

一般鏝削刀具

一般ボーリングバー

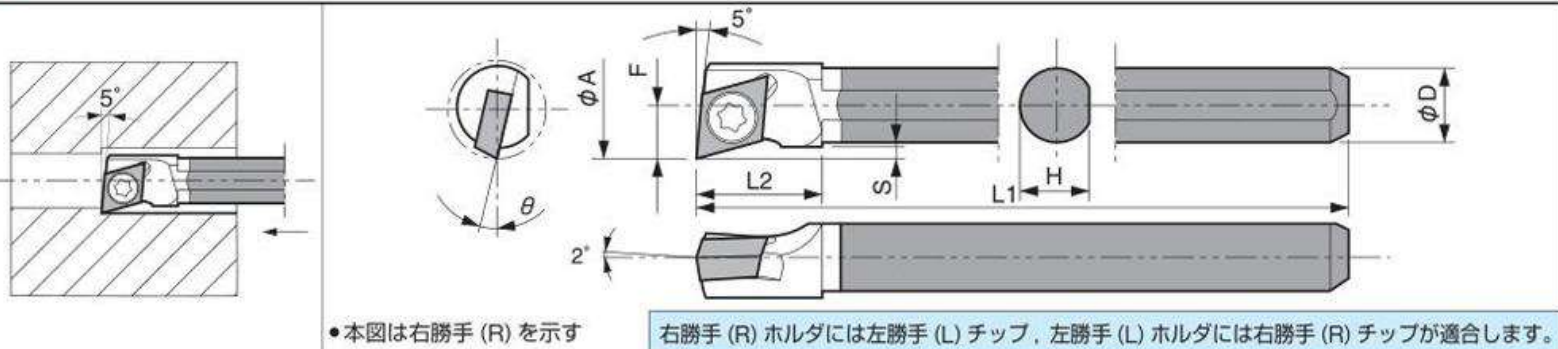
加工形態	ホルダタイプ	形状	シャンクタイプ 最大突出し量 (L/D)	クーラント ホール		チップ タイプ	最小加工径 φ A													ホルダ 参照 ページ			
				有	無		5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	25	30	32		40	50	
内径・ 奥端面加工	S...PCLN○○		鋼 L/D=~3	○		ネガ											●	●		●	●	●	F64
	A...PCLN09		鋼 L/D=~3	●		ネガ											●	●		●			F69
	S...PWLN○○		鋼 L/D=~3	○		ネガ											●	●		●	●	●	F70
	A...PWLN06		鋼 L/D=~3	●		ネガ											●	●		●			F69
	S...WWLN08-E		エクセレント L/D=~5	○		ネガ											●	●		●	●		F70
	C...STXP(B)		超硬 L/D=~7	○		ポジ			●	●	●												F49
	C...SJLC		超硬 L/D=~7	○		ポジ	●																F44
做い加工	S...STWP		鋼 L/D=~3	○		ポジ					●		●		●	●						F48	
	S...STWP-E		エクセレント L/D=~5	○		ポジ					●		●		●	●			●			F48	
	S...PDUN11		鋼 L/D=~3	○		ネガ											●		●	●		F65	
	A...PDUN11		鋼 L/D=~3	●		ネガ											●		●	●		F65	
做い(引き)加工	S...PDUN15		鋼 L/D=~3	○		ネガ													●	●	●	F66	
	S...PDQN15		鋼 L/D=~3	○		ネガ													●	●	●	F66	
	C...STZB		超硬 L/D=~7	○		ポジ					●											F49	
内径加工	C...SJZC		超硬 L/D=~7	○		ポジ	●															F44	
	S...PDZN15		鋼 L/D=~3	○		ネガ													●	●	●	F66	
	S...CTUP		鋼 L/D=~3	○		ポジ							●		●	●		●	●	●	●	F57	
	S...PTUN○○		鋼 L/D=~3	○		ネガ											●	●	●	●	●	F68	
	A...PTUN11		鋼 L/D=~3	●		ネガ											●	●		●			F68
S...SSKP		鋼 L/D=~3	○		ポジ											●	●					F56	
S...CSKP		鋼 L/D=~3	○		ポジ											●	●		●	●		F56	

