

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	
微い加工	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		
微い(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。

S...STWP-E型 エクセレントバー(倣い加工)

最大突出量L/D=~5

● 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。

(J32) このホルダはねじ切りホルダとしてもご使用になれます。

S...STWP型 鋼バー(倣い加工)

最大突出量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。

(J32) このホルダはねじ切りホルダとしてもご使用になれます。

● ホルダ寸法

型番	(旧型番)	在庫		寸法 (mm)								θ	基準コーナR (rE)	部品			
		R	L	φA	φD	H	L1	L2	L3	F	S			クランプスクリュー	レンチ		
S10M-STWP ^φ 11-12E		●	●	12	10	9.2	150	23				6	1.0	0°	0.1	SB-3STR	FT-10
S12M-STWP ^φ 11-16E		●	●	16	12	11	150	30			5.5	8	1.5				
S16R-STWP ^φ 11-20E		●	●	20	16	15	200	35				10	2.0				
S20X-STWP ^φ 11-25E		●	●	25	20	19	220	40				12.5	2.5			SB-3TR	
S20X-STWP ^φ 16-25E		●	●	25	20	19	220	40				14	4.0	0°	0.8	SB-4TR	FT-15
S25X-STWP ^φ 16-32E		●	●	32	25	23	270	42				7.7	16.5				
S10M-STWP ^φ 11-12	SIT ^φ 1210-11	●		12	10	9.2	150	23				6	1.0	0°	0.1	SB-3STR	FT-10
S12M-STWP ^φ 11-16	SIT ^φ 1612-11	●		16	12	11	150	30				5.5	8				
S16Q-STWP ^φ 11-20	2016-11	●		20	16	15	180	35				10	2.0				
S20R-STWP ^φ 11-25	2520-11	●		25	20	19	200	40				12.5	2.5				

● 適合チップ

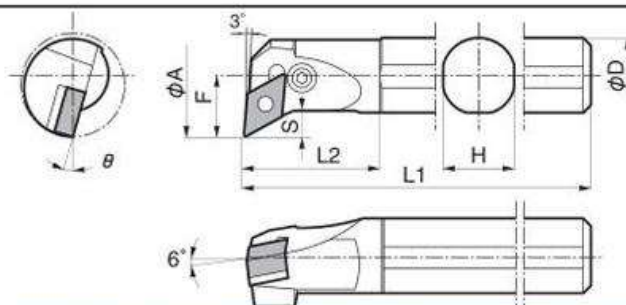
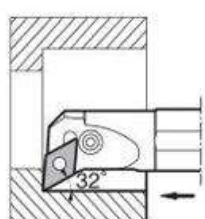
用途 参照ページ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ	仕上げ・精密	中切削	低送り・精密	軟鋼 仕上げ	軟鋼 仕上げ~中	鋳鉄
形状	B64	B64	B65	B66	B65	B66	B64	B64	B66
ホルダ型番	GP	HQ	φ	φ-FSF	φ-H	Fφ-USF	XP	XQ	ブレーカなし
S10M-STWP ^φ 11-12(E)	-	-	TPGH1102..	-	-	-	-	-	TPGB1102..
...-STWP ^φ 11-...	TPMT1103..	TPMT1103..	TPGH1103..	TPET1103..	TPGH1103..	TPET1103..	TPMT1103..	TPMT1103..	TPGB1103..
...-STWP ^φ 16-...	TPMT1603..	TPMT1603..	TPGH1603..	-	TPGH1603..	-	TPMT1603..	TPMT1603..	TPGB1603..
用途 参照ページ	アルミ・非鉄	高硬度材							
形状	C25~C27	C16							
ホルダ型番	ダイヤモンド	CBN							
S10M-STWP ^φ 11-12(E)	-	-							
...-STWP ^φ 11-...	TPMH1103.. TPGB1103..	TPGB1103..							
...-STWP ^φ 16-...	TPMH1603.. TPGB1603..	TPGB1603..							

