 - G6	R/L315.5511.02

ISO メートル台形ねじ DIN103 （おねじ）
Metric ISO trapezoidal thread DIN103 (external)



ねじ寸法 Thread	さらい刃付き Full profile
Tr8x1,5	R/L315.1015.02
Tr9-10x2	R/L315.1320.02
Tr12-14x3	R/L315.1730.02
Tr16-20x4	R/L315.2240.02
Tr22-28x5	R/L315.2750.02
Tr30-36x6	R/L315.3560.02

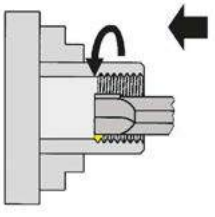
U

推奨パス回数
Recommended number of passes

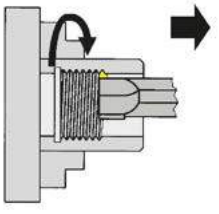
超硬材種 / Carbide grade		鋼(Nmm2 抗張力) Steel (N/mm² Tensile strength)					ステンレス Stainless steel	ねずみ鋳鉄 Grey cast iron	アルミニウム Aluminium
TN35		400-500	500-700	700-850	850-1150	> 1150			
切削速度V_{max} m/min		160	140	120	90	70	90	100	300
ピッチ / Pitch		パス回数 / Number of passes							
mm	Gg/" tpi								
0,8	32	8	8	9	9	10	10	9	8
1,0	24	10	10	12	12	12	12	12	10
1,25	20-19	12	12	14	14	15	15	14	12
1,5	16	15	15	17	17	18	18	17	15
1,75	14	17	17	19	19	21	21	18	17
2,0	12-11	19	20	22	22	25	25	20	18
2,5	10	22	24	26	26	31	31	22	20
3,0-3,5	8	28	30	32	32	38	38	24	22

めねじ切削時の送り方向
Feed direction internal threading

右ねじ(正ねじ)
Right hand thread

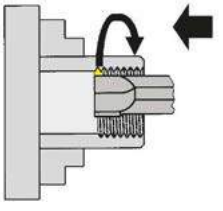


右勝手ホルダー使用時
Toolholder right hand

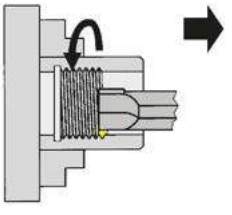


左勝手ホルダー使用時
Toolholder left hand

左ねじ(逆ねじ)
Left hand thread



左勝手ホルダー使用時
Toolholder left hand

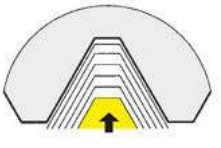


右勝手ホルダー使用時
Toolholder right hand

U

切込み方法
In-Feed

ラジアルインフィード（直角切込み）
Radial In-Feed
余肉はインサート両側から同時に排出されます。最も一般的に採用されている加工法です。
Metal removed on both sides of the insert simultaneously. The most commonly used method for thread production.



修正フランクインフィード（修正片刃切込み）
Modified flank in-feed
追従側切れ刃の摩耗が抑えられ、追従側切れ刃面は良好な状態となる。
Less wear of the trailing edge and better surface finish on corresponding flank.



アルタネイトインフィード（千鳥刃切込み）
インサート左右切れ刃の摩耗が均一となり、工具の長寿命かが期待できる。
Both edges are being fully utilised which means longer insert life.



フランクインフィード（片刃切込み）
Flank in-feed

切りくずの処理がしやすく切削熱拡散性も良い。
More easily formed chip and better heat dissipation.



突切り加工
Parting Off

直角の切刃を持つインサート
突切り加工には、可能な限り直角の切刃を持つインサートの使用を推奨いたします。
優位点 -工具寿命が長くなります。
-切りくずのコントロールに優れより良い切断面が得られます。
-最良の切削条件が選べます。

Indexable inserts with square cutting edge
The best selection for applications are inserts with a square cutting edge, wherever possible to use them.
Advantages: - increased tool life
- better swarf control and a high surface quality will be obtained
- possibility to choose the maximum cutting data

送り量
インサート切刃部にリード角を持つインサート(右・左の傾斜角)を使用する場合は送り量を最大40%まで落とす必要があります。 送り量の変更に関しては、被削材の抗張力も影響します。

切りくずのコントロール
最良の切りくずコントロールと表面性状は、正しい切削条件(切削速度＆送り量)の選択により得られます。

切残しの回避
右勝手・左勝手インサートを正しい芯高で使用すると、バリや切り残しが低減できます。

サブスピンドル使用での突切り加工
サブスピンドルやワーク搬送用保持具を使用することで、刃先は保護されます。片持ちで突切り加工を行う場合は、ワーク中心付近での工具送り量を落とす必要があります。

切断面の凸凹
B切断面の凹凸は、右又は左のリード角付きインサートを使用し送り量を落とすことで回避することが出来ます。

クーラント
適正箇所への十分なクーラント供給は工具寿命を向上させます。

Feed rates
The feed rate when cutting with front cutting angle will need to be reduced up to 40 %. This may also be influenced by the tensile strength of the material to be cut.

Swarf control
Best swarf control and highest surface finish will be obtained by choosing the right speed and feed rate.

Avoiding Pips
By using right or left handed inserts and the correct centre height occurring of pips and burrs can be reduced.

Parting off with a sub spindle or part catcher
The cutting edge will be protected by having a second spindle or fixture to pick up the workpiece. Parting off without a support requires the feed rate to be reduced as the tool approaches centre.

Convex or concave surfaces
Convex or concave surfaces will be avoided when using right or left hand inserts by reducing the feed rate.

Coolant
A copious well aimed coolant supply will give long tool life.

タイプ別別給油方法
Different methods of coolant supply.



外部接続:クーラント供給装置からホルダーへの直接接続

External connection e.g. through high pressure pump to the toolholder.





VDI

ツールタレット経由のホルダーへの内部接続

Internal connection through turret to the toolholder.



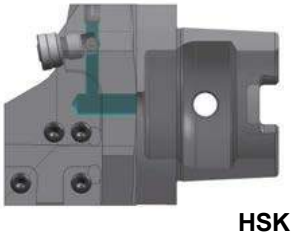
”PSC”

スピンドルスルー供給機構使用での
ベーシックホルダー経由カセットへの内部接続

Internal connection through toolholder back-end to the cassette.



”TS”



HSK

U

タイプ別内部給油
Coolant supply options.



インサート側面のノズルから給油

Coolant outlet through spray nozzle at the side of the insert.



インサート側面のノズルから給油

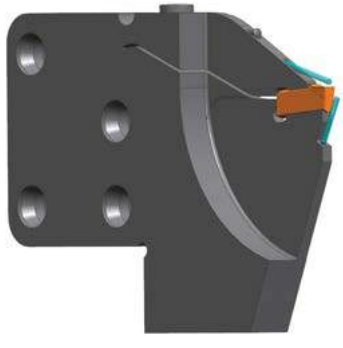
Coolant outlet through spray nozzle at the side of the insert.



S100
S224
S229

サポート上部から給油

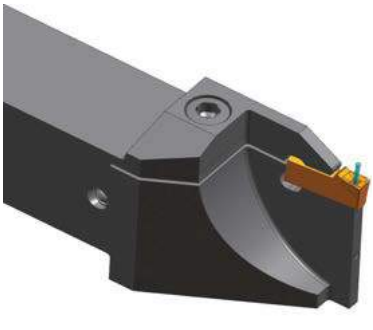
Coolant outlet through clamping finger.



S100
S224
S229

サポート部上下から給油

Coolant outlet through clamping finger and insert support.



S100
S224

インサートスルー式給油

Coolant outlet through insert.

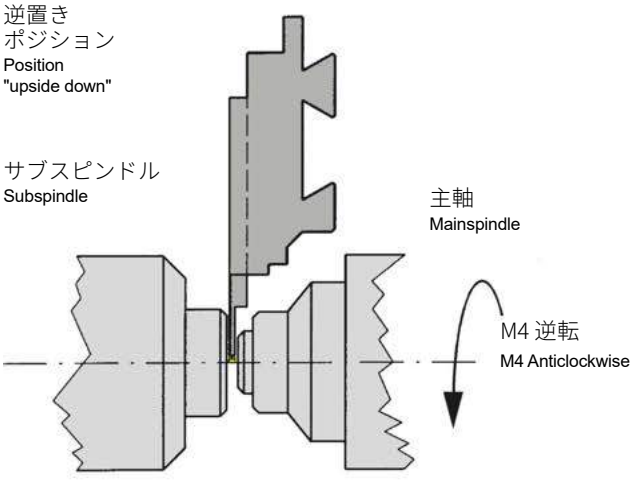
U

強化型ブレードホルダー配置
Reinforced Blades - Positioning

逆置き
ポジション
Position
"upside down"

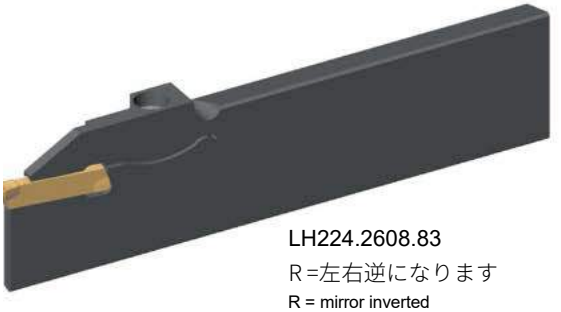
サブスピンドル
Subspindle

主軸
Mainspindle





RH224.2608.83R
L = 左右逆になります
L = mirror inverted

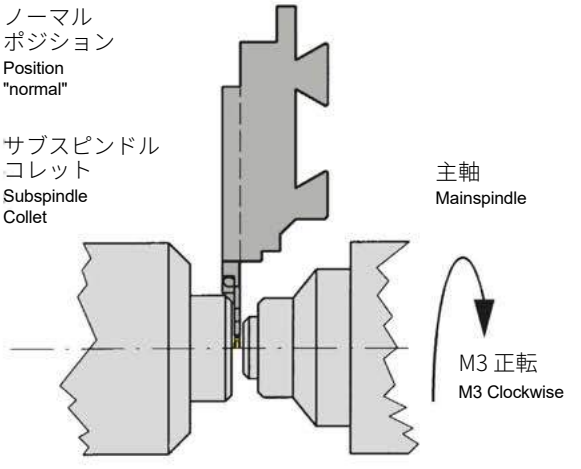


LH224.2608.83
R =左右逆になります
R = mirror inverted

ノーマル
ポジション
Position
"normal"

サブスピンドル
コレット
Subspindle
Collet

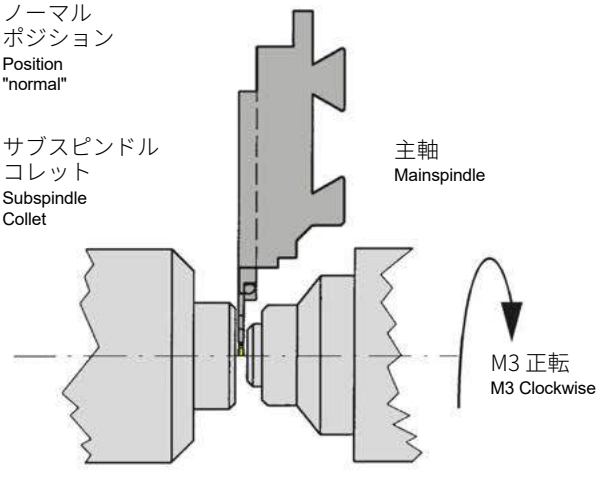
主軸
Mainspindle



ノーマル
ポジション
Position
"normal"

サブスピンドル
コレット
Subspindle
Collet

主軸
Mainspindle

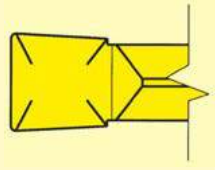
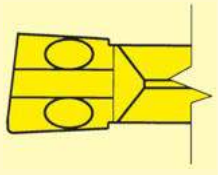
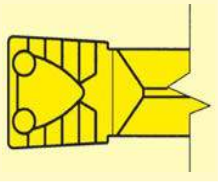




LH224.2608.83L
R =左右逆になります
R = mirror inverted

全てのブレード型ホルダーは強化型形状の製作が可能です。
These special reinforced form can be produced on all blades.

チップブレーカー / 送り量　S119 / S223
Geometries and feed rates type S119 / S223

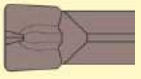
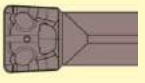
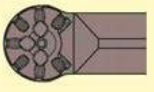
チップブレーカー Geometry	使用用途 Applications	送り f (mm/U) Feed rate f (mm/rev)
.3. 	溝入れ加工、仕上げ加工、倣い加工、 高張力鋼対応 grooving, finishing of grooves, geometry for inserts with profile, for short chipping materials and high tensile strength	↓ 0.03 - 0.15 ↔ 0.05 - 0.20 a_{pmax} 1,5
.C. 	突切り加工、切りくずの伸びる被削材用 parting off, for long chipping materials	↓ 0.02 - 0.12
.5. 	溝入れ加工、旋削加工、 倣い加工 中張力鋼対応、切りくず分断に有効 grooving, side turning, profiling of grooves, excellent reduction of chip width in materials with medium tensile strength	↓ 0.08 - 0.20 ↔ 0.15 - 0.20 a_{pmax} 1.5

↓ 溝入れ加工 Grooving　↔ 旋削加工 Side turning

U

チップブレーカー / 送り量　S209 / 216

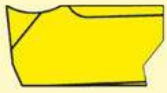
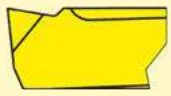
Geometries and feed rates type S209 / 216

チップブレーカー Geometry	使用用途 Applications	送り f (mm/U) Feed rate f (mm/rev)
.1A. 	溝入れ加工、仕上げ加工、 切りくずの伸びる被削材用、低速加工用 grooving, finishing of grooves, for long chipping materials, low feed rates	↓ 0.03 - 0.12
.5. 	溝入れ加工、旋削加工、 倣い加工、 中張力鋼対応 grooving, side turning, profiling of grooves, excellent reduction of chip width in materials with medium tensile strength	↓ 0.06 - 0.20 ↔ 0.05 - 0.20
.KF 	溝入れ加工、旋削加工、 倣い加工、 中張力鋼対応 grooving, side turning, profiling of grooves, excellent reduction of chip width in materials with medium tensile strength	↓ 0.03 - 0.15 ↔ 0.05 - 0.15

↓ 溝入れ加工 Grooving　↔ 旋削加工 Side turning

U

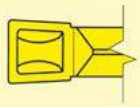
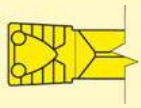
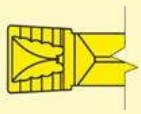
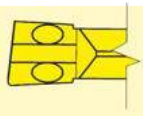
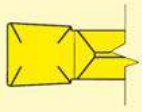
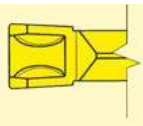
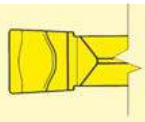
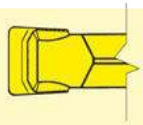
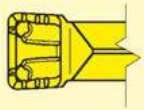
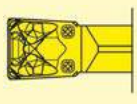
チップブレーカー / 送り量　217
Geometries and feed rates type 217

チップブレーカー Geometry	推奨用途 Applications	送り f (mm/rev) Feed rate f (mm/rev)
.00 	溝入れ加工、仕上げ加工 、 切りくずの伸びる被削材用 、低送り対応 grooving, finishing of grooves, for long chipping materials, low feed rates	↓ 0.02 - 0.12
特殊インサート用 Chipbreaker for special inserts 	溝入れ加工、仕上げ加工、倣い加工用、 快削鋼および高張力鋼用 grooving, finishing of grooves, geometry for inserts with profile, for short chipping materials and high tensile strength	↓ 0.02 - 0.12

↓ 溝入れ加工 Grooving　↔ 旋削加工 Side turning

U

チップブレーカー / 送り量　224 / S224
Geometries and feed rates type 224 / S224

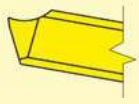
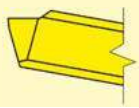
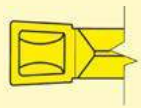
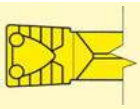
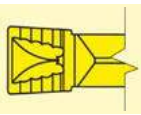
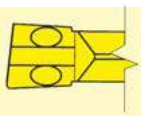
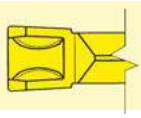
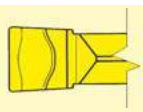
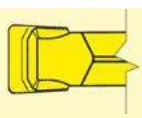
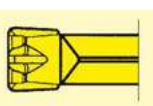
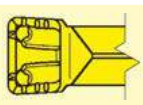
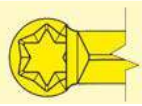
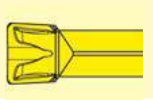
チップブレーカー Geometry		推奨用途 Applications	送り f (mm/rev) Feed rate f (mm/rev)
.3.		溝入れ加工、旋削加工、倣い加工、高張力鋼対応 grooving, side turning, profiling of grooves, suitable for materials with high tensile strength	↓ 0.15 - 0.25 ↔ 0.15 - 0.40*
.5.		溝入れ加工、旋削加工、倣い加工、中張力鋼での切りくず幅の圧縮に有効 grooving, side turning, profiling of grooves, excellent reduction of chip width in materials with medium tensile strength	↓ 0.10 - 0.45 ↔ 0.15 - 0.60*
.A.		溝入れ加工、旋削加工、仕上げ加工、倣い加工、中張力鋼対応、切りくず分断に有効 grooving, side turning, finishing or profiling of grooves, excellent chip breaking in materials with medium tensile strength	↓ 0.05 - 0.30 ↔ 0.10 - 0.30*
.C.		突切り加工、切りくずの伸びる被削材用 parting off, for long chipping materials	↓ 0.02 - 0.10
.D.		溝入れ加工、溝仕上げ加工用、切りくずの伸びる被削材用低送り推奨 grrooving, finishing of grooves, for long chipping materials, low feed rates	↓ 0.03 - 0.15 ↔ 0.05 - 0.20
.E./.EN.		溝入れ加工、旋削加工、倣い加工、高張力鋼板対応 grooving, side turning, profiling of grooves, suitable for materials with high tensile strength	↓ 0.08 - 0.30
.F./FY		溝入れ加工、溝仕上げ加工、切りくずの伸びる被削材用、低送り対応 grooving, finishing of grooves, for long chipping materials, low feed rates	↓ 0.03 - 0.15
.H.		インチングでの溝入れ、倣い加工での部分刃加工、切りくずの伸びる被削材用 grooving in "pecking process", profiling in partial cut, for long chipping	↓ 0.15 - 0.25 ↔ 0.10 - 0.25
.K./KF		溝入れ加工、旋削加工、仕上げ加工、溝倣い加工用 grooving, side turning, finishing or profiling of grooves	↓ 0.05 - 0.25 ↔ 0.05 - 0.25
.L.		全刃 / 部分刃での溝入れ加工用、優れた切りくず処理 grooving in full and partial cut with excellent chip control	↓ 0.10 - 0.22 ↔ 0.05 - 0.20
.ZG.		溝入れ加工、旋削加工、溝倣い加工用 grooving, side turning, profiling of grooves	↓ 0.10 - 0.22 ↔ 0.05 - 0.20

* インサート幅、コーナーR、ワーク材種によって異なる場合があります。
* dependent upon insert width, edge radii and material