ホルダタイプによっては、最小加工径φAは●下の数字の径になります。

鏢銷刀具(Jc□□刀片用)

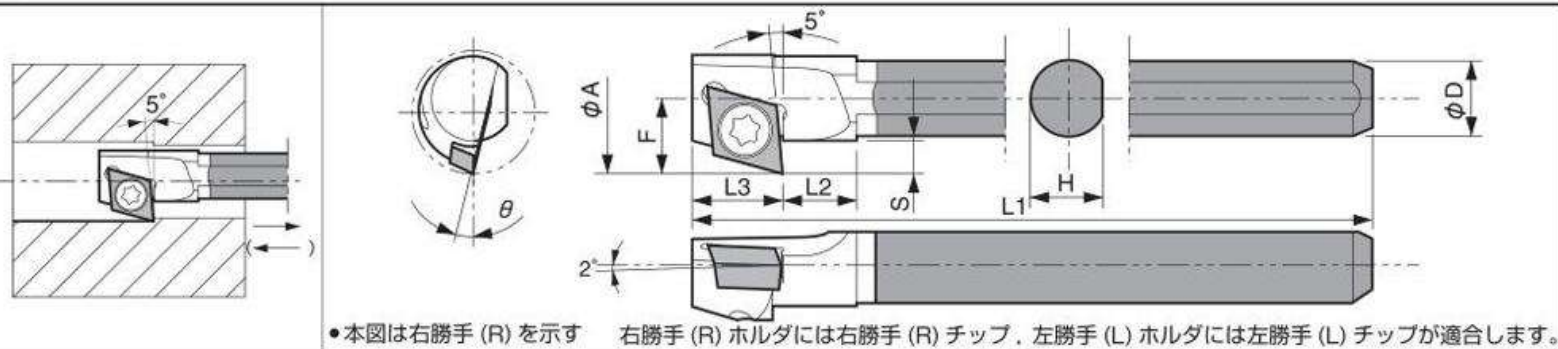
C...SJLC型 超硬防振バー(内径・奥端面加工)

最大突出し量L/D=~7



C...SJZC型 超硬防振バー(引き加工)

最大突出し量L/D=~7



ホルダ寸法

型番	(旧型番)	在庫		最小加工径	寸法 (mm)							θ	基準コーナ半径 (RE)	部品		
		R	L		φA	φD	H	L1	L2	L3	F			S	クラフスクリュー	レンチ
		C04X-SJLC [®] /L03-055	SJLC [®] /L05504B-03W		●	●	5.5	4	3.8	91	7			-	2.95	0.65
C04X-SJZC [®] /L03-065	SJZC [®] /L06504B-03W	●	●	6.5			93	4	4.8	4.0	1.8					

適合チップ

用途	仕上げ	仕上げ・精密													
参照ページ	B59	B59													
形状	%-F	%-FSF													
ホルダ型番															
...SJLC [®] /L03-...	JCGT0301..	JCET0301..													
...SJZC [®] /L03-...	JCGT0301..	JCET0301..													

推奨切削条件 ● F82~F83
 適合スリーブ ● F78~F79

C...SJLC型の特長

1. 刃先を小さくし、同時に最小加工径を限界まで小さくしたベストバランス設計
2. あと逃げ角を 15° と大きくとり、ネッキング加工時のツールバスの自由度が大きい
3. 前逃げ角も 5° 確保し、引き上げ加工時の面粗度も良好

