

自動盤用スモールネガホルダ(スクリュークランプ方式)



加工形態	外径・端面	外径・引き端面	外径・倣い
切込み角	95°	95°	95°
スクリュークランプ (オフセットなし)			
参照ページ	E38	E39	E38

新設計ネガチップ(両面仕様)の採用により、コーナ数が2倍で高い経済性と安定性を発揮
従来ポジチップ(片面仕様)に匹敵する切れ味を実現

自動盤用ネガホルダ(オフセットなし:レバーロック方式)



加工形態	外径・端面	外径・引き端面
切込み角	95°	95°
レバーロック (オフセットなし)		
参照ページ	E40	E41

外径加工用スモールツールシリーズにレバーロック方式をレパートリー化

■ SCLN型 (オフセットなし) (外径・端面加工)

横すくい角: -6°
切刃傾き角: -6°

● 本図は右勝手 (R) を示す

●ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)							基準コーナR (R)	部品		適合チップ
		H1=h	B	L1	L2	F1	S	クランプスクリュー		レンチ		
SCLNR 1010K-07FF	●	10	10	120	15	10	0	0.2	SB-3080TR	LTW-10SS	CNGU0703.. CNMU0703..	
1212F-07FF	●	12	12	85		12						
1212K-07FF	●	12	12	120		12						
1616K-07FF	●	16	16	120		16						

●適合チップ

用途	仕上げ～中	中～荒	仕上げ	低送り
参照ページ	B43	B43	B43	B43
ホルダ型番	SK	GK	FR-F	(F/E)R-U
SCLNR...-07FF	CNGU0703..	CNMU0703..	CNGU0703..	CNGU0703..

■ SDLN型 (オフセットなし) (外径・微い加工)

横すくい角: -6°
切刃傾き角: -7°

● 本図は右勝手 (R) を示す

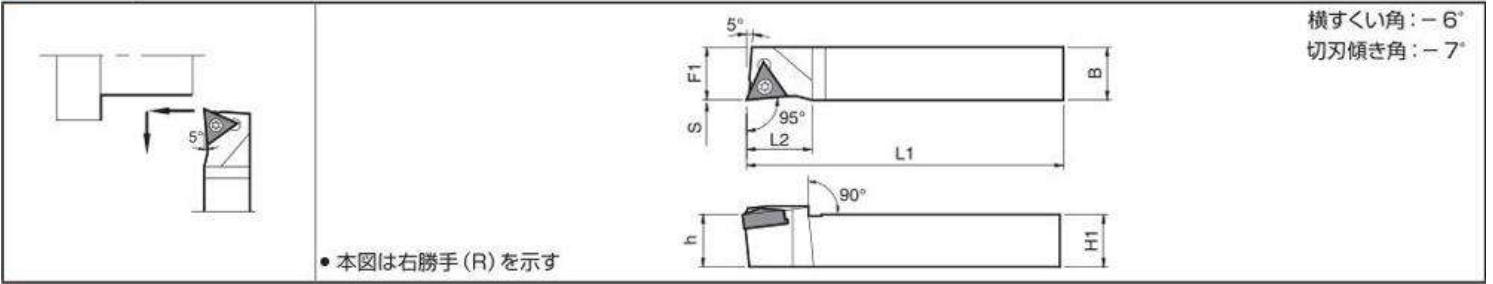
●ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)							基準コーナR (R)	部品		適合チップ
		H1=h	B	L1	L2	F1	S	クランプスクリュー		レンチ		
SDLNR 1010K-08FF	●	10	10	120	18	10	0	0.2	SB-3080TR	LTW-10SS	DNGU0803.. DNMU0803..	
1212F-08FF	●	12	12	85		12						
1212K-08FF	●	12	12	120		12						
1616K-08FF	●	16	16	120		16						

●適合チップ

用途	仕上げ～中	中～荒	仕上げ	低送り
参照ページ	B44	B44	B44	B44
ホルダ型番	SK	GK	FR-F	(F/E)R-U
SDLNR...-08FF	DNGU0803..	DNMU0803..	DNGU0803..	DNGU0803..

