

火の弾プロモーション 2024

タンガロイが新たな挑戦をサポートします！

1 モジュ・ミニ・ターン

MODUM^{INI}TURN

革新的なヘッド交換式自動盤用工具



特典内容

ヘッド 1 個と
インサート
10 個ご購入で

シャンク 1 本プレゼント！または
内部給油ヘッド 1 個 50% 引き！
※インサートは選択ヘッドに装着可能な組み合わせに限り
ます（ねじ切り、TetraMini-Cut インサートは 2 種類まで選択可能）

対象アイテム一覧や
スペックはこちらから



火の弾 Promotion
2024

～2024 6.28 金まで

自動盤向けアイテム

全アイテム新規採用、他社切り替えに限りです。

2 SH7025

SH7025

小物部品加工用新 PVD 材種



特典内容

インサート 30 個
ご購入で

インサート 10 個プレゼント！
※サービス品は購入形番価格以下の商品に限り
ます ※1 ユーザー様 10 口を上限とさせていただきます
（インサートは 3 種類まで選択可能）
※対象インサートは C/D/V type のみとなります

対象アイテム一覧や
スペックはこちらから



3 ミニ・Vロック・グループ

MINI^{LOCK}VEROOVE

自動盤向け高精度
溝入れ・ねじ切り工具



特典内容

インサート 10 個
ご購入で

外部給油ホルダ 1 本プレゼント！または
ModuMini-Turn ヘッド 1 個 か
内部給油ホルダ 1 本 50% 引き！

対象アイテム一覧や
スペックはこちらから



4 デュオ・フォース・カット

DUO^{FORCE}CUT

カム式旋盤と自動盤に対応した多機能工具



特典内容

インサート 10 個
ご購入で

ホルダ 1 本プレゼント！
（インサートは 2 種類まで選択可能）

対象アイテム一覧や
スペックはこちらから



5 テトラ・ミニ・カット

TETRAM^{INI}CUT

小物部品向け溝入れ・ねじ切り工具



特典内容

インサート 10 個
ご購入で

ホルダ 1 本 50% 引き！
（インサートは 2 種類まで選択可能）

対象アイテム一覧や
スペックはこちらから



その他、自動盤向け工具以外の
プロモーションも開催中

詳しくはこちらから



火の弾プロモーションは新たな挑戦をサポートします

タンガロイは、常に時代を先取りする技術で、製造業の未来を切り開いてきました。火の弾プロモーションを通じて、あなたの加工を新たな時代へと進化させましょう。最新切削工具をお得にお試し頂けるこの機会に生産性を次のステージにあげましょう。

タンガロイの最新切削工具は
挑戦するあなたを全力サポートします！



お得にご購入できるこの機会に、最新切削工具を是非お試しください！

さらに！あなたの挑戦を後押しする特別企画



特典がお得！
とはいえ使用した事ない工具を
購入するのはちょっと不安だな。。。。

そんな方に朗報です！

キャンペーン対象アイテムのテストサンプル申込みを
受け付けます（2～4月限定）。
お試したい製品のサンプルリクエストを下記の
専用フォームからお申し込み下さい。



サンプルのお申し込みはこちら



【サンプルご支給に至ってのルール】

- ・サンプルご提供後 **2か月以内にテスト結果を頂ける場合** にサンプルをご提出致します。
- ・サンプルのご提供は1人、1アイテムまでとさせていただきます。
- ・サンプルご支給後に、テスト結果のヒアリングを必ず行わせて頂きます。テスト結果ご提出のご協力をお願い致します。
- ・サンプル品でのテスト結果が良好の場合、ホルダが特典の対象の場合はサンプルをご提出したホルダ現品を特典に充てさせていただきます。

インサート交換時および段取替え時の
ダウンタイムの大幅な削減に貢献！

製品詳細はこちら
ウェブサイト
PDFデータをご覧の方は
こちらをクリック！



特典

ヘッド **1** 個と
インサート **10** 個ご購入で
シャンク **1** 本プレゼント！ または
内部給油ヘッド **1** 個 **50%引き！**
※インサートは選択ヘッドに装着可能な組み合わせに限り
ます
(ねじ切り、TetraMini-Cut インサートは
2 種類まで選択可能)

特長

高い操作性：ヘッド交換式でシャンクを刃物台に設置したままインサート交換や工具の段取り替えが可能。

工具交換作業時間の削減：交換作業時間の短縮により機械稼働率が向上。

交換作業も熟練度によらない運用を可能に。

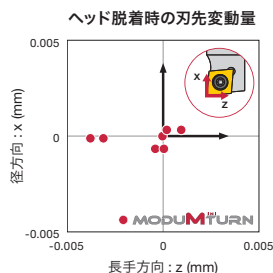
優れた繰返し取付け精度：繰返しヘッド取り付け精度が5μm以下と高精度を実現(同一セットの場合)。

高剛性カップリング形状：一体式工具と同等の剛性を確保。

優れた繰返し位置精度*

ModuMini-Turn は、ヘッド脱着時の繰返し位置精度がz 軸、x 軸とも 5 μm 以下を示し、高精度な加工が可能です。

*測定時のヘッド、シャンク、インサートコーナは同一



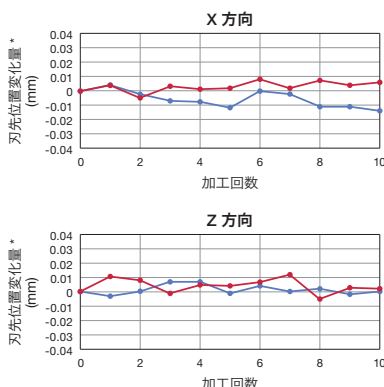
独自のカップリング形状

ヘッド取り付けねじを外すことで容易に脱着ができ、スムーズな工具交換が可能です。独自のカップリング形状により、良好な刃先位置精度を実現します。



実加工前後の刃先位置の変化量

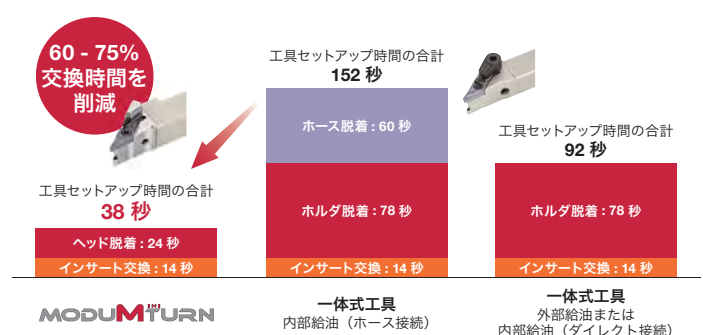
ModuMini-Turn は高剛性なカップリング形状により、一体式工具と同等の安定した加工が可能です。



P
インサート : DCGT11T302FN-JS
被削材 : SH725
切削速度 : Vc = 100 m/min
送り : f = 0.07 mm/rev
切込み : ap = 1.0 mm
加工形態 : 外径切削加工
切削油 : 湿式

MODUM^{INI}TURN
一体式工具
*刃先位置変化量: 各測定値と初期刃先位置 (= 0) の差

ヘッド交換式によりインサート交換および段取替えの作業効率を大幅に改善！



The Road to Success

自動盤での機外工具段取りを達成！ 安定稼働を達成した方法とは



MODUM^{INI}TURN

事例の詳細は
こちらから



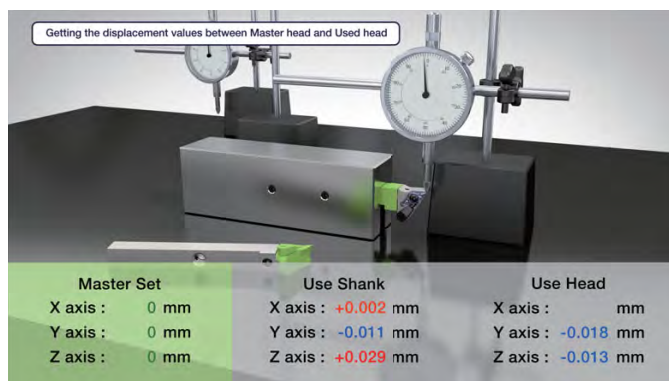
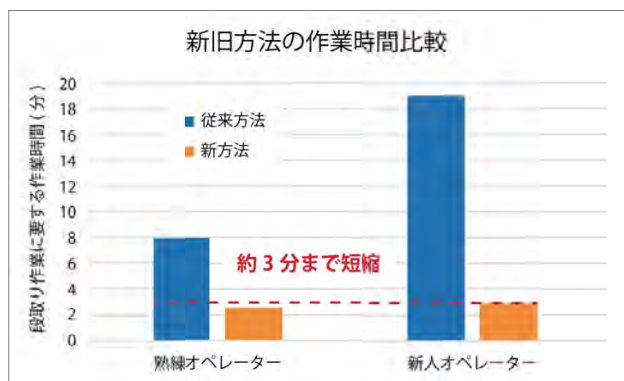
■ お客様の課題

- ・ミシンの小物部品製造に自動盤を利用。
- ・インサート交換や工具の段取り替え作業が時間を要し、特に新オペレーターにとって困難で、機械稼働率向上の妨げとなっていた。



■ 改善ポイント

- ・ModuMini-Turn を活用し、機外でのインサート交換と工具の段取り替え、刃先位置測定を達成。
- ・インサート交換と段取り替え時間が劇的に短縮。熟練オペレーターは従来の 8 分から 2.7 分、新オペレーターは 19 分から 3 分に削減。
- ・作業時間の削減に加え、オペレーターの熟練度に依存しない工具交換作業が可能に。工具交換時の機械操作の最小化により、接触事故のリスクも低減し、生産ライン全体の生産性が向上。



外径旋削

MINIFURN インサート



WXGU04...
APMX: 2 mm
RE: 0.1, 0.2, 0.4, 0.8 mm



DXGU07...
APMX: 1.5 mm
RE: 0.1, 0.2, 0.4, 0.8 mm



DXMU07...
APMX: 2 mm
RE: 0.2, 0.4, 0.8 mm



VXGU09...
APMX: 1 mm
RE: <0.1, <0.2, <0.4 mm



QCJSVJ...**
HF: 12, 16 mm



QCJSWL...**
HF: 12, 16 mm



QCJSWL-CHP**
HF: 12, 16 mm
内部給油



QC12-JSWL-Y
HF: 12 mm
Y 軸加工用



QCJSWL-Y-CHP**
HF: 12, 16 mm
内部給油、Y 軸加工用



QCJSDJ...**
HF: 12, 16 mm



QCJSDJ-CHP**
HF: 10, 12, 16 mm、内部給油



QC16-JSDN...
HF: 16 mm



QCJSDN-CHP**
HF: 10, 12, 16 mm
内部給油

J-SERIES インサート



J10ER
APMX: 3mm
RE: 0.05 - 0.15 mm



QCJSEGR10**
HF: 12, 16 mm



QCJSEGR10-CHP**
HF: 10, 12, 16 mm
内部給油



QC12-JSDJ**
HF: 12 mm
Y 軸加工用



QCJSDJ****
HF: 12, 16 mm
内部給油、Y 軸加工用



QR12*-SDUXL**
カップリングサイズ: 12
内部給油



QR12*-SVQXL**
カップリングサイズ: 12
内部給油



QR12*-SDLXL**
カップリングサイズ: 12
内部給油



QR12*-SDQXL**
カップリングサイズ: 12
内部給油

溝入れ・突切り

TETRAMCUT インサート



TC*18
CW: 0.33 - 3.0 mm
CDX: 0.8 - 3.5 mm
RE: 0.05 - 0.15 mm



QC12-STC*18
HF: 12, 16 mm



QCSTC*18-CHP**
HF: 12, 16 mm
内部給油



QC12-STC*18-Y
HF: 12 mm
Y 軸加工用



QCSTC*18-CHP-Y**
HF: 12, 16 mm
内部給油、Y 軸加工用



QR12*-STCL18-CHP
カップリングサイズ: 12
内部給油

MINIVEROOVE インサート



VGP...
CW: 0.33 - 1.0 mm
RE: 0.05 - 1.5 mm



QCSVE*10-CHP**
HF: 10, 12 mm
内部給油

TUNG CUT インサート



DG*,DT*
CW: 1.2 - 3.0 mm
CUTDIA: 20 mm
RE: 0.05 - 1.5 mm



QCJTTE****
HF: 10, 12 mm
内部給油



QC16-JCTE**
HF: 16 mm
内部給油

外径ねじ切り

TUNGTHREAD インサート



11ER...



QC10-SER11-CHP
HF: 10 mm

さらい刃付き
ISO メートル
ピッチ: 0.35, 0.5, 0.7, 0.75, 0.8, 1.0, 1.25, 1.5 mm

さらい刃無し
ねじ角: 60°
ねじ角: 55°
ピッチ: 0.5 - 1.5 mm
TPI: 48 - 16

TETRAMCUT インサート



TCT18...



QC12-STC*18
HF: 12, 16 mm



QCSTC*18-CHP**
HF: 12, 16 mm
内部給油



QC12-STC*18-Y
HF: 12 mm
Y 軸加工用



QCSTC*18-CHP-Y**
HF: 12, 16 mm
内部給油、Y 軸加工用

さらい刃付き
ISO メートル
ユニファイド
ウィットウォース
UNJ
ピッチ: 0.5, 0.7, 0.75, 0.8, 1, 1.25, 1.5 mm
TPI: 32, 28, 24, 20, 18, 16
TPI: 28, 19, 14, 11
TPI: 32, 28

さらい刃無し
ねじ角: 60°
ねじ角: 55°
ピッチ: 0.5 - 1.5 mm
TPI: 28 - 8

MINIVEROOVE インサート



VGT10F...



QCSVE*10-CHP**
HF: 10, 12 mm
内部給油

さらい刃無し
ねじ角: 60°
ねじ角: 55°
ピッチ: 0.4 - 2.0 mm
TPI: 40 - 16



QR12*-STCL18-CHP
カップリングサイズ: 12
内部給油

専用シャンク



QC-1212*
12 角



QC-CHP**
10, 12, 16 角
内部給油



QC-CHP**
12X16, 16X20
ステップヘッド、内部給油



A-QR12**
ø16, 19.05, 20 mm
内部給油

専用申込書



Promotion
2024

開催期間 2024
6.28 (金)まで

革新的なヘッド交換式自動盤用工具

MODUM^{INI}TURN
モジュ・ミニ・ターン



製品詳細はこちら

ウェブサイト

PDFデータでご覧の方は
こちらをクリック!



特典

ヘッド インサート

1個と10個ご購入でシャンク1本プレゼント! または
内部給油ヘッド1個50%引き!

※インサートは選択ヘッドに装着可能な組み合わせに限り
(ねじ切り、TetraMini-Cut インサートは2種類まで選択可能です)

材種選択

AH6235	AH7025	AH725	AH8005	AH8015	AH905
GT9530	J740	J9530	KS05F	NS9530	SH7025
SH725	T515	T9215	T9225	TH10	

ヘッド・インサート対象形番	材種	ご注文数	ご注文番号	タンガロイ 受注番号
1			-MM	
2			-MM	
3			-MM	
4			-MM	
5	QC10-		-MM	
6	QC12-		-MM	
7	QC16-		-MM	
8	QR12C		-MM	
9	QR12D		-MM	
10	QR12E		-MM	
11	QR12G		-MM	

サービス特典品対象形番	ご注文数	ご注文番号	タンガロイ 受注番号
1	-QR12	-MM	
2	-QR12	-MM	
3	QC-	-MM	
4	QC-	-MM	

新規採用、他社切り替えに限りです

ご購入ユーザー様
ご担当者名

ご購入販売店
営業所名
ご担当者名

Tungaloy 株式会社タンガロイ

■ TAC フリーコール 切削技術相談

0120-401-509

受付時間は平日の9:00～17:00です

tungaloy.com/jp



タンガロイ使用欄	コード	名称
受注先		
お届け先		

小型部品加工用材種



製品詳細はこちら

ウェブサイト

PDF データでご覧の方は
こちらをクリック!



特典

インサート **30** 個ご購入で

インサート **10** 個プレゼント!

※サービス品は購入形番価格以下の商品に限ります

※1 ユーザー様 10 口を上限とさせていただきます (インサートは 3 種類まで選択可能)

※対象インサートは C/D/V type のみとなります

特長

加工面品位の改善: 耐摩耗性と耐凝着性に優れ、加工面品位不良発生を抑制。

突発的な精度不良やバリの発生を抑制: 耐摩耗性、耐凝着性、耐チッピング性を改良し稼働トラブルのリスクを低減。

切りくず処理不良の抑制: 耐摩耗性と耐凝着性を改善し、切りくず処理の変化となる要因を抑制し

安定した切りくず処理を実現。

対象アイテム → 33 - 34 ページ

インサート



CCGT03, 04, 06, 09

RE: 0, 0.1, 0.2, 0.4 mm

チップブレーカ

JP: 精密仕上げ, JS: 仕上げ, O1: 精密仕上げ
W08: 仕上げ, J10: 仕上げ



DCGT07, 11

RE: 0, 0.1, 0.2, 0.4 mm

チップブレーカ

JP: 精密仕上げ, JS: 仕上げ, J10: 仕上げ



VBGT11, VPGT11

RE: 0, 0.1, 0.2, 0.4 mm

チップブレーカ

JP: 精密仕上げ, JS: 仕上げ, J10: 仕上げ

3 次元ブレーカ: 切りくず処理優先



JP: 精密仕上げ
第一推奨
広い範囲で切りくず処理性に優れる



JS: 仕上げ
第一推奨
高切込み側にも対応



O1: 精密仕上げ
低切込み側の切りくず処理に優れる

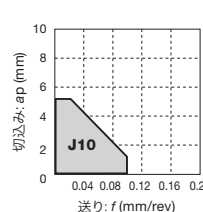
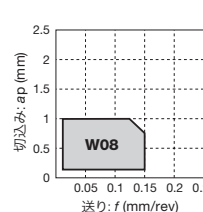
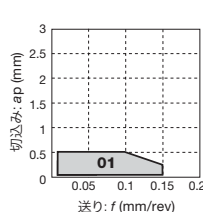
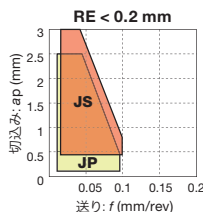
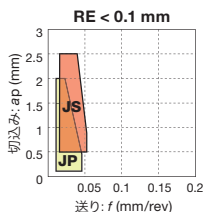
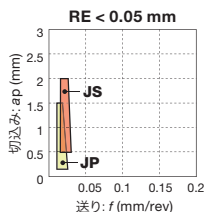


W08: 仕上げ
砥ぎ込みブレーカの
第一推奨



J10: 仕上げ
大きなすくい角で低抵抗

砥ぎ込みブレーカ: 切削抵抗優先



専用申込書



2024

開催期間 **6.28** (金)まで

SH7025



ウェブサイト

PDFデータでご覧の方は
こちらをクリック!