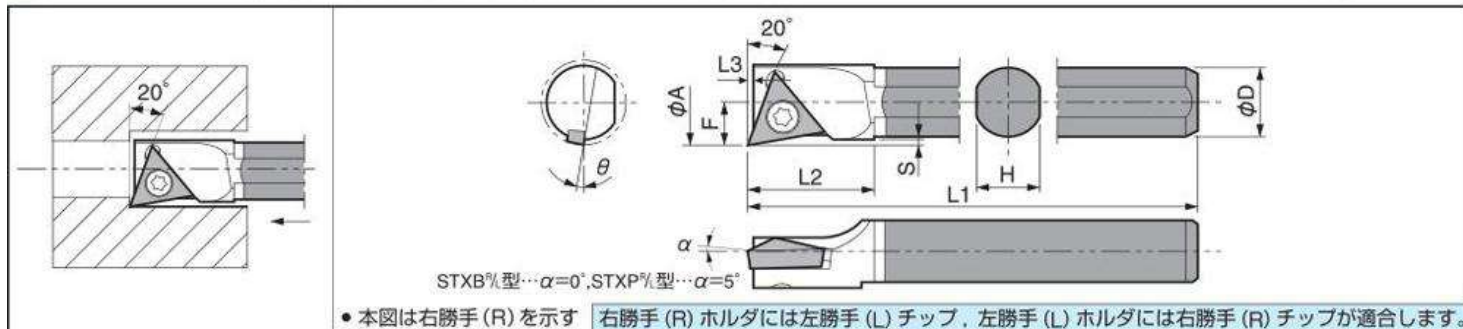
C...SJZC型の特長

1. 同心円の要求が厳しく、チャック替えできないワークの引き加工用ボーリングバー
2. 引き上げ加工・ネッキング加工が可能
3. 最小加工径がφ6.5 と小さいにもかかわらず、刃先段差を 1.8 mm と可能な限り大きく確保

● : 標準在庫

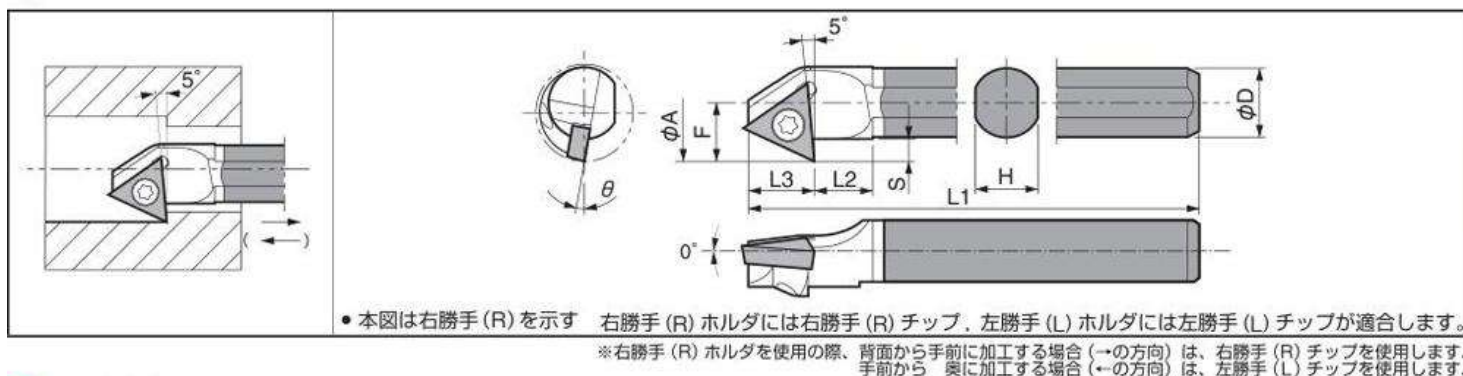
C...STXP(B)型 超硬防振バー(内径・奥端面加工)

最大突出し量L/D=~7



C...STZB型 超硬防振バー(引き加工)

最大突出し量L/D=~7



●ホルダ寸法

型番	(旧型番)	在庫		寸法(mm)							θ	基準 コーナ R (R)	部品		
		R	L	φA	φD	H	L1	L2	L3	F			S	クランプスクリュー	レンチ
C06J-STXB ^{R/L} 06-075	STXB ^{R/L} 07506B-06W	●	●	7.5	6	5.4	110	11	0.5	3.75		10°	0.03	SB-1STR	FT-6
C08X-STXP ^{R/L} 08-09	STXP ^{R/L} 09008B-08W	●	●	9.0	8	7.0	143	14	0.6	4.6	SB-1TR				
C10X-STXP ^{R/L} 09-11	11010B-09W	●	●	11.0	10	9.0	164	17			5.6			SB-2TR	
C06J-STZB ^{R/L} 06-085	STZB ^{R/L} 08506B-06W	●	●	8.5	6	5.4	110	5	5.7	5.1	2.0			SB-1STR	