推奨切削条件 ● F82~F83
適合スリーブ ● F78~F79

鏜削刀具[DN11小負角刀片]

S...PDUN11型(倣い加工)

最大突出量L/D=~3

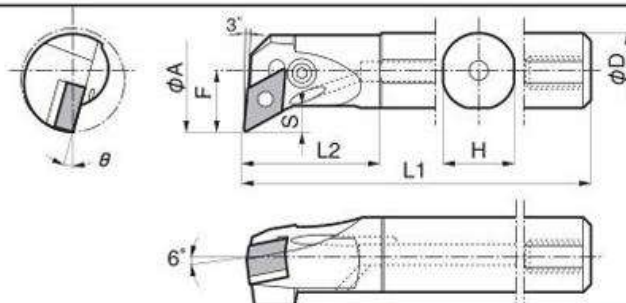
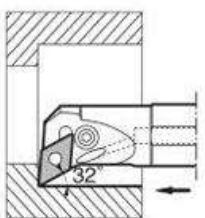


●本図は右勝手(R)を示す

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...PDUN11型 ツインホールバー(倣い加工：切削油穴付き)

最大突出量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)							θ	部品						
		R	L	φA	φD	H	L1	L2	F	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	
S20Q -PDUN ^{R/L} 11-27	PDUN ^{R/L} 2720B-11	●	●	27	20	19	180	35	16	7.6	17°	0.4	LL-1DN	LS-1SN	LD-32N	LSP-1	PC-1	FH-2.5
S25R -PDUN ^{R/L} 11-32	3225B-11	●	●	32	25	24	200	40	17	7.6	15°							
S32S -PDUN ^{R/L} 11-40	4032B-11	●	●	40	32	31	250	45	22	8.5	12°							
A20Q -PDUN ^{R/L} 11-27	PDUN ^{R/L} 2720B-11H	●		27	20	19	180	35	16	7.6	17°	0.4	LL-1DN	LS-1SN	LD-32N	LSP-1	PC-1	FH-2.5
A25R -PDUN ^{R/L} 11-32	3225B-11H	●		32	25	24	200	40	17	7.6	15°							
A32S -PDUN ^{R/L} 11-40	4032B-11H	●		40	32	31	250	45	22	8.5	12°							

●適合チップ

用途	仕上げ	仕上げ~中	中~荒	仕上げ	中切削
参照ページ	B21	B21	B22	B26	B26
形状	GP	HQ	GS	^{R/L} -S	^{R/L}
ホルダ型番					
...PDUN ^{R/L} 11...	DNMG1104..	DNMG1104..	DNMG1104..	DNGG1104..	DNGG1104..

推奨切削条件 ● F82~F83

●適合クーラントスリーブ/ジョイント

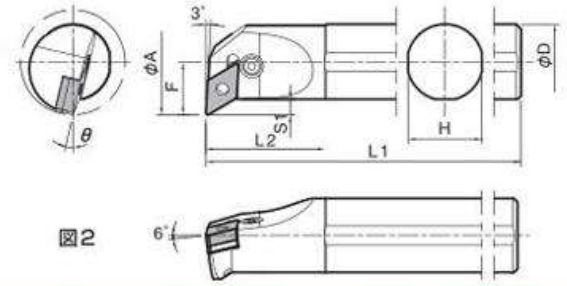
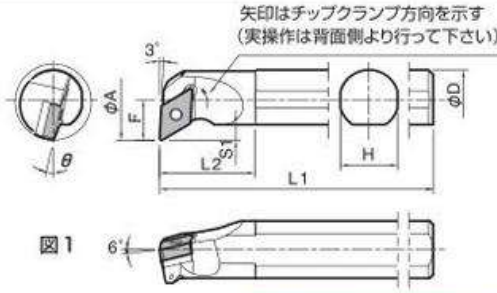
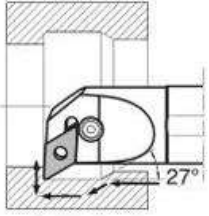
ホルダ型番	適合クーラントスリーブ	適合クーラントジョイント
A20Q -PDUN ^{R/L} 11-27	SHC2040-70, SHC2050-95	SJS-8
A25R -PDUN ^{R/L} 11-32	SHC2540-70, SHC2550-95	
A32S -PDUN ^{R/L} 11-40	-	

●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...PDUN15型(做い加工)