↓ 溝入れ加工 Grooving　　↔ 旋削加工 Side turning

U

チップブレーカー / 送り量　229 / S229
Geometries and feed rates type 229/S229

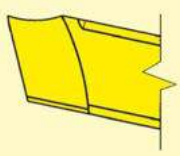
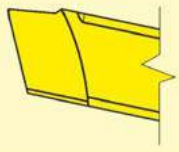
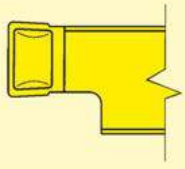
チップブレーカー Geometry		推奨用途 Applications	送り f (mm/rev) Feed rate f (mm/rev)
.10		溝入れ加工、仕上げ加工、切りくずの伸びる被削材用、低送り対応 grooving, finishing of grooves, for long chipping materials, low feed rates	↓ 0.05- 0.15
.20		溝入れ加工、仕上げ加工、倣い加工、快削鋼、高張力鋼対応 grooving, finishing of grooves, geometry for inserts with profile, for short chipping materials and high tensile strength	↓ 0.07 - 0.25
.3.		溝入れ加工、旋削加工、仕上げ加工、高張力鋼板対応 grooving, side turning, profiling of grooves, suitable for materials with high tensile strength	↓ 0.15 - 0.25 ↔ 0.15 - 0.40*
.5.		溝入れ加工、旋削加工、倣い加工、中張力鋼での切りくず幅の圧縮に有効 grooving, side turning, profiling of grooves, excellent reduction of chip width in materials with medium tensile strength	↓ 0.10 - 0.45 ↔ 0.15 - 0.60*
.A.		溝入れ加工、旋削加工、仕上げ加工、倣い加工、中張力鋼での切りくず分断に有効 grooving, side turning, finishing or profiling of grooves, excellent chip breaking in materials with medium tensile strength	↓ 0.05 - 0.30 ↔ 0.10 - 0.30*
.C.		突切り加工、切りくずの伸びる被削材用 parting off, for long chipping materials	↓ 0.02 - 0.10
.E./EN		溝入れ加工、旋削加工、倣い加工、高張力鋼板対応 grooving, side turning, profiling of grooves, suitable for materials with high tensile strength	↓ 0.08 - 0.30
.F./FY		溝入れ加工、仕上げ加工、切粉の伸びる被削材用、低送り対応 grooving, finishing of grooves, for long chipping materials, low feed rates	↓ 0.03 - 0.15
.H.		インチングでの溝入れ、部分刃使用での倣い加工 切りくずの伸びる被削材用 grooving in "pecking process", profiling in partial cut, for long chipping	↓ 0.15 - 0.25 ↔ 0.10 - 0.25
.HR.		全刃 / 部分刃での溝入れ加工用、優れた切りくず処理 grooving in full and partial cut with excellent chip control	↓ 0.20 - 0.30
.L.		全刃 / 部分刃での溝入れ加工用、優れた切りくず処理 grooving in full and partial cut with excellent chip control	↓ 0.10 - 0.22 ↔ 0.05 - 0.20
.K./KF		溝入れ加工、旋削加工、仕上げ加工、溝倣い加工用 grooving, side turning, finishing or profiling of grooves	↓ 0.05 - 0.25 ↔ 0.05 - 0.25
.N.		溝入れ加工、旋削加工、仕上げ加工、溝倣い加工、中張力鋼での切りくず分断に有効 grooving, side turning, finishing or profiling of grooves, excellent chip breaking in materials with medium tensile strength	↓ 0.05 - 0.25 ↔ 0.05 - 0.20

* インサート幅、コーナーR、ワーク材種のよって異なる場合があります。
* dependent upon insert width, edge radii and material

↓ 溝入れ加工 Grooving　↔ 旋削加工 Side turning

U

チップブレーカー/送り量　231
Geometries and feed rates type 231

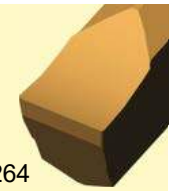
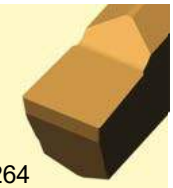
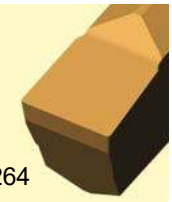
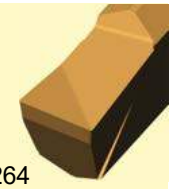
チップブレーカー Geometry	推奨用途 Applications	送り f (mm /rev) Feed rate f (mm/rev)
.10 	溝入れ加工、仕上げ加工、 切りくずの伸びる被削材用　低送り対応 grooving, finishing of grooves, for long chipping materials, low feed rates	↓ 0.02 - 0.12
.20 	溝入れ加工、溝仕上げ加工、倣い加工、快削鋼、 高張力鋼対応 grooving, finishing of grooves, geometry for inserts with profile, for short chipping materials and high tensile strength	↓ 0.02 - 0.12
.3. 	溝入れ加工、旋削加工、倣い加工、溝仕上げ加工、 切りくずの伸びる被削材用、高張力鋼対応 grooving, side turning, profiling and finishing of grooves, for long chipping materials with high tensile strength	↓ 0.15 - 0.25 ↔ 0.15 - 0.40*

* インサート幅、コーナーR、ワーク材種によって異なる場合があります。
* dependent upon insert width, edge radii and material

↓ 溝入れ加工 Grooving　↔ 旋削加工 Side turning

U

チップブレーカー / 送り量　264 / S264
Geometries and feed rates type 264 / S264

チップブレーカー Geometry	推奨用途 Applications	送り f (mm/rev) Feed rate f (mm/rev)
.10  264	溝入れ加工、突切り加工 Grooving and parting off	↓ 0.02 - 0.08
.20  264	溝入れ加工、突切り加工、高張力鋼用 Grooving and parting off for materials high tensile strength	↓ 0.02 - 0.08
.D1  S264	溝入れ加工、突切り加工 Grooving and turning	↓ 0.03 - 0.13 ↔ 0.05 - 0.20 a_{pmax} = 1.5 x w
.M0  264	溝入れ加工、旋削加工、突切り加工、真鍮加工用 (Ms58) Grooving, turning and parting of for Brass (Ms58)	↓ 0.02 - 0.10 ↔ 0.02 - 0.15
.P.  264	溝入れ加工、突切り加工 Grooving and parting off	↓ 0.02 - 0.08 ↔ 0.02 - 0.04 a_{pmax} = 1.5 x w

↓ 溝入れ加工 Grooving　↔ 旋削加工 Side turning

U

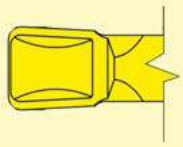
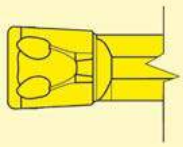
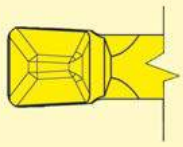
チップブレーカー / 送り量　S274
Geometries and feed rates type S274

チップブレーカー Geometry	推奨用途 Applications	送り f (mm/rev) Feed rate f (mm/rev)
.10 	溝入れ加工、溝仕上げ加工、切りくずの伸びる被削材用、低送り対応 grooving, finishing of grooves, for long chipping materials, low feed rates	↓ 0.02 - 0.12
.M. 	溝入れ加工、溝仕上げ加工、倣い加工、快削鋼 、高張力鋼対応 grooving, finishing of grooves, geometry for inserts with profile, for short chipping materials and high tensile strength	↓ 0.02 - 0.12
.P. 	溝入れ加工、 旋削加工 (1方向送り) Grooving and turning (in one direction)	↓ 0.02 - 0.10 ↔ 0.02 - 0.10

↓ 溝入れ加工 Grooving　↔ 旋削加工 Side turning

U

チップブレーカー / 送り量　34T
Geometries and feed rates type 34T

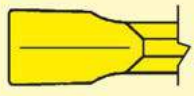
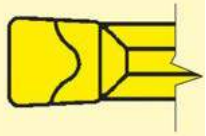
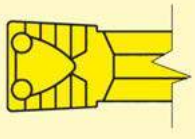
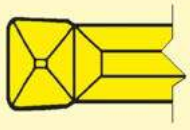
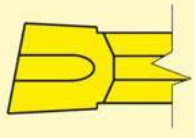
チップブレーカー Geometry	推奨用途 Applications	送り量 f (mm/rev) Feed rate f (mm/rev)
.3. 	溝入れ加工、旋削加工、倣い加工、溝仕上げ加工、切りくずの伸びる被削材、高張力鋼対応 grooving, side turning, profiling and finishing of grooves, for long chipping materials with high tensile strength	↓ 0.15 - 0.25 ↔ 0.15 - 0.40*
.5. 	溝入れ加工、旋削加工、倣い加工、中張力鋼での切りくず幅圧縮に有効 grooving, side turning, profiling of grooves, excellent reduction of chip width in materials with medium tensile strength	↓ 0.08 - 0.25 0.10 - 0.20*
.D. 	溝入れ加工、溝倣い加工、高張力鋼対応 grooving, profiling of grooves, suitable for materials with high tensile strength	↓ 0.03 - 0.15 ↔ 0.05 - 0.20

* インサート幅、コーナーR、ワーク材種によって異なる場合があります。
* dependent upon insert width, edge radii and material

↓ 溝入れ加工 Grooving　↔ 旋削加工 Side turning

U

チップブレーカー / 送り量　312 / S312
Geometries and feed rates type 312 / S312

チップブレーカー Geometry	推奨用途 Applications	送り f (mm/rev) Feed rate f (mm/rev)
.00  312	溝入れ加工、仕上げ加工、切りくずの伸びる被削材用、低送り対応 grooving, finishing of grooves, for long chipping materials, low feed rates	↓ 0.02 - 0.12
特殊品用チップブレーカー Chipbreaker for special inserts  312	溝入れ加工、仕上げ加工、倣い加工、快削鋼、高張力鋼対応 grooving, finishing of grooves, geometry for inserts with profile, for short chipping materials and high tensile strength	↓ 0.02 - 0.12
.V.  312	溝入れ加工、優れた切りくず処理 grooving, with excellent chip control	↓ 0.04 - 0.15
.F.  S312	溝入れ加工、溝倣い加工用、低切削抵抗 grooving, profiling of grooves, easy cut	↓ 0.03 - 0.15
.5.  S312	溝入れ加工、旋削加工、溝倣い加工、中張力鋼対応、切りくず幅の低減に有効 grooving, side turning, profiling of grooves, excellent reduction of chip width in materials with medium tensile strength	↓ 0.08 - 0.25 ↔ 0.10 - 0.20*
.D.  S312	溝入れ加工、溝倣い加工、高張力鋼用 grooving, profiling of grooves, suitable for materials with high tensile strength	↓ 0.03 - 0.15 ↔ 0.05 - 0.20
.C.  S312	突切り加工、溝入れ加工 parting off, grooving	↓ 0.02 - 0.10

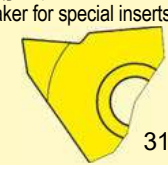
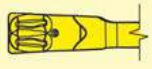
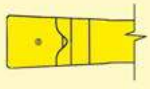
* インサート幅、コーナーR、ワーク材種によって異なる場合があります。
* dependent upon insert width, edge radii and material

↓ 溝入れ加工 Grooving　↔ 旋削加工 Side turning

U

チップブレーカー / 送り量　315 / S315

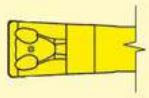
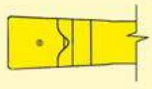
Geometries and feed rates type 315 / S315

チップブレーカー Geometry	推奨用途 Applications	送り f (mm/rev) Feed rate f (mm/rev)
.00  315	溝入れ加工、溝仕上げ加工、切りくずの伸びる被削材用、低送り対応 grooving, finishing of grooves, for long chipping materials, low feed rates	↓ 0.02 - 0.12
特殊品用チップブレーカー Chipbreaker for special inserts  315	溝入れ加工、溝仕上げ加工、倣い加工、快削鋼、高張力鋼対応 grooving, finishing of grooves, geometry for inserts with profile, for short chipping materials and high tensile strength	↓ 0.02 - 0.12
.EN.  S315	溝入れ加工、旋削加工、溝倣い加工、高張力鋼用 grooving, side turning, profiling of grooves, suitable for materials with high tensile strength	↓ 0.08 - 0.15
.FL.  S315	溝入れ加工、溝仕上げ加工、切りくずの伸びる被削材 低送り条件での優れた切りくずコントロール性 grooving, finishing of grooves, for long chipping materials, "low feed rates" with excellent chip control	↓ 0.03 - 0.15
.FY.  S315	溝入れ加工、溝仕上げ加工、切りくずの伸びる被削材 低送り条件での優れた切りくずコントロール性 grooving, finishing of grooves, for long chipping materias, "low feed rates" with excellent chip control	↓ ↔ 0.03 - 0.15
.L.  S315	全刃 / 部分刃での溝入れ加工用、 優れた切りくずコントロール性 grooving in full and partial cut with excellent chip control	↓ 0.10 - 0.15 ↔ 0.05 - 0.10

↓ 溝入れ加工 Grooving　↔ 旋削加工 Side turning

U

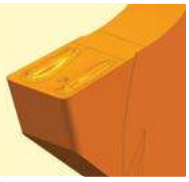
チップブレーカー / 送り量　S316
Geometries and feed rates type S316

チップブレーカー Geometry	推奨用途 Applications	送り f (mm/U) Feed rate f (mm/rev)
.5. 	溝入れ加工、旋削加工、倣い加工、中張力鋼での切りくず幅圧縮に有効 grooving, side turning, profiling of grooves, excellent reduction of chip width in materials with medium tensile strength	↓ 0.06 - 0.25
.EN. 	溝入れ加工、旋削加工、倣い加工、高張力鋼用 grooving, side turning, profiling of grooves, suitable for materials with high tensile strength	↓ 0.08 - 0.20
.FY. 	溝入れ加工、溝仕上げ加工、切りくずの伸びる被削材、低送り対応 grooving, finishing of grooves, for long chipping materials, "low feed rates" with excellent chip control	↓ 0.03 - 0.15

↓ 溝入れ加工 Grooving　↔ 旋削加工 Side turning

U

チップブレーカー / 送り量　64T
Geometries and feed rates type 64T

チップブレーカー Geometry	推奨用途 Applications	送りf (mm/U) Feed rate f (mm/rev)
.1A 	溝入れ加工、仕上げ加工、切りくずの伸びる 被削材、低送り対応 grooving, finishing of grooves, for long chipping materials, low feed rates	↓ 0.03 - 0.12
.DL 	溝入れ加工、旋削加工、仕上げ加工、溝倣い加工用 grooving, side turning, finishing or profiling of grooves	↓ 0.05 - 0.15 ↔ 0.05 - 0.20

↓ 溝入れ加工 Grooving　↔ 旋削加工 Side turning

U

チップブレーカー/送り量　アルミ加工用
Geometries and feed rates for Aluminium

チップブレーカー Geometry	推奨用途 Applications	送り f (mm/rev) Feed rate f (mm/rev)
.WA. 	溝入れ加工、突切り加工、溝仕上げ加工、優れた切削性 Grooving and parting off, finishing of grooves, easy cut	↓ 0.07 - 0.25

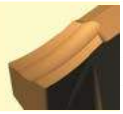
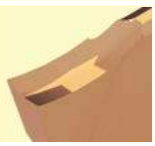
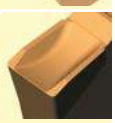
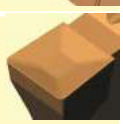
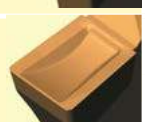
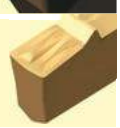
↓ 溝入れ加工 Grooving　↔ 旋削加工 Side turning

切削条件
Cutting data

被削材 Material			ブリネル硬さ Hardness Brinell (HB)	切削速度 v_c (m/min) Cutting speed v_c (m/min)	
				K10	**DD26**
N	アルミニウム合金 Al-alloys	非熱処理合金 not heat treatable	30-80	1000-600	1000-600
		熱処理合金 heat treatable	80-120	400-220	400-220
	鋳造アルミニウム合金 Al-cast-alloy	非熱処理合金 not heat treatable	80	1000-600	1000-600
		熱処理合金 heat treatable	100	600-300	600-300

U

突切り加工用チップブレーカ / 送り量
Geometries and feed rates Parting off

チップブレーカー Geometry		推奨用途 Applications	送り f (mm/U) Feed rate f (mm/rev)	チップブレーカー/先端傾斜角ラインナップ Available geometries and lead angle								
				S100	S123/S223	S274	S264	S224	229/S229	312/S312	S315	S316
.00		突切り加工 Parting off	0.02 - 0.10							0°		
			0.02 - 0.08							5°		
		切りくず幅圧縮型突切り加工 Tubes with small thickness	0.02 - 0.06				8°			8°		
			0.02 - 0.05			15°	15°			12°		
.00		薄板パイプ材突切り加工 Parting off with chip former	0.02 - 0.15							0°		
			0.02 - 0.15							5°		
.M.		真鍮材突切り加工 (MS58) Parting off brittle materials (MS58)	0.02 - 0.15							0°	0°	
			0.02 - 0.15							5°		
			0.02 - 0.12				8°					
			0.02 - 0.10				15°					
.V.		切りくず幅圧縮型突切り加工 Parting off with chip forming	0.02 - 0.12							0°		
			0.02 - 0.08							5°		
.3V.		突切り加工 Parting off	0.05 - 0.2	0°								
.C.		突切り加工 Parting off	0.02 - 0.10		0°			0°	0°	0°		
			0.02 - 0.08		4°			5°	5°	5°		
			0.02 - 0.06		8°			8°	8°	8°		
			0.02 - 0.05		15°			15°				
.E.		突切り加工 Parting off	0.02 - 0.12	0°				0°	0°			
			0.05 - 0.12	5°				5°				
.EN		突切り加工 Parting off	0.10 - 0.25	0°				0°	0°			0°
			0.10 - 0.20	5°								
*.D. (.32)		突切り加工 Parting off	0.02 - 0.10		0°			0°		0°		
.F.		突切り加工 Parting off	0.02 - 0.12	0°				0°	0°			
			0.02 - 0.10	5°				5°				
.3.		突切り加工 Parting off	0.10 - 0.15					0°	0°			
			0.08 - 0.12						5°			
.N.		突切り加工 Parting off	0.05 - 0.2	0°					0°			

* S123 / S223専用
* only Inserts S123 / S223

U

溝入れ / 突切り加工　切削条件
Cutting data Grooving and parting off

HORN

被削材 Material			ブリネル硬さ Hardness Brinell (HB)	切削速度 v_c (m/min) Cutting speed v_c (m/min)										
				K10	MG12	P20	TI22 TN32	TI25 TN35	TA45 TH35	TA46	AS62	AL96 AS66	H20	H54
P	炭素鋼 Carbon steel	0.2% C	140			180-120	200-160	180-130	200-160	280-180	250-180	300-180	230-170	200-140
		0.4% C	180			160-110	180-150	170-120	180-150	250-140	230-170	270-150	220-160	180-120
		0.6% C	200			140-90	180-140	150-100		230-120	220-160	250-120	210-150	160-100
	合金鋼 Alloyed steel (<5%)	焼純材 annealed	180			140-100	180-140	160-110	180-140	230-100	200-150	250-100	210-150	180-120
		焼入材 quenched	280			110-90	160-110	130-90		190-90	160-110	220-90	170-120	160-100
		焼入材 quenched	350			80	140-90	100-70		170-80	130-100	200-80	140-80	120-80
	高合金鋼 high alloyed steel (>5%)	焼純材 annealed	200			120-80	120-90			200-140	180-120	220-140	120-100	100-90
		焼入鋼 hardened	-											
	鋳鋼 Cast steel	非合金 unalloyed	180				130-100				200-150	200-150	180-120	
		合金 alloyed	220				110-80				160-100	150-90	140-90	
M	ステンレス鋼 Stainless steel	マルテンサイト系 フェライト系 martensitic, ferritic	200		90-70		130-100	120-60		180-120	170-120	190-140	190-120	
		オーステナイト系 austenitic	180		90-60			100-70		140-110		140-110	170-120	
K	ねずみ鋳鉄 Grey cast iron	低張力 low tensile strength	180	90-60	80-60				130-90	180-120	180-120	200-120		
		高張力 high tensile strength	250	90-60	80-60				90-70	140-100	140-100	160-120		
	ダクタイル鋳鉄 Spheroidal graphite cast iron	フェライト系 ferritic	160				90-70	90-70	120-80	170-90	170-90	180-130		
		バーライト径 perlitic	250				70-60	70-60	110-80	180-80	150-80	160-120		
	可鍛鋳鉄 Malleable cast iron	フェライト系 ferritic	125		100-80		140-120	100-70		120-100	190-140	220-120		
		バーライト径 perlitic	225		70-50		100-80	80-60		90-80	140-100	190-100		
N	アルミニウム合金 Al-alloys	非熱処理合金 not heat treatable	30-80	1000-600	800-400			1000-600						
		熱処理合金 heat treatable	80-120	400-220	300-200			400-220						
	鋳造アルミニウム合金 Al-cast-alloy	非熱処理合金 not heat treatable	80	1000-600	800-400			1000-600						
		熱処理合金 heat treatable	100	600-300	400-250			600-300						
	銅合金 Copper-alloys	非熱処理合金 not heat treatable	90	200-120			200-150	210-130		200-150				
		熱処理合金 heat treatable	100	150-90			150-60	160-90		150-110				
S	銅合金 Heat resistant alloy (Fe)	焼純材 annealed	200		50-30			50-30						
		焼入鋼 hardened	275		40-20			40-20						
	耐熱合金 (Ni, Co) Heat resistant alloy (Ni, Co)	焼純材 annealed	250		30-20			30-20						
		焼入鋼 hardened	350		20-10			20-10						