●適合チップ

用途 参照ページ	微小切込み B61, B64	仕上げ B64	仕上げ B61	仕上げ~中 B64	仕上げ B61, B65	仕上げ・精密 B66	低送り・精密 B66	軟鋼 仕上げ B64	鋳鉄 B61, B66	高硬度材 C16
形状	CF	GP	DP	HQ	%	%-FSF	F%-USF	XP	プレーカなし	CBN
ホルダ型番	TBGT0601..	-	TBMT0601..	-	TBGT0601..	-	-	-	TBGW0601..	-
...
用途 参照ページ	アルミ・非鉄 C25, C26									
形状	ダイヤモンド									
ホルダ型番	TBMT0601..									
...
...
...

◆ C...STXP(B)型ボーリングバー切削条件例

ホルダ型番	チップ型番 (材種)	Vc (m/min)	ap (mm)	f (mm/rev)	切削液
C06J-STXB ^{R/L} 06-075	TBGT0601003 1/8 (PR930)	30~100	0.02~0.1	0.02~0.04	有
C08X-STXP ^{R/L} 08-09	TPGH080201 1/8 (PR930)	30~100	0.05~0.15	0.03~0.08	有
C10X-STXP ^{R/L} 09-11	TPGH090201 1/8 (PR930)	30~100	0.05~0.15	0.03~0.08	有

推奨切削条件 ●F82~F83
適合スリーブ ●F78~F79

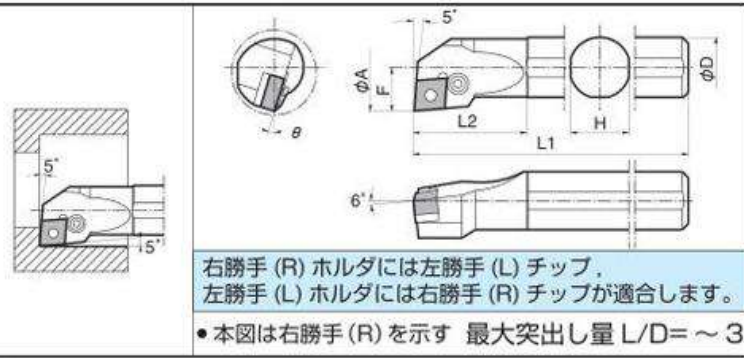
(被削材: SCM435)

鏝削刀具[CN□□負角刀片用]

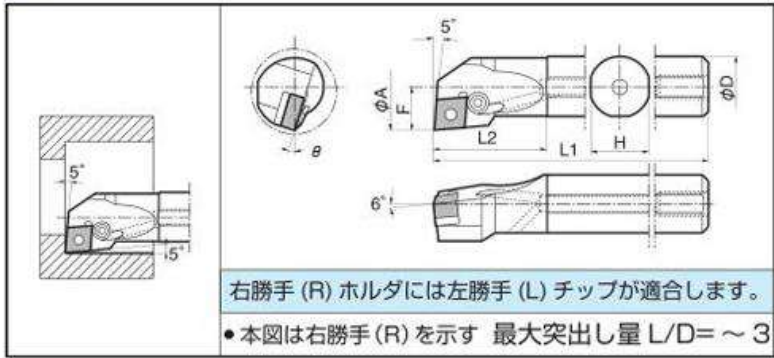
泉發車刀礦油公司 網頁專用

(内径・奥端面加工：切削油穴付き)
ツインホールバー

S...PCLN○○型(内径・奥端面加工)