STLN型 (オフセットなし) (外径・引き端面加工)



●ホルダ寸法

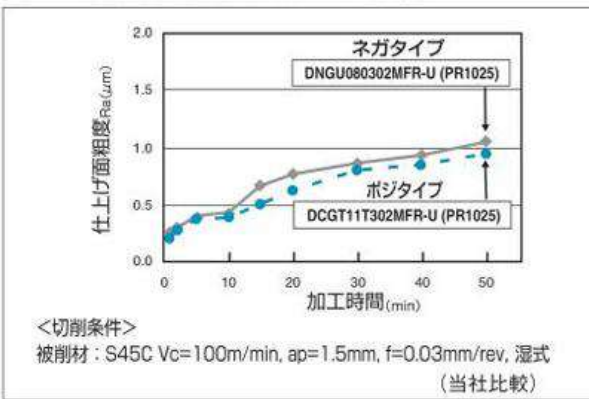
型番	在庫	寸法(mm)						基準 コーナ R (rc)	部 品		適合チップ
		H1=h	B	L1	L2	F1	S		クランプスクリュー	レンチ	
STLNR 1010K-09FF	●	10	10	120	15	10	0	0.2	SB-2570TR	LTW-8SS	TNGU0903..
1212F-09FF	●	12	12	85							
1212K-09FF	●	12	12	120		12					
1616K-09FF	●	16	16	120	16						

●適合チップ

用途	仕上げ	低送り
参照ページ	B45	B45
形状	FR-F	(E/F)R-U
ホルダ型番	TNGU0903..	TNGU0903..

両面仕様でコーナ数が2倍!!経済性と安定性を発揮!!

●仕上げ面粗度比較(シャープエッジ仕様)



加工実例

SUS303

- ・スプール <o6部分>
- ・Vc=66m/min
- ・ap=1.25mm
- ・f=0.025mm/rev
- ・湿式
- <o8部分>
- ・Vc=130m/min
- ・ap=0.25mm
- ・f=0.025mm/rev
- ・湿式

要求仕上面粗さ 0.8umRa

DNGU080302MF-5K (PR1025)	60,000個/チップ(4コーナ)
他社品D(DCGTタイプ)	20,000個/チップ(2コーナ)

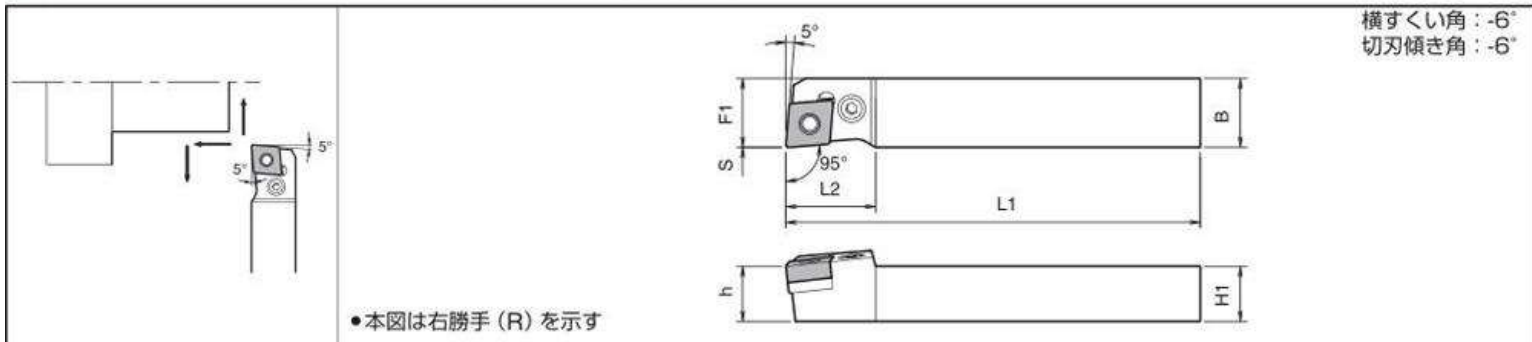
他社品D(DCGTタイプ)は10,000個/コーナに対し、PR1025は15,000個/コーナの加工数に工具寿命が延長された。PR1025はネガティブのため、チップ1個当たりでは3倍に向上した。
(ユーザー様の評価による)

推奨切削条件

被削材	材種			
	PR1005	PR1025	PR1225	PR1425
快削鋼	● Vc=100m/min (60~150)	-	-	-
炭素鋼・合金鋼	☺ Vc=100m/min (60~150)	☺ Vc=100m/min (60~150)	☺ Vc=100m/min (60~150)	● Vc=120m/min (60~200)
ステンレス鋼	-	☺ Vc=100m/min (60~150)	● Vc=80m/min (50~150)	○ Vc=100m/min (80~150)

- 軽断続・連続/第1選択
- ☺ 軽断続・連続/第2選択
- 連続/第1選択
- 連続/第2選択

PCLN-FF型(オフセットなし)(外径・端面加工)



●ホルダ寸法

型番	在庫	寸法(mm)						基準コーナR (rE)	部品						
		H1=h	B	L1	L2	F1	S		レバー	ロックスクリュー	シート	シムピン	ポンチ	レンチ	
PCLNR	1620JX-12FF	●	16	20	120	26	20	0	0.8	LL-2N	LS-2N	LC-42N	LSP-2	PC-2	LW-3
	2020JX-12FF	●	20												

