

インサート
Indexable insert

S224...3.

精密焼結品
precision sintered



チップブレーカー Geometry .3.

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

特徴

Characteristics

- 優れた切りくずコントロール（カール性）
- 高合金・高張力鋼に適用
- 切りくず幅圧縮効果により壁面の面精状の向上
- 優れた切りくずコントロールにより安定した加工の実現
- excellent swarf control
- suitable for high alloy- high strength steels
- reduced swarf width gives high flank surface finish
- excellent swarf control allows production security

適応加工

Applications

- 溝入れ加工：最大溝深さ 18 mm
- 旋削加工：最大切込み a_p 3 mm*
- Grooving:
Depth of groove up to 18 mm
- Side turning:
Depth of cut a_p up to 3 mm*

送り量 f

Feed rate f

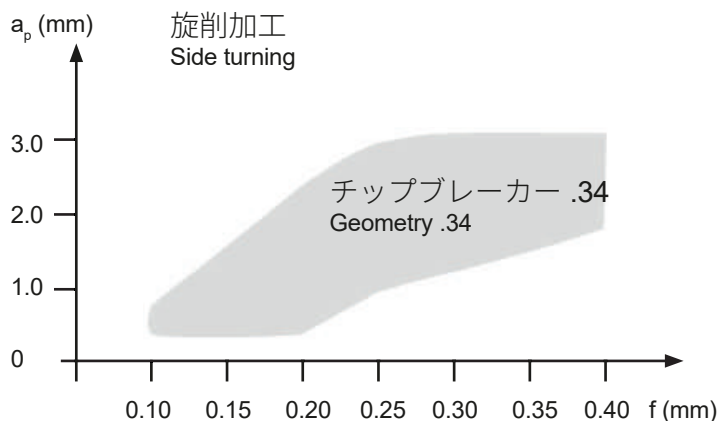
- 溝入れ加工： 0.15 ~ 0.25 mm/rev* まで
- 旋削加工： 0.4 mm/rev* まで
- Grooving: 0.15 up to 0.25 mm/rev*
- Side turning: up to 0.4 mm/rev*

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

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

インサートは右勝手または左勝手ツール
ホルダーの使用が可能です。

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



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

溝入れ / 旋削加工

Grooving and Side Turning

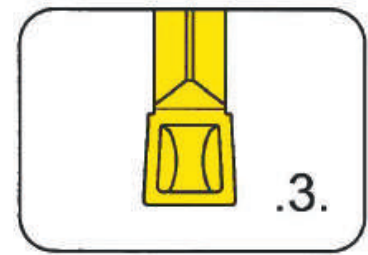


インサート

Indexable insert

S224

チップブレーカー付き
with chip former

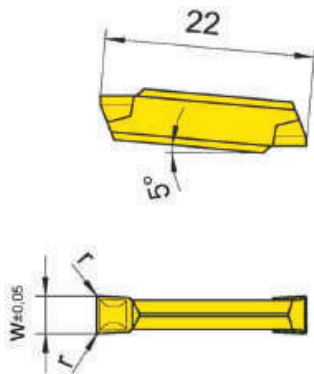


最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

18 mm
3-6 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length ± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AL96	AS62	AS66	H54	TC92	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35
S224.0300.32	3	0.2	03	▲	▲	▲	△	▲	▲	▲	▲	▲	▲
S224.0300.34	3	0.4	03	▲	▲	▲	△	△	▲	△	▲	▲	▲
S224.0400.32	4	0.2	04	△	▲	▲	△	▲	▲	△	▲	▲	▲
S224.0400.34	4	0.4	04	▲	▲	▲	△	▲	▲	△	▲	▲	▲
S224.0500.34	5	0.4	05	▲	▲	▲	△	△	▲	▲	▲	▲	▲
S224.0500.38	5	0.8	05	△	△	▲	△	△	▲		▲	△	▲
S224.0600.34	6	0.4	06	△	▲	▲	△	△	▲		▲	▲	▲
S224.0600.38	6	0.8	06	△	▲	△	△	△	▲		△	△	▲
▲ 在庫品 on stock △ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
● 推奨 / recommended	M	-	-	○	●	-	●	-	●	-	●	-	●
○ 第二推奨 / alternative recommendation	K	●	-	●	-	-	-	-	●	-	●	-	●
- 非推奨 / not suitable	N	●	-	●	-	-	-	-	●	-	●	-	●
■ ノンコート / uncoated grades	S	-	-	○	-	-	-	-	●	-	●	-	●
■ コーティング品 / coated grades	H	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet													