U

端面溝入れ　切削条件
Cutting data Face grooving

HORN

被削材 Material			ブリネル硬さ Hardness Brinell (HB)	切削速度 v_c (m/min) Cutting speed v_c (m/min)										
				K10	MG12	P20	TI22 TN32	TI25 TN35	TA45 TH35	TA46	AS62	AS66	H20	H54
P	炭素鋼 Carbon steel	0.2% C	140			140-100	160-130	140-110	160-130	220-140	200-140	240-140	190-140	200-140
		0.4% C	180			130-90	140-120	130-100	140-120	200-120	190-130	220-120	180-130	180-120
		0.6% C	200			120-80	140-120	120-180		190-100	180-130	200-100	170-120	160-100
	合金鋼 Alloyed steel (<5%)	焼純材 annealed	180			120-80	140-120	140-100	140-120	190-80	160-120	200-80	170-120	180-120
		焼入材 quenched	280			90-70	140-90	110-80		170-80	140-90	180-80	140-100	160-100
		焼入材 quenched	350			60	120-70	80-60		140-60	110-80	160-70	120-60	120-80
	高合金鋼 high alloyed steel (>5%)	焼純材 annealed	200			100-60	100-70			160-120	150-100	180-120	110-80	100-90
		焼入鋼 hardened	-											
	鋳鋼 Cast steel	非合金 unalloyed	180				110-80				160-120	160-120	140-100	
		合金 alloyed	220				90-60				140-80	120-80	120-80	
M	ステンレス鋼 Stainless steel	マルテンサイト系 フェライト系 martensitic, ferritic	200		80-60		110-80	110-50		160-100	130-110	150-120	150-100	
		オーステナイト系 austenitic	180		60-40			80-60		120-100		110-80	140-100	
K	ねずみ鋳鉄 Grey cast iron	低張力 low tensile strength	180	70-50	70-50				110-70	140-100	140-100	160-100		
		高張力 high tensile strength	250	70-50	70-50				80-60	120-80	120-80	140-100		
	ダクタイル鋳鉄 Spheroidal graphite cast iron	フェライト系 ferritic	160				90-60	80-60	100-60	140-80	150-70	150-110		
		バーライト系 perlitic	250				80-60	60-50	90-60	130-70	120-60	140-100		
	可鍛鋳鉄 Malleable cast iron	フェライト系 ferritic	125		80-60		120-100	80-60		100-80	160-110	180-100		
		バーライト系 perlitic	225		60-40		80-60	60-50		80-60	120-80	150-120		
N	アルミニウム合金 Al-alloys	非熱処理合金 not heat treatable	30-80	1000-600	800-400			1000-600						
		熱処理合金 heat treatable	80-120	400-220	300-200			400-220						
	鋳造アルミニウム Al-cast-alloy	非熱処理合金 not heat treatable	80	1000-600	800-400			1000-600						
		熱処理合金 heat treatable	100	600-300	400-250			600-300						
	銅合金 Copper-alloys	非熱処理合金 not heat treatable	90	160-100			160-130	190-110						
		熱処理合金 heat treatable	100	130-80			130-60	140-80						
S	耐熱合金 (Fe) Heat resistant alloy (Fe)	焼純材 annealed	200		40-30			40-30						
		焼入鋼 hardened	275		35-20			35-20						
	耐熱合金 (Ni, Co) Heat resistant alloy (Ni, Co)	焼純材 annealed	250		25-20			20-10						
		焼入鋼 hardened	350		20-10			20-10						

U

端面溝入れ　切削条件 S15A/S25A
Cutting data Face grooving type S15A / S25A

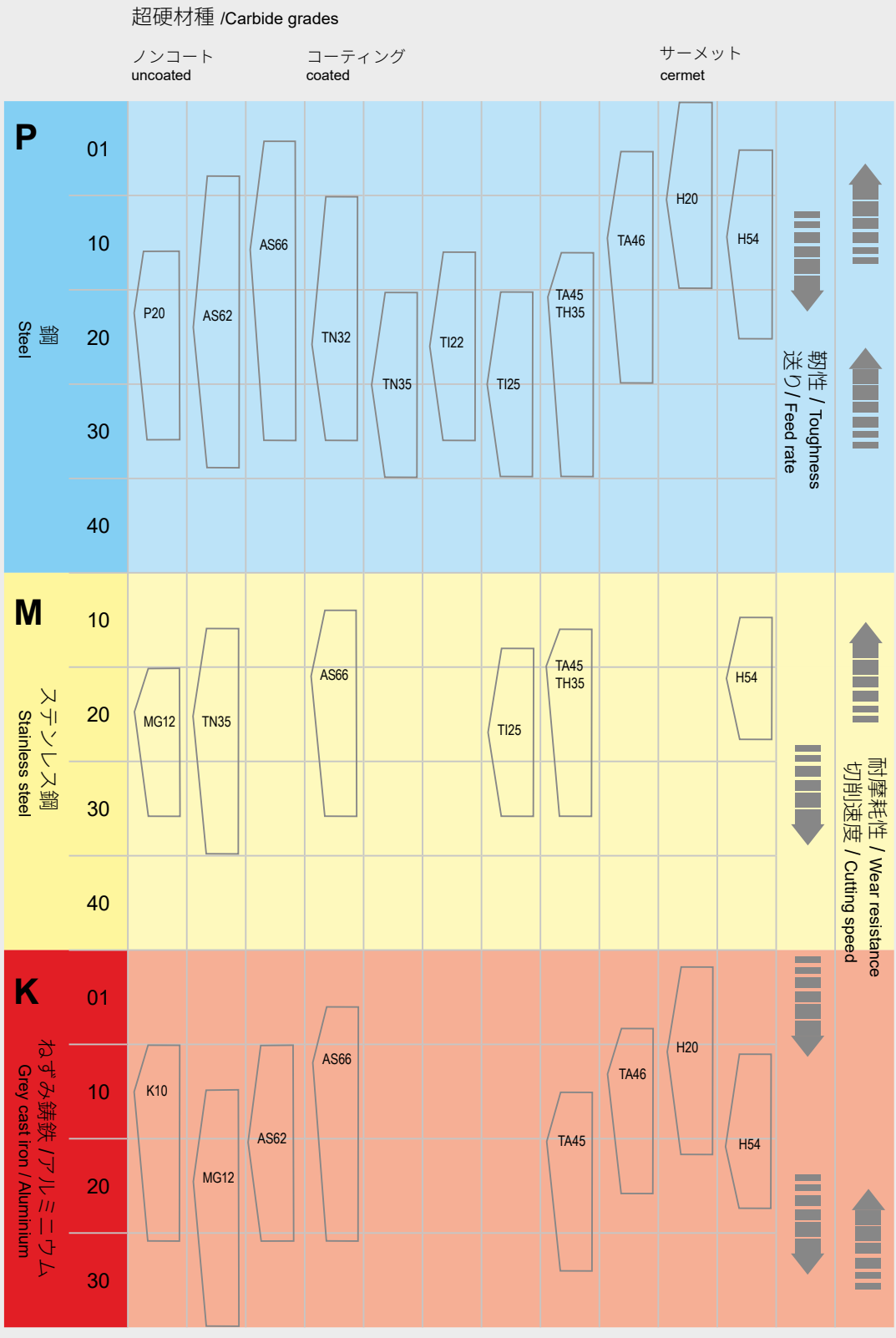
被削材 Material			ブリネル硬さ Hardness Brinell (HB)	切削速度 v_c (m/min) Cutting speed v_c (m/min)	送り f (mm/rev) Feed rate f (mm/rev)
				TH35	
P	炭素鋼 Carbon steel	0.2% C	140	110 - 140	0.02 - 0.05
		0.4% C	180	100 - 130	
		0.6% C	200	90 - 120	
	合金鋼 Alloyed steel (<5%)	焼純材 annealed	180	100 - 140	0.02 - 0.03
		焼入材 quenched	280	80 - 110	
		焼入材 quenched	350	60 - 80	
	高合金鋼 high alloyed steel (>5%)	焼純材 annealed	200	60 - 80	0.02 - 0.03
	鋳鋼 Cast steel	非合金 unalloyed	180	100 - 140	0.02 - 0.03
		合金 alloyed	220	80 - 110	
M	ステンレス鋼 Stainless steel	マルテンサイト系 フェライト系 martensitic, ferritic	200	50 - 120	0.02 - 0.03
		オーステナイト系 austenitic	180	50 - 110	
K	ねずみ鋳鉄 Grey cast iron	低張力 low tensile strength	180	100 - 140	0.01 - 0.03
		高張力 high tensile strength	250	80 - 120	
	ダクタイル鋳鉄 Spheroidal graphite cast iron	フェライト系 ferritic	160	80 - 140	
		パーライト系 perlitic	250	70 - 130	
	可鍛鋳鉄 Malleable cast iron	フェライト系 ferritic	125	80 - 100	
		パーライト系 perlitic	225	60 - 80	
N	アルミニウム合金 Al-alloys	非熱処理合金 not heat treatable	30-80	100 - 600	0.01 - 0.08
		熱処理合金 heat treatable	80-120	100 - 600	
	鋳造アルミニウム合金 Al-cast-alloy	非熱処理合金 not heat treatable	80	100 - 600	
		熱処理合金 heat treatable	100	100 - 600	
	銅合金 Copper-alloys	非熱処理合金 not heat treatable	90	110 - 190	
		熱処理合金 heat treatable	100	80 - 140	
S	耐熱合金（Fe） Heat resistant alloy (Fe)	焼純材 annealed	200	30 - 40	0.01 - 0.02
		焼入鋼 hardened	275	20 - 35	
	耐熱合金（Ni, Co） Heat resistant alloy (Ni, Co)	焼純材 annealed	250	15 - 75	
		焼入鋼 hardened	350	18 - 40	

Horn超硬材種別標準切削条件
Nominal cutting speeds with HORN grades

被削材 Material			ブリネル硬さ Hardness Brinell (HB)	* 切削速度 v_c (m/min) *Cutting speed v_c (m/min)			
				MG12	TN35	TI25	TA45 / TH35
P	炭素鋼 Carbon steel,unalloyed	C < 0.4%	125	14-110	14-180	14-180	14-180
		C > 0.4% < 0.6%	150	14-110	14-180	14-180	14-180
		C > 0.6% < 0.8%	200	14-110	14-180	14-180	14-180
	合金鋼 low alloyed steel	焼純材 annealed	180	16-90	16-150	16-150	
		焼入材 quenched	275	16-90	16-150	16-150	
		焼入材 quenched	160	16-90	16-150	16-150	
	高合金鋼 high alloyed steel	焼純材 annealed	200		19-90	19-90	
		焼入材 quenched	325		19-90	19-90	
	鋳鋼 Cast steel	非合金 unalloyed	180	19-110	19-180	19-180	
		低合金 low alloyed	200	19-110	19-180	19-180	
		高合金 high alloyed	225	19-110	19-180	19-180	
M	ステンレス鋼 Stainless steel	マルテンサイト系 フェライト系, 焼純材 martensitic, ferritic, annealed	200		19-90	19-90	
		オーステナイト系 austenitic Ni>8%/Cr 18-20%	180		16-80		
N	アルミニウム合金 Al-alloys			14-220	16-600	16-600	
	銅合金 Copper and brass alloys			14-220	14-700	14-700	
S	耐熱合金 Heat resistant alloy	NiFe				18-75	18-75
		NiCo				18-40	18-40

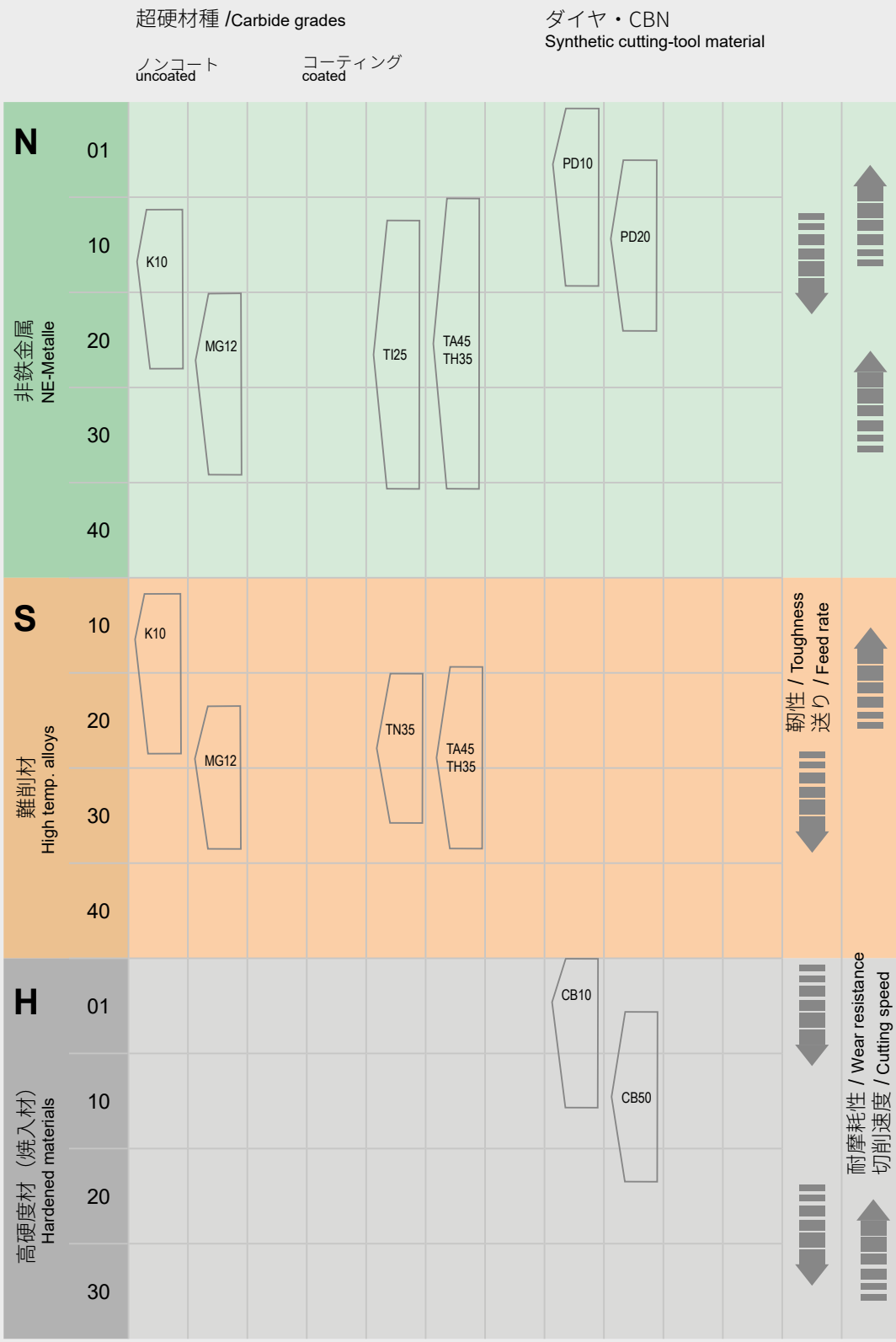
v_c はワーク径および使用設備の最大回転数によります。
v_c is depending on the bore diameter and therefore of the maximum numbers of revolutions of the machine.

溝入れ / 突切り加工材質
Carbide grades for grooving and parting off



U

溝入れ / 突切り加工　材質
Carbide grades for grooving and parting off



U

材質表

材種	ISO513	膜材質	被削材	推奨用途
H20	HT	サーメット	炭素鋼、 低合金、 鋳鋼、ステンレス鋼、特殊合金	溝入れ加工、仕上げ加工 優れた面粗度、構成刃先を防ぐ、 優れた耐摩耗性
H54	HT	サーメット	炭素鋼、 低合金、 鋳鋼、ステンレス鋼、特殊合金	溝入れ加工、仕上げ加工 優れた面粗度、構成刃先を防ぐ、 優れた耐摩耗性
P20	HW	ノンコート	鋼、鋳鋼、可鍛鋳鉄	溝入加工、仕上げ加工 切削速度：中
AS62	HC	TiAlN 窒化チタンアルミニウム	鋼、鋳鋼、可鍛鋳鉄	溝入加工、仕上げ加工 切削速度：速
AS66	HC	TiAlN 窒化チタンアルミニウム	鋼、鋳鋼、可鍛鋳鉄、 マルテンサイト系ステンレス鋼	溝入加工、仕上げ加工 切削速度：速 優れた耐熱性、ドライ加工用
AL96	HC	多層コーティング (AL_2O_3)	鋼、鋳鋼、可鍛鋳鉄、 マルテンサイト系ステンレス鋼	溝入加工、仕上げ加工 切削速度：高速 優れた耐熱性、ドライ加工用
TN32	HC	TiN 窒化チタン	鋼、鋳鋼、可鍛鋳鉄	溝入加工、仕上げ加工 切削速度：速
TN35	HC	TiN 窒化チタン	鋼、鋳鋼、可鍛鋳鉄、 マルテンサイト系ステンレス鋼	溝入加工、仕上げ加工 切削速度：遅 ねじ切り加工、好ましくない条件用
TI22	HC	TiCN 炭窒化チタン	鋼、鋳鋼、可鍛鋳鉄	溝入加工、仕上げ加工 切削速度：速
TI25	HC	TiCN 炭窒化チタン	鋼、鋳鋼、可鍛鋳鉄、 マルテンサイト系ステンレス鋼	溝入加工、仕上げ加工 切削速度：遅 ねじ切り加工、好ましくない条件用
TH35 **AS6G**	HC	TiAlN 窒化チタンアルミニウム	鋼、鋳鋼、可鍛鋳鉄、 マルテンサイト系ステンレス鋼	溝入加工、仕上げ加工 切削速度：速 優れた耐熱性、ドライ加工用
TA45 **TF45**	HC	TiAlN 窒化チタンアルミニウム	鋼、鋳鋼、可鍛鋳鉄、 マルテンサイト系ステンレス鋼	溝入加工、仕上げ加工 切削速度：遅 油性クーラント給油用
TA46 **TF46**	HC	TiAlN 窒化チタンアルミニウム	鋼、鋳鋼、可鍛鋳鉄、 マルテンサイト系ステンレス鋼	溝入加工、仕上げ加工 切削速度：速 優れた耐熱性、ドライ加工用
K10	HW	ノンコート	ねずみ鋳鉄、可鍛鋳鉄、 Si-アルミニウム・銅合金、耐熱合金	溝入加工、仕上げ加工
MG12	HF	ノンコート (超微粒子)	ねずみ鋳鉄、可鍛鋳鉄、アルミニウム、 銅合金、耐熱合金	溝入加工、仕上げ加工 切削速度：遅 ねじ切り加工、好ましくない条件用

ダイヤ・CBN 貼り付けインサートはご希望により製作いたします。

各々材種のインサート在庫の有無はカタログ記載されていますが、念のためお問い合わせください。
記載外の品物につきましては受注生産となります。

U

Description carbide grades

HORN-Grades	ISO513	Properties	Workpiece material	Recommended applications
H20	HT	Cermet	carbon steels, low alloyd steels, cast steel, stainless steel, exotic alloys	for grooving and finishing, for best surface qualities, no tendency to built up edge, resistant to wear
H54	HT	Cermet	carbon steels, low alloyd steels, cast steel, stainless steel, exotic alloys	for grooving and finishing, for best surface qualities, no tendency to built up edge, resistant to wear
P20	HW	uncoated grades	steel, cast steel, malleable cast iron	for grooving and finishing at moderate cutting speed
AS62	HC	TiAlN-Coating	steel, cast steel, malleable cast iron,	for grooving and finishing at high cutting speed
AS66	HC	TiAlN-Coating	steel, cast steel, malleable cast iron, martensitic stainless steel	for grooving and finishing, at high cutting speed, heat resistant, suitable for dry cutting
AL96	HC	multilayer coating(AL_2O_3)	steel, cast steel, malleable cast iron, martensitic stainless steel	for grooving and finishing, at very high cutting speed, heat resistant, suitable for dry cutting
TN32	HC	TiN-Coating	steel, cast steel, malleable cast iron	for grooving and finishing, at high cutting speed
TN35	HC	TiN-Coating	steel, cast steel, malleable cast iron, martensitic stainless steel	for grooving and finishing, at low cutting speed, thread cutting, unfavourable conditions
TI22	HC	TiCN-Coating	steel, cast steel, malleable cast iron	for grooving and finishing at high cutting speed
TI25	HC	TiCN-Coating	steel, cast steel, malleable cast iron, martensitic stainless steel	for grooving and finishing, at low cutting speed, thread cutting, unfavourable conditions
TH35 AS6G	HC	TiAlN-Coating	steel, cast steel, malleable cast iron, martensitic stainless steel	for grooving and finishing, at high cutting speed, heat resistant, suitable for dry cutting
TA45 TF45	HC	TiAlN-Coating	steel, cast steel, malleable cast iron, martensitic stainless steel	for grooving and finishing at low cutting speed, cooling with oil
TA46 TF46	HC	TiAlN-Coating	steel, cast steel, malleable cast iron, martensitic stainless steel	for grooving and finishing, at high cutting speed, heat resistant, suitable for dry cutting
K10	HW	uncoated grades	grey cast iron, malleable cast iron, Si-aluminium and copper alloys, heat resistant alloys	for grooving and finishing
MG12	HF	uncoated grades (micro grain)	grey cast iron, malleable cast iron, aluminium and copper alloys, heat resistant alloys	for grooving and finishing, at low cutting speed, unfavourable conditions

PCD- or PCBN-tipped inserts upon request..