A...PCLN09型



ホルダ寸法

型番	(旧型番)	在庫		最小加工径					寸法(mm)			θ	基準コーナR (re)	部品					
		R	L	φA	φD	H	L1	L2	F	レバー	ロックスクリュー			シート	シムピン	ポンチ	レンチ		
S16M-PCLN ^{R/L} 09-20	PCLN ^{R/L} 2016B-09	●	●	20	16	15	150	34	11	16°	0.8	LL-03SN	LS-03SN	-	P-03S	-	-	FH-2.5	
S20Q-PCLN ^{R/L} 09-27	PCLN ^{R/L} 2720B-09	●	●	27	20	19	180	37	14.2	17°									
S25R-PCLN ^{R/L} 09-32	PCLN ^{R/L} 3225B-09	●	●	32	25	24	200	42	15.7	15°									
S32S-PCLN ^{R/L} 12-40	PCLN ^{R/L} 4032B-12	●	●	40	32	30	250	50	21	10°	0.8	LL-2N	LS-2N	LC-42N ^{R/L}	LSP-2	PC-2	LW-3		
S40T-PCLN ^{R/L} 12-50	PCLN ^{R/L} 5040B-12	●	●	50	40	37	300	60	25	10°									
A16M-PCLN ^{R/L} 09-20	PCLN ^{R/L} 2016B-09H	●		20	16	15	150	34	11	16°	0.8	LL-03SN	LS-03SN	-	P-03S	-	-	FH-2.5	
A20Q-PCLN ^{R/L} 09-27	PCLN ^{R/L} 2720B-09H	●		27	20	19	180	37	14.2	17°									
A25R-PCLN ^{R/L} 09-32	PCLN ^{R/L} 3225B-09H	●		32	25	24	200	42	15.7	15°									

● 勝手付きシート：右勝手(R)ホルダにはLC-42NR、左勝手(L)ホルダにはLC-42NLが適合します。

適合チップ

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	中~荒	中~荒・高送り
参照ページ	B14	B14	B14	B14	B14	B15	B15	B15	B15	B15
形状	WP (ワイヤ)	WQ (ワイヤ)	GP	HQ	CQ	CJ	GS	PS	HS	PT
ホルダ型番										
用途	荒切削	片面/荒・高送り	仕上げ	中切削	中~荒・低抵抗型	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
参照ページ	B16	B16	B20	B20	B20	B17	B17	B17	B18	B18
形状	全周	PX	^{R/L} -S	^{R/L}	^{R/L} -25R	XP (-T)	XQ	XS	MQ	MS
ホルダ型番										
用途	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	アルミ・非鉄	高硬度材
参照ページ	B18	B19	B19	B19	B19	B80	B19	B19	C22	C6,C7
形状	MU	C	ZS	GC	プレーカなし	セラミック	AH	^{R/L} -A3	ダイヤモンド	CBN
ホルダ型番										
用途										
参照ページ	B18	B19	B19	B19	B19	B80	B19	B19	C22	C6,C7
形状	MU	C	ZS	GC	プレーカなし	セラミック	AH	^{R/L} -A3	ダイヤモンド	CBN
ホルダ型番										
用途										
参照ページ	B18	B19	B19	B19	B19	B80	B19	B19	C22	C6,C7
形状	MU	C	ZS	GC	プレーカなし	セラミック	AH	^{R/L} -A3	ダイヤモンド	CBN
ホルダ型番										
用途										
参照ページ	B18	B19	B19	B19	B19	B80	B19	B19	C22	C6,C7
形状	MU	C	ZS	GC	プレーカなし	セラミック	AH	^{R/L} -A3	ダイヤモンド	CBN
ホルダ型番										

推奨切削条件 ● F82~F83

適合クーラントスリーブ/ジョイント

ホルダ型番	適合クーラントスリーブ	適合クーラントジョイント
A16M-PCLN ^{R/L} 09-20	SHC1640-70, SHC1650-95	SJS-8
A20Q-PCLN ^{R/L} 09-27	SHC2040-70, SHC2050-95	
A25R-PCLN ^{R/L} 09-32	SHC2540-70, SHC2550-95	

● クーラントスリーブ、クーラントジョイントについては、● F78~F79 をご参照下さい。

●：標準在庫

鏜削刀具[WN06小負角刀片]

S...PWLNO6型(内径・奥端面加工)

最大突出し量L/D=～3

•本図は右勝手(R)を示す

右勝手(R)ホルダには左勝手(L)チップ、左勝手(L)ホルダには右勝手(R)チップが適合します。

A...PWLNO6型 ツインホルダー(内径・奥端面加工：切削油穴付き)