特典

インサート

30 個 ご購入で インサート **10 個** プレゼント!

※サービス品は購入形番価格以下の商品に限ります

※1 ユーザー様 10 口を上限とさせていただきます（インサートは 3 種類まで選択可能です）

※対象インサートは C/D/V type のみとなります

2024 年 月 日

新規採用、他社切り替えに限ります

 **株式会社タンガロイ**

■ TAC フリーコール 切削技術相談

フリーコール 0120-401-509

受付時間は平日の 9:00 ~ 17:00 です

tungaloy.com/jp



Tungalov APP

8

小型の自動盤に特化した、
独自の高剛性クランプ溝入れ・ねじ切り工具



製品詳細はこちら

ウェブサイト

PDFデータをご覧の方は
こちらをクリック!



特典

インサート**10**個ご購入で

外部給油ホルダ**1**本プレゼント!

または ModuMini-Turn ヘッド**1**個か
内部給油ホルダ**1**本 **50%**引き!

特長

高剛性クランプ：小型の自動盤での利用を想定した独自の高剛性クランプ機構を採用。

溝入れ・ねじ切り加工時のインサートを確実に保持し、高精度加工を実現。

多様なシャンクサイズとクーラント供給：8 mm、10 mm、12 mmのシャンクサイズから選定可能で、
刃先のすくい面と逃げ面へのクーラント供給により安定した
加工と長寿命を実現。

スリムシャンク設計：隣接工具に干渉しないスリムシャンク設計を採用。

小型自動盤での使用に最適。

優れた加工面と工具寿命の向上：高い刃先位置精度と大きなすくい角により優れた加工面を実現し、
工具寿命の安定化に貢献。

対象アイテム → 35 ページ

インサート



溝入れ
VGP...
CW: 0.33 - 1 mm
RE: 0 - 0.05 mm



ねじ切り
VGT...
さらい刃無し
ねじ山角 60° ピッチ: 0.4 - 1 mm
ねじ山角 55° TPI: 40 - 16

ホルダ



SVE...
シャンクサイズ: 8, 10, 12 角



SVE-CHP**
シャンクサイズ: 10X12
12 角
内部給油

ヘッド



QC-SVE*10-CHP**
HF: 10, 12
内部給油



QC-**.-CHP**
10, 12
内部給油



QC-**.-CHP**
12X16
ステップヘッド、内部給油

シャンク ※別途ご購入が必要です。

カム式旋盤・小型自動盤対応の 前挽き・突切り工具



製品詳細はこちら

ウェブサイト

PDFデータでご覧の方は
こちらをクリック!



特典

インサート **10** 個ご購入で

ホルダ 1 本プレゼント!

(インサートは2種類まで選択可能)

特長

小型自動盤やカム式旋盤に最適な前挽き・突切り工具シリーズ：カム式旋盤から自動盤まで使用可能な6 mmから10 mm角のシャンクサイズをラインナップ。直径12 mm以下の小型部品加工に最適。

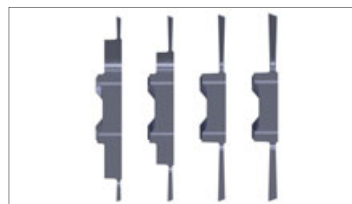
高剛性クランプと刃先位置精度：最適化されたスクリューと高剛性クランプにより、加工中のインサートの動きを抑制し、優れた刃先位置精度を実現。

新クランプ機構：新クランプ機構により、すべてのシャンクサイズで同一インサートを使用可能。最低限のインサート突出し長にすることで、工具剛性を最大化。

幅広い加工対応と2コーナインサート：放射型刃物台対応で、溝幅0.5 mmから1 mmを設定。突切り加工用、前挽き加工用インサートを設定。



放射型刃物台対応



溝幅 0.5 mm から 1 mm を設定

対象アイテム → 36 ページ

インサート



前挽き
JVFN45...
RE: 0 mm



突切り
JVPN...
CW: 0.5, 0.6, 0.8, 1 mm
RE: 0 - 0.05 mm



ブランクインサート
JVN...
CW: 3 mm

ホルダ



JSXX...
シャンクサイズ：6, 7, 8, 10 角

小物部品向け溝入れ・ねじ切り工具

製品詳細はこちら
ウェブサイト
PDFデータでご覧の方は
こちらをクリック!



特典

インサート **10** 個ご購入で

ホルダ **1 本 50% 引き!**
(インサートは 2 種類まで選択可能)



- 特長**
- 小型部品向け溝入れ/ねじ切り工具シリーズ**：溝幅 0.33 - 3.18 mm の溝入れ加工に対応。さらい刃無しインサートをラインナップし、さらい刃有りにも多くのねじの種類に対応したインサートをラインナップ。
 - 溝入れインサートのブレード&材種ラインナップが豊富**：5つのブレードと4つの材種選択が可能。サーメット材種 NS9530 も新規設定し、高品位な加工面が必要な溝加工にも対応。
 - ねじ切りインサートに大きなすくい角を付与し低抵抗**：ホルダセット時にすくい角を設け、抵抗を低下させることでびびりを抑制。高精度・高品質なねじ切り加工が可能。
 - 接近性に優れ不完全ねじ部を最小化**：縦インサート設計の為ホルダ干渉部が小さい設計。接近性が高いため、従来品よりセンターやワークに寄り付くことが可能なため、不完全なねじ部分を最小化できる。

対象アイテム → 37 - 41 ページ

インサート

ねじ切り

TCT18...
さらい刃付き
ISO メートル
ピッチ：0.5, 0.7, 0.75, 0.8, 1, 1.25, 1.5 mm
ユニファイ
TPI: 32, 28, 24, 20, 18, 16
ウィットワース
TPI: 28, 19, 14, 11
UNJ
TPI: 32, 28
さらい刃無し
ねじ角：60°
ピッチ：0.5 - 1.5 mm
ねじ角：55°
TPI: 28 - 8

溝入れ

TCL18...
CW: 1.5 - 3 mm
RE: 0.1 - 0.3 mm
ホーニング付き
低抵抗型 TCL ブレード付き

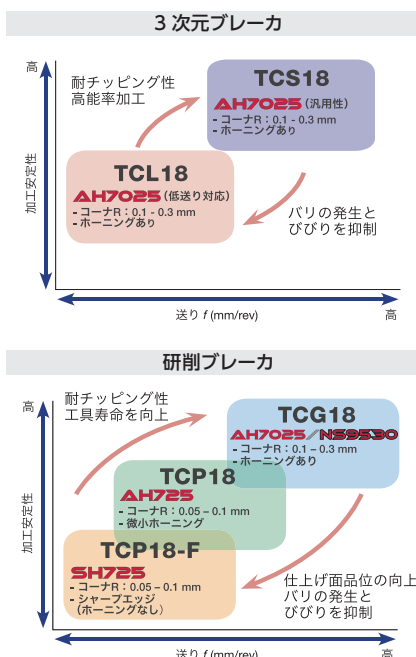
TCP18F**
CW: 0.33 - 3 mm
RE: 0.05 - 0.1 mm
シャープエッジ

TCS18...
CW: 1 - 3 mm
RE: 0.1 - 0.3 mm
ホーニング付き
汎用型 TCS ブレード付き

TCG18...
CW: 1 - 3 mm
RE: 0.1 - 0.3 mm
ホーニング付き

TCP18...
CW: 0.33 - 3 mm
RE: 0.05 - 0.1 mm
微小ホーニング付き

TCG18...
CW: 1 - 3.18 mm
RE: 0.5 - 1.59 mm
ホーニング付きフル R



ホルダ

角シャンクホルダ
STC...
シャンクサイズ: 10, 12, 16, 20, 25 角

丸シャンクホルダ
J-STCL18**
シャンクサイズ: φ14, 15.875, 16, 19.05, 20, 22, 25, 25.4 mm

専用申込書



2024
開催期間 **6.28** (金)まで

溝入れ・ねじ切り加工用4コーナインサート

TETRAMCUT
テトラ・ミニ・カット

製品詳細はこちら
ウェブサイト
PDFデータでご覧の方は
こちらをクリック!



特典

インサート
10個ご購入でホルダ1本 50%引き!
(インサートは2種類まで選択可能です)

2024 年 月 日

インサート対象形番				ご注文数/ 材種					ご注文番号	タンガロイ 受注番号
				AH7025	AH725	AH8015	SH725	NS9530		
1	TCG18	-							-TM	
2	TCG18	-							-TM	
3	TCL18	-							-TM	
4	TCL18	-							-TM	
5	TCP18	-							-TM	
6	TCP18	-							-TM	
7	TCS18	-							-TM	
8	TCS18	-							-TM	
9	TCT18	-							-TM	
10	TCT18	-							-TM	

サービス特典品対象形番				ご注文数	ご注文番号	タンガロイ 受注番号
1	JS	-STCL18			-TM	
2	JS	-STCL18			-TM	
3	STCL	18			-TM	
4	STCL	18			-TM	
5	STCR	18			-TM	
6	STCR	18			-TM	

新規採用、他社切り替えに限りです

ご購入ユーザー様
ご担当者名

ご購入販売店
営業所名
ご担当者名

Tungaloy 株式会社タンガロイ

■ TAC フリーコール 切削技術相談
0120-401-509
受付時間は平日の 9:00 ~ 17:00 です
tungaloy.com/jp



タンガロイ使用欄	コード	名称
受注先		
お届け先		

■ インサート ポジティブタイプ 両面インサート

●: 連続加工
●: 弱断続加工
✳: 強断続加工

●: 連続加工
●: 弱断続加工
✳: 強断続加工

WX		P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材	コーティング	寸法 (mm)			
六角形穴つき 80°		●	●	●	●	●	●	●	RE	IC	S	D1
用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	RE	IC	S	D1
仕上げる中切削 (シャープエッジ)	JS	WXGU040301MFL-JS ⁽¹⁾	●						<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFL-JS ⁽¹⁾	●						<0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304MFL-JS ⁽¹⁾	●						<0.4	6.35	3.18	2.7
仕上げる中切削 (シャープエッジ)	JTS	WXGU040301MFL-JTS	●						<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFL-JTS	●						<0.2	6.35	3.18	2.7
仕上げる中切削 (シャープエッジ)	JTS	WXGU040301ML-JTS	●						<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302ML-JTS	●						<0.2	6.35	3.18	2.7
仕上げる中切削 (シャープエッジ)	JSS	WXGU040301MFL-JSS	●						<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFL-JSS	●						<0.2	6.35	3.18	2.7
仕上げる中切削 (低抵抗型)	JSS	WXGU040301ML-JSS	●						<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302ML-JSS	●						<0.2	6.35	3.18	2.7

コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。 ●: プロモーション対象品
(1) 勝手付インサートのため端面および内径加工での最大切込み量は 1 mm まで推奨

DX		P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材	コーティング	寸法 (mm)			
ひし形穴つき 55°		●	●	●	●	●	●	●	RE	IC	S	D1
用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	RE	IC	S	D1
仕上げる中切削 (シャープエッジ)	JRP	DXGU070301MFLE-JRP**	●						<0.1	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302MFLE-JRP**	●						<0.2	6.35	3.18	2.7
仕上げる中切削 (シャープエッジ)	JS	DXGU070301MFL-JS ⁽¹⁾	●						<0.1	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302MFL-JS ⁽¹⁾	●						<0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070304MFL-JS ⁽¹⁾	●						<0.4	6.35	3.18	2.7
仕上げる中切削 (シャープエッジ)	JTS	DXGU070301MFL-JTS	●						<0.1	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302MFL-JTS	●						<0.2	6.35	3.18	2.7
仕上げる中切削 (シャープエッジ)	JTS	DXGU070301ML-JTS	●						<0.1	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302ML-JTS	●						<0.2	6.35	3.18	2.7
仕上げる中切削 (低抵抗型)	JSS	DXGU070301MFL-JSS	●						<0.1	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302MFL-JSS	●						<0.2	6.35	3.18	2.7

コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。 ●: プロモーション対象品
** 形番に E が含まれているインサートは外径加工専用を示します。
(1) 勝手付インサートのため端面および内径加工での最大切込み量は 1 mm まで推奨

●: 連続加工
●: 弱断続加工
✳: 強断続加工

●: 連続加工
●: 弱断続加工
✳: 強断続加工

WX		P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	寸法 (mm)			
六角形穴つき 80°		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	RE	IC	S	D1
用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	RE	IC	S	D1
仕上げる中切削 (シャープエッジ)	TS	WXGU040302L-TS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304L-TS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040308L-TS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	6.35	3.18	2.7
仕上げる中切削 (シャープエッジ)	TSW	WXGU040304L-TSW	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040308L-TSW	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	6.35	3.18	2.7
仕上げる中切削 (低抵抗型)	SS	WXGU040302L-SS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304L-SS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7

●: プロモーション対象品

DX		P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	寸法 (mm)			
ひし形穴つき 55°		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	RE	IC	S	D1
用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	RE	IC	S	D1
仕上げる中切削 (低抵抗型)	JSS	DXGU070301ML-JSS	●											<0.1	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302ML-JSS	●											<0.2	6.35	3.18	2.7
仕上げる中切削 (シャープエッジ)	TS	DXGU070302L-TS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070304L-TS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		DXGU070308L-TS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	6.35	3.18	2.7
仕上げる中切削 (低抵抗型)	SS	DXGU070302L-SS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070304L-SS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7

コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。 ●: プロモーション対象品

インサート ポジティブタイプ 両面インサート

VX

ひし形穴つき
35°

●: 連続加工
○: 弱断続加工
✱: 強断続加工

用途	ブレード 記号	形番	コーティング					寸法 (mm)			
			SH725					RE	IC	S	D1
シャープエッジ 仕上げ 中切削	JRP	VXGU09T201MFLE-JRP**	●					<0.1	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T202MFLE-JRP**	●					<0.2	5.56	2.47	2.5
シャープエッジ 仕上げ 中切削	JS	VXGU09T201MFL-JS ⁽¹⁾	●					<0.1	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T202MFL-JS ⁽¹⁾	●					<0.2	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T204MFL-JS ⁽¹⁾	●					<0.4	5.56	2.47	2.5

DX

ひし形穴つき
55°

●: 連続加工
○: 弱断続加工
✱: 強断続加工

用途	ブレード 記号	形番	コーティング					寸法 (mm)			
			T9215	T9225	AH8015	AH725		RE	IC	S	D1
仕上げ 中切削	TS	DXMU070302L-TS	●	●	●	●		0.2	6.35	3.18	2.7
		DXMU070304L-TS	●	●	●	●		0.4	6.35	3.18	2.7
		DXMU070308L-TS	●	●	●	●		0.8	6.35	3.18	2.7

コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。 ●: プロモーション対象品
** 形番に E が含まれているインサートは外径加工専用を示します。
(1) 勝手付インサートのため端面および内径加工での最大切込み量は 1 mm まで推奨

J-SERIES

インサート

J10E (シャープエッジ)

J10E

シャープエッジ

●: 連続加工
○: 弱断続加工
✱: 強断続加工

用途	ブレード 記号	形番	コーティング					寸法 (mm)			
			SH725	J740	SH7025	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1
シャープエッジ 仕上げ 中切削	J10E	J10ER005BF	●	●	●	●	●	0.05	6.35	3	
		J10ER010BF	●	●	●	●	●	0.1	6.35	3	
		J10ER015BF	●	●	●	●	●	0.15	6.35	3	

J10E

シャープエッジ

●: 連続加工
○: 弱断続加工
✱: 強断続加工

用途	ブレード 記号	形番	コーティング					寸法 (mm)			
			SH725	J740	SH7025	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1
シャープエッジ 仕上げ 中切削	J10E	J10ER005BF	●	●	●	●	●	0.05	6.35	3	
		J10ER010BF	●	●	●	●	●	0.1	6.35	3	
		J10ER015BF	●	●	●	●	●	0.15	6.35	3	

●: プロモーション対象品

J10E (ホーニング付き)

J10E

ホーニング付き

●: 連続加工
○: 弱断続加工
✱: 強断続加工

用途	ブレード 記号	形番	コーティング					寸法 (mm)			
			SH725	J740	SH7025	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1
ホーニング 仕上げ 中切削	J10E	J10ER005B	●	●	●	●	●	0.05	6.35	3	
		J10ER010B	●	●	●	●	●	0.1	6.35	3	
		J10ER015B	●	●	●	●	●	0.15	6.35	3	

J10E

ホーニング付き

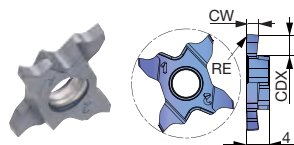
●: 連続加工
○: 弱断続加工
✱: 強断続加工

用途	ブレード 記号	形番	コーティング					寸法 (mm)			
			SH725	J740	SH7025	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1
ホーニング 仕上げ 中切削	J10E	J10ER005B	●	●	●	●	●	0.05	6.35	3	
		J10ER010B	●	●	●	●	●	0.1	6.35	3	
		J10ER015B	●	●	●	●	●	0.15	6.35	3	

●: プロモーション対象品

■ インサート

TCG18R/L (ホーニング付き)



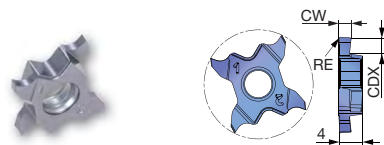
P	鋼	★		★					
M	ステンレス	★							
K	鋳鉄	★		★					
N	非鉄金属								
S	難削材	★							
H	高硬度材								