mm表記

Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

超硬材種
Carbide grades

G

インサート
Indexable insert

S224...5.

精密焼結品
precision sintered



チップブレイカー Geometry .5.

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

特徴

Characteristics

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

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

適応加工

Applications

- 切削加工：最大溝深さ 18 mm
- 旋削加工：最大切込み a_p 3 mm*
- Grooving: Depth of groove up to 18 mm
- Side turning: Depth of cut a_p up to 3 mm*

送り量 f

Feed rate f

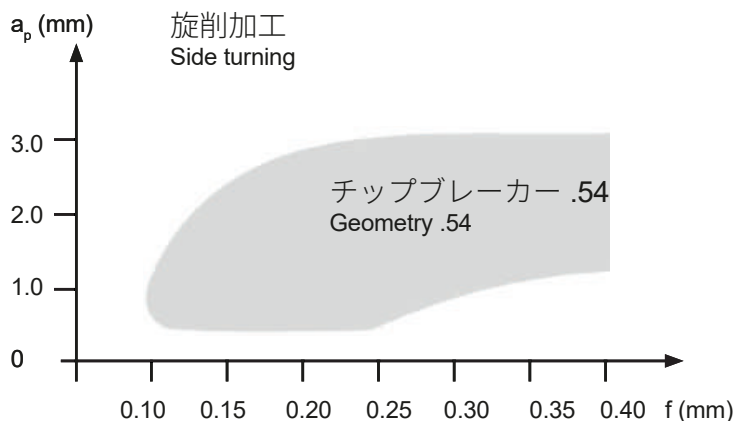
- 溝入れ加工： 0.45 mm/rev* まで
- 旋削加工： 0.6 mm/rev* まで
- Grooving: up to 0.45 mm/rev*
- Side turning: up to 0.6 mm/rev*

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

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

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

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



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

溝入れ / 旋削加工

Grooving and Side Turning



インサート

Indexable insert

S224

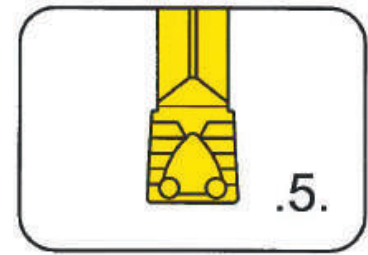
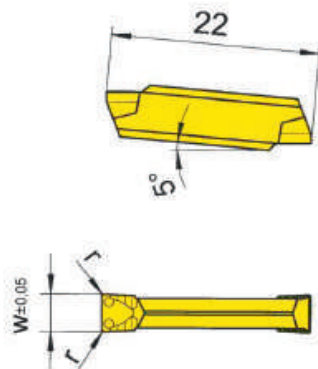
チップブレーカー付き
with chip forming