最大突出し量L/D=~3

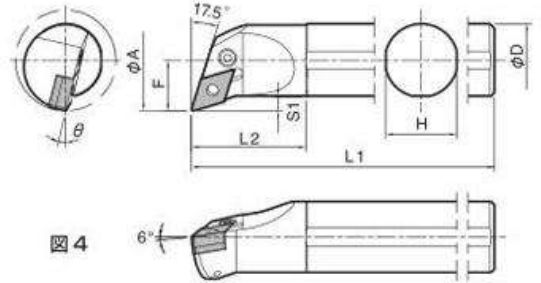
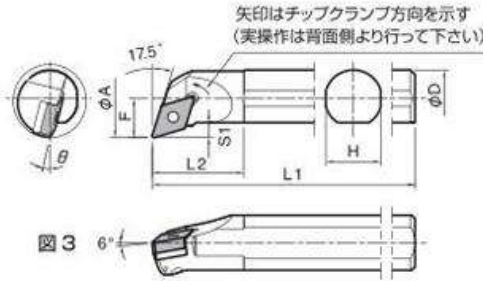
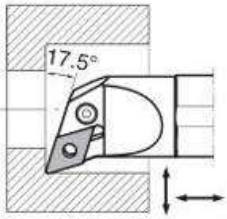


● 本図は右勝手 (R) を示す

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。

S...PDQN15型(做い加工)

最大突出し量L/D=~3

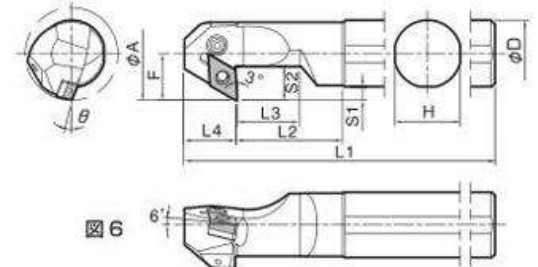
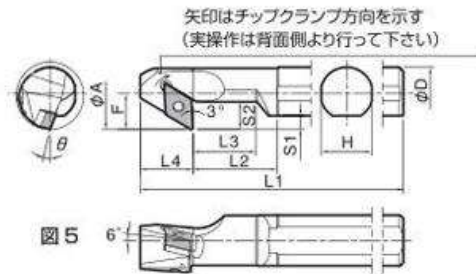
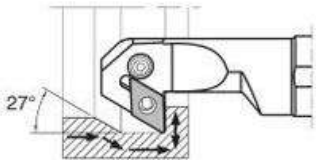


● 本図は右勝手 (R) を示す

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。

S...PDZN15型(引き加工)

最大突出し量L/D=~3



● 本図は右勝手 (R) を示す

右勝手 (R) ホルダには右勝手 (R) チップ、左勝手 (L) 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	在庫		最小加工径 φA	寸法 (mm)									θ	標準 コーナ R (rε)	形状	適合チップ							
	R	L		φD	H	L1	L2	L3	L4	F	S1	S2											
S25R -PDUN ^{R/L} 15-32	●	●	32	25	24	200	40						17	6.5		13°	0.8	図1	DN○A DN○G	1504..			
S32S -PDUN ^{R/L} 15-44	●	●	44	32	31	250	50	-	-				22			12°						DN○M	
S40T -PDUN ^{R/L} 15-54	●	●	54	40	39	300	65						27	7.5		13°	0.8	図3	DN○A DN○G	1504..			
S25R -PDQN ^{R/L} 15-32	●	●	32	25	24	200	40						17	6.5		12°						DN○M	
S32S -PDQN ^{R/L} 15-44	●	●	44	32	31	250	50	-	-				22			13°	0.8	図4	DN○A DN○G	1504..			
S40T -PDQN ^{R/L} 15-54	●	●	54	40	39	300	65						27	7.5		12°						DN○M	
S25R -PDZN ^{R/L} 15-32	●	●	32	25	24	225	40						17	6.5	13	13°	0.8	図5	DN○A DN○G	1504..			
S32S -PDZN ^{R/L} 15-44	●	●	44	32	31	275	50			30			22			12°							
S40T -PDZN ^{R/L} 15-54	●	●	54	40	39	325	65	50		25			27	7.5	16	12°						図6	DN○M