Carbide grades on stock are shown in the catalogue or in the price- and stocklist..
Not mentioned grades can be supplied only against firm order..

CBN 材種
Description carbide grades

HORN 型番	ISO513	被削材	推奨加工条件
CB07	BN	熱処理後硬さ > 56 HRC、断続切削なし	**フル切込みでの粗加工** vc ≈ 150 m/min, f = 0.03 - 0.04 mm 仕上加工 切込みap 0.1 - 0.2 mm vc ≈ 160 m/min, f = 0.04 - 0.08 mm
CB10	BN	熱処理後硬さ > 56 HRC、 断続切削なし	**フル切込みでの粗加工** vc ≈ 140 m/min, f = 0.03 - 0.04 mm 仕上加工 切込み ap 0.1 - 0.2 mm vc ≈ 150 m/min, f = 0.04 - 0.08 mm
CB50	BN	熱処理後硬さ > 45 HRC、断続切削あり	**フル切込みでの粗加工** vc ≈ 140 m/min, f = 0.03 - 0.04 mm 仕上加工 切込み ap 0.2 mm vc ≈ 150 m/min, f = 0.04 - 0.08 mm
		ねずみ鋳鉄、 パーライト系	**フル切込みでの粗加工** vc ≈ 1200 m/min, f = 0.1 - 0.25 mm 仕上加工 切込み ap 0.3 - 1.0 mm vc ≈ 1300 m/min, f = 0.2 - 0.4 mm
		ダクタイル鋳鉄 鋳鋼	**フル切込みでの粗加工** vc ≈ 900 m/min, f = 0.07 - 0.2 mm 仕上加工 切込み ap 0.1 - 0.7 mm vc ≈ 1000 m/min, f = 0.1 - 0.3 mm

ダイヤ・ CBN 貼り付けインサートはご希望により製作いたします。

各々材種のインサート在庫の有無はカタログ記載されていますが、念のためお問い合わせください。
記載以外の品物につきましては受注生産となります。

U

HORN-Grades	ISO513	Workpiece material	Recommended applications
CB07	BN	hardened Steel > 56 HRC, non interrupted cut	**Grooving in full material** vc ≈ 150 m/min, f = 0.03 - 0.04 mm **Finishing** with ap 0.1 - 0.2 mm vc ≈ 160 m/min, f = 0.04 - 0.08 mm
CB10	BN	hardened Steel > 56 HRC, non interrupted cut	**Grooving in full material** vc ≈ 140 m/min, f = 0.03 - 0.04 mm **Finishing** with ap 0.1 - 0.2 mm vc ≈ 150 m/min, f = 0.04 - 0.08 mm
CB50	BN	hardened Steel > 45 HRC, interrupted cut	**Grooving in full material** vc ≈ 140 m/min, f = 0.03 - 0.04 mm **Finishing** with ap 0.1 - 0.2 mm vc ≈ 150 m/min, f = 0.04 - 0.08 mm
		Grey cast iron, perlitic	**Grooving in full material** vc ≈ 1200 m/min, f = 0.1 - 0.25 mm **Partial cut** with ap 0.3 - 1.0 mm vc ≈ 1300 m/min, f = 0.2 - 0.4 mm
		Spheroidal graphite cast iron	**Grooving in full material** vc ≈ 900 m/min, f = 0.07 - 0.2 mm **Partial cut** with ap 0.1 - 0.7 mm vc ≈ 1000 m/min, f = 0.1 - 0.3 mm

PCD- or PCBN-tipped inserts upon request..

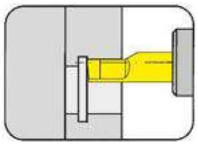
Carbide grades on stock are shown in the catalogue or in the price- and stocklist..
Not mentioned grades can be supplied only against firm order..



システム/System	ページ/Page
105/110	V2
117	V20

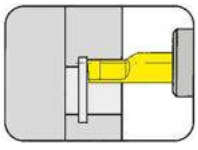
ブローチング
Broaching

ツールホルダー
Toolholder
SB105/B105/SB110



Seite/Page
V4-V11

インサート
Insert
N105/N110



Seite/Page
V12-V17

105/110



ツールホルダー / インサート

最小下穴径φ： 6.0 mm

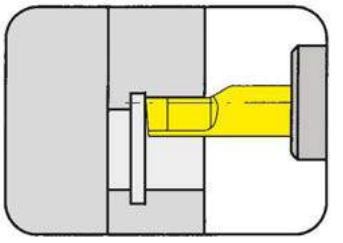
Toolholder with Inserts

Bore Ø from 6.0 mm

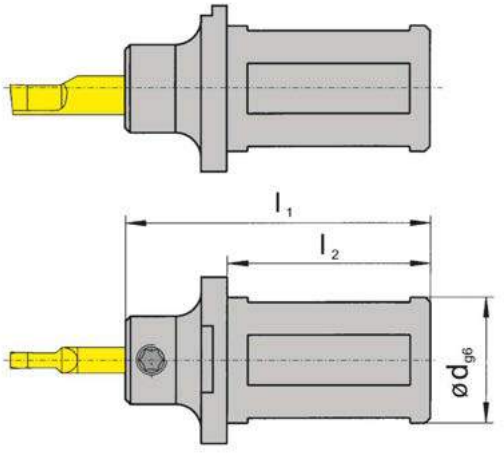
V

ツールホルダー
Toolholder

SB105



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	6 mm



適用インサート
for Insert

Typ N105
Type

型式 Part number	d	l_1	l_2	D_{min}
SB105.0016.1.01	16	60	40	6
SB105.0020.1.01	20	60	40	6
SB105.0022.1.01	22	60	40	6
SB105.0025.1.01	25	60	40	6

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

インサートクランプ長さは 12 mm になります。
Clamping length of inserts = 12 mm!
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

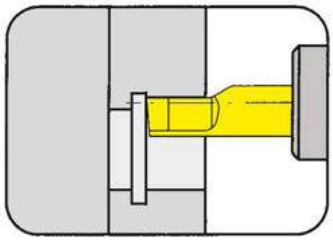
V

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
SB105...	**6.075T15P**	**T15PQ**

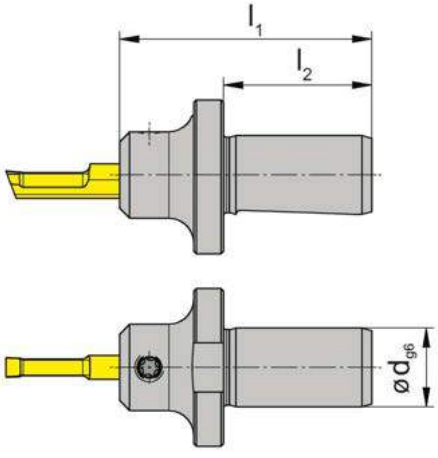
ツールホルダー
Toolholder

SB105



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	6 mm

ブローチングユニット： EWS-Slot および BENZ LinA用
only usable for broaching devices EWS-Slot, BENZ LinA



適用インサート
for Insert

Typ N105
Type

型式 Part number	d	l_1	l_2	D_{min}
SB105.0016.E1.01	16	51	30	6

他の寸法およびユニットについてはお問い合わせ下さい。
Further sizes for other device interfaces upon request

mm表記
Dimensions in mm

インサートクランプ長さは 12 mm になります。
Clamping length of inserts = 12 mm!

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

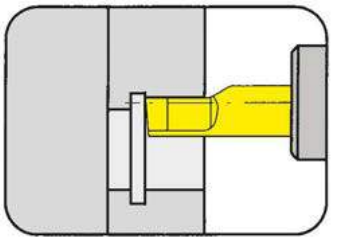
V

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
SB105.0016.E1.01	**6.075T15P**	**T15PQ**

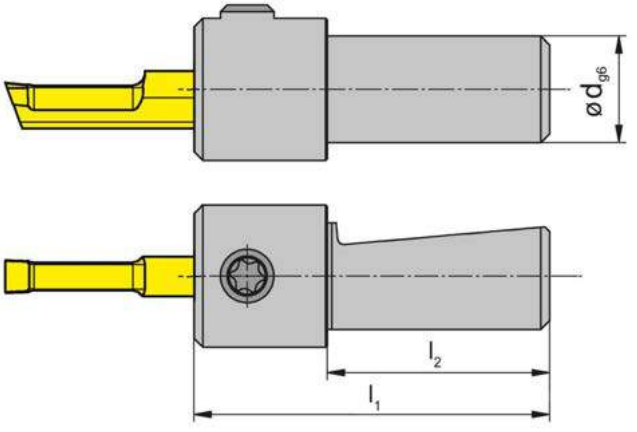
ツールホルダー
Toolholder

B105



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	6 mm

ブローチングユニット：Schwarzer社用
for broaching device Schwarzer



適用インサート
for Insert

Typ N105
Type

型式 Part number	d	l_1	l_2	D_{min}
B105.0012.0220	12	40	25	6

他の寸法およびユニットについてはお問い合わせ下さい。
Further sizes for other device interfaces upon request

mm表記
Dimensions in mm

インサートクランプ長さは 12 mm になります。
Clamping length of inserts = 12 mm!
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

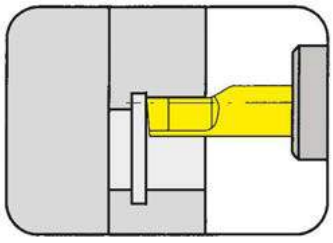
V

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	**ねじ** Screw	**トルクスレンチ** TORX PLUS® Wrench
B105.0012.0220	**6.075T15P**	**T15PQ**

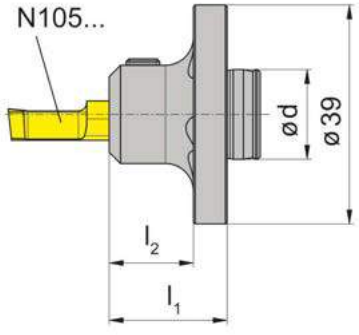
ツールホルダー
Toolholder

SB105/SB110



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	6 mm

ブローチングユニット：WTO社用
for broaching device WTO



適用インサート
for Insert

Typ Type	N105 N110

型式 Part number	d	l_1	l_2	D_{min}
SB105.1816.W1.01	16	21	15	6
SB110.2016.W1.02	16	42	36	9

他の寸法およびユニットについてはお問い合わせ下さい。
Further sizes for other device interfaces upon request
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

mm表記
Dimensions in mm

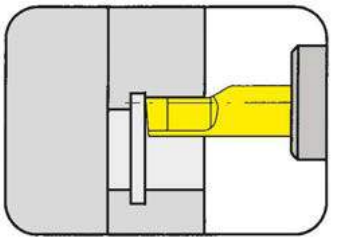
V

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
SB105...	**6.075T15P**	**T15PQ**

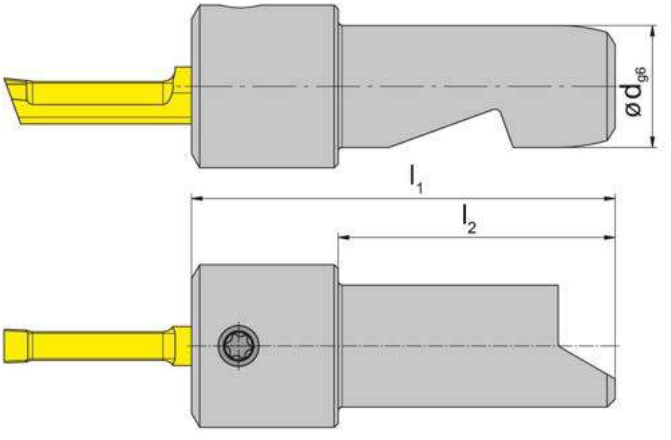
ツールホルダー
Toolholder

SB105/SB110



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	6 mm

ブローチングユニット：Schwarzer社 „2in1“用
for broaching device Schwarzer „2in1“



適用インサート
for Insert

Typ Type	N105 N110

型式 Part number	d	l_1	l_2	D_{min}
SB105.0015.S1.01	15	52	34	6
SB110.0015.S1.02	15	66	34	9

他の寸法およびユニットについてはお問い合わせ下さい。
Further sizes for other device interfaces upon request

mm表記
Dimensions in mm

インサートクランプ長さは 12 mm (105タイプ) / 26 mm (110タイプ) になります。
Clamping length of inserts = 12 mm (105) / 26 mm (110)!
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

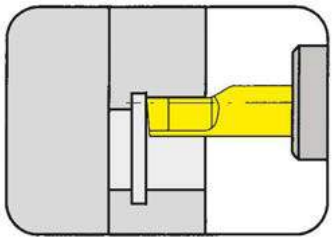
V

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	**ねじ** Screw	**トルクスレンチ** TORX PLUS® Wrench
SB105...	**6.075T15P**	**T15PQ**

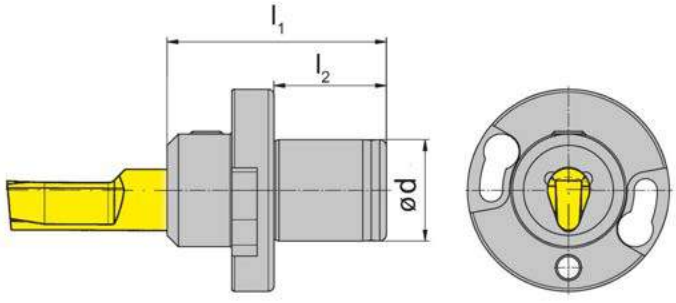
ツールホルダー
Toolholder

SB105/SB110



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	6 mm

ブローチングユニット：AR2P用
for broaching device AR2P



適用インサート
for Insert

Typ Type	N105 N110

型式 Part number	d	l_1	l_2	D_{min}
SB105.0018.A.01	18	38	20	6
SB110.0018.A.01	18	39	20	6
SB110.0018.A.02	18	52	20	6

他の寸法およびユニットについてはお問い合わせ下さい。
Further sizes for other device interfaces upon request

mm表記
Dimensions in mm

インサートクランプ長さは 12 mm (105タイプ) / 26 mm (110タイプ) になります。
Clamping length of inserts = 12 mm (105) / 26 mm (110)!

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

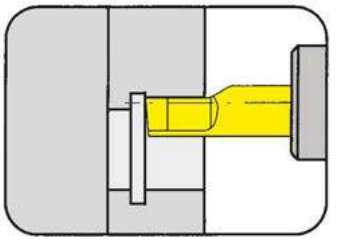
V

予備部品
Spare Parts

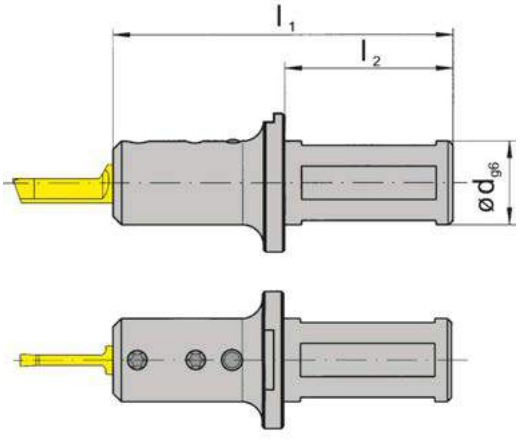
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
SB105...	**6.075T15P**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

SB110



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	9 mm



適用インサート
for Insert

Typ N110
Type

型式 Part number	d	l_1	l_2	D_{min}
SB110.0025.1.02	25	81	40	9
SB110.0032.1.02	32	81	40	9

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

インサートクランプ長さは 26 mm になります。
Clamping length of inserts = 26 mm!
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

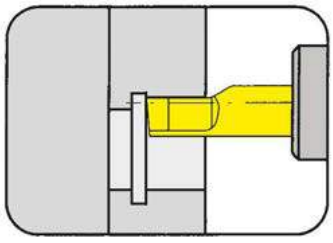
V

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	**ねじ** Screw	**トルクスレンチ** TORX PLUS® Wrench
SB110...	**6.075T15P**	**T15PQ**

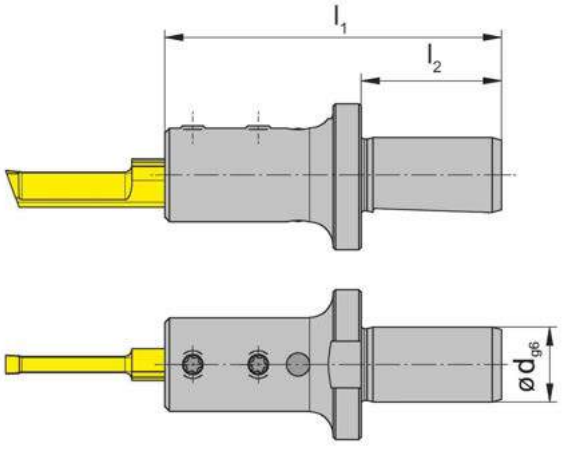
ツールホルダー
Toolholder

SB110



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	9 mm

ブローチングユニット：EWS-Slot、 BENZ LinA用
only usable for broaching devices EWS-Slot, BENZ LinA



適用インサート
for Insert

Typ N110
Type

型式 Part number	d	l_1	l_2	D_{min}
SB110.0016.E1.02	16	72	30	9

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes for other device interfaces upon request

mm表記
Dimensions in mm

インサートクランプ長さは 26 mm になります。
Clamping length of inserts = 26 mm!