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

18 mm
2.0-6.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

G

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AL96	AS62	AS66	EG56	H54	TC92	TF45	TI25	TN32	TN35
S224.0200.52	2.0	0.2	01		▲	▲	▲						
S224.0250.52	2.5	0.2	02		▲	▲	▲						
S224.0300.52	3.0	0.2	03	△	▲	▲	▲	△	▲	▲	▲	▲	▲
S224.0300.54	3.0	0.4	03	▲	▲	▲	▲	△	▲	▲	▲	▲	▲
S224.0400.52	4.0	0.2	04	▲	▲	▲	▲	△	△	▲	▲	▲	▲
S224.0400.54	4.0	0.4	04	▲	▲	▲	▲	△	▲	▲	▲	▲	▲
S224.0500.54	5.0	0.4	05	△	▲	▲	▲	△	▲	▲	▲	▲	▲
S224.0500.58	5.0	0.8	05	▲	▲	▲	△	△	▲	△	▲	△	△
S224.0600.54	6.0	0.4	06	△	▲	▲	▲	△	▲	▲	▲	△	▲
S224.0600.58	6.0	0.8	06	△	▲	▲	△	△	△	△	△	△	△
▲ 在庫品 on stock △ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request				P	●	●	●	●	●	●	●	●	●
● 推奨 / recommended				M	-	-	○	○	●	-	●	-	●
○ 第二推奨 / alternative recommendation				K	●	-	●	○	-	-	●	-	●
- 非推奨 / not suitable				N	●	-	●	-	-	-	●	-	●
■ ノンコート / uncoated grades				S	-	-	○	-	-	-	●	-	●
■ コーティング品 / coated grades				H	-	-	-	-	-	-	-	-	-
■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet													

mm表記

Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

超硬材種
Carbide grades

インサート
Indexable insert

S224...A.

精密焼結品
precision sintered

チップブレーカー
Geometry .A.



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

特徴

Characteristics

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

- excellent swarf on a wide feed range
- excellent swarf control, also by partial cutting
- reduced swarf width gives high flank surface finish
- excellent swarf control allows production security

適応加工

Applications

- 溝入れ加工：最大溝深さ 18 mm
- 旋削加工：最大切込み a_p 2.5 mm*
- Grooving: Depth of groove up to 18 mm
- Side turning: Depth of cut a_p up to 2.5 mm*

送り量 f

Feed rate f

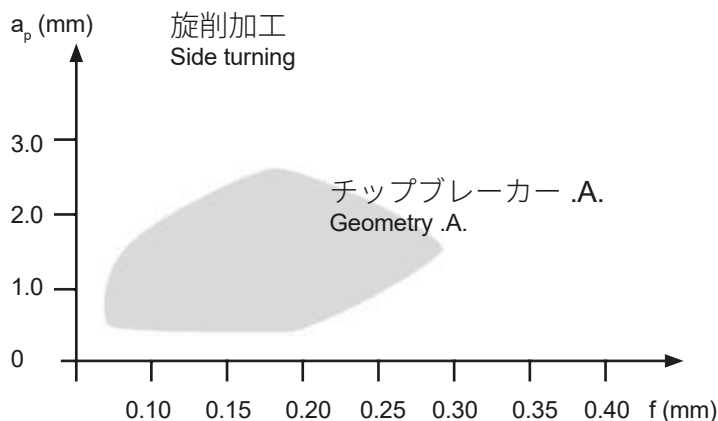
- 溝入れ加工： 0.3 mm/rev* まで
- 旋削加工： 0.3 mm/rev* まで
- Grooving: up to 0.3 mm/rev*
- Side turning: up to 0.3 mm/rev*

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

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

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

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



S224.0400.A4の切削領域グラフ SMnCr420 (16MnCr5)
Chip control graph S224.0500.A4 material 16MnCr5