最大突出し量L/D=～3

•本図は右勝手(R)を示す

右勝手(R)ホルダには左勝手(L)チップが適合します。

ホルダ寸法

型番	(旧型番)	在庫		寸法(mm)						基準 コーナ R (r)	部 品						
		R	L	φA	φD	H	L1	L2	F		レバー	ロックスクリュー	シート	シムピン LSP	ポンチ	レンチ	
S16M-PWLN ^φ L06-20	PWLN ^φ L2016B-06	●	●	20	16	15	150	34	11	16°	0.8	LL-03SN	LS-03SN	-	P-03S	-	FH-2.5
S20Q-PWLN ^φ L06-27	PWLN ^φ L2720B-06	●	●	27	20	19	180	37	14.2	17°	0.8	LL-1N	LS-1SN	LW-32N	LSP-1	PC-1	FH-2.5
S25R-PWLN ^φ L06-32	3225B-06	●	●	32	25	24	200	42	15.7	15°		LL-03SN	LS-03SN	-	P-03S	-	FH-2.5
A16M-PWLN ^φ L06-20	PWLN ^φ L2016B-06H	●		20	16	15	150	34	11	16°	0.8	LL-03SN	LS-03SN	-	P-03S	-	FH-2.5
A20Q-PWLN ^φ L06-27	PWLN ^φ L2720B-06H	●		27	20	19	180	37	14.2	17°		LL-1N	LS-1SN	LW-32N	LSP-1	PC-1	FH-2.5
A25R-PWLN ^φ L06-32	3225B-06H	●		32	25	24	200	42	15.7	15°		LL-03SN	LS-03SN	-	P-03S	-	FH-2.5

適合チップ

用途 参照ページ	仕上げ B39	仕上げ～中 B39	中～荒 B40	仕上げ B42	中切削 B42					
形状	GP	HQ	GS	^φ L-S	^φ L					
ホルダ型番										
...-PWLN ^φ L06-...	WNMG0604..	WNMG0604..	WNMG0604..	WNGG0604..	WNGG0604..					

推奨切削条件 ● F82~F83

適合クーラントスリーブ/ジョイント

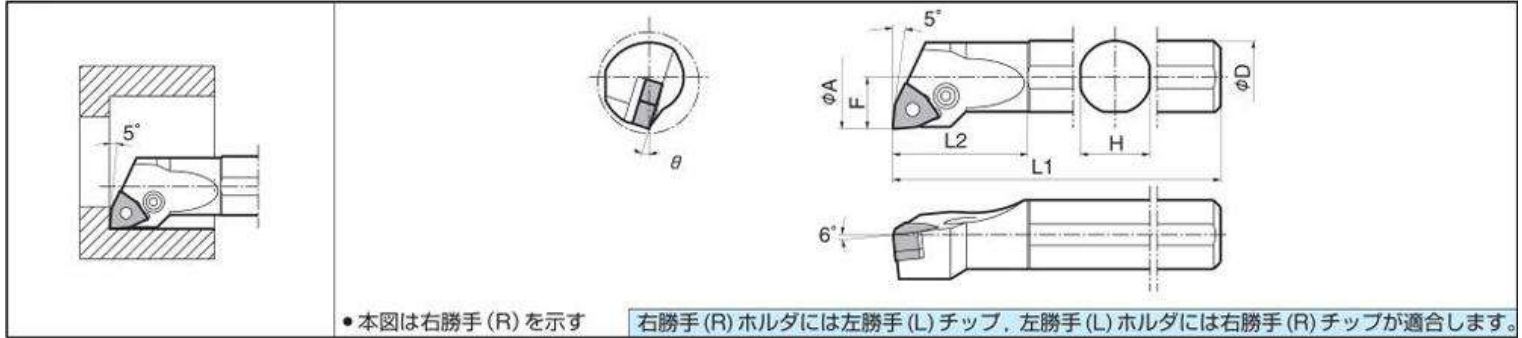
ホルダ型番	適合クーラントスリーブ	適合クーラントジョイント
A16M-PWLN ^φ L06-20	SHC1640-70, SHC1650-95	SJS-8
A20M-PWLN ^φ L06-27	SHC2040-70, SHC2050-95	
A25R-PWLN ^φ L06-32	SHC2540-70, SHC2550-95	