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

V

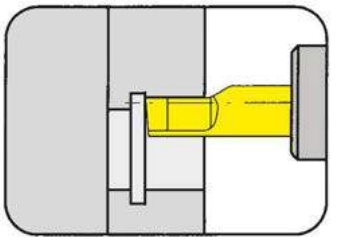
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	**ねじ** Screw	**トルクスレンチ** TORX PLUS® Wrench
SB110.0016.E1.02	**6.075T15P**	**T15PQ**

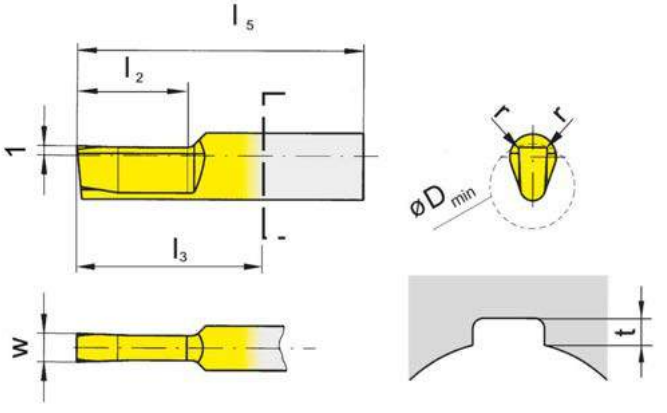
インサート
Insert

N105/N110

キー幅公差　C11
Tolerance grade C11



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	6.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

Typ / Type	
	SB105
	B105
	SB110

DIN138 穴キー規格準拠
according to DIN138

ツールホルダー Part number	w	l_5	l_2	l_3	r	対応径 Ø Applicable from Ø		TA45
N105.0210.2.08	2.11	30	12	18	0.35	6.0		▲
N105.0310.2.10	3.11	30	12	18	0.35	6.5		▲
N105.0310.2.13	3.11	30	12	18	0.50	6.5		▲
N105.0410.2.16	4.13	30	12	18	0.50	6.5		▲
N110.0410.05.04	4.13	60	25	34	0.50	9.0		▲
N110.0410.05.07	4.13	75	40	49	0.50	9.0		▲
N110.0510.05.04	5.13	60	25	34	0.50	9.0		▲
N110.0510.05.07	5.13	75	40	49	0.50	9.0		▲
							P	•
							M	•
							K	•
							N	•
							S	•
							H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
-非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付け/サーメット / brazed/Cermet
mm表記
Dimensions in mm

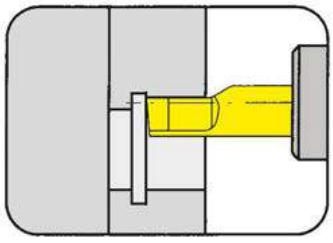
超硬材種
Carbide grades

注釈:
DIN穴キー諸元対応表は V18 ページをご参照下さい。
Ordering note:
For Dimensions of Groove DIN please see page V18

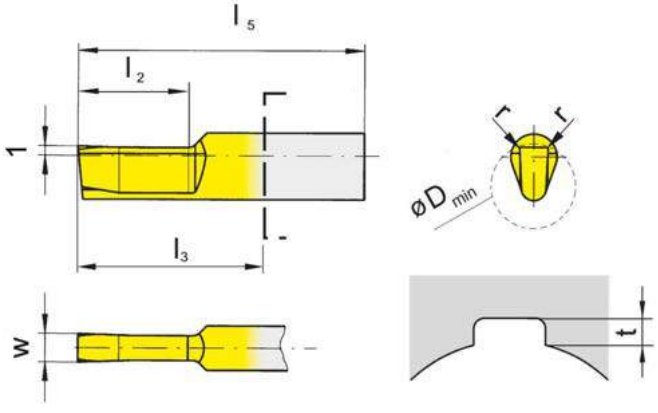
インサート
Insert

N105/N110

キー幅公差　P9
Tolerance grade P9



最小下穴径φ	Bore Ø from	6.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

Typ Type	SB105 B105 SB110

DIN6885穴キー規格準拠
Keyways according to DIN6885

型式 Part number	w	l_5	l_2	l_3	r	対応径φ Applicable from Ø	TA45
N105.0198.01.01	1.982	30	12	18	0.1	6.0	▲
N105.0298.01.01	2.982	30	12	18	0.1	6.5	▲
N105.0397.01.01	3.973	35	15	23	0.1	6.5	▲
N110.0397.02.04	3.976	60	25	34	0.2	9.0	▲
N110.0397.02.07	3.976	75	40	49	0.2	9.0	▲
N110.0497.02.04	4.976	60	25	34	0.2	9.0	▲
N110.0497.02.07	4.976	75	40	49	0.2	9.0	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
-非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付け/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

mm表記
Dimensions in mm

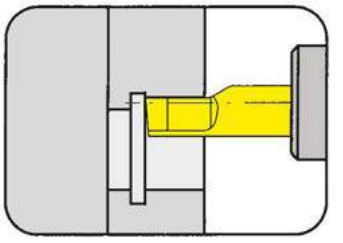
超硬材種
Carbide grades

注釈：
DIN穴キー諸元対応表は V18 ページをご参照下さい。
Ordering note:
For Dimensions of Groove DIN please see page V18

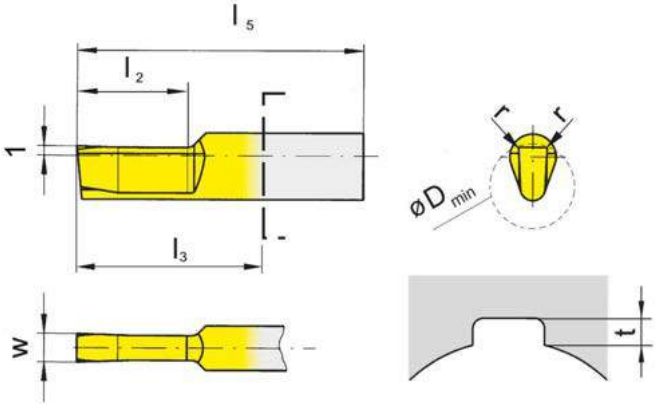
インサート
Insert

N105/N110

キー幅公差 JS9
Tolerance grade JS9



最小下穴径φ	Bore Ø from	6.0 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

Typ Type	SB105 B105 SB110

DIN68856穴キー規格準拠

Keyways according to DIN6885

型式 Part number	w	l_5	l_2	l_3	r	最小加工径φ Applicable from Ø	TA45
N105.0200.01.01	2	30	12	18	0.1	6.0	▲
N105.0300.01.01	3	30	12	18	0.1	6.5	▲
N105.0400.01.01	4	35	15	23	0.1	6.5	▲
N105.0400.02.01	4	35	15	23	0.2	6.5	▲
N110.0400.02.04	4	60	25	34	0.2	9.0	▲
N110.0400.02.07	4	75	40	49	0.2	9.0	▲
N110.0500.02.04	5	60	25	34	0.2	9.0	▲
N110.0500.02.07	5	75	40	49	0.2	9.0	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
-非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付け/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

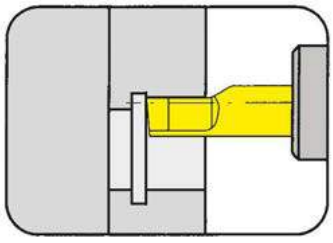
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

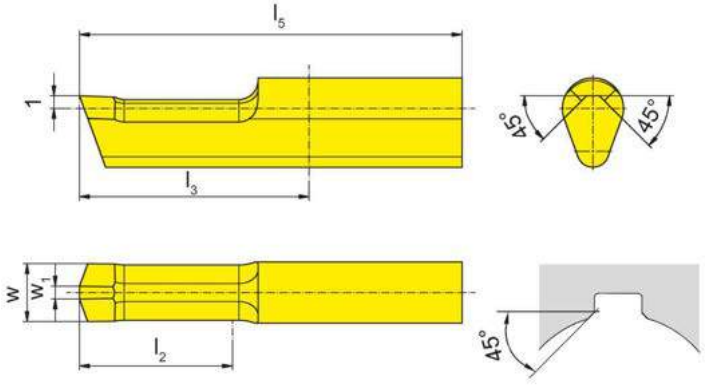
注釈：
DIN穴キー諸元対応表は V18 ページをご参照下さい。
Ordering note:
For Dimensions of Groove DIN please see page V18

インサート
Insert

N105/N110



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	6 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

Typ / Type	
	SB105
	B105
	SB110

面取り加工
Chamfering

型式 Part number	w	w1	l_5	l_2	l_3	D_{min}	最小加工径ϕ Applicable from Ø	TA45
N105.4545.2.6	4.5	1	30	12	18	6	6	▲
N105.4545.3.6	4.5	1	35	20	23	6	6	▲
N110.4545.4.9	6.3	2	60	25	34	9	9	▲
N110.4545.7.9	6.3	2	75	40	49	9	9	▲

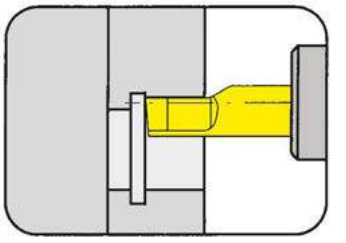
▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
-非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付け/サーメット / brazed/Cermet
mm表記
Dimensions in mm

	超硬材種 Carbide grades
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

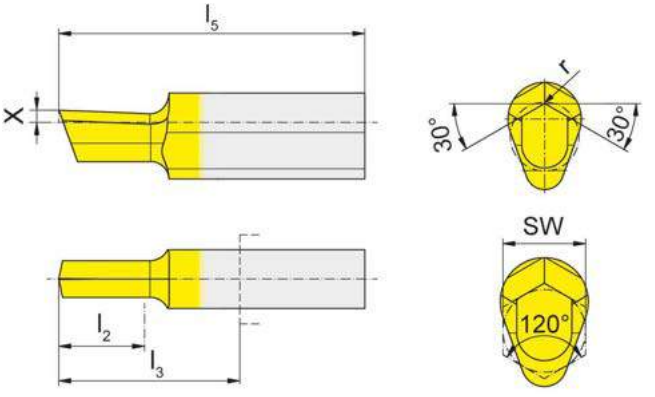
ブローチング－六角ソケット
Broaching - Hexagon Socket

インサート
Insert

N105/N110



六角ソケット寸法	Hexagon socket from	SW 2



適用ツールホルダー
for Toolholder

Typ / Type	
	SB105
	B105
	SB110

六角ソケット
Hexagon socket

型式 Part number	l_5	l_2	l_3	r	X	ソケット幅 SW	下穴径φ Pilot ø	TA45
N105.SW20.20.01	25	4.0	13	0.05	1.0	2.0	SW	▲
N105.SW25.25.01	25	4.0	13	0.05	1.0	2.5 - 2.9	SW	▲
N105.SW30.30.01	25	4.5	13	0.05	1.0	2.9 - 3.5	SW	▲
N105.SW35.35.01	25	5.5	13	0.05	1.0	3.5 - 4.0	SW	▲
N105.SW40.40.01	25	6.0	13	0.10	1.0	4.0 - 4.5	SW	▲
N105.SW45.45.01	25	7.0	13	0.10	1.0	4.5 - 5.0	SW	▲
N105.SW56.56.01	25	9.0	13	0.10	1.0	5.0 - 8.0	SW	▲
N105.SW80.80.01	30	12.0	18	0.10	1.0	8.0 -10.0	SW+,01	▲
N110.SW14.14.03	55	20.0	29	0.20	1.5	10.0 -14.0	SW+,01	▲
N110.SW16.16.04	55	25.0	29	0.20	2.0	14.0-16.5/ 16.8 -18.0	SW+,01/ SW+0,2	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
-非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付け/サーメット / brazed/Cermet
mm表記
Dimensions in mm

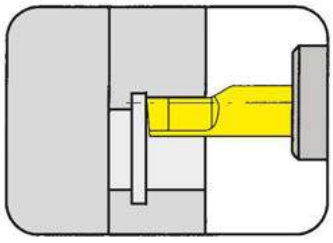
	TA45
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

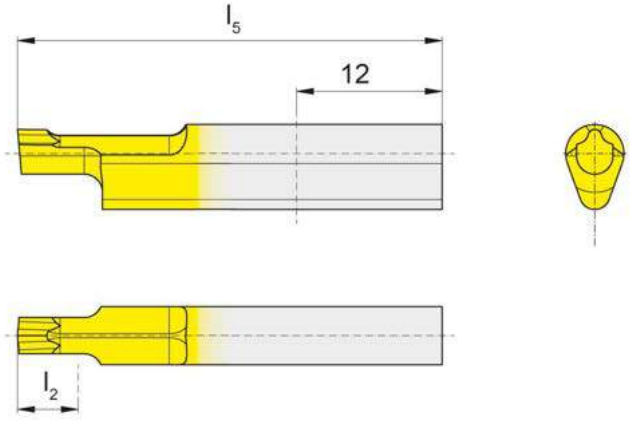
V

インサート
Insert

N105



トルクスソケット寸法　Torx from　T15



適用ツールホルダー
for Toolholder

Typ	SB105
Type	B105

トルクスソケット
Torx

型式 Part number	Torx	l_5	l_2	TA45
N105.TX15.24.03	T15	35	4	▲
N105.TX20.28.03	T20	35	4	▲
N105.TX25.32.03	T25	35	5	▲
N105.TX30.40.03	T30	35	5	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
-非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付け/サーメット / brazed/Cermet

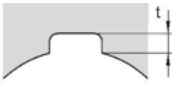
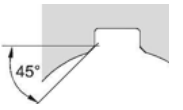
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材種
Carbide grades

概要－ブローチング
Summary - Broaching Tools

システム SB105/SB110－ホルダーはターレットまたは工具軸に直付けが可能です。

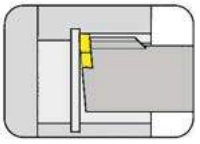
type SB105/SB110 - Holder can be located directly in the turret or m/c spindle

DIN準拠寸法 Dimensions DIN				**ブローチング** Broaching 			**面取り加工** Chamfering 	
幅 Width	公差 Tolerance grade	D_{min}	t	インサート Inserts	l_2	ツールホルダー Toolholder	インサート Inserts	ツールホルダー Toolholder
2	C11	8	1.0	N105.0210.2.08	12	SB105.0020.1.01 SB105.0025.1.01	N105.4545.2.6	SB105.0020.1.01 SB105.0025.1.01
3	C11	10	1.8	N105.0310.2.10	12			
3	C11	13	1.8	N105.0310.2.13	12			
4	C11	16	2.0	N105.0410.2.16	12			
4	C11	16	2.0	N110.0410.05.04	25	SB110.0025.1.02	N110.4545.4.9	SB110.0025.1.02
4	C11	16	2.0	N110.0410.05.07	40	SB110.0032.1.02	N110.4545.7.9	SB110.0032.1.02
5	C11	-	-	N110.0510.05.04	25	SB110.0025.1.02	N110.4545.4.9	SB110.0025.1.02
5	C11	-	-	N110.0510.05.07	40	SB110.0032.1.02	N110.4545.7.9	SB110.0032.1.02
2	P9	6	1.1	N105.0198.01.01	12	SB105.0020.1.01	N105.4545.2.6	SB105.0020.1.01
3	P9	8	1.5	N105.0298.01.01	12			
4	P9	10	1.9	N105.0397.01.01	15	SB105.0025.1.01	N105.4545.3.6	SB105.0025.1.01
4	P9	10	1.9	N110.0397.02.04	25	SB110.0025.1.02 SB110.0032.1.02	N110.4545.4.9	SB110.0025.1.02 SB110.0032.1.02
4	P9	10	1.9	N110.0397.02.07	40		N110.4545.7.9	
5	P9	12	2.4	N110.0497.02.04	25		N110.4545.4.9	
5	P9	12	2.4	N110.0497.02.07	40		N110.4545.7.9	
2	JS9	6	1.1	N105.0200.01.01	12	SB105.0020.1.01 SB105.0025.1.01	N105.4545.2.6	SB105.0020.1.01 SB105.0025.1.01
3	JS9	8	1.5	N105.0300.01.01	12			
4	JS9	10	1.9	N105.0400.01.01	15			
4	JS9	10	1.9	N105.0400.02.01	15		N105.4545.3.6	
4	JS9	10	1.9	N110.0400.02.04	25	SB110.0025.1.02 SB110.0032.1.02	N110.4545.4.9	SB110.0025.1.02 SB110.0032.1.02
4	JS9	10	1.9	N110.0400.02.07	40		N110.4545.7.9	
5	JS9	12	2.4	N110.0500.02.04	25		N110.4545.4.9	
5	JS9	12	2.4	N110.0500.02.07	40		N110.4545.7.9	

V

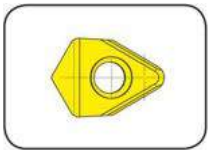
ブローチング
Broaching

ツールホルダー
Toolholder
SH117/H117



Seite/Page
V22-V30

インサート
Insert
S117



Seite/Page
V31-V35

117



ツールホルダー / インサート

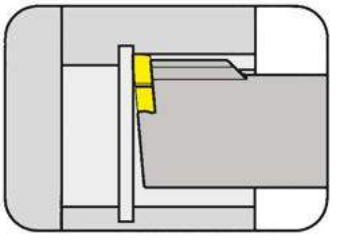
最小下穴径φ ：14.0 mm

Toolholder with Inserts

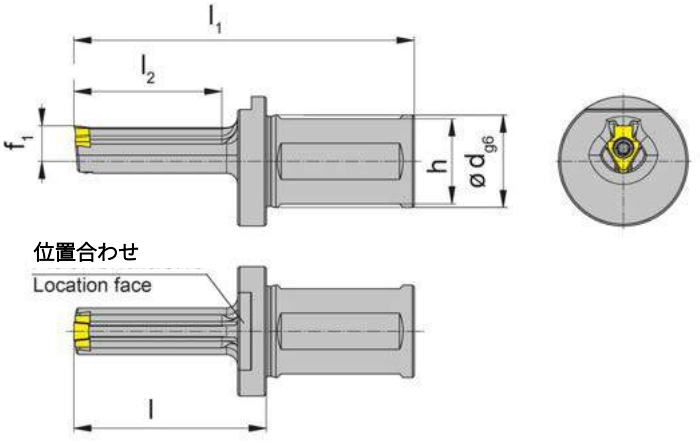
Bore Ø from 14.0 mm

ツールホルダー
Toolholder

SH117



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	14 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S117
Type

型式 Part number	d	h	l	l_1	l_2	D_{min}	f_1	形状 Form
SH117.1425.1.3.08	25	23	32	72	20	14	9.6	G
SH117.1425.1.08	25	23	42	82	30	14	9.6	F
SH117.1425.2.08	25	23	52	92	40	14	9.6	F

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

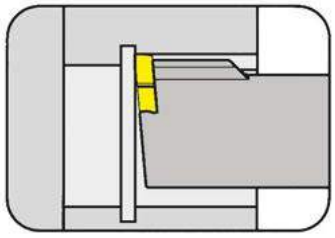
V

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
SH117...	**030.3509.T15P**	**T15PQ**

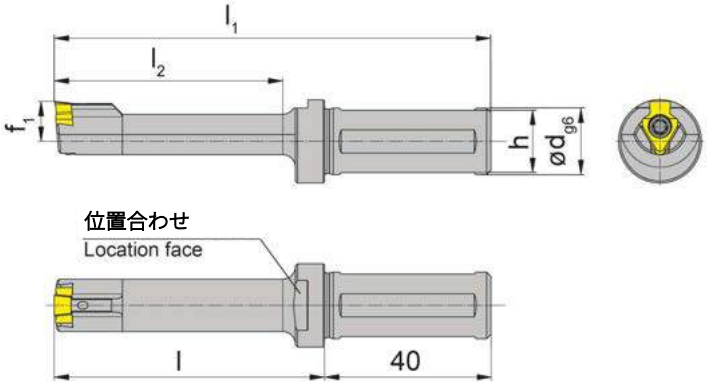
ツールホルダー
Toolholder

SHM117
内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	14 mm

シャンク材質：超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



適用インサート
for Insert

タイプ　S117...08
Type

内部給油式
with through coolant supply

型式 Part number	d	h	l	l_1	l_2	D_{min}	f_1	形状 Form
SHM117.1416.3.08	16	15	65	105	55	14	9.6	F

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

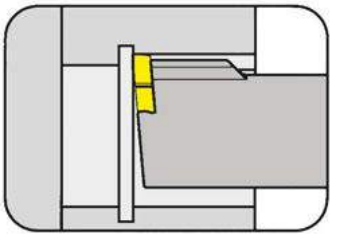
V

予備部品
Spare Parts

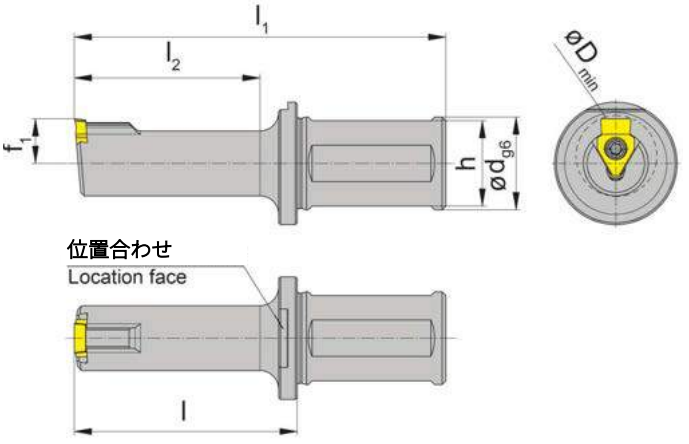
ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
SHM117.1416.3.08	**030.350P.0709**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

SH117



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	17 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S117
Type

型式 Part number	d	h	l	l_1	l_2	D_{min}	f_1	形状 Form
SH117.1725.1.10	25	23	50	90	40	17	9.5	A
SH117.1725.2.10	25	23	65	105	55	17	9.5	A
SH117.0025.1.10	25	23	60	100	50	22	12.0	B
SH117.0025.2.10	25	23	80	120	70	22	12.0	B
SH117.3032.1.16	32	30	60	100	50	30	16.5	C
SH117.3032.2.16	32	30	85	125	75	30	16.5	C
SH117.3032.3.16	32	30	110	170	100	30	16.5	C
SH117.0032.1.16	32	30	60	100	50	38	22.0	D
SH117.0032.2.16	32	30	85	125	75	38	22.0	D
SH117.0032.3.16	32	30	110	170	100	38	22.0	D
SH117.4032.1.16	32	30	62	122	50	40	21.5	E
SH117.4032.2.16	32	30	87	147	75	40	21.5	E
SH117.4032.3.16	32	30	112	172	100	40	21.5	E

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

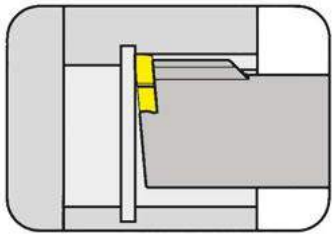
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
SH117...10	**4.09T15P**	**T15PQ**
SH117...16	**5.12T20P**	**T20PQ**