溝入れ / 旋削加工

Grooving and Side Turning

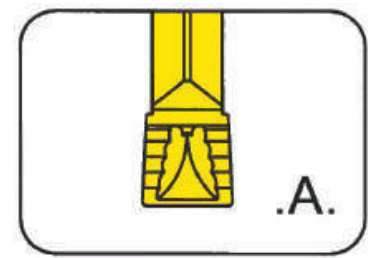


インサート

Indexable insert

S224

チップブレーカー付き
with chip forming

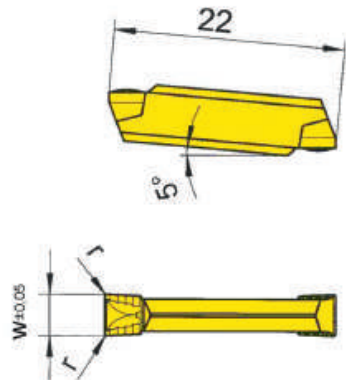


最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

18 mm
3-6 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

G

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AL96	AS62	AS65	TC92	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35
S224.0300.A2	3	0.2	03	▲	▲		△	▲	▲	▲	▲	▲
S224.0300.A4	3	0.4	03	△	▲		▲	▲	△	▲	▲	▲
S224.0400.A2	4	0.2	04	△	▲		△	▲	△	▲	△	▲
S224.0400.A4	4	0.4	04	△	▲	▲	△	▲	△	▲	▲	▲
S224.0500.A4	5	0.4	05	△	▲		△	▲	△	▲	▲	▲
S224.0500.A8	5	0.8	05	△	▲		△	△		△	▲	△
S224.0600.A4	6	0.4	06	△	△		△	△		▲	▲	▲
S224.0600.A8	6	0.8	06	△	▲		△	△		△	△	▲
▲ 在庫品 on stock △ 4週間 / 4 weeks X お問い合わせ下さい / upon request				P	●	●	●	●	●	●	●	●
● 推奨 / recommended				M	-	-	○	-	●	-	-	●
○ 第二推奨 / alternative recommendation				K	●	-	○	-	●	-	-	●
- 非推奨 / not suitable				N	●	-	-	-	●	-	-	●
■ ノンコート / uncoated grades				S	-	-	-	-	●	-	-	●
■ コーティング品 / coated grades				H	-	-	-	-	-	-	-	-
■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet												

mm表記

Dimensions in mm

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

超硬材種
Carbide grades

インサート
Indexable insert

S224...D.

精密焼結品
precision sintered

チップブレーカー
Geometry .D.

良好な切削性を持つ切りくず幅圧縮型刃先形状
Easy cutting geometry with chip former.

特徴

Characteristics

- 内径溝入れ加工に適します
- 鋭利な切刃形状
- 切りくず幅圧縮効果により壁面の面精状の向上
- 低送り条件でも切りくず幅を圧縮

- mainly used for internal grooving
- very positive geometry
- reduced swarf width gives high flank surface finish
- reduced swarf even at low feedrate

適応加工

Applications

- 溝入れ加工：
最大溝深さ 18 mm
- 旋削加工：
最大切込み a_p 3 mm*
- Grooving:
Depth of groove up to 18 mm
- Side turning:
Depth of cut a_p up to 3 mm*

送り量 f

Feed rate f

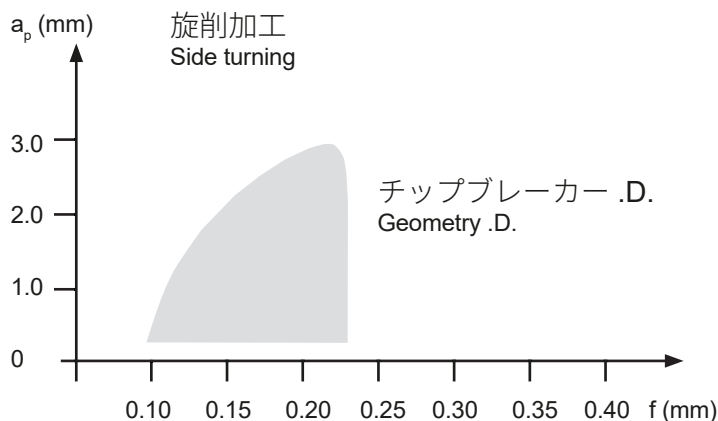
- 溝入れ加工： 0.15 mm/rev* まで
- 旋削加工： 0.2 mm/rev* まで
- Grooving: up to 0.15 mm/rev*
- Side turning: up to 0.2 mm/rev*