★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング	サーメット	CDX
TCG18R100-010	R	1	0.1	AH7025	N59530	2
TCG18L100-010	L	1	0.1			2
TCG18R120-010	R	1.2	0.1			2
TCG18L120-010	L	1.2	0.1			2
TCG18R125-010	R	1.25	0.1			2
TCG18L125-010	L	1.25	0.1			2
TCG18R125-020	R	1.25	0.2			2
TCG18L125-020	L	1.25	0.2			2
TCG18R130-020	R	1.3	0.2			2
TCG18L130-020	L	1.3	0.2			2
TCG18R140-010	R	1.4	0.1			3.5
TCG18L140-010	L	1.4	0.1			3.5
TCG18R140-020	R	1.4	0.2			3.5
TCG18L140-020	L	1.4	0.2			3.5
TCG18R145-010	R	1.45	0.1			3.5
TCG18L145-010	L	1.45	0.1			3.5
TCG18R145-020	R	1.45	0.2			3.5
TCG18L145-020	L	1.45	0.2			3.5
TCG18R150-010	R	1.5	0.1			3.5
TCG18L150-010	L	1.5	0.1			3.5
TCG18R150-020	R	1.5	0.2			3.5
TCG18L150-020	L	1.5	0.2			3.5
TCG18R160-020	R	1.6	0.2			3.5
TCG18L160-020	L	1.6	0.2			3.5
TCG18R170-020	R	1.7	0.2			3.5
TCG18L170-020	L	1.7	0.2			3.5
TCG18R175-010	R	1.75	0.1			3.5
TCG18L175-010	L	1.75	0.1			3.5
TCG18R175-020	R	1.75	0.2			3.5
TCG18L175-020	L	1.75	0.2			3.5
TCG18R185-020	R	1.85	0.2			3.5
TCG18L185-020	L	1.85	0.2			3.5
TCG18R195-020	R	1.95	0.2			3.5
TCG18L195-020	L	1.95	0.2			3.5
TCG18R200-010	R	2	0.1			3.5
TCG18L200-010	L	2	0.1			3.5
TCG18R200-020	R	2	0.2			3.5
TCG18L200-020	L	2	0.2			3.5
TCG18R225-020	R	2.25	0.2			3.5
TCG18L225-020	L	2.25	0.2			3.5
TCG18R230-020	R	2.3	0.2			3.5
TCG18L230-020	L	2.3	0.2			3.5
TCG18R250-010	R	2.5	0.1			3.5
TCG18L250-010	L	2.5	0.1			3.5
TCG18R250-020	R	2.5	0.2			3.5
TCG18L250-020	L	2.5	0.2			3.5
TCG18R250-030	R	2.5	0.3			3.5
TCG18L250-030	L	2.5	0.3			3.5
TCG18R265-030	R	2.65	0.3			3.5
TCG18L265-030	L	2.65	0.3			3.5
TCG18R280-030	R	2.8	0.3			3.5
TCG18L280-030	L	2.8	0.3			3.5
TCG18R300-010	R	3	0.1			3.5
TCG18L300-010	L	3	0.1			3.5
TCG18R300-020	R	3	0.2			3.5
TCG18L300-020	L	3	0.2			3.5
TCG18R300-030	R	3	0.3			3.5
TCG18L300-030	L	3	0.3			3.5

1 ケース 5 個入り
●：プロモーション対象品

TCP18R/L (微小ホーニング)



P	鋼	★							
M	ステンレス	★							
K	鋳鉄	★							
N	非鉄金属								
S	難削材	★							
H	高硬度材								

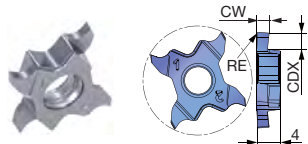
★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング	CDX
TCP18R033-005	R	0.33	0.05	AH7025	0.8
TCP18L033-005	L	0.33	0.05		0.8
TCP18R043-005	R	0.43	0.05		1.2
TCP18L043-005	L	0.43	0.05		1.2
TCP18R050-005	R	0.50	0.05		1.2
TCP18L050-005	L	0.50	0.05		1.2
TCP18R075-005	R	0.75	0.05		2
TCP18L075-005	L	0.75	0.05		2
TCP18R095-005	R	0.95	0.05		2
TCP18L095-005	L	0.95	0.05		2
TCP18R100-010	R	1	0.1		2
TCP18L100-010	L	1	0.1		2
TCP18R120-010	R	1.2	0.1		2
TCP18L120-010	L	1.2	0.1		2
TCP18R125-010	R	1.25	0.1		2
TCP18L125-010	L	1.25	0.1		2
TCP18R140-010-35	R	1.4	0.1		3.5
TCP18L140-010-35	L	1.4	0.1		3.5
TCP18R145-010	R	1.45	0.1		2
TCP18L145-010	L	1.45	0.1		2
TCP18R145-010-35	R	1.45	0.1		3.5
TCP18L145-010-35	L	1.45	0.1		3.5
TCP18R150-010	R	1.5	0.1		2
TCP18L150-010	L	1.5	0.1		2
TCP18R150-010-35	R	1.5	0.1		3.5
TCP18L150-010-35	L	1.5	0.1		3.5
TCP18R175-010	R	1.75	0.1		2
TCP18L175-010	L	1.75	0.1		2
TCP18R175-010-35	R	1.75	0.1		3.5
TCP18L175-010-35	L	1.75	0.1		3.5
TCP18R200-010	R	2	0.1		2.5
TCP18L200-010	L	2	0.1		2.5
TCP18R200-010-35	R	2	0.1		3.5
TCP18L200-010-35	L	2	0.1		3.5
TCP18R250-010	R	2.5	0.1		2.5
TCP18L250-010	L	2.5	0.1		2.5
TCP18R250-010-35	R	2.5	0.1		3.5
TCP18L250-010-35	L	2.5	0.1		3.5
TCP18R300-010	R	3	0.1		2.5
TCP18L300-010	L	3	0.1		2.5
TCP18R300-010-35	R	3	0.1		3.5
TCP18L300-010-35	L	3	0.1		3.5

1 ケース 5 個入り
●：プロモーション対象品

■ インサート

TCP18R/L-F (シャープエッジ)



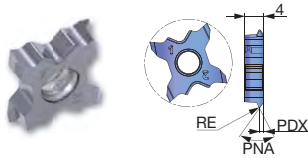
P 鋼	★								
M ステンレス	★								
K 鋳鉄	★								
N 非鉄金属									
S 難削材	★								
H 高硬度材									

★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング	CDX
TCP18R033F-005	R	0.33	0.05	SH725	0.8
TCP18L033F-005	L	0.33	0.05		0.8
TCP18R043F-005	R	0.43	0.05		1.2
TCP18L043F-005	L	0.43	0.05		1.2
TCP18R050F-005	R	0.5	0.05		1.2
TCP18L050F-005	L	0.5	0.05		1.2
TCP18R075F-005	R	0.75	0.05		2
TCP18L075F-005	L	0.75	0.05		2
TCP18R095F-005	R	0.95	0.05		2
TCP18L095F-005	L	0.95	0.05		2
TCP18R100F-005	R	1	0.05		2
TCP18L100F-010	L	1	0.1		2
TCP18R120F-005	R	1.2	0.05		2
TCP18L120F-010	L	1.2	0.1		2
TCP18R125F-005	R	1.25	0.05		2
TCP18L125F-010	L	1.25	0.1		2
TCP18R140F-010-35	R	1.4	0.1		3.5
TCP18L145F-005-35	L	1.45	0.05		3.5
TCP18R145F-010	R	1.45	0.1		2
TCP18L145F-010	L	1.45	0.1		2
TCP18R145F-010-35	R	1.45	0.1		3.5
TCP18L145F-010-35	L	1.45	0.1		3.5
TCP18R150F-005-35	R	1.5	0.05		3.5
TCP18L150F-010	L	1.5	0.1		2
TCP18R150F-010	R	1.5	0.1		2
TCP18R150F-010-35	R	1.5	0.1		3.5
TCP18L150F-010-35	L	1.5	0.1		3.5
TCP18R175F-005-35	R	1.75	0.05		3.5
TCP18L175F-010	L	1.75	0.1		2
TCP18R175F-010	R	1.75	0.1		2
TCP18R175F-010-35	R	1.75	0.1		3.5
TCP18L175F-010-35	L	1.75	0.1		3.5
TCP18R200F-005-35	R	2	0.05		3.5
TCP18L200F-010	L	2	0.1		2.5
TCP18R200F-010	R	2	0.1		2.5
TCP18R200F-010-35	R	2	0.1		3.5
TCP18L200F-010-35	L	2	0.1		3.5
TCP18R250F-010	R	2.5	0.1		2.5
TCP18L250F-010	L	2.5	0.1		2.5
TCP18R250F-010-35	R	2.5	0.1		3.5
TCP18L250F-010-35	L	2.5	0.1		3.5
TCP18R300F-010	R	3	0.1		2.5
TCP18L300F-010	L	3	0.1		2.5
TCP18R300F-010-35	R	3	0.1		3.5
TCP18L300F-010-35	L	3	0.1		3.5

1 ケース 5 個入り
●：プロモーション対象品

TCT18FR/R-ISO (さらい刃付きねじ切り用インサート)



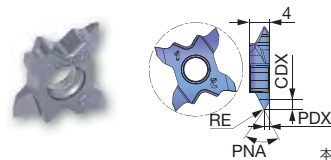
P 鋼	★	★							
M ステンレス	★	★							
K 鋳鉄	★	★							
N 非鉄金属									
S 難削材	★	★							
H 高硬度材									

★：第一選択
☆：第二選択

形番	HAND	RE	コーティング	ピッチ	PDX	PNA
TCT18FR-05ISO	R	0.06	SH725	0.5	0.35	60°
TCT18FR-07ISO	R	0.09	AH725	0.7	0.45	60°
TCT18FR-075ISO	R	0.09		0.75	0.5	60°
TCT18FR-08ISO	R	0.1		0.8	0.5	60°
TCT18R-10ISO	R	0.13		1	0.6	60°
TCT18R-125ISO	R	0.17		1.25	0.7	60°
TCT18R-15ISO	R	0.2		1.5	0.8	60°

●：プロモーション対象品

TCT18FR/R/L (ねじ切り用インサート)



P 鋼	★	★							
M ステンレス	★	★							
K 鋳鉄	★	★							
N 非鉄金属									
S 難削材	★	★							
H 高硬度材									

★：第一選択
☆：第二選択

形番	HAND	RE	コーティング	最小ピッチ	最大ピッチ	PDX	CDX	PNA
TCT18FR-60A-005	R	0.05	SH725	0.4	1	0.6	0.99	60°
TCT18FR-60A-010	R	0.1	AH725	1	2	1	1.63	60°
TCT18R-60N-010	R	0.1		0.8	3	1.6	2.67	60°
TCT18L-60N-010	L	0.1		0.8	3	1.6	2.67	60°
TCT18R-60N-020	R	0.2		1.5	3	1.6	2.57	60°
TCT18L-60N-020	L	0.2		1.5	3	1.6	2.57	60°

●：プロモーション対象品

TCG18R/L (フルR)



P 鋼	★								
M ステンレス	★								
K 鋳鉄	★								
N 非鉄金属									
S 難削材	★								
H 高硬度材									

★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング	CDX
TCG18R100-050	R	1	0.5	AH7025	2
TCG18L100-050	L	1	0.5		2
TCG18R158-079	R	1.58	0.79		3.5
TCG18L158-079	L	1.58	0.79		3.5
TCG18R200-100	R	2	1		3.5
TCG18L200-100	L	2	1		3.5
TCG18R239-120	R	2.39	1.2		3.5
TCG18L239-120	L	2.39	1.2		3.5
TCG18R300-150	R	3	1.5		3.5
TCG18L300-150	L	3	1.5		3.5
TCG18R318-159	R	3.18	1.59		3.5
TCG18L318-159	L	3.18	1.59		3.5

1 ケース 5 個入り
●：プロモーション対象品

■ インサート

New TCT18R/L-55 (ねじ切り用インサート)



本図は右勝手(R)を示す。

P	鋼	★				
M	ステンレス	★				
K	鋳鉄	★				
N	非鉄金属					
S	難削材	★				
H	高硬度材					

★：第一選択
☆：第二選択

形 番	勝手	RE	コーティング	山数 (TPI)	PDX	PNA
TCT18R-55N-010	R	0.1	AH8015	28 - 8	1.6	55°
TCT18L-55N-010	L	0.1		28 - 8	1.6	55°
TCT18R-55N-020	R	0.2		16 - 8	1.6	55°
TCT18L-55N-020	L	0.2		16 - 8	1.6	55°

1 ケース 5 個入り
●：プロモーション対象品

New TCT18R-W (さらい刃付きねじ切り用インサート)



ウィットねじ・管用平行ねじ (配管用)

本図は右勝手(R)を示す。

P	鋼	★				
M	ステンレス	★				
K	鋳鉄	★				
N	非鉄金属					
S	難削材	★				
H	高硬度材					

★：第一選択
☆：第二選択

形 番	勝手	RE	コーティング	山数 (TPI)	PDX	PNA
TCT18R-28W	R	0.11	AH8015	28	0.6	55°
TCT18R-19W	R	0.17		19	0.8	55°
TCT18R-14W	R	0.23		14	1.05	55°
TCT18R-11W	R	0.29		11	1.3	55°

1 ケース 5 個入り
●：プロモーション対象品

New TCT18R-UN (さらい刃付きねじ切り用インサート)



ユニファイねじ (汎用)

本図は右勝手(R)を示す。

P	鋼	★				
M	ステンレス	★				
K	鋳鉄	★				
N	非鉄金属					
S	難削材	★				
H	高硬度材					

★：第一選択
☆：第二選択

形 番	勝手	RE	コーティング	山数 (TPI)	PDX	PNA
TCT18R-32UN	R	0.1	AH8015	32	0.5	60°
TCT18R-28UN	R	0.12		28	0.55	60°
TCT18R-24UN	R	0.13		24	0.65	60°
TCT18R-20UN	R	0.16		20	0.75	60°
TCT18R-18UN	R	0.18		18	0.8	60°
TCT18R-16UN	R	0.2		16	0.9	60°

1 ケース 5 個入り
●：プロモーション対象品

New TCT18R-UNJ (さらい刃付きねじ切り用インサート)



UNJ ねじ (航空機産業用)

本図は右勝手(R)を示す。

P	鋼	★				
M	ステンレス	★				
K	鋳鉄	★				
N	非鉄金属					
S	難削材	★				
H	高硬度材					

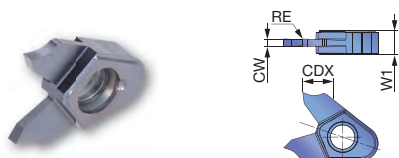
★：第一選択
☆：第二選択

形 番	勝手	RE	コーティング	山数 (TPI)	PDX	PNA
TCT18R-32UNJ	R	0.13	AH8015	32	0.5	60°
TCT18R-28UNJ	R	0.15		28	0.55	60°

1 ケース 5 個入り
●：プロモーション対象品

■ インサート

VGP08/10（溝入れ用インサート／シャープエッジ）



P	銅	★						
M	ステンレス	★						
K	鋳鉄							
N	非鉄金属	★						
S	難削材	★						
H	高硬度材							

★：第一選択

形 番	CW±0.025	RE	コーティング	CDX*	CUTDIA	W1
VGP10-050F-000	0.5	0	SH725	2.5	5	3.15
VGP10-050F-005	0.5	0.05		2.5	5	3.15
VGP10-075F-000	0.75	0		3	6	3.15
VGP10-075F-005	0.75	0.05		3	6	3.15
VGP10-100F-000	1	0		4	8	3.15
VGP10-100F-005	1	0.05		4	8	3.15

* ワーク径により最大溝深さが変動します。

●：プロモーション対象品

VGT10（ねじ切り用インサート／シャープエッジ）



P	銅	★						
M	ステンレス	★						
K	鋳鉄							
N	非鉄金属	★						
S	難削材	★						
H	高硬度材							

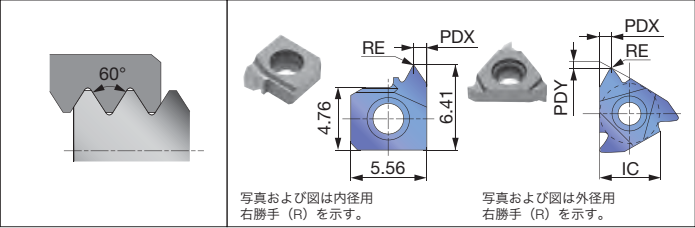
★：第一選択

形 番	RE	コーティング	ピッチ	山数 (TPI)	PDX	PNA
VGT10F-60A-005	0.05	SH725	0.4 - 1	64 - 25	0.66	60°
VGT10F-60A-010	0.1		1 - 2	25 - 12	0.96	60°
VGT10F-55A-005	0.05		0.6 - 1.5	40 - 16	0.85	55°

●：プロモーション対象品

■ インサート

60° ねじ (汎用)



適合ホルダ

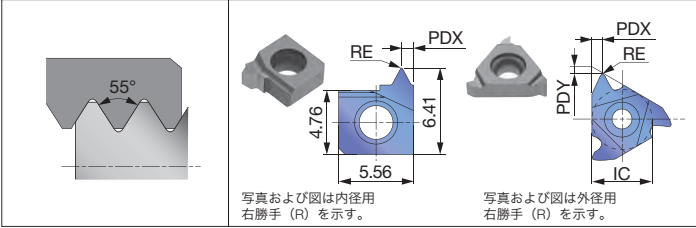
インサート サイズ	外径	内径
6		SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06...
06		SIR0005...
08		SIR0007...
11	SER**11	SNR/L**11...
16	CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CER/L**22... SER**22-CHP	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...
27	CER/L**27...	CNR/L**27...

普通刃

インサート サイズ	ピッチ (参考)	山数 (TPI)	勝手	外径インサート								
				形 番	材 種				IC	PDX	PDY	RE
					コーティング		超硬					
					AH8015	AH725	T313V	TH10				
11	0.5 - 1.5	48 - 16	R	11ERA60					6.35	0.9	0.8	0.06

1 ケース 5 個入り
● : プロモーション対象品

55° ねじ (汎用)



適合ホルダ

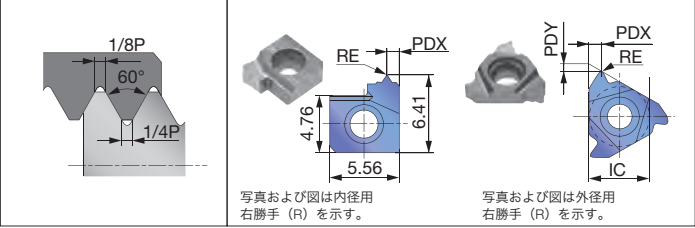
インサート サイズ	外径	内径
6		SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06...
06		SIR0005...
08		SIR0007...
11	SER**11	SNR/L**11...
16	CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CER/L**22... SER**22-CHP	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...

普通刃

インサート サイズ	ピッチ (参考)	山数 (TPI)	勝手	外径インサート								
				形 番	材 種				IC	PDX	PDY	RE
					コーティング		超硬					
					AH8015	AH725	T313V	TH10				
11	0.5 - 1.5	48 - 16	R	11ERA55					6.35	0.9	0.8	0.05

1 ケース 5 個入り
● : プロモーション対象品

ISO メートル ねじ (汎用)



適合ホルダ

インサート サイズ	外径	内径
6		SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06...
06		SIR0005...
08		SIR0007...
11	SER**11	SNR/L**11...
16	CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CER/L**22... SER**22-CHP	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...
27	CER/L**27...	CNR/L**27...