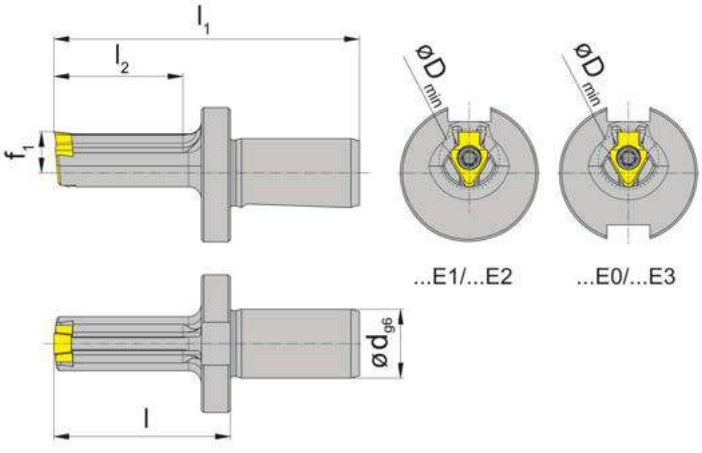
ツールホルダー
Toolholder

SH117



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	14 mm

ブローチングユニット：EWS-Slot、BENZ LinA用
only usable for broaching devices EWS-Slot, BENZ LinA



適用インサート
for Insert

タイプ　S117
Type

内外径加工対応
external and internal

型式 Part number	d	l	l_1	l_2	D_{min}	f_1	形状 Form
SH117.1416.E1.08	16	41	71	30	14	9.6	F
SH117.1716.E0.10	16	31	61	20	17	9.5	A
SH117.1716.E1.10	16	41	71	30	17	9.5	A
SH117.1716.E2.10	16	51	81	40	17	9.5	A
SH117.1716.E3.10	16	64	94	53	17	9.5	A
SH117.0016.E1.10	16	41	71	30	22	12.0	B
SH117.0016.E2.10	16	51	81	40	22	12.0	B
SH117.0016.E3.10	16	64	94	53	22	12.0	B

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

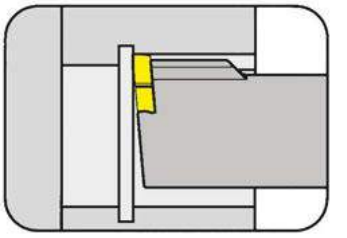
V

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	ねじ Screw
SH117...08	**030.3509.T15P**	**T15PQ**	
SH117...10		**T15PQ**	**4.09T15P**

ツールホルダー
Toolholder

SH117/H117

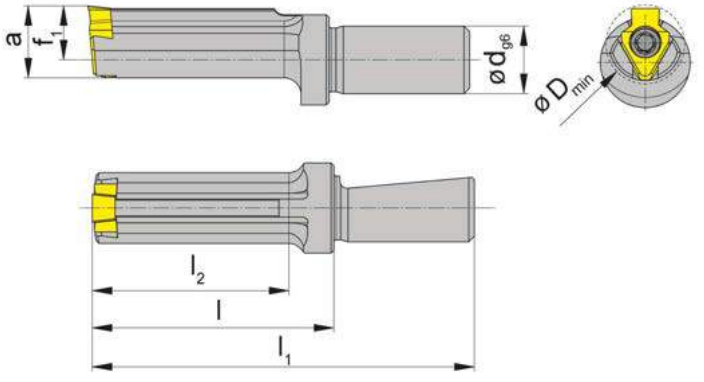


最小下穴径ϕ	Bore Ø from	14 mm

ブローチングユニット：Schwarzer 社用
for broaching device Schwarzer

適用インサート
for Insert

タイプ　S117
Type



型式 Part number	d	l	l_1	l_2	D_{min}	f_1	a	形状 Form
SH117.1412.S1.08	12	33	58	25	14	9.6	12.80	F
SH117.1412.S2.08	12	43	68	35	14	9.6	12.80	F
H117.1712.1439	12	33	58	25	17	9.5	16.00	A
H117.1712.1407	12	43	68	35	17	9.5	16.00	A
H117.2212.1441	12	33	58	25	22	12.0	20.75	B
H117.2212.1442	12	43	68	35	22	12.0	20.75	B
H117.3012.1440	12	33	58	25	30	16.5	28.50	C
H117.3012.1419	12	43	68	35	30	16.5	28.50	C

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes for other device interfaces upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

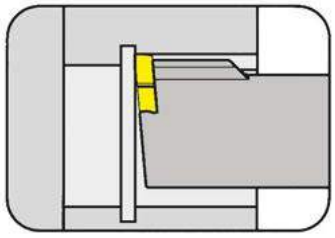
V

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	ねじ Screw
SH117.1412...08	**030.3509.T15P**	**T15PQ**	**-**
H117...	**-**	**T15PQ**	**4.09T15P**
H117.3012.1...	**-**	**T20PQ**	**5.12T20P**

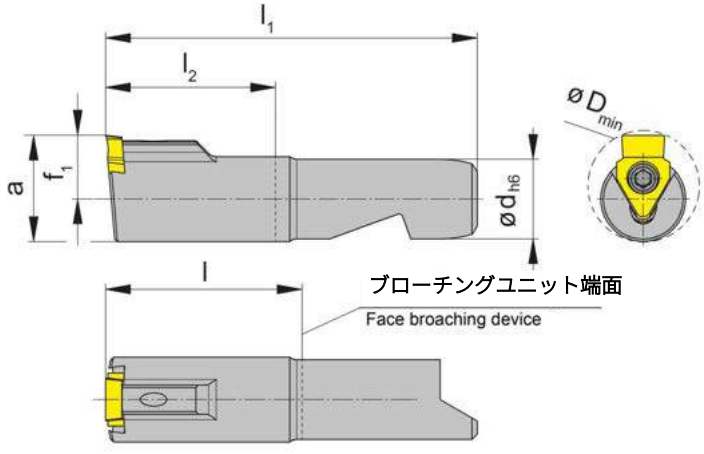
ツールホルダー
Toolholder

SH117
内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	14 mm

ブローチングユニット：Schwarzer社 „2in1“用
for broaching device Schwarzer „2in1“



適用インサート
for Insert

タイプ　S117
Type

型式 Part number	d	l	l_1	l_2	D_{min}	f_1	a	形状 Form
SH117.0932.S.08	15	37	70	32	14	9.6	12.8	F
SH117.0932.S.10	15	37	70	32	17	9.5	16.0	A
SH117.1532.S.10	15	37	70	32	22	12.0	20.0	B
SH117.1538.S.16	15	43	76	38	30	15.0	24.0	C
SH117.1544.S.16	15	49	82	44	30	15.0	24.0	C

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes for other device interfaces upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

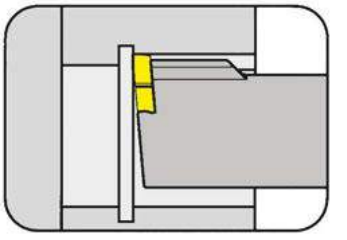
V

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	ねじ Screw
SH117...08	**030.3509.T15P**	**T15PQ**	**-**
SH117...10	**-**	**T15PQ**	**4.09T15P**
SH117...16	**-**	**T20PQ**	**5.12T20P**

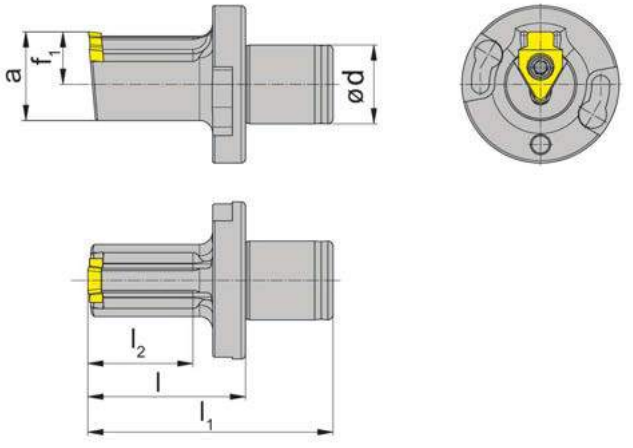
ツールホルダー
Toolholder

SH117



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	22 mm

ブローチングユニット： AR2P用
for broaching device AR2P



適用インサート
for Insert

タイプ　S117
Type

型式 Part number	d	l	l_1	l_2	D_{min}	f_1	a	形状 Form
SH117.2218.A1.10	18	36	56	24	22	12	20.25	B

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes for other device interfaces upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

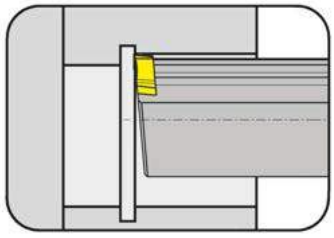
V

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
SH117.2218.A1.10	**4.09T15P**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

SH117

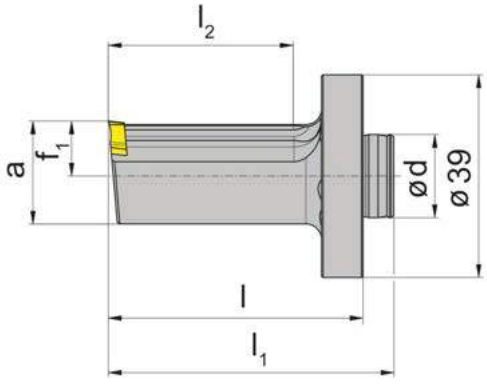


最小下穴径ϕ	Bore Ø from	17 mm

ブローチングユニット：WTO社用
for broaching device WTO

適用インサート
for Insert

タイプ　S117
Type



型式 Part number	d	l	l_1	l_2	D_{min}	f_1	a	形状 Form
SH117.1716.W1.10	16	49	55	35	17	8.3	15.1	A
SH117.2216.W1.10	16	49	55	35	22	10.6	19.8	B
SH117.2616.W1.16	16	49	55	35	26	12.6	23.5	C

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

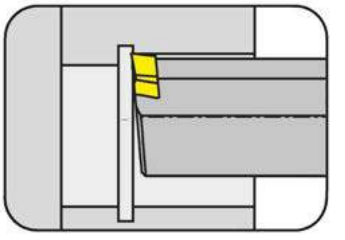
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
SH117...10	**4.09T15P**	**T15PQ**
SH117...16	**5.12T20P**	**T20PQ**

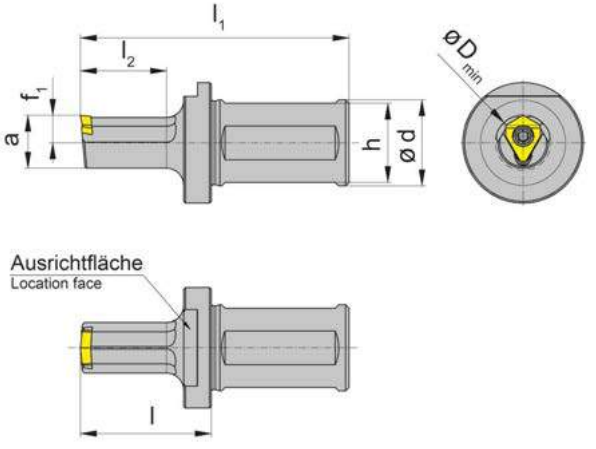
ブローチング加工 - 六角ソケット
Broaching - Hexagon Socket

ツールホルダー
Toolholder

SH117



最小下穴径ϕ	Bore Ø from	14.2 mm



適用インサート
for Insert

タイプ　S117
Type

六角ソケット
Hexagon socket

型式 Part number	d	h	l	l_1	l_2	D_{min}	f_1	a	インサート Insert
SH117.1425.30.1.08	25	23	33	73	20	14.2	6.75	13	S117.SW14.08
SH117.1625.30.1.10	25	23	38	78	25	16.2	7.75	15	S117.SW16.10
SH117.2432.30.1.12	32	30	43	83	30	24.3	11.50	22	S117.SW24.12
SH117.3032.30.1.16	32	30	53	93	40	30.3	14.50	28	S117.SW30.16

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

V

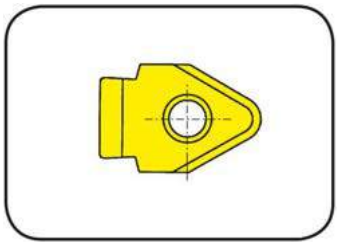
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	ねじ Screw
SH117...08	**030.3509.T15P**	**T15PQ**	**-**
SH117...	**-**	**T15PQ**	**4.09T15P**
SH117...16	**-**	**T20PQ**	**5.12T20P**

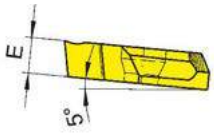
インサート
Insert

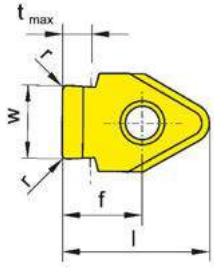
S117

キー幅公差　C11
Tolerance grade C11



最小下穴径φ	Bore Ø from	14 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	8.5 mm





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ / Type: SH117, SHM117, H117

DIN138 穴キー規格準拠
Keyways according to DIN138

型式 Part number	Nw	w	l	r	E	形状 Form	D_{min}	t_{max}	f	TA45	TI25
S117.0310.04.08	3	3.10	13	0.35	4	G	14	2.0	6.0	▲	
S117.0410.05.08	4	4.12	13	0.50	4	F	14	2.1	6.0	▲	
S117.0610.22	6	6.12	16	0.85	3	B	22	2.6	8.0	▲	Δ
S117.0710.27	7	7.13	16	0.85	3	B	22	3.3	8.0	▲	Δ
S117.0810.32	8	8.13	16	1.05	3	B	22	3.4	8.0	▲	▲
S117.1014.40	10	10.13	21	1.05	6	C	30	4.2	11.2	▲	Δ
S117.1214.50	12	12.15	21	1.35	6	D	38	5.1	11.2	▲	Δ
S117.1614.70	16	12.15	21	1.75	6	D	38	6.6	11.2	Δ	
S117.2414.100	24	12.15	21	2.25	6	D	38	8.5	11.2	Δ	

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grade
コティング品 / coated grade
ロウ付け/サーメット / brazed/Cermet

	TA45	TI25
P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	•	•
S	•	•
H	-	-

超硬材質
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

注釈:

インサート形状はホルダー側形状と同一の必要があります。
例：ツールホルダー形状 A ＝ インサート形状 A

Note:
The insert form must correspond to the holder form. E.g.: Form A Toolholder = Form A Insert

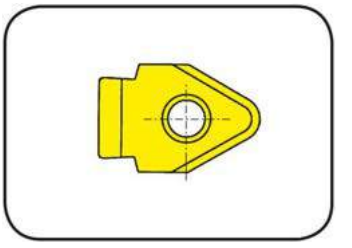
注釈:
DIN穴キー諸元対応表は V36 ページをご参照下さい。

Ordering note:
For Dimensions of Groove DIN please see page V36

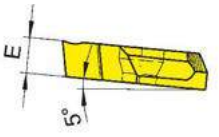
インサート
Insert

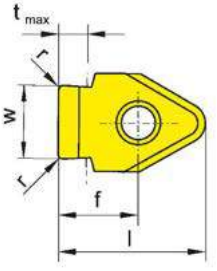
S117

キー幅公差　P9
Tolerance grade P9



最小下穴径φ 最大溝深さ	Bore Ø from Depth of groove up to	14 mm 6.8 mm





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　SH117
Type　SHM117
H117

DIN6885 穴キー規格準拠

Keyways according to DIN6885

型式 Part number	Nw	w	l	r	E	形状 Form	D_{min}	t_{max}	f	TA45
S117.0298.01.08	3	2.99	13.0	0.12	4	G	14	2.0	6.0	▲
S117.0397.01.08	4	3.98	13.0	0.12	4	F	14	2.1	6.0	▲
S117.0497.02.08	5	4.98	13.0	0.20	4	F	14	2.7	6.0	▲
S117.0497.02.10	5	4.98	14.5	0.20	3	A	17	2.7	6.5	▲
S117.0597.02.10	6	5.98	14.5	0.20	3	A	17	3.4	6.5	▲
S117.0796.02.10	8	7.98	16.0	0.20	3	B	22	4.1	8.0	▲
S117.0996.03.14	10	9.98	21.0	0.30	6	C	30	4.2	11.2	▲
S117.1196.03.14	12	11.97	21.0	0.30	6	D	38	5.7	11.2	▲
S117.1396.03.16	14	13.97	21.0	0.30	6	E	40	6.8	11.2	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grade
コティング品 / coated grade
ロウ付け/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材質
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

注釈:

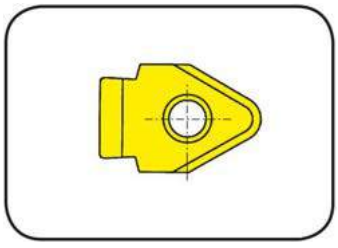
インサート形状はホルダー側形状と同一の必要があります。
例：ツールホルダー形状 A ＝ インサート形状 A
Note:
The insert form must correspond to the holder form. E.g.: Form A Toolholder = Form A Insert

注釈:
DIN穴キー諸元対応表は V36 ページをご参照下さい。
Ordering note:
For Dimensions of Groove DIN please see page V36

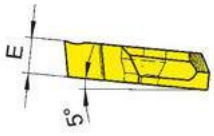
インサート
Insert

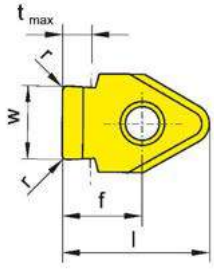
S117

キー幅公差　JS9
Tolerance grade JS9



最小下穴径φ 最大溝深さ	Bore Ø from Depth of groove up to	14 mm 8.5 mm





適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ　SH117
Type　SHM117
H117

DIN6885 穴キー規格準拠

Keyways according to DIN6885

型式 Part number	Nw	w	l	r	E	形状 Form	D_{min}	t_{max}	f	TA45
S117.0300.01.08	3	3.01	13.0	0.12	4	G	14	2.0	6.0	▲
S117.0400.01.08	4	4.01	13.0	0.12	4	F	14	2.1	6.0	▲
S117.0500.02.08	5	5.01	13.0	0.20	4	F	14	2.7	6.0	▲
S117.0500.02.10	5	5.01	14.5	0.20	3	A	17	2.7	6.5	▲
S117.0600.02.10	6	6.01	14.5	0.20	3	A	17	3.4	6.5	▲
S117.0800.02.10	8	8.01	16.0	0.20	3	B	22	4.1	8.0	▲
S117.1000.03.14	10	10.01	21.0	0.30	6	C	30	4.2	11.2	▲
S117.1200.05.14	12	12.00	21.0	0.50	6	D	38	8.5	11.2	▲
S117.1200.03.14	12	12.01	21.0	0.30	6	D	38	5.7	11.2	▲
S117.1400.03.16	14	14.01	21.0	0.0	6	E	40	6.8	11.2	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grade
コティング品 / coated grade
ロウ付け/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材質
Carbide grades

Dimensions in mm

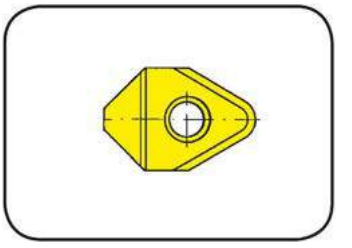
注釈:

インサート形状はホルダー側形状と同一の必要があります。
例：ツールホルダー形状 A ＝ インサート形状 A
Note:
The insert form must correspond to the holder form. E.g.: Form A Toolholder = Form A Insert

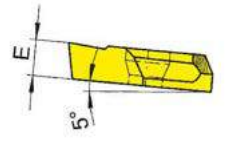
注釈:
DIN穴キー諸元対応表は V36 ページをご参照下さい。
Ordering note:
For Dimensions of Groove DIN please see page V36

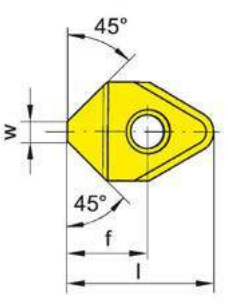
インサート
Insert

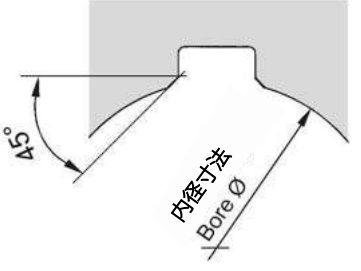
S117



最小下穴径φ	Bore Ø from	14 mm







適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ Type	SH117 SHM117 H117

面取り加工
Chamfering

型式 Part number	w	l	E	形状 Form	D_{min}	f	TA45
S117.2445.08	2.4	13	4	F	14	6.0	▲
S117.1545.10	1.5	16	3	A	17	8.0	▲
S117.3045.10	3.0	16	3	B	22	8.0	▲
S117.6045.14	6.0	21	6	C/D	30	11.2	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grade
コティング品 / coated grade
ロウ付け/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