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

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

インサートは右勝手または左勝手ツール
ホルダーの使用が可能です。

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



S224.0300.D2の切削領域グラフ SMnCr420 (16MnCr5)
Chip control graph S224.0300.D2 material 16MnCr5

溝入れ / 旋削加工

Grooving and Side Turning



インサート

Indexable insert

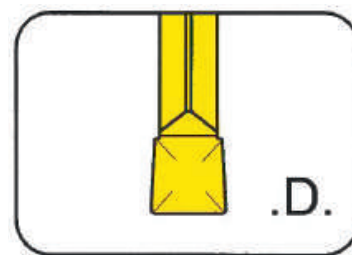
S224

チップブレーカー付き
with chip forming

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

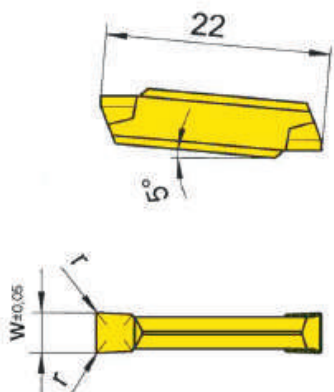
18 mm
2.0-4.0 mm



D2 精密焼結品 / *D2.G 精密研磨品
D2 precision sintered / *D2.G precision ground

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224



*長手方向精度
± 0.06 mm
*Indexability length
± 0.06 mm

G

型式 Part number	w	r	サイズ Size	H54	TF45	TF46	TI22	TI25	TN32	TN35
S224.0200.D2.G	2.0	0.2	01		x					
S224.0200.D2	2.0	0.2	01	▲	▲	▲		▲	▲	▲
S224.0250.D2.G	2.5	0.2	02			▲	▲			
S224.0250.D2	2.5	0.2	02	Δ	▲	▲		▲	▲	▲
S224.0300.D2.G	3.0	0.2	03		▲	▲	▲			
S224.0300.D2	3.0	0.2	03	▲	▲	▲		▲	▲	▲
S224.0400.D2.G	4.0	0.2	04			▲	▲			
S224.0400.D2	4.0	0.2	04	Δ	▲	▲		▲	▲	▲
▲ 在庫品 on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request				P	●	●	●	●	●	●
● 推奨 / recommended				M	●	●	○	-	●	●
○ 第二推奨 / alternative recommendation				K	-	●	●	-	-	●
- 非推奨 / not suitable				N	-	●	●	-	-	●
■ ノンコート / uncoated grades				S	-	●	○	-	-	●
■ コーティング品 / coated grades				H	-	-	-	-	-	-
■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet										

mm表記

Dimensions in mm

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

超硬材種
Carbide grades

インサート
Indexable insert

S224...C.

精密焼結品
precision sintered

チップブレーカー
Geometry .C.



突切り加工用刃先形状
Geometry for parting off.

特長 Characteristics

- 推奨切削条件域で優れた切りくずコントロール
- 切りくず幅圧縮効果により壁面の面精状の向上
- 優れた切りくずコントロールにより安定した加工の実現

- excellent swarf control on the recommended feed range
- reduced swarf width gives high flank surface finish
- excellent swarf control allows production security

適応加工 Applications

- 溝入れ / 突切り加工:
最大溝入れ深さ 18 mm
- Grooving and parting off:
Depth of groove up to 18 mm

送り量 f Feed rate f

- 突切り加工 0.02 ~ 0.1 mm/revまで
- Parting off: 0.02 up to 0.1 mm/rev

注意事項:

右もしくは左の傾斜角付きインサート使用時は送り量を推奨値から20~50%落としてください。
長寿命及び良好な切断面精状を得るには直角インサート使用が有利です。
中実のバー材切断時は刃先の中心到達前に送りを落としてください。

Please note:

The recommended feedrate has to be reduced by 20-50% with right or left hand inserts.
Best tool life and surfaces will be obtained with neutral inserts. Reduce the feed rate before parting off when machining solid bars.