さらい刃付き

インサート サイズ	ピッチ (参考)	勝手	外径インサート								
			形 番	材 種				IC	PDX	PDY	RE
				コーティング		超硬					
				AH8015	AH725	T313V	TH10				
11	0.35	R	11ER035ISO	●				6.35	0.4	0.6	0.04
11	0.5	R	11ER05ISO	●				6.35	0.6	0.6	0.06
11	0.7	R	11ER07ISO	●				6.35	0.6	0.6	0.11
11	0.75	R	11ER075ISO	●				6.35	0.6	0.6	0.11
11	0.8	R	11ER080ISO	●				6.35	0.6	0.6	0.12
11	1	R	11ER10ISO	●				6.35	0.7	0.7	0.15
11	1.25	R	11ER125ISO	●				6.35	0.9	0.8	0.16
11	1.5	R	11ER15ISO	●				6.35	0.8	1	0.19

1 ケース 5 個入り
● : プロモーション対象品

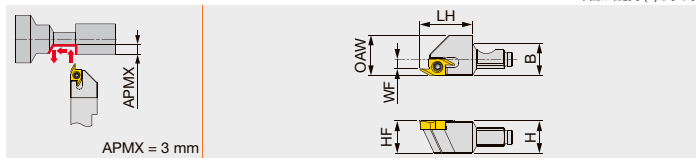
QC12ヘッド

QC12-JSEGR

スクリューオン式ヘッド、後挽き用

J-SERIES

本図は右勝手(R)を示す。



形番	対象品	H	B	LH	HF	WF	OAW	インサート	トルク*
QC12-JSEGR10	●	12	12	19.5	12	3.5	15	J10ER...	1.2

*トルク：推奨締付けトルク (N-m)

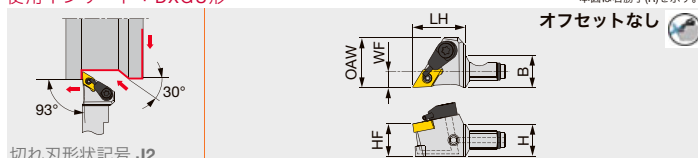
●：プロモーション対象品

QC12-JSDJ2XR-CHP

高圧クーラントノズル付スクリューオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサート：DXGU形

MINIF^{ACE}TURN

本図は右勝手(R)を示す。



形番	対象品	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSDJ2XR07-CHP	●	12	12	19.5	12	6	18.4	0.2	DXGU0703**L...	0.9

右勝手のホルダ(R)には左勝手のインサート(L)を使用。

●：プロモーション対象品

内部給油式ヘッド

*トルク：推奨締付けトルク (N-m)

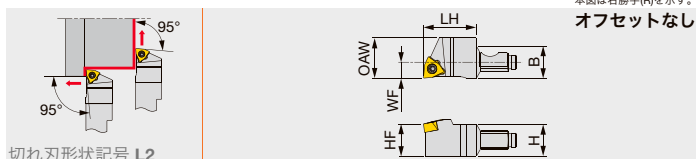
**RE：基準コーナ

QC12-JSWL2XR

スクリューオン式ヘッド、アプローチ角95°、使用インサート：WXGU形

MINIF^{ACE}TURN

本図は右勝手(R)を示す。



形番	対象品	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSWL2XR04	●	12	12	19.5	12	6	15	0.2	WXGU0403**L...	0.9

右勝手のホルダ(R)には左勝手のインサート(L)を使用。

●：プロモーション対象品

*トルク：推奨締付けトルク (N-m)

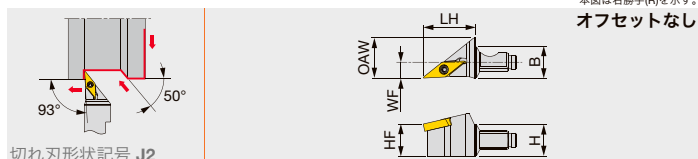
**RE：基準コーナ

QC12-JSVJ2XR

スクリューオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサート：VXGU形

MINIF^{ACE}TURN

本図は右勝手(R)を示す。



形番	対象品	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSVJ2XR09	●	12	12	19.5	12	6	15	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

右勝手のホルダ(R)には左勝手のインサート(L)を使用。

●：プロモーション対象品

*トルク：推奨締付けトルク (N-m)

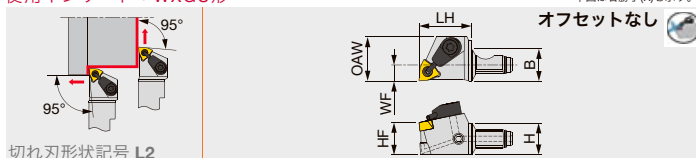
**RE：基準コーナ

QC12-JSWL2XR-CHP

高圧クーラントノズル付スクリューオン式ヘッド、アプローチ角95°、使用インサート：WXGU形

MINIF^{ACE}TURN

本図は右勝手(R)を示す。



形番	対象品	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSWL2XR04-CHP	●	12	12	19.5	12	6	16.5	0.2	WXGU0403**L...	0.9

右勝手のホルダ(R)には左勝手のインサート(L)を使用。

●：プロモーション対象品

内部給油式ヘッド

*トルク：推奨締付けトルク (N-m)

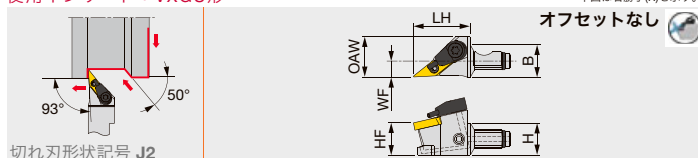
**RE：基準コーナ

QC12-JSVJ2XR-CHP

高圧クーラントノズル付スクリューオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサート：VXGU形

MINIF^{ACE}TURN

本図は右勝手(R)を示す。



形番	対象品	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSVJ2XR09-CHP	●	12	12	21	12	6	15	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

右勝手のホルダ(R)には左勝手のインサート(L)を使用。

●：プロモーション対象品

内部給油式ヘッド

*トルク：推奨締付けトルク (N-m)

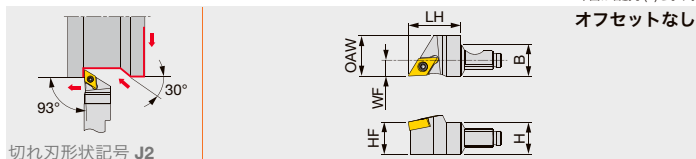
**RE：基準コーナ

QC12-JSDJ2XR

スクリューオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサート：DXGU形

MINIF^{ACE}TURN

本図は右勝手(R)を示す。



形番	対象品	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSDJ2XR07	●	12	12	19.5	12	6	15	0.2	DXGU0703**L...	0.9

右勝手のホルダ(R)には左勝手のインサート(L)を使用。

●：プロモーション対象品

*トルク：推奨締付けトルク (N-m)

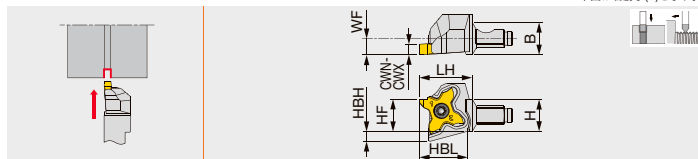
**RE：基準コーナ

QC12-STCR

外径溝入れ・ねじ切りヘッド

TETRAM^{cut}TURN

本図は右勝手(R)を示す。



形番	対象品	CWN	CWX	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	インサート	トルク*
QC12-STCR18	●	0.33	3	12	12	19.5	12	3.9	17.9	6	TC*18R...	1.2

右勝手のホルダ(R)には、右勝手のインサート(R)を使用。

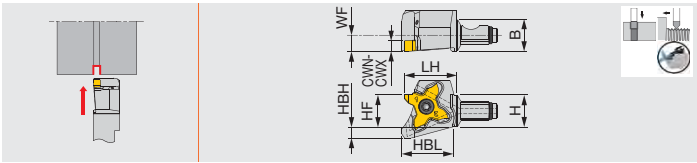
●：プロモーション対象品

*トルク：推奨締付けトルク (N-m)

QC12ヘッド

QC12-STCR-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りヘッド

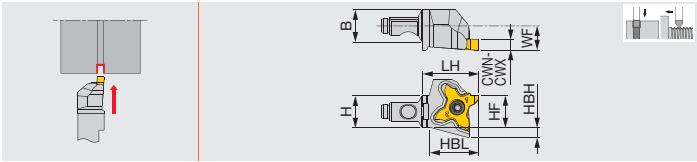


形番	対象品	CWN	CWX	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	インサート	トルク*
QC12-STCR18-CHP	●	0.33	3	12	12	19.5	12	4.2	19.3	6	TC*18R...	1.2

右勝手のホルダ (R) には、右勝手のインサート (R) を使用。
内部給油式ヘッド
*トルク：推奨締付けトルク (N-m)

QC12-STCL

外径溝入れ・ねじ切りヘッド

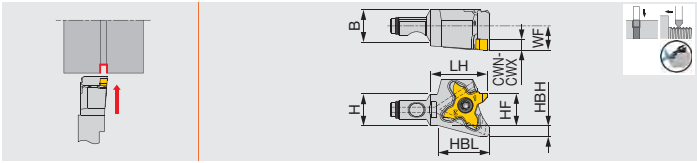


形番	対象品	CWN	CWX	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	インサート	トルク*
QC12-STCL18	●	0.33	3	12	12	21	12	3.9	18.3	9	TC*18L...	1.2

左勝手のホルダ (L) には、左勝手のインサート (L) を使用。
*トルク：推奨締付けトルク (N-m)

QC12-STCL-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りヘッド

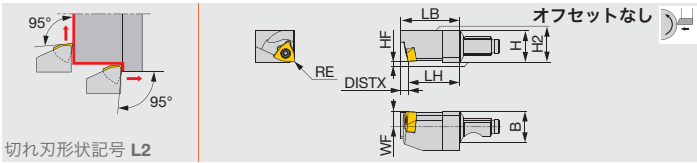


形番	対象品	CWN	CWX	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	インサート	トルク*
QC12-STCL18-CHP	●	0.33	3	12	12	21	12	4.2	19.3	9	TC*18L...	1.2

左勝手のホルダ (L) には、左勝手のインサート (L) を使用。
内部給油式ヘッド
*トルク：推奨締付けトルク (N-m)

QC12-JSWL2XR-Y

Y軸加工用スクリーオン式ヘッド、アプローチ角95°、使用インサート：WXGU形



形番	対象品	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSWL2XR04-Y	●	12	12	19.5	0	6	22.3	12	2.8	0.2	WXGU0403**L...	0.9

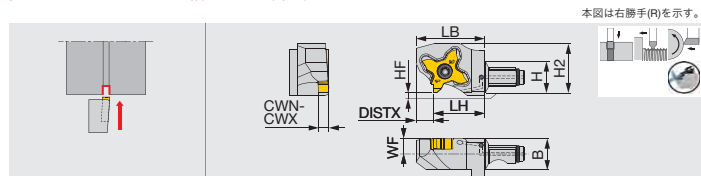
右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。
*トルク：推奨締付けトルク (N-m)
**RE：基準コーナ

QC12ヘッド

QC12-STCR-Y-CHP

高圧クーラント対応Y軸加工用外径溝入れ・ねじ切りヘッド

TETRAMCUT



形番	対象品	CWN	CWX	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	インサート	トルク*
QC12-STCR18-Y-CHP	●	0.33	3	12	12	19.5	0	6	26	18.6	6.5	TC*18R...	1.2

右勝手のホルダ (R) には、右勝手のインサート (R) を使用。

内部給油式ヘッド

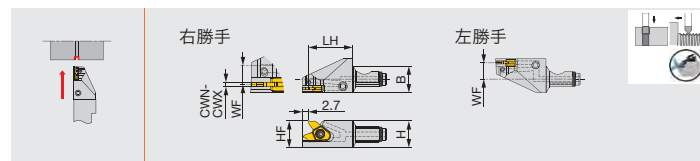
*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

●：プロモーション対象品

QC12-SVER/L-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りヘッド

MINI^{LOCK}GROOVE



形番	対象品	CWN	CWX	H	B	LH	HF	WF ⁽¹⁾	インサート	トルク*
QC12-SVER/L10-CHP	●	0.5	1	12	12	19.5	12	4.19/7.19	VG*10...	1.3

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

(1) 上記中の“WF”は、基準位置から刃幅の中心までの距離です。

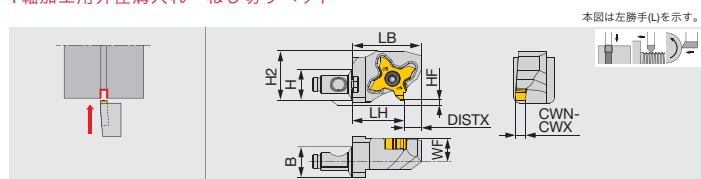
右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。

●：プロモーション対象品

QC12-STCL-Y

Y軸加工用外径溝入れ・ねじ切りヘッド

TETRAMCUT



形番	対象品	CWN	CWX	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	インサート	トルク*
QC12-STCL18-Y	●	0.33	3	12	12	19.5	0	9	26	18.6	6.5	TC*18L...	1.2

左勝手のホルダ (L) には、左勝手のインサート (L) を使用。

内部給油式ヘッド

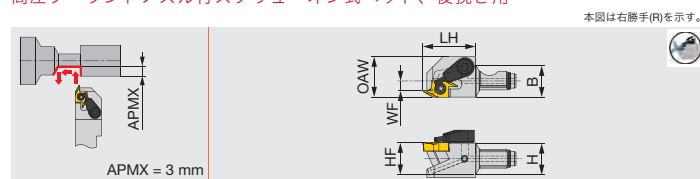
*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

●：プロモーション対象品

QC12-JSEGR-CHP

高圧クーラントノズル付スクリーオン式ヘッド、後換き用

J-SERIES



形番	対象品	H	B	LH	HF	WF	OAW	インサート	トルク*
QC12-JSEGR10-CHP	●	12	12	19.5	12	3.5	15	J10ER...	1.2

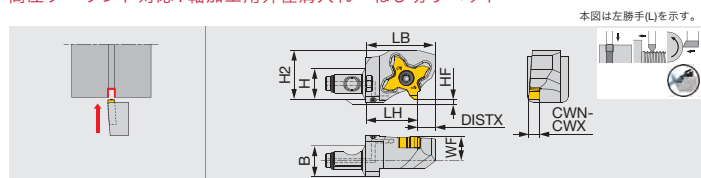
トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

●：プロモーション対象品

QC12-STCL-Y-CHP

高圧クーラント対応Y軸加工用外径溝入れ・ねじ切りヘッド

TETRAMCUT



形番	対象品	CWN	CWX	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	インサート	トルク*
QC12-STCL18-Y-CHP	●	0.33	3	12	12	19.5	0	9	26	18.6	6.5	TC*18L...	1.2

左勝手のホルダ (L) には、左勝手のインサート (L) を使用。

内部給油式ヘッド

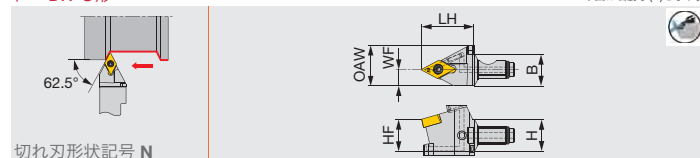
*トルク：推奨締付けトルク (N・m)

●：プロモーション対象品

QC12-JSDNXR-CHP

高圧クーラント対応スクリーオン式ヘッド、アプローチ角62.5°、使用インサート：DX*U形

MINI^{FACE}TURN



形番	対象品	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSDNXR07-CHP	●	12	12	19.5	12	6	15	0.2	DX*U0703**L...	0.9

右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

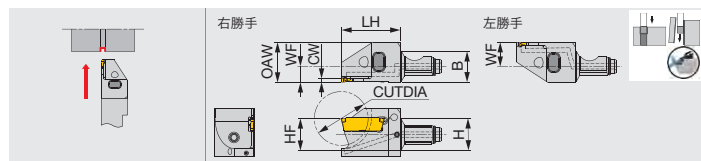
RE**：基準コーナ

●：プロモーション対象品

QC12-JTTER/L-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・突切りヘッド

TUNG^{CUT}



形番	対象品	CW	シートサイズ	CUTDIA	H	B	LH	HF	WF ⁽¹⁾	OAW	トルク*
QC12-JTTER/L1.2D20-CHP	●	1.2	0.9	20	12	12	22	12	6/9	15	1.5
QC12-JTTER/L1.4D20-CHP	●	1.4	1	20	12	12	22	12	6/9	15	1.5
QC12-JTTER/L2D20-CHP	●	2	2	20	12	12	22	12	6/9	15	1.5

(1) 上記中の“WF”値は同表の溝幅“CW”インサートを取付けた際の寸法です。

右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。

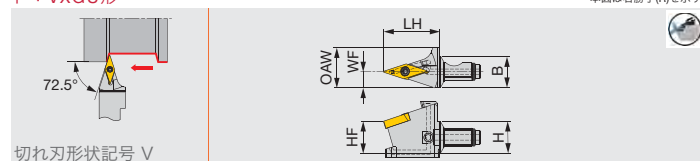
トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

●：プロモーション対象品

QC12-JSVVXR-CHP

高圧クーラント対応スクリーオン式ヘッド、アプローチ角72.5°、使用インサート：VXGU形

MINI^{FACE}TURN



形番	対象品	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSVVXR09-CHP	●	12	12	21	12	6	15	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

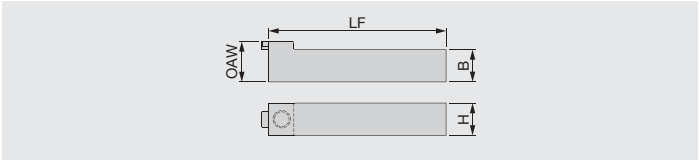
RE**：基準コーナ

●：プロモーション対象品

■ シャンク

QC-1212

専用シャンク

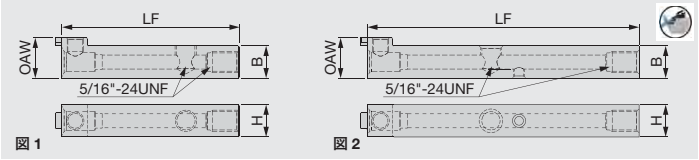


形番	対象品	H	B	LF	OAW	トルク*
QC-1212F	●	12	12	65	15	3
QC-1212X	●	12	12	100	15	3

このシャンクには QC12 ヘッドのみ取付可能です。 ● : プロモーション対象品
*トルク : 推奨締付けトルク (N-m)

QC-1212-CHP

高圧クーラント対応、専用シャンク

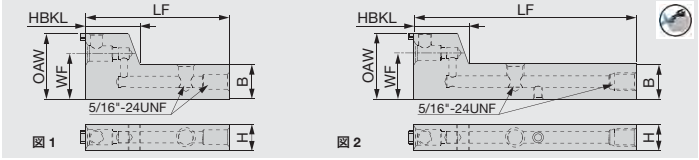


形番	対象品	H	B	LF	OAW	トルク*	図
QC-1212F-CHP	●	12	12	65	15	3	1
QC-1212X-CHP ⁽¹⁾	●	12	12	100	15	3	2

(1) ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステムに対応。 ● : プロモーション対象品
このシャンクには QC12 ヘッドのみ取付可能です。
*トルク : 推奨締付けトルク (N-m)

QC-1216-F15-CHP

高圧クーラント対応、ステップヘッド形専用シャンク



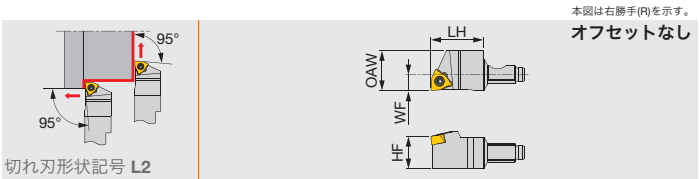
形番	対象品	H	B	LF	WF	HBKL	OAW	トルク*	図
QC-1216F-F15-CHP	●	12	16	65	21	25	30	3	1
QC-1216X-F15-CHP ⁽¹⁾	●	12	16	100	21	25	30	3	2

(1) ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステムに対応。 ● : プロモーション対象品
このシャンクには QC12 ヘッドのみ取付可能です。
トルク* : 推奨締付けトルク (N-m)

■ QC16ヘッド

QC16-JSWL2XR

スクリーオン式ヘッド、アプローチ角95°、使用インサート : WXGU形

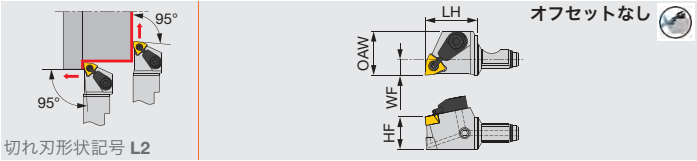


形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QC16-JSWL2XR04	●	21	16	8	20	0.2	WXGU0403**L...	0.9	QC-16...