超硬材質
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

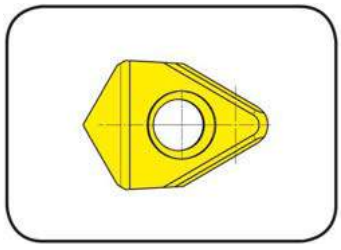
注釈:
インサート形状はホルダー側形状と同一の必要があります。
例：ツールホルダー形状A＝インサート形状A

Note:
The insert form must correspond to the holder form. E.g.: Form A Toolholder = Form A Insert

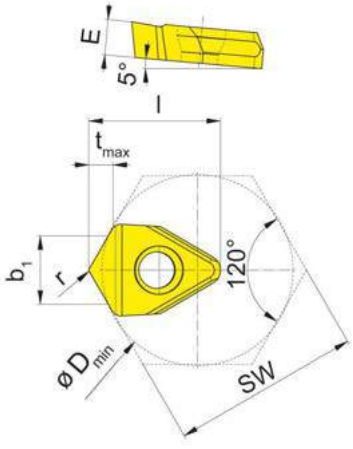
ブローチング加工 ー 六角ソケット
Broaching - Hexagon Socket

インサート
Insert

S117



六角ソケット形状	Hexagon socket from	SW14 - SW36



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ SH117
Type SHM117

六角ソケット
Hexagon socket

型式 Part number	SW	b_1	l	r	E	D_{min}	t_{max}	ツールホルダー Toolholder		TI25
S117.SW14.08	14-16	4.94-5.80	13.0	0.2	4.0	14.2-16.2	1.9	SH117.1425.30.1.08		▲
S117.SW16.10	16-22	5.80-8.43	14.0	0.2	3.0	16.2-22.2	2.5	SH117.1625.30.1.10		▲
S117.SW24.12	24-27	8.70-10.00	17.0	0.3	4.5	24.3-27.3	3.0	SH117.2432.30.1.12		▲
S117.SW30.16	30-36	11.32-13.97	20.7	0.3	6.0	30.3-36.3	4.2	SH117.3032.30.1.16		▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grade
コティング品 / coated grade
ロウ付け/サーメット / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材質
Carbide grades

V

システム SH117 / SHM117 - **ホルダーはターレットまたは工具軸に直付けが可能です。**
type SH117 / SHM177 - Holder can be located directly in the turret or m/c spindle

DIN規格寸法
Dimensions **DIN**

ブローチング
Broaching

幅 Width	公差 Tolerance grade	D_{min}	t	インサート Inserts	w	ツールホルダー Toolholder	ツールホルダー全長 l_2 Tool length l_2 .1.	.2.	.3.
3	C11	14	2.0	S117.0310.04.08	3.1	SH117.1425.1.3.08	20	40	55
4		14	2.1	S117.0410.05.08	4.12	SH/SHM117...08	30		
6		22	2.6	S117.0610.22	6.12	SH117.0025...10	50	70	
7		27	3.3	S117.0710.27	7.13	SH117.0025...10	50	70	
8		32	3.4	S117.0810.32	8.13	SH117.0025...10	50		
10		40	4.2	S117.1014.40	10.13	SH117.0032...16	50	75	100
12		50	5.1	S117.1214.50	12.15	SH117.0032...16	50	75	100
16		70	6.6	S117.1614.70	12.15	SH117.0032...16	50	75	100
24		100	8.5	S117.2414.100	12.15	SH117.0032...16	50	75	100
3	JS9	14	2.0	S117.0298.01.08	2.99	SH117.1425.1.3.08	20		
4		14	2.1	S117.0397.01.08	3.98	SH/SHM117...08	30	40	55
5		14	2.7	S117.0497.02.08	4.98	SH/SHM117...08	30	40	55
5		17	2.7	S117.0497.02.10	4.98	SH117.1725...10	40	55	
6	P9	17	3.4	S117.0597.02.10	5.98	SH117.1725...10	40	55	
8		22	4.1	S117.0796.02.10	7.98	SH117.0025...10	50	70	
10		30	4.2	S117.0996.03.14	9.98	SH117.3032...16	50	75	100
12		38	5.7	S117.1196.03.14	11.97	SH117.0032...16	50	75	100
14		40	6.8	S117.1396.03.16	13.97	SH117.4032...16	50	75	100
3	JS9	14	2.0	S117.0300.01.08	3.01	SH117.1425.1.3.08	20		
4		14	2.1	S117.0400.01.08	4.01	SH/SHM117...08	30	40	55
5		14	2.7	S117.0500.02.08	5.01	SH/SHM117...08	30	40	55
5		17	2.7	S117.0500.02.10	5.01	SH117.1725...10	40	55	
6	P9	17	3.4	S117.0600.02.10	6.01	SH117.1725...10	40	55	
8		22	4.1	S117.0800.02.10	8.01	SH117.0025...10	50	70	
10		30	4.2	S117.1000.03.14	10.01	SH117.3032...16	50	75	100
12		38	5.7	S117.1200.03.14	12.01	SH117.0032...16	50	75	100
14		38	8.5	S117.1200.05.14	12.00	SH117.0032...16	50	75	100
14		40	6.8	S117.1400.03.16	14.01	SH117.4032...16	50	75	100

面取り加工
Chamfering

インサート Inserts	ツールホルダー Toolholder	ツールホルダー全長 l_2 Tool length l_2 .1.	.2.	.3.
S117.2445.08	SH/SHM117...08	20/30	40	55
S117.2445.08	SH/SHM117...08	20/30	40	55
S117.3045.10	SH117.0025...10	50	70	
S117.3045.10	SH117.0025...10	50	70	
S117.3045.10	SH117.0025...10	50	70	
S117.6045.14	SH117.0032...16	50	75	100
S117.6045.14	SH117.0032...16	50	75	100
S117.6045.14	SH117.0032...16	50	75	100
S117.6045.14	SH117.0032...16	50	75	100
S117.2445.08	SH/SHM117...08	20/30		
S117.2445.08	SH/SHM117...08	20/30		
S117.1545.10	SH117.1725...10	40	55	
S117.1545.10	SH117.1725...10	40	55	
S117.3045.10	SH117.0025...10	50	70	
S117.6045.14	SH117.3032...16	50	75	100
S117.6045.14	SH117.0032...16	50	75	100
S117.6045.14	SH117.0032...16	50	75	100
S117.2445.08	SH/SHM117...08	20/30		
S117.2445.08	SH/SHM117...08	20/30		
S117.2445.08	SH/SHM117...08	20/30		
S117.1545.10	SH117.1725...10	40	55	
S117.1545.10	SH117.1725...10	40	55	
S117.3045.10	SH117.0025...10	50	70	
S117.6045.14	SH117.3032...16	50	75	100
S117.6045.14	SH117.0032...16	50	75	100
S117.6045.14	SH117.0032...16	50	75	100
S117.6045.14	SH117.0032...16	50	75	100

V

加工のポイント

ー加工機の機械的スピンドルロックは必ず実施して下さい。

ー適切なクーラント供給により、良好な加工面粗さ、長い工具寿命、切り粉排出が行えます。

ー加工するキー溝端への逃がし溝施工、若しくはキー溝加工端での刃先逃がし動作が必用です。

ー工具のセッティング非常に重要です加工開始前に必ずワーク径の確認を行ってください。

ー切粉を確実に落下させるため、工具刃先は12時の位置にセットしてください。

ー工具寸法を正確に測定してから工作機械への加工プログラムを入力してください。

ー工具を加工開始位置にセットし、ファーストストロークを行う前に加工プログラムを止め、干渉チェックを目視にて行ってください。

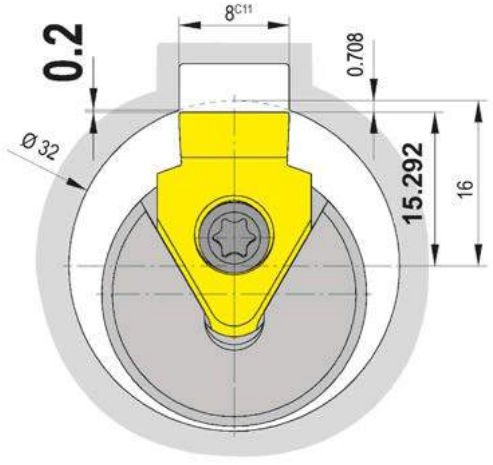
Application Tips:

- It is important to use a machine with mechanical spindle lock.
- The use of proper coolant is key to a good surface finish, long tool life as well as chip evacuation.
- A relief groove or the possibility for a "ramp down" exit out of the cut is necessary at the end of the broached groove.
- Setting of the tool if very important. Double check the component diameter before taking the first pass.
- The tool should be set at the 12 o'clock position to ensure that chips fall away from the groove.
- Take an accurate measurement of the insert and program the dimension into the machine tool parameter.
- Position the tool at the start position of the first stroke and program a stop to perform a visual check to assure a collision free first pass of the tool.

加工例：

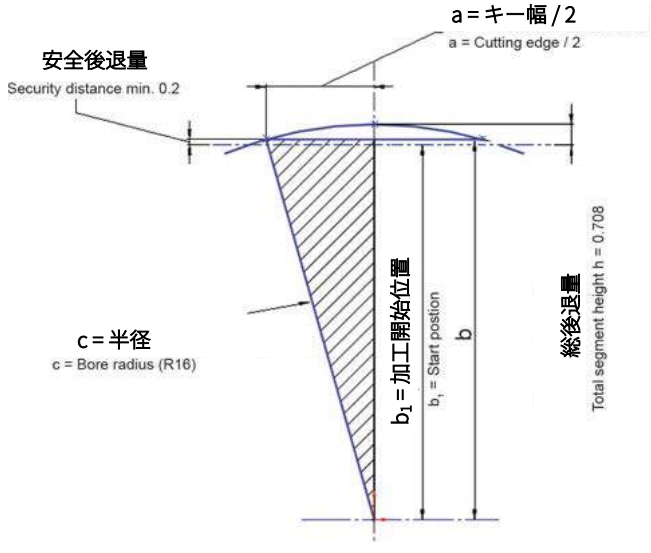
下穴径：ϕ32 mm、キー幅：8 mm

半径16 mm とした場合、加工開始時の干渉を避ける為、最低でも加工開始点と0.2 mmのクリアランス を確保する必要が有る為、X軸上の工具中心は15.292 mm 下方(中心位置 X 30.584) として加工開始してください。



Machining example:

Bore diameter 32 mm, groove width 8 mm:
At a radius of 16 mm and with a clearance of 0.2 mm for safety at the r 0.2 mm corner radii, the tool has to be set at 15.292 mm in X-axis to avoid any collision at the beginning of the process.



スタート位置 b_1の計算式:

Calculation of the start position b_1:

$c^2 = a^2 + b^2$

$b^2 = c^2 - a^2$

$b = \sqrt{c^2 - a^2}$

$b = \sqrt{16^2 - 4^2}$

$b = 15.491933$

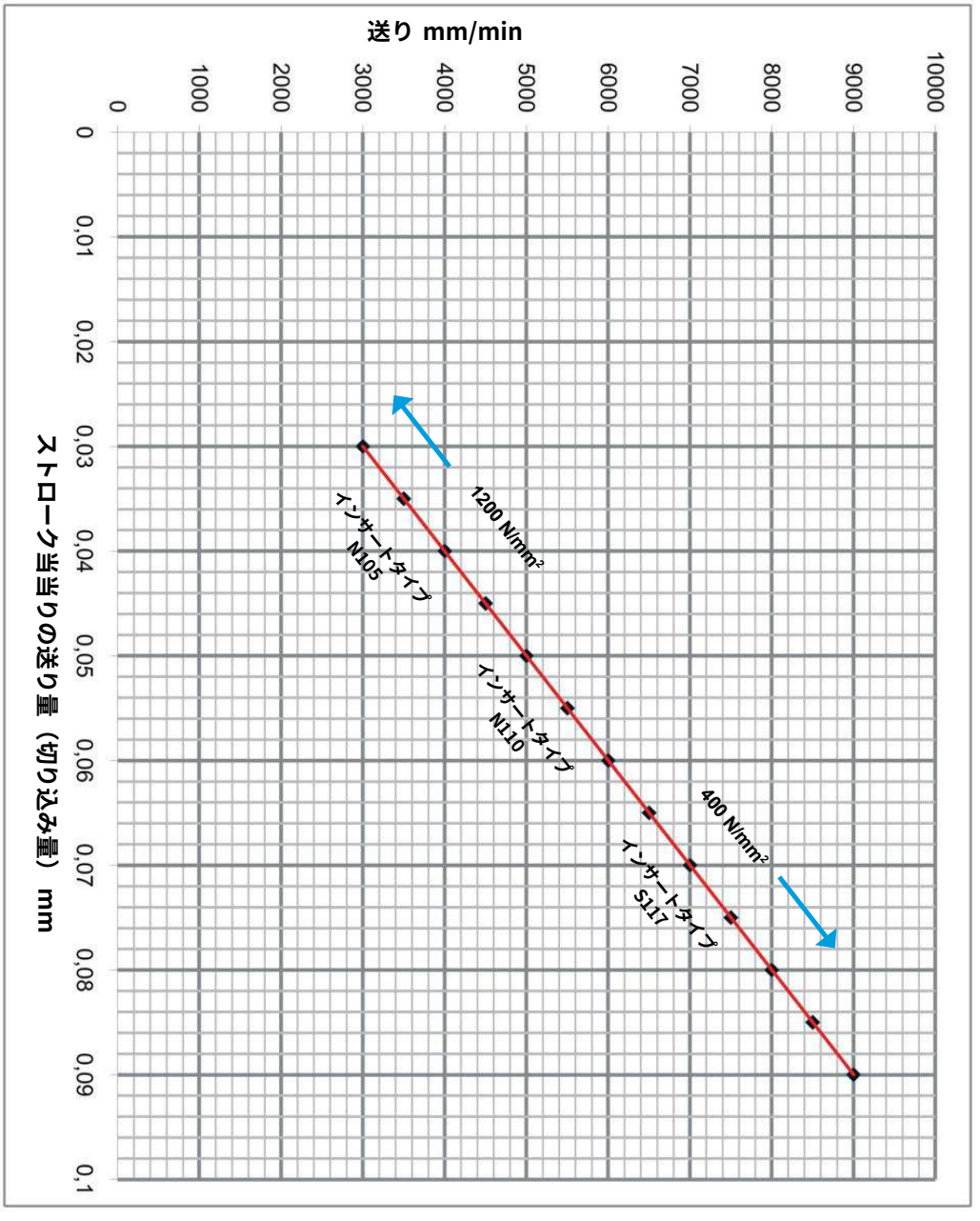
b_1 = b - 後退量

$b_1 = 15.492 - 0.2 = 15.292$ mm

→ スタート位置はϕ30.584 mm 位置と同一

equals as a start position at Ø 30.584 mm

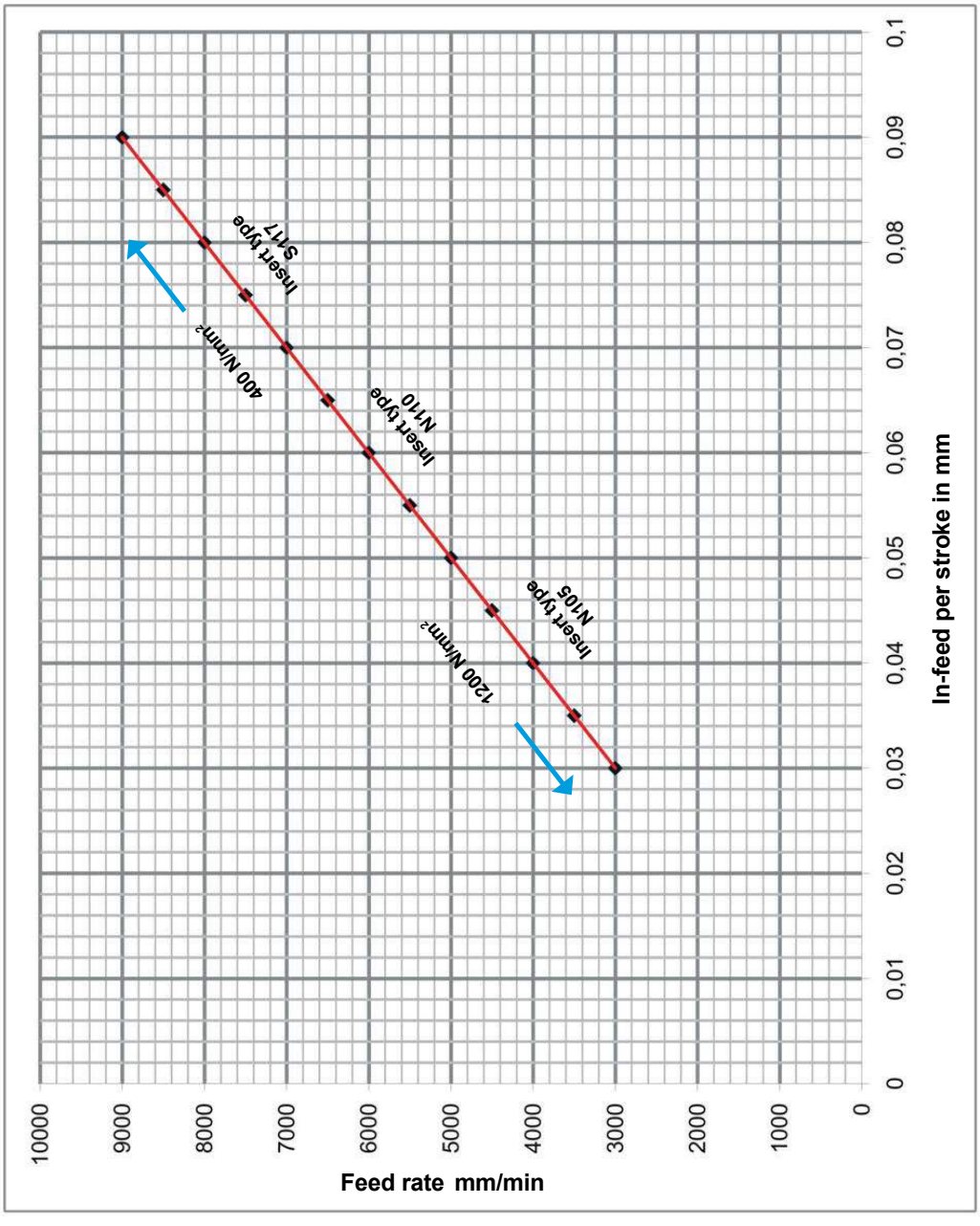
V



上記数値は参考値としてください。
実加工に際しては、使用設備の状態、ワーク形状とクランプの状態、ワーク材質等が送り量(切込み量)決定の要因となります。

注意事項:

内径キー後端の逃がし溝、もしくは、加工部後端での刃先逃がし動作は、加工時に必要です。
ブローチング加工時は、加工を開始する前にワーク手前での刃先位置設定を行ってください。
インサートの正確な測定を行い、加工機への各諸元プログラム入力を行ってください。
連続加工サイクル実施前に、加工開始位置に工具をセットし、各個動作で干渉が無いことを目視でも確認してください。
適正なクーラント供給が良好な加工面の実現と、工具寿命の延長および止り穴からの切りくず排出に繋がります。



The above values are guidelines only. The physical condition of the machine, the work piece profile and clamping, as well as the type of material have great influence on the depth of cut and feed rate.
Application Tips:

- A relief groove or the possibility for a 'ramp down' exit out of the groove is necessary at the end of the broached groove.
- The insert cutting edge has to be positioned outside the groove before retracting the tool.
- Take an accurate measurement of the insert and program the dimension into the machine tool parameter.
- Position the tool at the start position of the first stroke and program a stop to perform a visual check to assure a collision free first pass of the tool.
- The use of proper coolant is key to a good surface finish, long tool life as well as chip evacuation out of a blind hole.