溝入れ / 突切り加工

Grooving and Parting Off



インサート

Indexable insert

S224

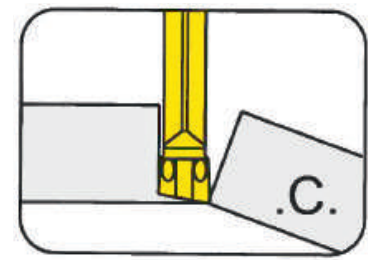
チップブレーカー付き
with chip forming

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

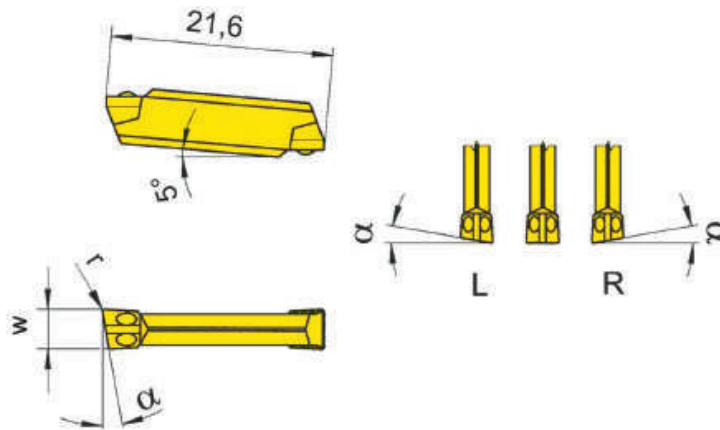
18 mm
2.0-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224



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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	TC92	TF45	TI25	TN35
S224.0020.C1	2.0	0.15	0°	01	▲	▲	▲	▲
R/LS224.0520.C1	2.0	0.15	5°	01	△/△	▲/▲		▲/△
R/LS224.0820.C1	2.0	0.15	8°	01	△/△	▲/▲		△/△
R/LS224.1520.C1	2.0	0.15	15°	01	△/△	▲/▲		▲/▲
S224.0025.C1	2.5	0.15	0°	02	△	▲	▲	▲
R/LS224.0525.C1	2.5	0.15	5°	02	△/△	▲/▲		△/△
R/LS224.0825.C1	2.5	0.15	8°	02	△/△	▲/▲		△/△
S224.0030.C1	3.0	0.15	0°	03	△	▲	▲	▲
R/LS224.0530.C1	3.0	0.15	5°	03	△/△	▲/▲		▲/▲
R/LS224.0830.C1	3.0	0.15	8°	03	△/△	▲/▲		▲/▲
▲ 在庫品 on stock △ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request ● 推奨 / recommended ○ 第二推奨 / alternative recommendation - 非推奨 / not suitable ■ ノンコート / uncoated grades ■ コーティング品 / coated grades ■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet					P	●	●	●
					M	-	●	●
					K	-	●	●
					N	-	●	●
					S	-	●	●
					H	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記