右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。 ● : プロモーション対象品
トルク* : 推奨締付けトルク (N-m)
RE** : 基準コーナ

QC16-JSWL2XR-CHP

高圧クーラントノズル付スクリーオン式ヘッド、アプローチ角95°、使用インサート : WXGU形

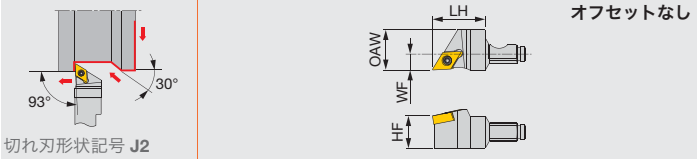


形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QC16-JSWL2XR04-CHP	●	21	16	8	20	0.2	WXGU0403**L...	0.9	QC-16...

右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。 ● : プロモーション対象品
トルク* : 推奨締付けトルク (N-m)
RE** : 基準コーナ

QC16-JSDJ2XR

スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサート : DX*U形

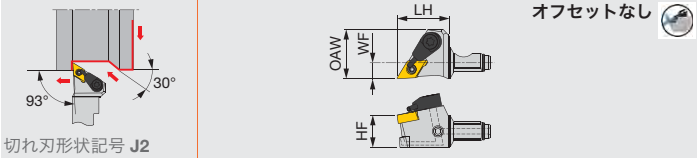


形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QC16-JSDJ2XR07	●	21	16	8	20	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC-16...

右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。 ● : プロモーション対象品
トルク* : 推奨締付けトルク (N-m)
RE** : 基準コーナ

QC16-JSDJ2XR-CHP

高圧クーラントノズル付スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサート : DX*U形

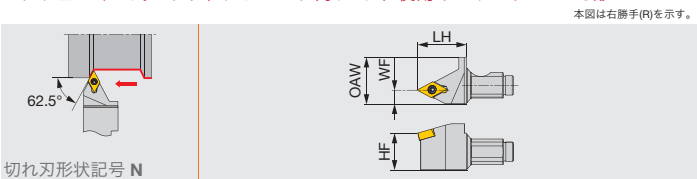


形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QC16-JSDJ2XR07-CHP	●	21	16	8	20	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC-16...

右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。 ● : プロモーション対象品
トルク* : 推奨締付けトルク (N-m)
RE** : 基準コーナ

QC16-JSDNXR

スクリーオン式ヘッド、アプローチ角62.5°、使用インサート : DX*U形



形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QC16-JSDNXR07	●	21	16	6	20	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC-16...

右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。 ● : プロモーション対象品
トルク* : 推奨締付けトルク (N-m)
RE** : 基準コーナ

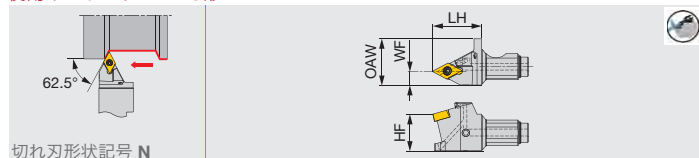
QC16ヘッド

QC16-JSDNXR-CHP

MINI^{Force}TURN

高圧クーラント対応スクリーオン式ヘッド、アプローチ角62.5°、
使用インサート：DX*U形

本図は右勝手(R)を示す。



形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QC16-JSDNXR07-CHP	●	21	16	6	20	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC-16...

右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。
トルク*：推奨締付けトルク (N-m)
RE**：基準コーナ

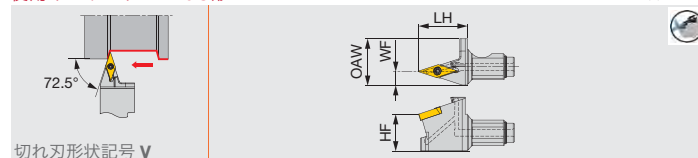
●：プロモーション対象品

QC16-JSVVXR-CHP

MINI^{Force}TURN

高圧クーラント対応スクリーオン式ヘッド、アプローチ角72.5°、
使用インサート：VXGU形

本図は右勝手(R)を示す。



形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QC16-JSVVXR09-CHP	●	21	16	6	20	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QC-16...

右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。
トルク*：推奨締付けトルク (N-m)
RE**：基準コーナ

●：プロモーション対象品

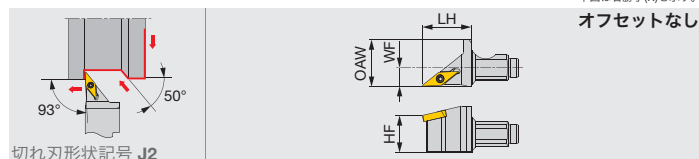
QC16-JSVJ2XR

MINI^{Force}TURN

スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサート：VXGU形

本図は右勝手(R)を示す。

オフセットなし



形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QC16-JSVJ2XR09	●	21	16	8	20	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QC-16...

右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。
トルク*：推奨締付けトルク (N-m)
RE**：基準コーナ

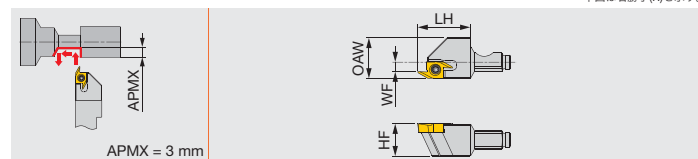
●：プロモーション対象品

QC16-JSEGR

J-SERIES

スクリーオン式ヘッド、後挽き用

本図は右勝手(R)を示す。



形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	インサート	トルク*	シャンク
QC16-JSEGR10	●	21	16	5.5	20	J10ER...	1.2	QC-16...

トルク*：推奨締付けトルク (N-m)

●：プロモーション対象品

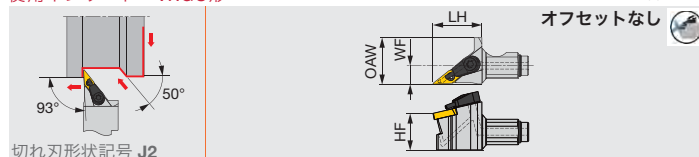
QC16-JSVJ2XR-CHP

MINI^{Force}TURN

高圧クーラントノズル付スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、
使用インサート：VXGU形

本図は右勝手(R)を示す。

オフセットなし



形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QC16-JSVJ2XR09-CHP	●	21	16	8	20	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QC-16...

右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。
トルク*：推奨締付けトルク (N-m)
RE**：基準コーナ

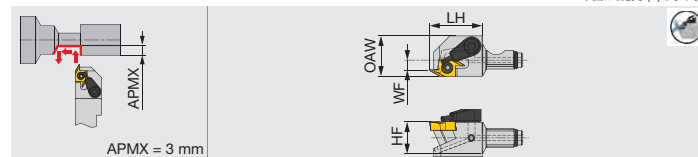
●：プロモーション対象品

QC16-JSEGR-CHP

J-SERIES

高圧クーラントノズル付スクリーオン式ヘッド、後挽き用

本図は右勝手(R)を示す。



形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	インサート	トルク*	シャンク
QC16-JSEGR10-CHP	●	21	16	5.5	20	J10ER...	1.2	QC-16...

トルク*：推奨締付けトルク (N-m)

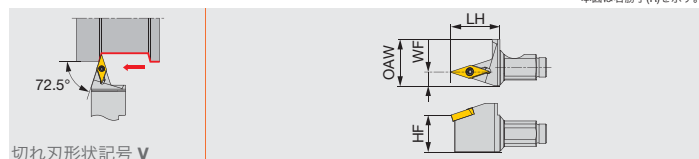
●：プロモーション対象品

QC16-JSVVXR

MINI^{Force}TURN

スクリーオン式ヘッド、アプローチ角72.5°、使用インサート：VXGU形

本図は右勝手(R)を示す。



形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QC16-JSVVXR09	●	21	16	6	20	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QC-16...

右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。
トルク*：推奨締付けトルク (N-m)
RE**：基準コーナ

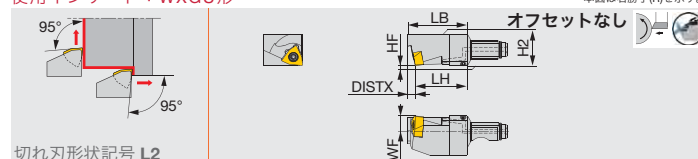
●：プロモーション対象品

QC16-JSWL2XR-Y-CHP

MINI^{Force}TURN

高圧クーラント対応Y軸加工用スクリーオン式ヘッド、アプローチ角95°、
使用インサート：WXGU形

本図は右勝手(R)を示す。



形番	対象品	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QC16-JSWL2XR04-Y-CHP	●	21	0	8	23.8	16	2.8	0.2	WXGU0403**L...	0.9	QC-16...

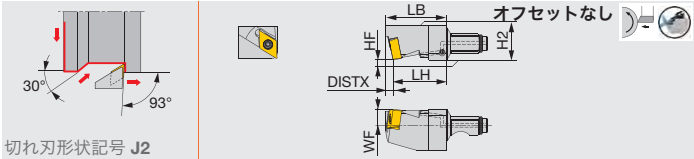
右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。
トルク*：推奨締付けトルク (N-m)
RE**：基準コーナ

●：プロモーション対象品

QC16ヘッド

QC16-JSDJ2XR-Y-CHP

高圧クーラント対応Y軸加工用スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、
使用インサート：DX*U形

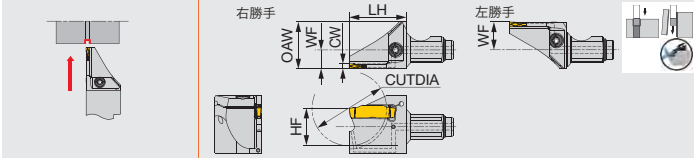


形番	対象品	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QC16-JSDJ2XR07-Y-CHP	●	21	0	8	23.8	16	2.8	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC-16...

右勝手のホルダ(R)には左勝手のインサート(L)を使用。 ●：プロモーション対象品
トルク*：推奨締付けトルク(N-m)
RE**：基準コーナ

QC16-JCTER/L-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・突切りヘッド

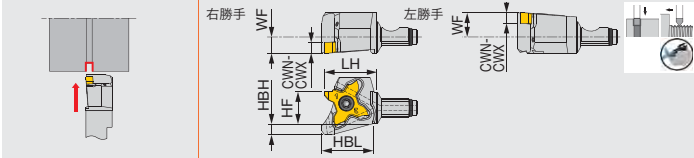


形番	対象品	CW	シートサイズ	CUTDIA	LH	HF	WF ⁽¹⁾	OAW	インサート	トルク*	シャンク
QC16-JCTER/L1.2D20-CHP	●	1.2	0.9	20	24.5	16	8/12	20	DG..., SG...	3	QC-16...
QC16-JCTER/L1.4D20-CHP	●	1.4	1	20	24.5	16	8/12	20	DG..., SG...	3	QC-16...
QC16-JCTER/L2D20-CHP	●	2	2	20	24.5	16	8/12	20	DG..., SG...	3	QC-16...
QC16-JCTER/L2D26-CHP	●	2	2	26	24.5	16	8/12	20	DG..., SG...	3	QC-16...
QC16-JCTER/L2D32-CHP	●	2	2	32	24.5	16	8/12	20	DG..., SG...	3	QC-16...
QC16-JCTER/L3D26-CHP	●	3	3	26	24.5	16	8/12	20	DG..., SG...	3	QC-16...
QC16-JCTER/L3D32-CHP	●	3	3	32	24.5	16	8/12	20	DG..., SG...	3	QC-16...

(1) 上記中の“WF”値は同表の溝幅“CW”インサートを取付けた際の寸法です。 ●：プロモーション対象品
右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。
トルク*：推奨締付けトルク(N-m)

QC16-STCR/L-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りヘッド

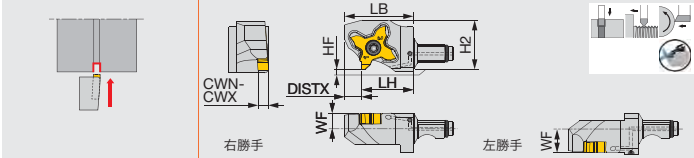


形番	対象品	CWN	CWX	LH	HF	WF ⁽¹⁾	インサート	トルク*	シャンク
QC16-STCR/L18-CHP	●	0.33	3.18	21	16	8/13	TC*18R/L...	1.2	QC-16...

右勝手のホルダ(STCR...)には、右勝手のインサート(TC*18R...)を、
左勝手のホルダ(STCL...)には、左勝手のインサート(TC*18L...)をご使用ください。 ●：プロモーション対象品
トルク*：推奨締付けトルク(N-m)
(1) 右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。

QC16-STCR/L-Y-CHP

高圧クーラント対応Y軸加工用外径溝入れ・ねじ切りヘッド



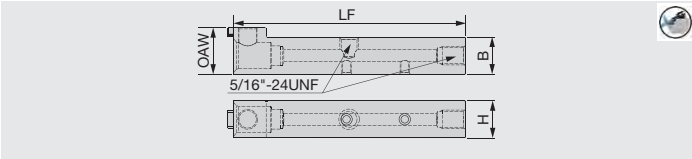
形番	対象品	CWN	CWX	LH	HF	WF ⁽¹⁾	LB	H2	DISTX	インサート	トルク*	シャンク
QC16-STCR/L18-Y-CHP	●	0.33	3.18	21	0	8/13	27.5	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2	QC-16...

右勝手のホルダ(STCR...)には、右勝手のインサート(TC*18R...)を、
左勝手のホルダ(STCL...)には、左勝手のインサート(TC*18L...)をご使用ください。 ●：プロモーション対象品
トルク*：推奨締付けトルク(N-m)
(1) 右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。

シャンク

QC-1616-CHP

高圧クーラント対応、専用シャンク

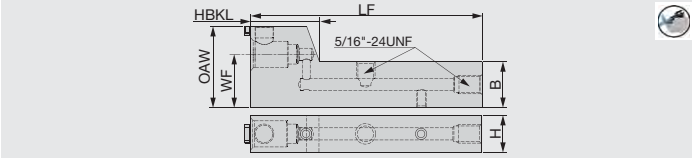


形番	対象品	H	B	LF	OAW	トルク*	ヘッド
QC-1616X-CHP	●	16	16	99	20	8.5	QC16...

ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステムに対応。 ●：プロモーション対象品
トルク*：推奨締付けトルク(N-m)

QC-1620-F15-CHP

高圧クーラント対応、ステップヘッド形専用シャンク



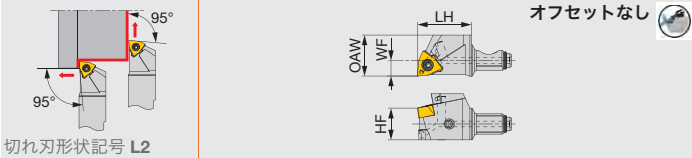
形番	対象品	H	B	LF	WF	HBKL	OAW	トルク*	ヘッド
QC-1620X-F15-CHP	●	16	20	99	23	30	35	8.5	QC16...

ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステムに対応。 ●：プロモーション対象品
トルク*：推奨締付けトルク(N-m)

QC10ヘッド

QC10-JSWL2XR-CHP

高圧クーラントノズル付スクリーオン式ヘッド、アプローチ角95°、
使用インサート：WXGU形

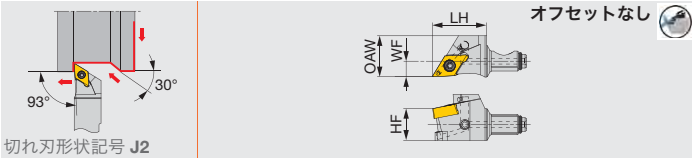


形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QC10-JSWL2XR04-CHP	●	17	10	5	13	0.2	WXGU0403**L...	0.9	QC-1012...

右勝手のホルダ(R)には左勝手のインサート(L)を使用。 ●：プロモーション対象品
トルク*：推奨締付けトルク(N-m)
RE**：基準コーナ

QC10-JSDJ2XR-CHP

高圧クーラントノズル付スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、
使用インサート：DX*U形



形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QC10-JSDJ2XR07-CHP	●	17	10	5	13	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC-1012...