トラウプ TNA 400 – C軸仕様機でのブローチングプログラム例

NC旋盤

N……(ブローチング)	シーケンス番号（加工工程）
G97 T…… M5	回転数一定、工具呼び出し、スピンドル停止
M17	C軸 ON
G94	分当り送り量 mm/min
L1 = 30.584	スタート位置 数値Ø
M8 M19	クーラント入り、 スピンドルブレーキ入り
N100	繰返し動作開始のシーケンス番号
G0 XL1 Z5	加工開始時のX Z軸 位置
G1 Z-25 F8000	Z軸分当り送り 8000 mm/min の指定
G0 X30.584	X軸加工開始位置への早送り
G0 Z5	Z軸加工開始位置への早送り
L1 = L1+0.16	直径値使用のプログラムのため切り込み量は2倍の数値入力要 (切り込み量は0.08 mm)
N200	繰返し動作終了のシーケンス番号
G22 P100 Q200 H45	加工開始、終了のシーケンス番号と繰返し回数入力

加工例：

- 内径 Ø 32 mm下穴への加工
- キー幅 8mm 公差C11
- 一回当たりの切り込み量 0.08 mm
- 切込み回数は、加工開始点からキー溝頂点までの距離を一回当たりの切込み量で割ったものになります。
- これらの数値入力は直径での動作プログラムのため2倍した数値でプログラム入力する必要があります。

計算方法：

- 加工開始位置= 安全後退量+ Ø 32位置から切刃までの距離 (V37ページの参考例参照ください)
  加工開始位置からキー溝底までの距離0.508 mm + 安全後退量 0.2 mm　総後退量 0.708 mm
- 加工開始位置= 30.584 mm (32 - [0.708 x 2] = 30.584)
- 溝高さ 2.9 mm に総後退量 0.708 mm を加算した総移動量 3.608 mm
- 総移動量は加工開始位置からキー溝底までの移動量で有り、プログラム入力時は直径基準での移動量の為、二倍の7.216 mmとします。
- 次に、この7.216 mm を片側切り込み量 0.08 mm を2倍した数値で割得られた結果の45.1を整数化した数値45 をプログラム入力します。
- 残り0.1回分の切込み量は微調整する必要があります。

注意事項: 実際の切込み量は 0.08 mmです。

Programming Example

Example for broaching on a TRAUB TNA 400 with C-Axis

NC - Programme

N……(BROACHING)	Sequence Number and Application
G97 T…… M5	constant RPM, Tool callout, Spindle Stop
M17	C - axis ON
G94	Feed Rate in mm/min
L1 = 30.584	choose Parameter for start Ø
M8 M19	Coolant ON, Spindle Break ON
N100	Sequence Number for repetition START
G0 XL1 Z5	Start position in X and Z in front of part
G1 Z-25 F8000	Linear move in Z at feed rate of 8000 mm/min
G0 X30.584	Rapid move in X to start Ø i.e. drop down position
G0 Z5	Rapid move in Z to start position.
L1 = L1+0.16	As Ø programming is in effect the depth of cut must be doubled (Depth of Cut is 0.08 mm)
N200	Sequence Number of repetition END.
G22 P100 Q200 H45	Repetition Cycle with Sequence Number from START to END and Number of repetitions

Example:

- Groove according to table in bore **Ø 32 mm**
- Groove width **8^{c11}**
- Depth of Cut per Stroke 0.08 mm
- The **Number of Strokes** resulted out of complete cutting depth from start position to the bottom of the groove divided by depth of cut per stroke
- This Value must then be multiplied by 2 (because Ø Programming) and Value is programmed as the Number of Strokes in the NC-Programme.

Calculation:

- Starting Position = Security Distance + Distance from Ø 32 mm to Cutting Edge (see Example on Page V37) equals a segment height of **0.508 mm** + Security Distance of **0.20 mm** to a total of **0.708 mm**.
- Starting Position = **30.584 mm** (32 - [0.708 x 2] = 30.584 mm.
- The groove depth of **2.90 mm** added to the **0.708 mm = 3.608 mm**.
- This is the dimension from the starting position to the bottom of the groove and in order to program this on the Ø, the **3.608 mm** dimension must be **multiplied by 2** which will equal the sum of **7.216 mm**.
- When the **7.216 mm** is divided by **(2 x 0.08 mm) = 0.16 mm** depth per stroke the Result will be **45.1 Strokes** and therefore **45 total Strokes** are programmed.

The remainder of 0.1 Strokes to achieve the finish dimension must be programmed using the fine correction.

Attention: The true depth of cut for the insert will be 0.08 mm.

プログラミング例

SIEMENS-NC装置+スピンドルロック機能付き加工機でのブローチング加工プログラム例

N……LF (ブローチング)	シーケンス番号（加工工程）
T…… M5 LF	工具呼び出し、スピンドル停止
M…… LF	ブレーキ ON
G94 LF	分当り送り量 mm/min
R1 = 30.584 LF	スタート　Ø位置パラメーター
M8 LF	クーラントON
N100 LF	繰返し動作開始のシーケンス番号
G0 XR1 Z5 LF	加工開始時のX Z軸 位置
G1 Z-25 F8000 LF	Z軸分当り送り 8000 mm/min の指定
G0 X30.584	X軸加工開始位置への早送り
G0 Z5	Z軸加工開始位置への早送り
R1 = R1+0.16	直径値使用のプログラムのため切り込み量は2倍の数値入力要 (切込み量は0.08 mm)
N200	繰返し動作終了のシーケンス番号
……..LF	加工開始、終了のシーケンス番号と繰返し回数入力

加工例：

- 内径 Ø 32 mm下穴への加工
- キー幅 8mm 公差C11
- 一回当たりの切り込み量 0.08 mm
- 切込み回数は、加工開始点からキー溝頂点までの距離を一回当たりの切込み量で割ったものになります。
- これらの数値入力は直径での動作プログラムのため2倍した数値でプログラム入力する必要があります。

計算方法：

- 加工開始位置= 安全後退量+ Ø 32位置から切刃までの距離 (V37ページの参考例参照ください)
  加工開始位置からキー溝底までの距離0.508 mm + 安全後退量 0.2 mm　総後退量 0.708 mm
- 加工開始位置= 30.584 mm (32 - [0.708 x 2] = 30.584)
- 溝高さ 2.9 mm に総後退量 0.708 mm を加算した総移動量 3.608 mm
- 総移動量は加工開始位置からキー溝底までの移動量で有り、プログラム入力時は直径基準での移動量の為、二倍の7.216 mmとします。
- 次に、この7.216 mm を片側切り込み量 0.08 mm を2倍した数値で割得られた結果の45.1を整数化した数値45 をプログラム入力します。
- 残り0.1回分の切込み量は微調整する必要があります。

注意事項: 実際の切込み量は 0.08 mmです。

Programming Example

Example for broaching on SIEMENS Control Machines with lockable Spindle

NC - Programme

N……(BROACHING)	Sequence Number and Application
T…… M5 LF	Tool callout, Spindle Stop
M…… LF	Brake ON
G94 LF	Feed Rate in mm/min
R1 = 30.584 LF	choose Parameter for start Ø
M8 LF	Coolant ON
N100 LF	Sequence Number for repetition START
G0 XR1 Z5 LF	Start position in X and Z in front of part
G1 Z-25 F8000 LF	Linear move in Z at feed rate of 8000 mm/min
G0 X30.584	Rapid move in X to start Ø i.e. drop down position
G0 Z5	Rapid move in Z to start position.
R1 = R1+0.16	As Ø programming is in effect the depth of cut must be doubled (Depth of Cut is 0.08 mm)
N200	Sequence Number of repetition END.
……..LF	Repetition Cycle with Sequence Number from START to END and Number of repetitions

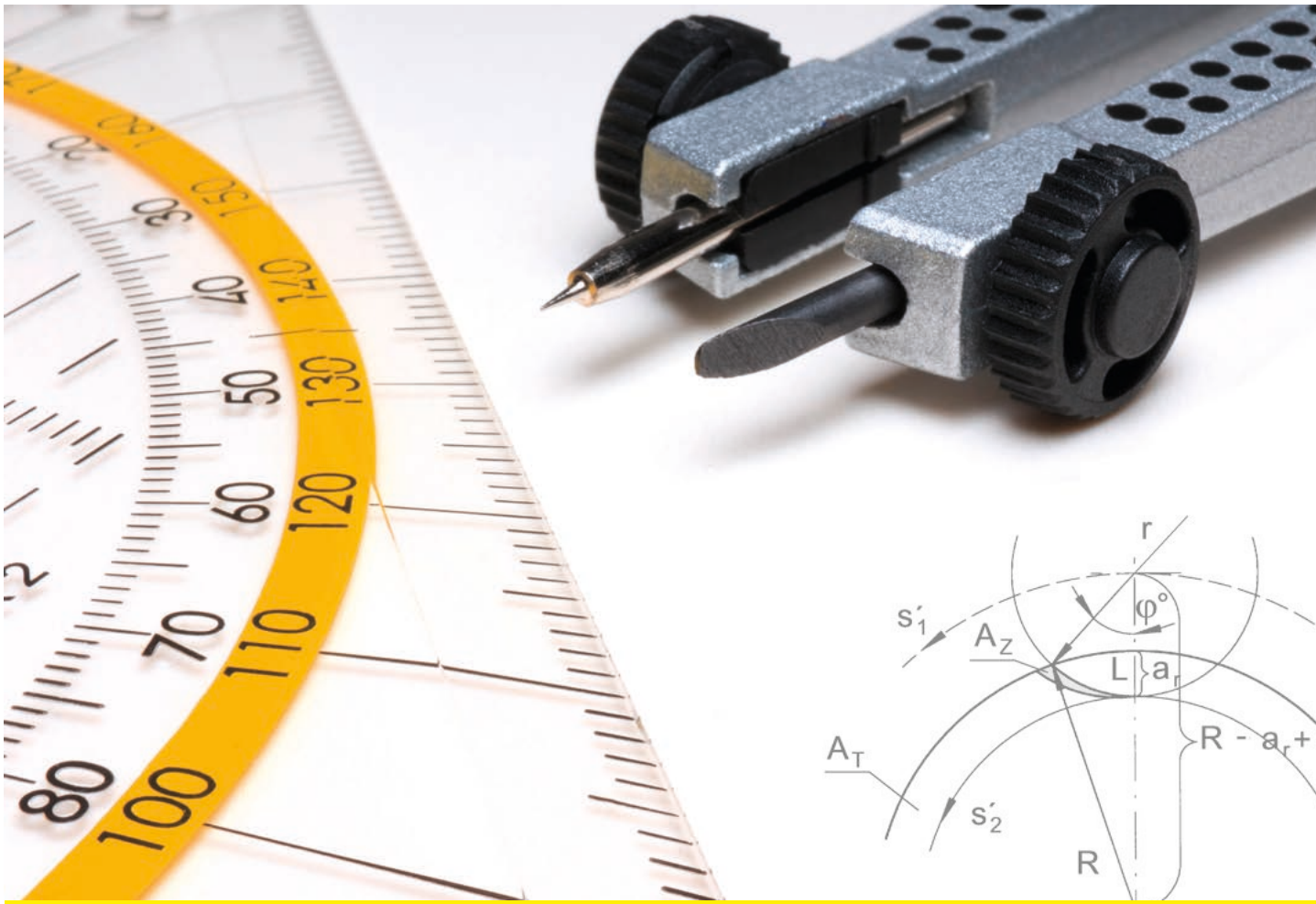
Example:

- Groove according to table in bore **Ø 32 mm**
- Groove width **8^{C11}**
- Depth of Cut per Stroke 0.08 mm
- The **Number of Strokes** resulted out of complete cutting depth from start position to the bottom of the groove divided by depth of cut per stroke
- This Value must then be multiplied by 2 (because Ø Programming) and Value is programmed as the Number of Strokes in the NC-Programme.

Calculation:

- Starting Position = Security Distance + Distance from Ø 32 mm to Cutting Edge (see Example on Page V37) equals a segment height of **0.508 mm** + Security Distance of **0.20 mm** to a total of **0.708 mm**.
- Starting Position = **30.584 mm** (32 - [0.708 x 2] = 30.584 mm.
- The groove depth of **2.90 mm** added to the **0.708 mm = 3.608 mm**.
- This is the dimension from the starting position to the bottom of the groove and in order to program this on the Ø, the **3.608 mm** dimension must be **multiplied by 2** which will equal the sum of **7.216 mm**.
- When the **7.216 mm** is divided by **(2 x 0.08 mm) = 0.16 mm** depth per stroke the Result will be **45.1 Strokes** and therefore **45 total Strokes** are programmed.

The remainder of 0.1 Strokes to achieve the finish dimension must be programmed using the fine correction.



概要 / Summary

ページ/Page

オプション品
Additional equipment

W2-W7

W

GRAF社製　高圧モバイルユニット

クーラント冷却を最適化し、
工具の長寿命化を促進します。



With the mobile high-pressure systems from **GRAF** you can employ the through cooled tools optimally.

The advantages are obvious: longer tool life!



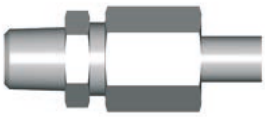


標準クーラントコネクター
Standard connection for through cooling

GRAF WERKZEUGSYSTEME

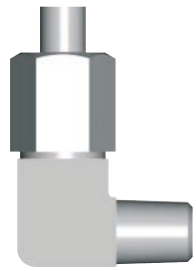
クーラントコネクター
Connection for through cooling
004.00.19

M8 x 1



パイプ径ϕ 6 mm 用
for pipe Ø 6 mm

パイプ径ϕ 6 mm 用
for pipe Ø 6 mm

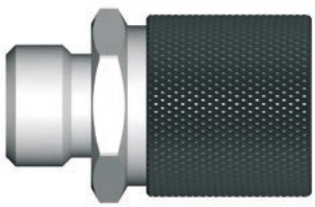


クーラントコネクター
Connection for through cooling
004.00.22

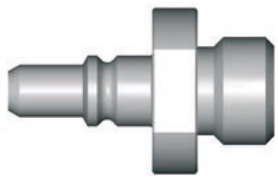
M8 x 1

クイック継手
Clip connection for through cooling

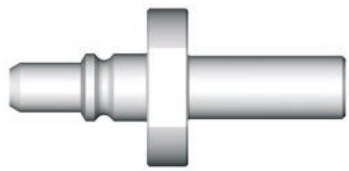
M10 x 1



クイックコネクター
Clip connection
004.00.49

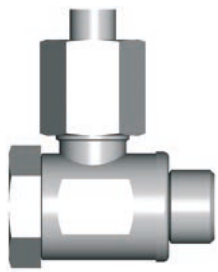


プラグ
Plug
M8 x 1 - 004.00.56
G1/8" - 004.00.57



プラグ
Plug
Ø 6 mm - 004.00.59

パイプ径ϕ 6 mm 用
for pipe Ø 6 mm



継手
Coupling
M8 x 1 - 004.00.61
G1/8" - 004.00.16

W



D 041 VL
0.4-1 Nm

設定値表示ディスプレイ付きトルクドライバー
- トルク設定を変更可能
- トルク値はディスプレイに表示
人間工学的形状により、非常に便利で軽量かつコンパクトな構造です。
設定トルク値に到達すると確認できるようになっています。
（基準：EN ISO 6798、BS EN 26789、ASME B107.14.M.）
（精度：±6 %）



D 15 VL
1-5 Nm

Torque screw driver with scale
- variable torque setting
- adjusted torque is shown on display
The Torque can be adjusted with a special torque setter (included). Ergonomical form gives perfect handling abilities. Audible signal when set torque is reached.
(Standard: EN ISO 6798, BS EN 26789, ASME B 107.14.M.)
(Precision: ± 6 %)



D 28 VL
2-8 Nm



ED 28 VL
適用ドライバー / for
D041VL / D15VL / D28VL

トルクドライバーの調整ツール
ハンドル：微細構造表面のセルロースアセテート
ブレード：８面ブレード、焼入れ、亜鉛メッキ

Device for setting the required torque.
Handle: Celluloseacetat with micro structured surface
Blade: Octogonal (8 flats) blade, hardened galvanized



DT6PK
DT7PK
DT8PK
DT9PK
DT10PK
DT15PK
DT20PK
DT25PK



Plus

適用ドライバー / for
D041VL / D15VL / D28VL

トルクスレンチねじ用交換ブレード
ブレード：高品質クロム-バナジウム-モリブデン鋼、
焼入れ、クロムメッキ
Wiha クロムブレードは最大限の精度を実現します。
深緑のカラーコード品。
仕様：　Wiha トルクドライバーハンドルとの組み合わせで、
ねじ締めを設定トルクに制御

Blade for TORX-Plus® screws
Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.
Wiha Chrome Blade guarantees maximum precison.
Colored code dark green
Utilization: Controlled screw setting with definite torque in combination with Wiha torque screw driver handle.



DT6K
DT8K
DT15K



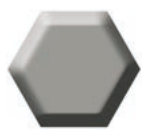
適用ドライバー / for
D041VL / D15VL / D28VL

トルクスレンチねじ用ブレード
ブレード：高品質クロム-バナジウム-モリブデン鋼、
焼入れ、クロムメッキ
Wiha クロムブレードは最大限の精度を実現します。
深緑のカラーコード品。
仕様：　Wiha トルクドライバーハンドルとの組み合わせで、
ねじ締めを設定トルクに制御

Blade for Torx screws
Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.
Wiha Chrome Blade guarantees maximum precison.
Colored code dark green
Utilization: Controlled screw setting with definite torque in combination with Wiha torque screw driver handle.



DSW15K
DSW20K
DSW25K
DSW30K
DSW40K



適用ドライバー / for
D041VL / D15VL / D28VL

DSW50K
DSW60K

適用ドライバー / for
D515QL

六角穴付ねじ用交換ブレード
ブレード：高品質クロム-バナジウム-モリブデン鋼、
焼入れ、クロムメッキ
Wiha クロムブレードは最大限の精度を実現します。
赤のカラーコード品。
仕様：　Wiha トルクドライバーハンドルとの組み合わせで、
ねじ締めを設定トルクに制御

Blade for allen screws
Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.
Wiha Chrome Blade guarantees maximum precison.
Colored code red
Utilization: Controlled screw setting with definite torque in combination with Wiha torque screw driver handle



D14ZBK
適用ドライバー / for
D041VL / D15VL / D28VL

C6.3とE6.3(1/4")ビット用ユニバーサルホルダー
ブレード：高品質クロム-バナジウム-モリブデン鋼、
焼入れ、クロムメッキ
スリーブ：ステンレス
用途：　トルクレンチによる規定トルクでのねじ締め

Universal Bitholder
for C6.3 and E6.3 (1/4") Bits
Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.
Collar: Stainless steel
Utilization: For controlled screw setting with definite torque in combination with torque screw driver handle.



D515QL
5-14 Nm

スケール付トルクレンチ
- トルク設定を変更可能
- トルク値はディスプレイに表示
人間工学的な形状により、非常に便利で軽量かつコンパクトな構造です。設定トルク値に到達すると確認できるようになっています。
（基準：EN ISO 6798、BS EN 26789、ASME B107.14.M.）
（精度：± 6 %）

Torque screw driver with scale
- variable torque setting
- adjusted torque is shown on display
The Torque can be adjusted with a special torque setter (included). Ergonomical form gives perfect handling abilities. Audible signal when set torque is reached.
(Standard: EN ISO 6798, BS EN 26789, ASME B 107.14.M.)
(Precision: ± 6 %)



ED515QL
適用ドライバー / for
D515QL

トルクレンチの調整ツール
ハンドル：微細構造表面のセルロースアセテート
ブレード：８面ブレード、焼入れ。亜鉛メッキ

Device for setting the required torque.
Handle: Celluloseacetat with micro structured surface
Blade: Octogonal (8 flats) blade, hardened galvanized



DT15PQ
DT20PQ
DT25PQ
DT27PQ
DT30PQ



Plus

適用ドライバー / for
D515QL

トルクスレンチ ねじ用交換ブレード
ブレード：高品質クロム-バナジウム-モリブデン鋼、
焼入れ、クロムメッキ
Wiha クロムブレードは最大限の精度を実現します。
深緑色のカラーコード品。
仕様：　Wihaトルクドライバーハンドルとの組み合わせで、
ねじ締めを設定トルクに制御

Blade for TORX-Plus® screws
Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.
Wiha Chrome Blade guarantees maximum precison.
Colored code dark green
Utilization: Controlled screw setting with definite torque in combination with Wiha torque screw driver handle.



D14ZBQ

適用ドライバー / for
D515QL

C6.3 と E6.3（1/4"）ビット用ユニバーサルホルダー
ブレード：高品質クロム-バナジウム-モリブデン鋼、
焼入れ、クロムメッキ
スリーブ：ステンレス
用途：　トルクレンチによる規定トルクでのねじ締め

Universal Bitholder
for C6.3 and E6.3 (1/4") Bits
Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.
Collar: Stainless steel
Utilization: For controlled screw setting with definite torque in combination with torque screw driver handle.



14ZQK

C6.3 および E6.3（1/4"）用の T ハンドルビットホルダー
ブレード：高品質クロム-バナジウム-モリブデン鋼、
焼入れ、クロムメッキ
スリーブ：ステンレス
用途：　ビット用ハンドル

Universal Bitholder with T-handle
for C6.3 and E6.3 (1/4") Bits
Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.
Collar: Stainless steel
Utilization: For controlled opening