●適合チップ(第1推奨)

用途	仕上げ~中	中~荒
参照ページ	B17	B17
形状	FP-SK	FP-TK
ホルダ型番	CNGG1204..FP-SK	CNGG1204..FP-TK

推奨切削条件 ● E39

●適合チップ(使用可能)

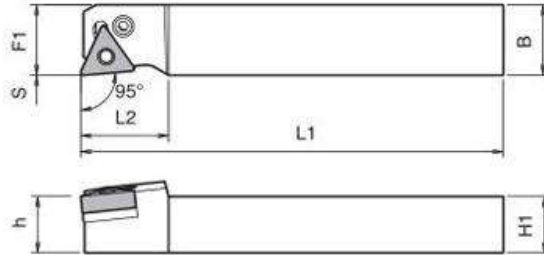
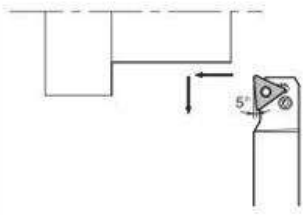
用途	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ~中	中~荒	中~荒
形状	WP (ワイバー)	WQ (ワイバー)	PP	PQ	CQ	CJ	GS	PS
サイズ	12	12	12	12	12	12	12	12
ページ	B14	B14	B14	B14	B14	B15	B15	B15
用途	中~荒	中~荒・高送り	荒切削	荒切削	片面/荒・高送り	中切削	中~荒・低抵抗型	
形状	HS	PT	全周	PH	PX	R	R-25R	
サイズ	12	12	12	12	12	12	12	
ページ	B15	B15	B16	B16	B16	B20	B20	
用途	軟鋼 小切込み	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒切削	ステンレス鋼 仕上げ	ステンレス鋼 中~荒	ステンレス鋼 中~荒	鋳鉄
形状	XF	XP(-T)	XQ	XS	MQ	MS	MU	C
サイズ	12	12	12	12	12	12	12	12
ページ	B17	B17	B17	B17	B18	B18	B18	B19
用途	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	高硬度材
形状	ZS	GC	ブレーカなし	セラミック	AH	A3	ダイヤモンド	CBN
サイズ	12	12	12	12	12	12	12	12
ページ	B19	B19	B19	B80	B19	B19	C22	C6,C7

自動車床用負角刀桿

製鉄車刀研油公司 網頁専用

PTLN-FF型(オフセットなし)(外径・引き端面加工)

横すくい角：-6°
切刃傾き角：-6°



●本図は右勝手(R)を示す

●ホルダ寸法

型番	在庫	寸法(mm)						基準 コーナR (re)	部 品						
		H1=h	B	L1	L2	F1	S		レバー	ロックスクリュー	シート	シムピン	ポンチ	レンチ	
PTLNR	1620JX-16FF	●	16	20	120	24	20	0	0.8	LL-1N	LS-1N	LT-32N ※ LT-32N-20	LSP-1	PC-1	FH-2.5
	2020JX-16FF	●	20												

・コーナR(re)=1.6mm以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、※印のシートを別途ご購入の上ご使用下さい。

●適合チップ(第1推奨)

用途 参照ページ	仕上げ～中		中～荒	
	B33		B34	
形状	FP-SK		FP-TK	
ホルダ型番	TNGG1604..FP-SK		TNGG1604..FP-TK	

推奨切削条件 E39

●適合チップ(使用可能)

用途	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中	中～荒	中～荒	中～荒・高送り	中～荒・高送り	荒切削	片面/荒・高送り
形状	PP	PQ	CQ	GS	PS	PT	GT	PH	PX
サイズ	16	16	16	16	16	16	16	16	16
ページ	B31	B31	B31	B32	B32	B32	B32	B33	B33
用途	荒切削	仕上げ～荒	仕上げ～荒	中～荒・低抵抗型	軟鋼 小切込み	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒切削	ステンレス硬仕上げ
形状	全周	R-S	R-□	R-25R	XF	XP(-T)	XQ	XS	MQ
サイズ	16	16	16	16	16	16	16	16	16
ページ	B32	B36	B36	B36	B33	B33	B33	B33	B34
用途	ステンレス鋼中～荒	ステンレス鋼中～荒	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄
形状	MS	MU	C	ZS	GC	ブレーカなし	セラミック	AH	R-A3
サイズ	16	16	16	16	16	16	16	16	16
ページ	B34	B34	B35	B35	B35	B35	B85	B35	B35
用途	アルミ・非鉄	高硬度材							
形状	ダイヤモンド	CBN							
サイズ	16	16							
ページ	C22	C10, C11							

●：標準在庫