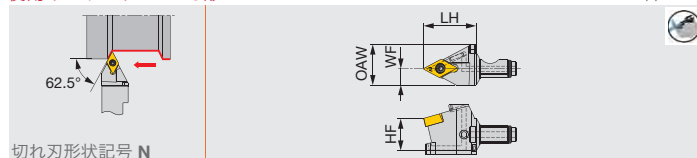
右勝手のホルダ(R)には左勝手のインサート(L)を使用。 ●：プロモーション対象品
トルク*：推奨締付けトルク(N-m)
RE**：基準コーナ

QC10ヘッド

QC10-JSDNXR-CHP

高圧クーラント対応スクリーオン式ヘッド、アプローチ角62.5°、
使用インサート：DX*U形

本図は右勝手(R)を示す。



形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QC10-JSDNXR07-CHP	●	17	10	6	13	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC-1012...

右勝手のホルダ(R)には左勝手のインサート(L)を使用。
トルク*：推奨締付けトルク(N-m)
RE**：基準コーナ

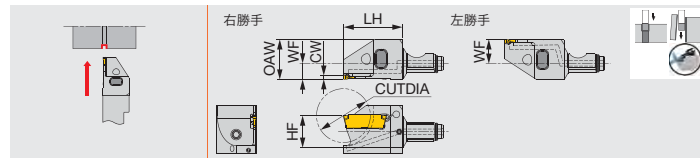
●：プロモーション対象品

MINI^{FORCE}TURN

QC10-JTTER/L-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・突切りヘッド

TUNG^{CUT}



形番	対象品	CW	シートサイズ	CUTDIA	LH ⁽¹⁾	HF	WF ⁽²⁾	OAW	インサート	トルク*	シャンク
QC10-JTTER/L1.2D12-CHP	●	1.2	0.9	12	17/19	10	5/8	13	DGS1.2...	1.5	QC-1012...
QC10-JTTER/L1.4D16-CHP	●	1.4	1	16	19	10	5/8	13	DGS1.4...	1.5	QC-1012...

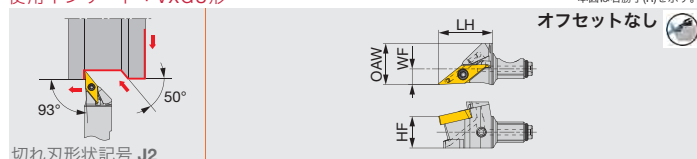
(1) 右勝手/左勝手の順で“LH”値を示します。
(2) 上記中の“WF”値は同表の溝幅“CW”インサートを取付けた際の寸法です。
右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。
トルク*：推奨締付けトルク(N-m)

●：プロモーション対象品

QC10-JSVJ2XR-CHP

高圧クーラントノズル付スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、
使用インサート：VXGU形

本図は右勝手(R)を示す。



形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QC10-JSVJ2XR09-CHP	●	17	10	5	13	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QC-1012...

右勝手のホルダ(R)には左勝手のインサート(L)を使用。
トルク*：推奨締付けトルク(N-m)
RE**：基準コーナ

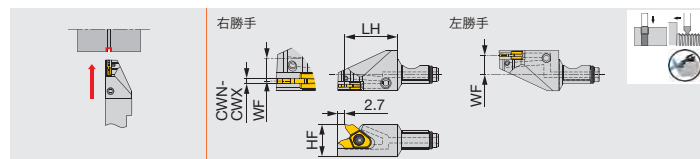
●：プロモーション対象品

MINI^{FORCE}TURN

QC10-SVER/L-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りヘッド

MINI^VLOCK^{GROOVE}



形番	対象品	CWN	CWX	LH	HF	WF ⁽¹⁾	インサート	トルク*	シャンク
QC10-SVER/L10-CHP	●	0.5	1	17	10	3.19/6.19	VG*10...	1.3	QC-1012...

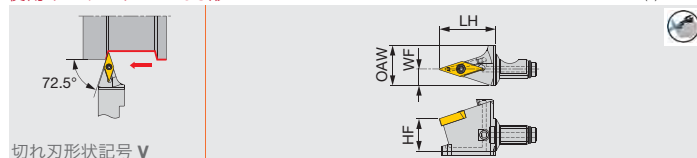
トルク*：推奨締付けトルク(N-m)
(1) 上記中の“WF”は、基準位置から刃幅の中心までの距離です。
右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。

●：プロモーション対象品

QC10-JSVVXR-CHP

高圧クーラント対応スクリーオン式ヘッド、アプローチ角72.5°、
使用インサート：VXGU形

本図は右勝手(R)を示す。



形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QC10-JSVVXR09-CHP	●	17.5	10	5	13	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QC-1012...

右勝手のホルダ(R)には左勝手のインサート(L)を使用。
トルク*：推奨締付けトルク(N-m)
RE**：基準コーナ

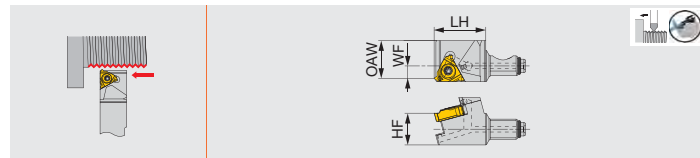
●：プロモーション対象品

MINI^{FORCE}TURN

QC10-SER-CHP

高圧クーラント対応外径ねじ切りヘッド

TUNG^{THREAD}



形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	インサート	トルク*	シャンク
QC10-SER11-CHP	●	17	10	5	13	J10ER...	1.3	QC-1012...

トルク*：推奨締付けトルク(N-m)

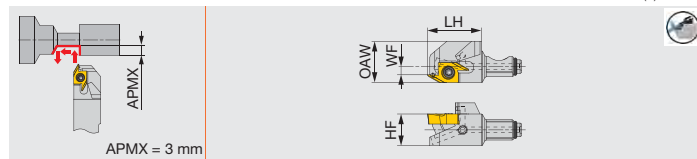
●：プロモーション対象品

シャンク

QC10-JSEGR-CHP

高圧クーラントノズル付スクリーオン式ヘッド、後挽き用

本図は右勝手(R)を示す。



形番	対象品	LH	HF	WF	OAW	インサート	トルク*	シャンク
QC10-JSEGR10-CHP	●	17	10	2.5	13	J10ER...	1.2	QC-1012...

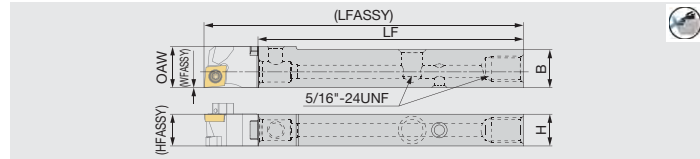
トルク*：推奨締付けトルク(N-m)

●：プロモーション対象品

J-SERIES

QC-1012-CHP

高圧クーラント対応、専用シャンク



形番	対象品	H	B	LF	WFASSY	OAW	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	トルク*	ヘッド
QC-1012H-CHP	●	10	12	83	0	13	10	100	2.5	QC10...

ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステムに対応。
トルク*：推奨締付けトルク(N-m)
(1)：“LFASSY”値は LH = 17 mm のヘッドを取付けた際の寸法です。

●：プロモーション対象品

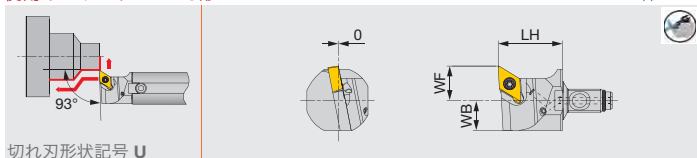
QR12ヘッド

QR12-SDUXL-CHP

高圧クーラント対応スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、
使用インサート：DX*U形

MINIF^{ORCE}TURN

本図は左勝手(L)を示す。



切れ刃形状記号 U

形番	対象品	LH	WF	WB	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QR12C-SDUXL07-CHP	●	19.5	8.5	8	0.2	DX*U0703**L...	0.9	A16*-QR12
QR12D-SDUXL07-CHP	●	19.5	10.5	9	0.2	DX*U0703**L...	0.9	A19/20*-QR12

左勝手のホルダ(L)には左勝手のインサート(L)を使用。

トルク*：推奨締付けトルク(N・m)

RE**：基準コーナ

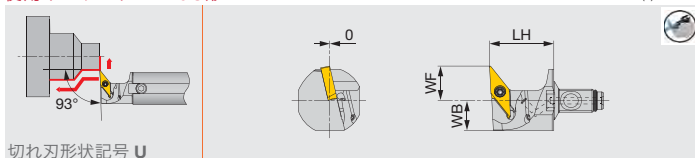
●：プロモーション対象品

QR12-SVUXL-CHP

高圧クーラント対応スクリーオン式ヘッド、アプローチ角93°、
使用インサート：VXGU形

MINIF^{ORCE}TURN

本図は左勝手(L)を示す。



切れ刃形状記号 U

形番	対象品	LH	WF	WB	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QR12C-SVUXL09-CHP	●	19.5	8.5	9.5	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	A16*-QR12
QR12D-SVUXL09-CHP	●	19.5	10.5	9	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	A19/20*-QR12

左勝手のホルダ(L)には左勝手のインサート(L)を使用。

トルク*：推奨締付けトルク(N・m)

RE**：基準コーナ

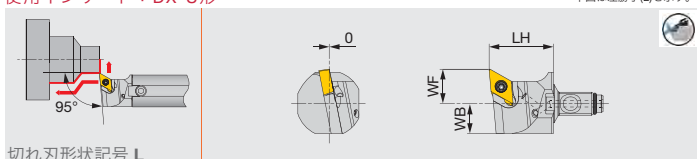
●：プロモーション対象品

QR12-SDLXL-CHP

高圧クーラント対応スクリーオン式ヘッド、アプローチ角95°、
使用インサート：DX*U形

MINIF^{ORCE}TURN

本図は左勝手(L)を示す。



切れ刃形状記号 L

形番	対象品	LH	WF	WB	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QR12C-SDLXL07-CHP	●	19.5	8.5	8	0.2	DX*U0703**L...	0.9	A16*-QR12
QR12D-SDLXL07-CHP	●	19.5	10.5	9	0.2	DX*U0703**L...	0.9	A19/20*-QR12

左勝手のホルダ(L)には左勝手のインサート(L)を使用。

トルク*：推奨締付けトルク(N・m)

RE**：基準コーナ

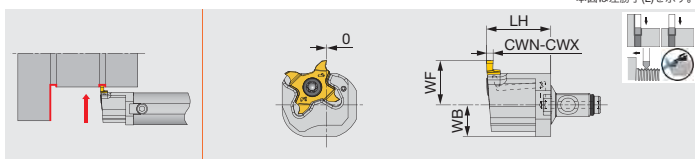
●：プロモーション対象品

QR12-STCL-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りヘッド

TETRA^{MCUT}

本図は左勝手(L)を示す。



形番	対象品	CWN	CWX	LH	WF	WB	インサート	トルク*	シャンク
QR12E-STCL18-CHP	●	0.33	3.18	19.5	11.5	7	TC*18R...	1.2	A16*-QR12
QR12G-STCL18-CHP	●	0.33	3.18	19.5	13.5	8	TC*18R...	1.2	A19/20*-QR12

左勝手のホルダ(L)には右勝手のインサート(R)を使用。

トルク*：推奨締付けトルク(N・m)

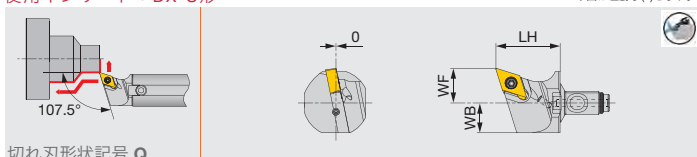
●：プロモーション対象品

QR12-SDQXL-CHP

高圧クーラント対応スクリーオン式ヘッド、アプローチ角107.5°、
使用インサート：DX*U形

MINIF^{ORCE}TURN

本図は左勝手(L)を示す。



切れ刃形状記号 Q

形番	対象品	LH	WF	WB	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QR12C-SDQXL07-CHP	●	19.5	8.5	8	0.2	DX*U0703**L...	0.9	A16*-QR12
QR12D-SDQXL07-CHP	●	19.5	10.5	9	0.2	DX*U0703**L...	0.9	A19/20*-QR12

左勝手のホルダ(L)には左勝手のインサート(L)を使用。

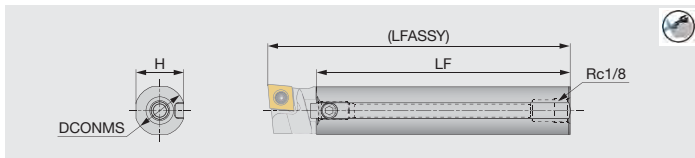
トルク*：推奨締付けトルク(N・m)

RE**：基準コーナ

●：プロモーション対象品

A-QR12

高圧クーラント対応、専用丸シャンク



形番	対象品	DCONMS	LF	H	LFASSY ⁽¹⁾	トルク*	ヘッド
A16F-QR12	●	16	65	15	85	3	QR12C/E...
A16X-QR12	●	16	100	15	120	3	QR12C/E...
A19G-QR12	●	19.05	70	18	90	3	QR12D/G...
A19X-QR12	●	19.05	100	18	120	3	QR12D/G...
A20G-QR12	●	20	70	19	90	3	QR12D/G...
A20X-QR12	●	20	100	19	120	3	QR12D/G...

トルク*：推奨締付けトルク(N・m)

(1)：'LFASSY'値はLH=19.5mmのヘッドを取付けた際の寸法です。

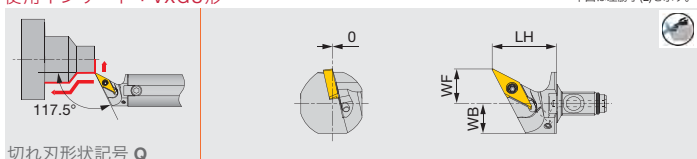
●：プロモーション対象品

QR12-SVQXL-CHP

高圧クーラント対応スクリーオン式ヘッド、アプローチ角117.5°、
使用インサート：VXGU形

MINIF^{ORCE}TURN

本図は左勝手(L)を示す。



切れ刃形状記号 Q

形番	対象品	LH	WF	WB	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QR12C-SVQXL09-CHP	●	19.5	8.5	8	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	A16*-QR12
QR12D-SVQXL09-CHP	●	19.5	10.5	9	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	A19/20*-QR12

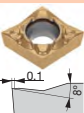
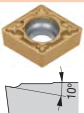
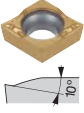
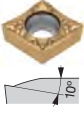
左勝手のホルダ(L)には左勝手のインサート(L)を使用。

トルク*：推奨締付けトルク(N・m)

RE**：基準コーナ

●：プロモーション対象品

●: 連続加工
○: 弱断続加工
✱: 強断続加工

CC		P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材	コーティング				寸法 (mm)			
用途	ブレード記号	形番	SH7025								RE	IC	S	D1	
精密仕上げ切削 (シャープエッジ)		CCGT060200FN-JP	●								<0.05	6.35	2.38	2.8	
		CCGT060201FN-JP	●								<0.1	6.35	2.38	2.8	
		CCGT060202FN-JP	●								<0.2	6.35	2.38	2.8	
		CCGT09T300FN-JP	●								<0.05	9.525	3.97	4.4	
		CCGT09T301FN-JP	●								<0.1	9.525	3.97	4.4	
		CCGT09T302FN-JP	●								<0.2	9.525	3.97	4.4	
		CCGT060202F-01	●								<0.2	6.35	2.38	2.8	
		CCGT060204F-01	●								<0.4	6.35	2.38	2.8	
		CCGT09T302F-01	●								<0.2	9.525	3.97	4.4	
		CCGT09T304F-01	●								<0.4	9.525	3.97	4.4	
仕上げ切削 (シャープエッジ)		CCGT03X101F-JS	●								<0.1	3.57	1.39	1.9	
		CCGT03X102F-JS	●								<0.2	3.57	1.39	1.9	
		CCGT03X104F-JS	●								<0.4	3.57	1.39	1.9	
		CCGT04T101F-JS	●								<0.1	4.37	1.79	2.2	
		CCGT04T102F-JS	●								<0.2	4.37	1.79	2.2	
		CCGT04T104F-JS	●								<0.4	4.37	1.79	2.2	
		CCGT060200FN-JS	●								<0.05	6.35	2.38	2.8	
		CCGT060201FN-JS	●								<0.1	6.35	2.38	2.8	
		CCGT060202FN-JS	●								<0.2	6.35	2.38	2.8	
		CCGT060204FN-JS	●								<0.4	6.35	2.38	2.8	

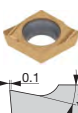
コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●: 連続加工
○: 弱断続加工
✱: 強断続加工

DC		P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材	コーティング				寸法 (mm)			
用途	ブレード記号	形番	SH7025	RE	IC	S	D1								
精密仕上げ切削 (シャープエッジ)	JP	DCGT070200FN-JP	●	<0.05	6.35	2.38	2.8								
		DCGT070201FN-JP	●	<0.1	6.35	2.38	2.8								
		DCGT070202FN-JP	●	<0.2	6.35	2.38	2.8								
		DCGT11T300FN-JP	●	<0.05	9.525	3.97	4.4								
		DCGT11T301FN-JP	●	<0.1	9.525	3.97	4.4								
	01	DCGT11T302FN-JP	●	<0.2	9.525	3.97	4.4								
		DCGT070202F-01	●	<0.2	6.35	2.38	2.8								
		DCGT070204F-01	●	<0.4	6.35	2.38	2.8								
		DCGT11T302F-01	●	<0.2	9.525	3.97	4.4								
		DCGT11T304F-01	●	<0.4	9.525	3.97	4.4								
仕上げ切削 (シャープエッジ)	JS	DCGT070200FN-JS	●	<0.05	6.35	2.38	2.8								
		DCGT070201FN-JS	●	<0.1	6.35	2.38	2.8								
		DCGT070202FN-JS	●	<0.2	6.35	2.38	2.8								
		DCGT11T300FN-JS	●	<0.05	9.525	3.97	4.4								
		DCGT11T301FN-JS	●	<0.1	9.525	3.97	4.4								
		DCGT11T302FN-JS	●	<0.2	9.525	3.97	4.4								
		DCGT11T304FN-JS	●	<0.4	9.525	3.97	4.4								

コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●: 連続加工
○: 弱断続加工
✱: 強断続加工

CC		P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材	コーティング				寸法 (mm)			
用途	ブレード記号	形番	SH7025								RE	IC	S	D1	
仕上げ切削 (シャープエッジ)		W08	CCGT03X100FL-W08	●							0.03	3.57	1.39	1.9	
			CCGT03X101FL-W08	●							0.1	3.57	1.39	1.9	
			CCGT03X102FL-W08	●							0.2	3.57	1.39	1.9	
			CCGT03X102FR-W08	●							0.2	3.57	1.39	1.9	
			CCGT03X104FL-W08	●							0.4	3.57	1.39	1.9	
			CCGT03X104FR-W08	●							0.4	3.57	1.39	1.9	
			CCGT04T100FL-W08	●							0.03	4.37	1.79	2.2	
			CCGT04T101FL-W08	●							0.1	4.37	1.79	2.2	
			CCGT04T102FL-W08	●							0.2	4.37	1.79	2.2	
			CCGT04T102FR-W08	●							0.2	4.37	1.79	2.2	
仕上げ切削 (シャープエッジ)		J10	CCGT060200FR-J10	●						0.03	6.35	2.38	2.8		
			CCGT060201FR-J10	●						0.1	6.35	2.38	2.8		
			CCGT060202FR-J10	●						0.2	6.35	2.38	2.8		
			CCGT060202FL-J10	●						0.2	6.35	2.38	2.8		
			CCGT09T300FR-J10	●						0.03	9.525	3.97	4.4		
			CCGT09T301FR-J10	●						0.1	9.525	3.97	4.4		
			CCGT09T302FR-J10	●						0.2	9.525	3.97	4.4		
			CCGT09T302FL-J10	●						0.2	9.525	3.97	4.4		

●: プロモーション対象品

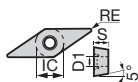
●: 連続加工
○: 弱断続加工
✱: 強断続加工

DC		P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材	コーティング				寸法 (mm)			
用途	ブレード記号	形番	SH7025								RE	IC	S	D1	
仕上げ切削 (シャープエッジ)	J10	DCGT070200FR-J10	●								0.03	6.35	2.38	2.8	
		DCGT070201FR-J10	●								0.1	6.35	2.38	2.8	
		DCGT070202FR-J10	●								0.2	6.35	2.38	2.8	
		DCGT070202FL-J10	●								0.2	6.35	2.38	2.8	
		DCGT070204FR-J10	●								0.4	6.35	2.38	2.8	
		DCGT070204FL-J10	●								0.4	6.35	2.38	2.8	
		DCGT11T300FR-J10	●								0.03	9.525	3.97	4.4	
		DCGT11T301FR-J10	●								0.1	9.525	3.97	4.4	
		DCGT11T302FR-J10	●								0.2	9.525	3.97	4.4	
		DCGT11T302FL-J10	●								0.2	9.525	3.97	4.4	

●: プロモーション対象品

VB

ひし形穴つき
35° ポジ5°



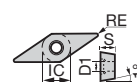
用途	ブレーカ 記号	形 番	コーティング				寸法 (mm)			
			SH7025				RE	IC	S	D1
精密仕上 げ切削 (シャープエッジ)	JP	VBGT110300FN-JP	●				<0.05	6.35	3.18	2.8
		VBGT110301FN-JP	●				<0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FN-JP	●				<0.2	6.35	3.18	2.8
仕上 げ切削 (シャープエッジ)	JS	VBGT110300FN-JS	●				<0.05	6.35	3.18	2.8
		VBGT110301FN-JS	●				<0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FN-JS	●				<0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304FN-JS	●				<0.4	6.35	3.18	2.8
小型旋盤 外径用 (シャープエッジ)	J10	VBGT110300FR-J10	●				0.03	6.35	3.18	2.8
		VBGT110301FR-J10	●				0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FR-J10	●				0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FL-J10	●				0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304FR-J10	●				0.4	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304FL-J10	●				0.4	6.35	3.18	2.8

コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●：プロモーション対象品

VP

35° ひし形
穴つき ポジ11°

[illegible]

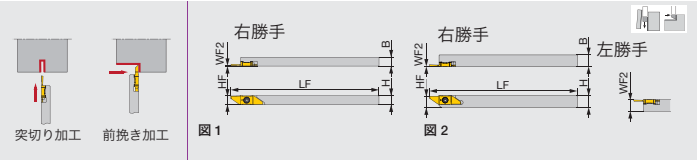
コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートは
マイナス公差を示します。

●: プロモーション対象品

ホルダ

JSXXR/L

突切り、前挽き用バイト

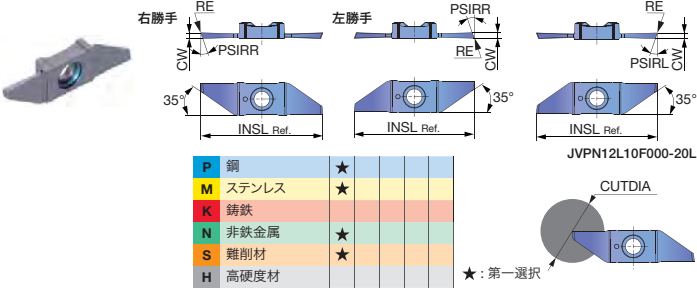


形番	対象品	H	B	LF	HF	WF2 ⁽¹⁾	インサート	トルク*	図
JSXXL0606X05	●	6	6	120	5.6	5.8	JV*N..., JVN...	1.3	1
JSXXR/L0707X05	●	7	7	120	6.6	0.2/6.8	JV*N..., JVN...	1.3	1
JSXXR/L0808F05	●	8	8	85	7.7	0.2/7.8	JV*N..., JVN...	1.3	2
JSXXR/L0808H05	●	8	8	100	7.7	0.2/7.8	JV*N..., JVN...	1.3	2
JSXXR/L1010H05	●	10	10	100	9.7	0.2/9.8	JV*N..., JVN...	1.3	2

トルク*：推奨締付けトルク(N・m)
(1) 右勝手/左勝手の順で“WF”値を示します。
注意：右勝手のホルダ(JSXXR...)には、右勝手のインサート(JV***R...)を使用。左勝手のホルダ(JSXXL...)には、左勝手のインサート(JV***L...)を使用。
●：プロモーション対象品

インサート

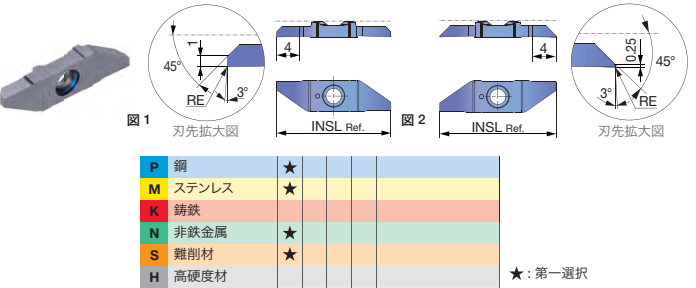
JVPN**R/L (突切り用)



形番	勝手	CW±0.025	RE	コーティング	CUTDIA	INSL	PSIRR	PSIRL
JVPN04R05F000-20	R	0.5	0	●	4	21.4	20°	-
JVPN04L05F000-20	L	0.5	0	●	4	21.4	20°	-
JVPN04R05F005-20	R	0.5	0.05	●	4	21.3	20°	-
JVPN04L05F005-20	L	0.5	0.05	●	4	21.3	20°	-
JVPN07R06F000-20	R	0.6	0	●	7	21.4	20°	-
JVPN07L06F000-20	L	0.6	0	●	7	21.4	20°	-
JVPN07R06F005-20	R	0.6	0.05	●	7	21.4	20°	-
JVPN07L06F005-20	L	0.6	0.05	●	7	21.4	20°	-
JVPN12R08F000-20	R	0.8	0	●	12	21.6	20°	-
JVPN12L08F000-20	L	0.8	0	●	12	21.6	20°	-
JVPN12R08F005-20	R	0.8	0.05	●	12	21.5	20°	-
JVPN12L08F005-20	L	0.8	0.05	●	12	21.5	20°	-
JVPN12R10F000-20	R	1	0	●	12	21.7	20°	-
JVPN12L10F000-20	L	1	0	●	12	21.7	20°	-
JVPN12R10F005-20	R	1	0.05	●	12	21.7	20°	-
JVPN12L10F005-20	L	1	0.05	●	12	21.7	20°	-
JVPN12L10F000-20L	L	1	0	●	12	21.7	-	20°

●：プロモーション対象品

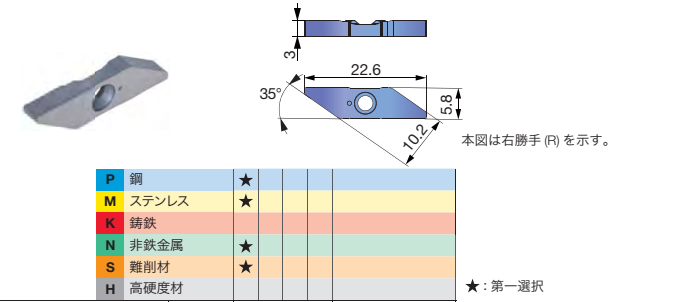
JVFN45R/L (前挽き用)



形番	勝手	RE	コーティング	INSL	図
JVFN45R0310F	R	0	●	21	1
JVFN45L0302FL	L	0	●	21	2

●：プロモーション対象品

JVNR/L (ブランクインサート)

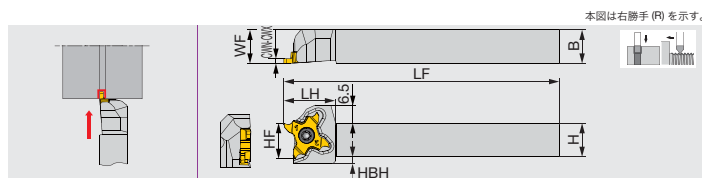


形番	勝手	超硬
JVNR30	R	●
JVNL30	L	●

●：プロモーション対象品

STCR/L-18

外径溝入れ・ねじ切り用バイト



形番	対象品	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	インサートトルク
STCR/L1010X18	●	0.33	3	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18... 1.2
STCR/L1212F18	●	0.33	3	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18... 1.2
STCR/L1212X18	●	0.33	3	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18... 1.2
STCR/L1616X18	●	0.33	3	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18... 1.2
STCR/L2020H18	●	0.33	3	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18... 1.2
STCR/L2020X18	●	0.33	3	20	20	120	23.0	20	25	-	TC*18... 1.2
STCR/L2525Z18	●	0.33	3	25	25	135	23.0	25	30	-	TC*18... 1.2

右勝手のホルダ(STCR...)には右勝手のインサート(TC*18R...)を、
左勝手のホルダ(STCL...)には左勝手のインサート(TC*18L...)をご使用ください。
*トルク：推奨締付けトルク(N・m)

●：プロモーション対象品

左勝手



TC*18L...

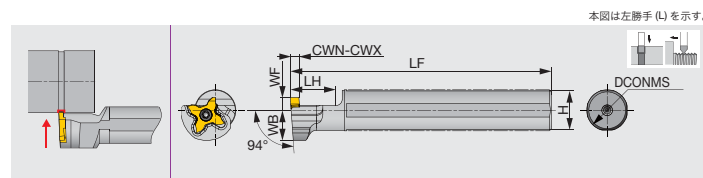
右勝手



TC*18R...

JS-STCL18

外径溝入れ・ねじ切り用丸シャンクバイト、自動盤用

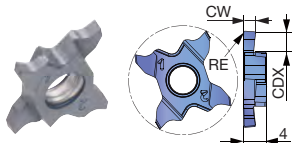


形番	対象品	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	H	WB	WF	インサート	トルク
JS14H-STCL18	●	0.33	3	14	100	20	13	14	6	TC*18R...	1.2
JS159F-STCL18	●	0.33	3	15.875	85	20	15	14	6	TC*18R...	1.2
JS16F-STCL18	●	0.33	3	16	85	20	15	14	6	TC*18R...	1.2
JS19G-STCL18	●	0.33	3	19.05	90	20	18	14	6	TC*18R...	1.2
JS19X-STCL18	●	0.33	3	19.05	120	20	18	14	6	TC*18R...	1.2
JS20G-STCL18	●	0.33	3	20	90	20	19	14	6	TC*18R...	1.2
JS20X-STCL18	●	0.33	3	20	120	20	19	14	6	TC*18R...	1.2
JS22X-STCL18	●	0.33	3	22	120	20	21	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS25H-STCL18	●	0.33	3	25	100	20	24	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS254X-STCL18	●	0.33	3	25.4	120	20	24	12.25	10	TC*18R...	1.2

左勝手のホルダ (STCL...) には、右勝手のインサート (TC*18R...) を使用。
*トルク：推奨締付けトルク(N・m)

●：プロモーション対象品

TCG18R/L (ホーニング付き)



P	銅	★		★	
M	ステンレス	★			
K	鋳鉄	★		★	
N	非鉄金属				
S	難削材	★			
H	高硬度材				

★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング AH7025	サーメット NS9530	CDX
TCG18R100-010	R	1	0.1	●	●	2
TCG18L100-010	L	1	0.1	●	●	2
TCG18R120-010	R	1.2	0.1	●		2
TCG18L120-010	L	1.2	0.1	●		2
TCG18R125-010	R	1.25	0.1	●	●	2
TCG18L125-010	L	1.25	0.1	●	●	2
TCG18R125-020	R	1.25	0.2	●	●	2
TCG18L125-020	L	1.25	0.2	●	●	2
TCG18R130-020	R	1.3	0.2	●		2
TCG18L130-020	L	1.3	0.2	●		2
TCG18R140-010	R	1.4	0.1	●		3.5
TCG18L140-010	L	1.4	0.1	●		3.5
TCG18R140-020	R	1.4	0.2	●		3.5
TCG18L140-020	L	1.4	0.2	●		3.5
TCG18R145-010	R	1.45	0.1	●		3.5
TCG18L145-010	L	1.45	0.1	●		3.5
TCG18R145-020	R	1.45	0.2	●	●	3.5
TCG18L145-020	L	1.45	0.2	●	●	3.5
TCG18R150-010	R	1.5	0.1	●	●	3.5
TCG18L150-010	L	1.5	0.1	●	●	3.5
TCG18R150-020	R	1.5	0.2	●	●	3.5
TCG18L150-020	L	1.5	0.2	●	●	3.5
TCG18R160-020	R	1.6	0.2	●		3.5
TCG18L160-020	L	1.6	0.2	●		3.5
TCG18R170-020	R	1.7	0.2	●		3.5
TCG18L170-020	L	1.7	0.2	●		3.5
TCG18R175-010	R	1.75	0.1	●		3.5
TCG18L175-010	L	1.75	0.1	●		3.5
TCG18R175-020	R	1.75	0.2	●	●	3.5
TCG18L175-020	L	1.75	0.2	●	●	3.5
TCG18R185-020	R	1.85	0.2	●	●	3.5
TCG18L185-020	L	1.85	0.2	●	●	3.5
TCG18R195-020	R	1.95	0.2	●		3.5
TCG18L195-020	L	1.95	0.2	●		3.5
TCG18R200-010	R	2	0.1	●	●	3.5
TCG18L200-010	L	2	0.1	●	●	3.5
TCG18R200-020	R	2	0.2	●	●	3.5
TCG18L200-020	L	2	0.2	●	●	3.5
TCG18R225-020	R	2.25	0.2	●		3.5
TCG18L225-020	L	2.25	0.2	●		3.5
TCG18R230-020	R	2.3	0.2	●	●	3.5
TCG18L230-020	L	2.3	0.2	●	●	3.5
TCG18R250-010	R	2.5	0.1	●		3.5
TCG18L250-010	L	2.5	0.1	●		3.5
TCG18R250-020	R	2.5	0.2	●		3.5
TCG18L250-020	L	2.5	0.2	●		3.5
TCG18R250-030	R	2.5	0.3	●	●	3.5
TCG18L250-030	L	2.5	0.3	●	●	3.5
TCG18R265-030	R	2.65	0.3	●	●	3.5
TCG18L265-030	L	2.65	0.3	●	●	3.5
TCG18R280-030	R	2.8	0.3	●	●	3.5
TCG18L280-030	L	2.8	0.3	●	●	3.5
TCG18R300-010	R	3	0.1	●	●	3.5
TCG18L300-010	L	3	0.1	●	●	3.5
TCG18R300-020	R	3	0.2	●		3.5
TCG18L300-020	L	3	0.2	●		3.5
TCG18R300-030	R	3	0.3	●	●	3.5
TCG18L300-030	L	3	0.3	●	●	3.5

1 ケース 5 個入り
●：プロモーション対象品

TCP18R/L (微小ホーニング)



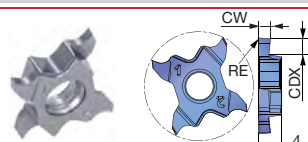
P	銅	★		
M	ステンレス	★		
K	鋳鉄	★		
N	非鉄金属			
S	難削材	★		
H	高硬度材			

★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング AH725	CDX
TCP18R033-005	R	0.33	0.05	●	0.8
TCP18L033-005	L	0.33	0.05	●	0.8
TCP18R043-005	R	0.43	0.05	●	1.2
TCP18L043-005	L	0.43	0.05	●	1.2
TCP18R050-005	R	0.50	0.05	●	1.2
TCP18L050-005	L	0.50	0.05	●	1.2
TCP18R075-005	R	0.75	0.05	●	2
TCP18L075-005	L	0.75	0.05	●	2
TCP18R095-005	R	0.95	0.05	●	2
TCP18L095-005	L	0.95	0.05	●	2
TCP18R100-010	R	1	0.1	●	2
TCP18L100-010	L	1	0.1	●	2
TCP18R120-010	R	1.2	0.1	●	2
TCP18L120-010	L	1.2	0.1	●	2
TCP18R125-010	R	1.25	0.1	●	2
TCP18L125-010	L	1.25	0.1	●	2
TCP18R140-010-35	R	1.4	0.1	●	3.5
TCP18L140-010-35	L	1.4	0.1	●	3.5
TCP18R145-010	R	1.45	0.1	●	2
TCP18L145-010	L	1.45	0.1	●	2
TCP18R145-010-35	R	1.45	0.1	●	3.5
TCP18L145-010-35	L	1.45	0.1	●	3.5
TCP18R150-010	R	1.5	0.1	●	2
TCP18L150-010	L	1.5	0.1	●	2
TCP18R150-010-35	R	1.5	0.1	●	3.5
TCP18L150-010-35	L	1.5	0.1	●	3.5
TCP18R175-010	R	1.75	0.1	●	2
TCP18L175-010	L	1.75	0.1	●	2
TCP18R175-010-35	R	1.75	0.1	●	3.5
TCP18L175-010-35	L	1.75	0.1	●	3.5
TCP18R200-010	R	2	0.1	●	2.5
TCP18L200-010	L	2	0.1	●	2.5
TCP18R200-010-35	R	2	0.1	●	3.5
TCP18L200-010-35	L	2	0.1	●	3.5
TCP18R250-010	R	2.5	0.1	●	2.5
TCP18L250-010	L	2.5	0.1	●	2.5
TCP18R250-010-35	R	2.5	0.1	●	3.5
TCP18L250-010-35	L	2.5	0.1	●	3.5
TCP18R300-010	R	3	0.1	●	2.5
TCP18L300-010	L	3	0.1	●	2.5
TCP18R300-010-35	R	3	0.1	●	3.5
TCP18L300-010-35	L	3	0.1	●	3.5