•クーラントスリーブ、クーラントジョイントについては、● F78~F79 をご参照下さい。

●：標準在庫

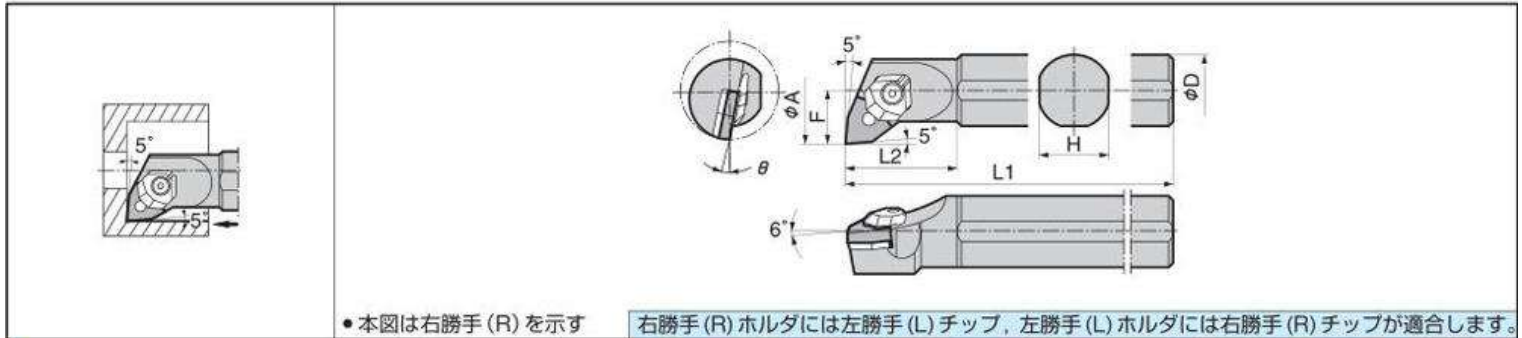
S...PWLNO8型 (内径・奥端面加工)

最大突出し量L/D=~3



S...WWLNO8-E型 エクセレントバー(内径・奥端面加工)

最大突出し量L/D=~5



ホルダ寸法

型番	(旧型番)	在庫		最小加工径	寸法(mm)					θ	基準コーナR(re)	部品					
		R	L		φA	φD	H	L1	L2			F	レバー	ロックスクリュー	シート	シムピン	ポンチ
S32S-PWLNO8-40	-	●	●	40	32	30	250	50	22	10°	0.8	LL-2N	LS-2N	LW-42NO	LSP-2	PC-2	LW-3
S40T-PWLNO8-50	-	●	●	50	40	37	300	60	27								

●勝手付きシート：右勝手(R)ホルダには LW-42NR、左勝手(L)ホルダには LW-42NL が適合します。

ホルダ寸法

型番	(旧型番)	在庫		最小加工径	寸法(mm)					θ	基準コーナR(re)	部品					
		R	L		φA	φD	H	L1	L2			F	クラブセット	レンチ	シート	シムピン	レンチ
S25S-WWLNO8-28E	WWLNO8 2825B-08E	●	●	28	25	24		36	14	13°							
S25S-WWLNO8-34E	3425B-08E	●	●	34	25	24	250	40	17	11°	1.2	WCS-8	LW-3	WWP-42	WP5X11	LW-2	
S32S-WWLNO8-40E	4032B-08E	●	●	40	32	30		50	20	10°				*WWP-42-16			

●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

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	中~荒・高送り	中~荒・高送り	荒切削
参照ページ	B39	B39	B39	B39	B39	B39	B40	B40	B40	B40	B40
形状	WP (ワイバー)	WQ (ワイバー)	PP	PQ	CQ	CJ	GS	PS	PT	GT	全周
ホルダ型番	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..
用途	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	鋳鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	高硬度材
参照ページ	B41	B41	B41	B41	B42	B42	B42	B42	B40	C22	C12
形状	XP	XQ	XS	MQ	MS	MU	C(GC)	ZS	AH	ダイヤモンド	CBN
ホルダ型番	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNGG0804..	WNMM0804..	WNGA0804..
...-PWLNO8-...	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNGG0804..	WNMM0804..	WNGA0804..
...-WWLNO8-...	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNGG0804..	WNMM0804..	WNGA0804..

●ウェッジロック方式ではチップ拘束力が強い為、セラミックチップ(窒化珪素系を除く)のご使用は推奨致しません。

推奨切削条件 ● F82~F83

●：標準在庫