1 ケース 5 個入り
●：プロモーション対象品

TCP18R/L-F (シャープエッジ)



P	鋼	★	
M	ステンレス	★	
K	鋳鉄	★	
N	非鉄金属	★	
S	難削材	★	
H	高硬度材		

★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング SH725	CDX
TCP18R033F-005	R	0.33	0.05	●	0.8
TCP18L033F-005	L	0.33	0.05	●	0.8
TCP18R043F-005	R	0.43	0.05	●	1.2
TCP18L043F-005	L	0.43	0.05	●	1.2
TCP18R050F-005	R	0.5	0.05	●	1.2
TCP18L050F-005	L	0.5	0.05	●	1.2
TCP18R075F-005	R	0.75	0.05	●	2
TCP18L075F-005	L	0.75	0.05	●	2
TCP18R095F-005	R	0.95	0.05	●	2
TCP18L095F-005	L	0.95	0.05	●	2
TCP18R100F-005	R	1	0.05	●	2
TCP18R100F-010	R	1	0.1	●	2
TCP18L100F-010	L	1	0.1	●	2
TCP18R120F-005	R	1.2	0.05	●	2
TCP18R120F-010	R	1.2	0.1	●	2
TCP18L120F-010	L	1.2	0.1	●	2
TCP18R125F-005	R	1.25	0.05	●	2
TCP18R125F-010	R	1.25	0.1	●	2
TCP18L125F-010	L	1.25	0.1	●	2
TCP18R140F-010-35	R	1.4	0.1	●	3.5
TCP18R145F-005-35	R	1.45	0.05	●	3.5
TCP18R145F-010	R	1.45	0.1	●	2
TCP18L145F-010	L	1.45	0.1	●	2
TCP18R145F-010-35	R	1.45	0.1	●	3.5
TCP18L145F-010-35	L	1.45	0.1	●	3.5
TCP18R150F-005-35	R	1.5	0.05	●	3.5
TCP18R150F-010	R	1.5	0.1	●	2
TCP18L150F-010	L	1.5	0.1	●	2
TCP18R150F-010-35	R	1.5	0.1	●	3.5
TCP18L150F-010-35	L	1.5	0.1	●	3.5
TCP18R175F-005-35	R	1.75	0.05	●	3.5
TCP18R175F-010	R	1.75	0.1	●	2
TCP18L175F-010	L	1.75	0.1	●	2
TCP18R175F-010-35	R	1.75	0.1	●	3.5
TCP18L175F-010-35	L	1.75	0.1	●	3.5
TCP18R200F-005-35	R	2	0.05	●	3.5
TCP18R200F-010	R	2	0.1	●	2.5
TCP18L200F-010	L	2	0.1	●	2.5
TCP18R200F-010-35	R	2	0.1	●	3.5
TCP18L200F-010-35	L	2	0.1	●	3.5
TCP18R250F-010	R	2.5	0.1	●	2.5
TCP18L250F-010	L	2.5	0.1	●	2.5
TCP18R250F-010-35	R	2.5	0.1	●	3.5
TCP18L250F-010-35	L	2.5	0.1	●	3.5
TCP18R300F-010	R	3	0.1	●	2.5
TCP18L300F-010	L	3	0.1	●	2.5
TCP18R300F-010-35	R	3	0.1	●	3.5
TCP18L300F-010-35	L	3	0.1	●	3.5

1 ケース 5 個入り
●：プロモーション対象品

TCT18FR/R-ISO (さらい刃付きねじ切り用インサート)



本図は右勝手(R)を示す。

P	鋼	★	★
M	ステンレス	★	★
K	鋳鉄	★	★
N	非鉄金属	★	★
S	難削材	★	★
H	高硬度材		

★：第一選択
☆：第二選択

形番	HAND	RE	コーティング SH725 AH725	ピッチ	PDX	PNA
TCT18FR-05ISO	R	0.06	●	0.5	0.35	60°
TCT18FR-07ISO	R	0.09	●	0.7	0.45	60°
TCT18FR-075ISO	R	0.09	●	0.75	0.5	60°
TCT18FR-08ISO	R	0.1	●	0.8	0.5	60°
TCT18R-10ISO	R	0.13	●	1	0.6	60°
TCT18R-125ISO	R	0.17	●	1.25	0.7	60°
TCT18R-15ISO	R	0.2	●	1.5	0.8	60°

●：プロモーション対象品

TCG18R/L (フル R)



本図は右勝手(R)を示す。

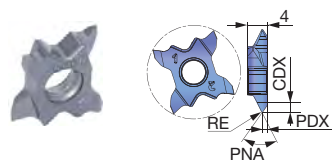
P	鋼	★	
M	ステンレス	★	
K	鋳鉄	★	
N	非鉄金属	★	
S	難削材	★	
H	高硬度材		

★：第一選択
☆：第二選択

形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング AH7025	CDX
TCG18R100-050	R	1	0.5	●	2
TCG18L100-050	L	1	0.5	●	2
TCG18R158-079	R	1.58	0.79	●	3.5
TCG18L158-079	L	1.58	0.79	●	3.5
TCG18R200-100	R	2	1	●	3.5
TCG18L200-100	L	2	1	●	3.5
TCG18R239-120	R	2.39	1.2	●	3.5
TCG18L239-120	L	2.39	1.2	●	3.5
TCG18R300-150	R	3	1.5	●	3.5
TCG18L300-150	L	3	1.5	●	3.5
TCG18R318-159	R	3.18	1.59	●	3.5
TCG18L318-159	L	3.18	1.59	●	3.5

1 ケース 5 個入り
●：プロモーション対象品

TCT18FR/R/L (ねじ切り用インサート)



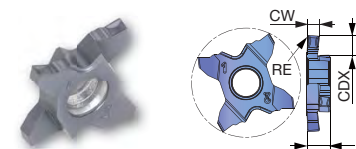
P	鋼	★	★
M	ステンレス	★	★
K	鋳鉄	★	★
N	非鉄金属	★	★
S	難削材	★	★
H	高硬度材	★	★

★：第一選択
☆：第二選択

形 番	HAND	RE	コーティング SH725 AH725	最小 ピッチ	最大 ピッチ	PDX	CDX	PNA
TCT18FR-60A-005	R	0.05	●	0.4	1	0.6	0.99	60°
TCT18FR-60A-010	R	0.1	●	1	2	1	1.63	60°
TCT18R/L-60N-010	R	0.1	●	0.8	3	1.6	2.67	60°
TCT18R/L-60N-010	L	0.1	●	0.8	3	1.6	2.67	60°
TCT18R/L-60N-020	R	0.2	●	1.5	3	1.6	2.57	60°
TCT18R/L-60N-020	L	0.2	●	1.5	3	1.6	2.57	60°

●：プロモーション対象品

TCL18R/L (3次元ブレーカ、ホーニング付き)



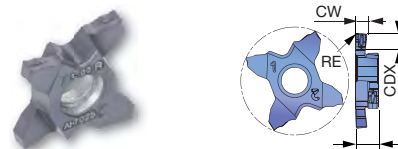
P	鋼	★	★
M	ステンレス	★	★
K	鋳鉄	★	★
N	非鉄金属	★	★
S	難削材	★	★
H	高硬度材	★	★

★：第一選択

形 番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング AH7025	CDX
TCL18R150-010	R	1.5	0.1	●	3.5
TCL18L150-010	L	1.5	0.1	●	3.5
TCL18R150-020	R	1.5	0.2	●	3.5
TCL18L150-020	L	1.5	0.2	●	3.5
TCL18R175-020	R	1.75	0.2	●	3.5
TCL18L175-020	L	1.75	0.2	●	3.5
TCL18R200-010	R	2	0.1	●	3.5
TCL18L200-010	L	2	0.1	●	3.5
TCL18R200-020	R	2	0.2	●	3.5
TCL18L200-020	L	2	0.2	●	3.5
TCL18R250-030	R	2.5	0.3	●	3.5
TCL18L250-030	L	2.5	0.3	●	3.5
TCL18R300-010	R	3	0.1	●	3.5
TCL18L300-010	L	3	0.1	●	3.5
TCL18R300-020	R	3	0.2	●	3.5
TCL18L300-020	L	3	0.2	●	3.5
TCL18R300-030	R	3	0.3	●	3.5
TCL18L300-030	L	3	0.3	●	3.5

1 ケース 5 個入り
●：プロモーション対象品

TCS18R/L (3次元ブレーカ、ホーニング付き)



P	鋼	★	★
M	ステンレス	★	★
K	鋳鉄	★	★
N	非鉄金属	★	★
S	難削材	★	★
H	高硬度材	★	★

★：第一選択

形 番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング AH7025	CDX
TCS18R100-010	R	1	0.1	●	2
TCS18L100-010	L	1	0.1	●	2
TCS18R120-010	R	1.2	0.1	●	2
TCS18L120-010	L	1.2	0.1	●	2
TCS18R125-010	R	1.25	0.1	●	2
TCS18L125-010	L	1.25	0.1	●	2
TCS18R125-020	R	1.25	0.2	●	2
TCS18L125-020	L	1.25	0.2	●	2
TCS18R130-020	R	1.3	0.2	●	3.5
TCS18L130-020	L	1.3	0.2	●	3.5
TCS18R140-010	R	1.4	0.1	●	3.5
TCS18L140-010	L	1.4	0.1	●	3.5
TCS18R140-020	R	1.4	0.2	●	3.5
TCS18L140-020	L	1.4	0.2	●	3.5
TCS18R145-010	R	1.45	0.1	●	3.5
TCS18L145-010	L	1.45	0.1	●	3.5
TCS18R150-010	R	1.5	0.1	●	3.5
TCS18L150-010	L	1.5	0.1	●	3.5
TCS18R150-020	R	1.5	0.2	●	3.5
TCS18L150-020	L	1.5	0.2	●	3.5
TCS18R160-020	R	1.6	0.2	●	3.5
TCS18L160-020	L	1.6	0.2	●	3.5
TCS18R170-020	R	1.7	0.2	●	3.5
TCS18L170-020	L	1.7	0.2	●	3.5
TCS18R175-010	R	1.75	0.1	●	3.5
TCS18L175-010	L	1.75	0.1	●	3.5
TCS18R175-020	R	1.75	0.2	●	3.5
TCS18L175-020	L	1.75	0.2	●	3.5
TCS18R185-020	R	1.85	0.2	●	3.5
TCS18L185-020	L	1.85	0.2	●	3.5
TCS18R195-020	R	1.95	0.2	●	3.5
TCS18L195-020	L	1.95	0.2	●	3.5
TCS18R200-010	R	2	0.1	●	3.5
TCS18L200-010	L	2	0.1	●	3.5
TCS18R200-020	R	2	0.2	●	3.5
TCS18L200-020	L	2	0.2	●	3.5
TCS18R225-020	R	2.25	0.2	●	3.5
TCS18L225-020	L	2.25	0.2	●	3.5
TCS18R230-020	R	2.3	0.2	●	3.5
TCS18L230-020	L	2.3	0.2	●	3.5
TCS18R250-010	R	2.5	0.1	●	3.5
TCS18L250-010	L	2.5	0.1	●	3.5
TCS18R250-020	R	2.5	0.2	●	3.5
TCS18L250-020	L	2.5	0.2	●	3.5
TCS18R250-030	R	2.5	0.3	●	3.5
TCS18L250-030	L	2.5	0.3	●	3.5
TCS18R265-030	R	2.65	0.3	●	3.5
TCS18L265-030	L	2.65	0.3	●	3.5
TCS18R280-030	R	2.8	0.3	●	3.5
TCS18L280-030	L	2.8	0.3	●	3.5
TCS18R300-010	R	3	0.1	●	3.5
TCS18L300-010	L	3	0.1	●	3.5
TCS18R300-020	R	3	0.2	●	3.5
TCS18L300-020	L	3	0.2	●	3.5
TCS18R300-030	R	3	0.3	●	3.5
TCS18L300-030	L	3	0.3	●	3.5

1 ケース 5 個入り
●：プロモーション対象品

TCT18R/L-55 (ねじ切り用インサート)



本図は右勝手(R)を示す。

P	鋼	★	
M	ステンレス	★	
K	鋳鉄	★	
N	非鉄金属		
S	難削材	★	
H	高硬度材		

★：第一選択
☆：第二選択

形 番	勝手	RE	コーティング AH8015	山数 (TPI)	PDX	PNA
TCT18R-55N-010	R	0.1	●	28 - 8	1.6	55°
TCT18L-55N-010	L	0.1	●	28 - 8	1.6	55°
TCT18R-55N-020	R	0.2	●	16 - 8	1.6	55°
TCT18L-55N-020	L	0.2	●	16 - 8	1.6	55°

1 ケース 5 個入り
●：プロモーション対象品

TCT18R-UN (さらい刃付きねじ切り用インサート)



本図は右勝手(R)を示す。

P	鋼	★	
M	ステンレス	★	
K	鋳鉄	★	
N	非鉄金属		
S	難削材	★	
H	高硬度材		

★：第一選択
☆：第二選択

形 番	勝手	RE	コーティング AH8015	山数 (TPI)	PDX	PNA
TCT18R-32UN	R	0.1	●	32	0.5	60°
TCT18R-28UN	R	0.12	●	28	0.55	60°
TCT18R-24UN	R	0.13	●	24	0.65	60°
TCT18R-20UN	R	0.16	●	20	0.75	60°
TCT18R-18UN	R	0.18	●	18	0.8	60°
TCT18R-16UN	R	0.2	●	16	0.9	60°

1 ケース 5 個入り
●：プロモーション対象品

TCT18R-W (さらい刃付きねじ切り用インサート)



本図は右勝手(R)を示す。

P	鋼	★	
M	ステンレス	★	
K	鋳鉄	★	
N	非鉄金属		
S	難削材	★	
H	高硬度材		

★：第一選択
☆：第二選択

形 番	勝手	RE	コーティング AH8015	山数 (TPI)	PDX	PNA
TCT18R-28W	R	0.11	●	28	0.6	55°
TCT18R-19W	R	0.17	●	19	0.8	55°
TCT18R-14W	R	0.23	●	14	1.05	55°
TCT18R-11W	R	0.29	●	11	1.3	55°

1 ケース 5 個入り
●：プロモーション対象品

TCT18R-UNJ (さらい刃付きねじ切り用インサート)



本図は右勝手(R)を示す。

P	鋼	★	
M	ステンレス	★	
K	鋳鉄	★	
N	非鉄金属		
S	難削材	★	
H	高硬度材		

★：第一選択
☆：第二選択

形 番	勝手	RE	コーティング AH8015	山数 (TPI)	PDX	PNA
TCT18R-32UNJ	R	0.13	●	32	0.5	60°
TCT18R-28UNJ	R	0.15	●	28	0.55	60°

1 ケース 5 個入り
●：プロモーション対象品

専用申込書の記入方法 ～ WEB ～

ステップ

1



専用 WEB サイトにアクセスする

スマートフォンをお使いの方は二次元コードから、PC からご覧の方はその横のウェブ
サイトマークをクリックしてください。



ウェブサイト

PC から申込みの方は
こちらをクリック!

ステップ

2



製品を選択する

購入品が複数ある場合でも一度に選ぶことは
できませんので一つずつ作成をお願いします。



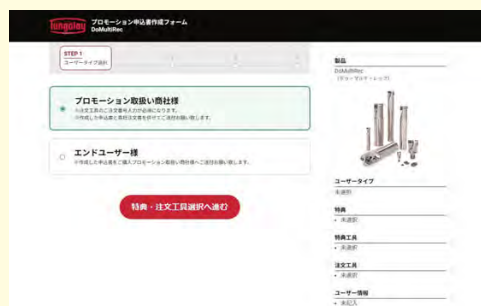
ステップ

3



必要事項の入力

ユーザータイプ、特典選択・購入製品、
ユーザー情報など、必須項目を入力して
ください。



ステップ

4



PDF をダウンロードし メールで送信する

PDF をご購入プロモーション取扱い商社様
にメールでお送りください。



専用申込書の記入方法 ～ FAX ～

例) ModuMini-Turn

専用申込書

革新的なヘッド交換式自動盤用工具

MODUMINI TURN

モジュミニターン

製品詳細はこちら

QRコード

1

火の弾 Promotion 2024

開催期間 6.28

2024 年 月 日

2

ヘッド インサート

1 個と 10 個ご購入で シャンク 1 本プレゼント! または 内部給油ヘッド 1 個 50% 引き!

※インサートは選択ヘッドに装着可能な組み合わせに限ります (なじ切り、TetraMini-Cut インサートは 2 種類まで選択可能です)

材質選択

AH6235	AH7025	AH725	AH8005	AH8015	AH905
GT9530	J740	J9530	KS05F	NS9530	SH7025
SH725	T615	T9215	T9225	TH10	

ヘッド・インサート対象形番	材質	ご注文数	ご注文番号	タンガロイ 受注番号
1				-MM
2				-MM
3				-MM
4				-MM
5				-MM
6				-MM
7				-MM
8				-MM
9				-MM
10				-MM
11				-MM

サービス特典対象形番	ご注文数	ご注文番号	タンガロイ 受注番号
1			-MM
2			-MM
3			-MM
4			-MM

新規採用、他社切り替えに際します

ご購入ユーザー様

ご購入販売店

ご担当者名

営業所名

ご担当者名

tungaloy 株式会社タンガロイ

TAC フリーコール 切削技術相談

0120-401-509

tungaloy.com/jp

Tungaloy APP

App Store

Google Play

タンガロイ使用欄	コード	名称
受注先		
お届け先		

6

- 1 製品詳細の二次元バーコード、特典内容
- 2 対象形番
- 3 材質、ご注文数 ご記入欄
- 4 特典対象アイテム形番
- 5 ご注文数 ご記入欄

ステップ
1

購入特典、対象アイテムを
確認する



二次元コードをスマホで読み取ると、対象
アイテムのスペックなど詳細をご確認いた
だけます。

ステップ
2

ご希望のアイテム形番を
記入する



形番が記入されている場合もございます。

ステップ
3

材質を確認のうえ、注文数を
記入する



シリーズによっては、複数の材質がある場
合がございます。

ステップ
4

特典の注意事項を確認の上、
アイテム形番と注文数を
記入する



形番が記入されている場合もございます。

ステップ
5

記入した用紙を、ご購入プロ
モーション取扱い商社様へ
FAX で送付する



弊社営業担当へ直接ご相談いただいても構いません。
お気軽にお問い合わせください。



tungaloy.com/jp

タンガロイ公式アカウント

facebook.com/tungaloyjapan

twitter.com/tungaloyjapan

製品動画はこちら



www.youtube.com/tungaloycorporation