Dimensions in mm

R: 右勝手 L: 左勝手 を指します。

State R or L version

他の寸法はお問い合わせ下さい。

Further sizes upon request

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

G

溝入れ / 旋削加工

Grooving and Side Turning



インサート

Indexable insert

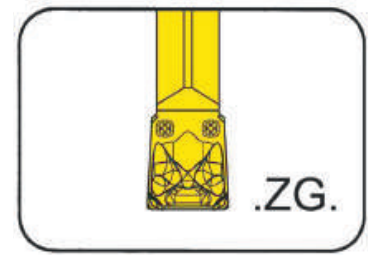
S224

チップブレーカー付き
with chip forming

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

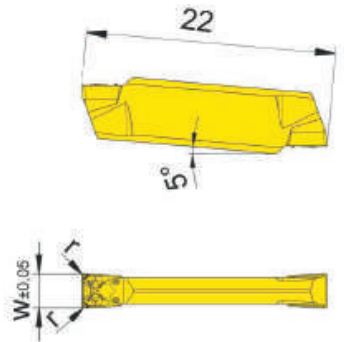
18 mm
3 mm



ZG 精密研磨品
ZG precision ground

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224



長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	ALXT
S224.0300.ZG2	3	0.2	03	▲
				P ●
				M ○
				K -
				N -
				S -
				H -

▲ 在庫品 on stock Δ 4 週間 / 4 weeks X お問い合わせ下さい / upon request

● 推奨 / recommended

○ 第二推奨 / alternative recommendation

- 非推奨 / not suitable

■ ノンコート / uncoated grades

■ コーティング品 / coated grades

■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記

Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

超硬材種
Carbide grades

溝入れ / 旋削加工

Grooving and Side Turning



インサート

Indexable insert

S224

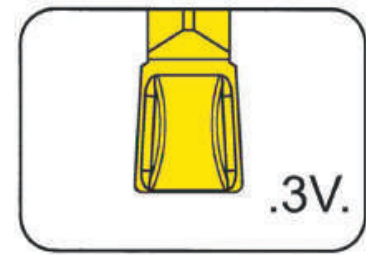
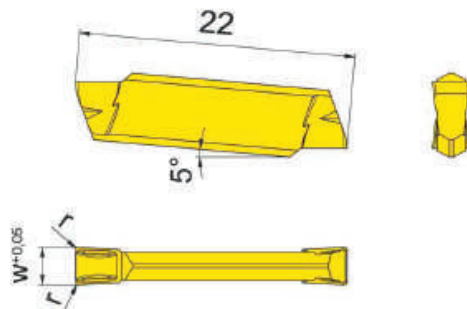
チップブレーカー付き
with chip former

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

18 mm
2.0-4.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

G

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS45	HP65
S224.0200.3V2	2.0	0,2	01	▲	▲
S224.0250.3V2	2.5	0,2	02	▲	▲
S224.0300.3V2	3.0	0,2	03	▲	▲
S224.0400.3V3	4.0	0,3	04	▲	▲
				P	●
				M	●
				K	●
				N	●
				S	○
				H	-

▲ 在庫品 on stock Δ 4 週間 / 4 weeks X お問い合わせ下さい / upon request

● 推奨 / recommended

○ 第二推奨 / alternative recommendation

- 非推奨 / not suitable

■ ノンコート / uncoated grades

■ コーティング品 / coated grades

■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記

Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

超硬材種
Carbide grades

溝入れ / 突切り加工

Grooving and Parting Off



インサート

Indexable insert

S224

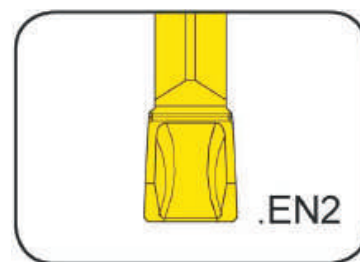
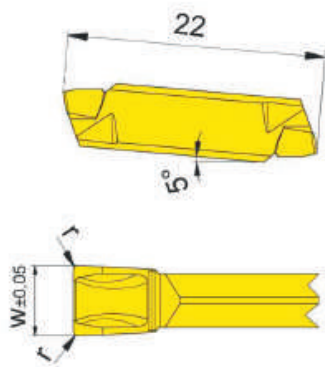
チップブレーカー付き
with chip former

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

18 mm
2.0-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS62	AS65
S224.0200.EN2	2.0	0.2	01	▲	▲
S224.0250.EN2	2.5	0.2	02	▲	▲
S224.0300.EN2	3.0	0.2	03	▲	▲
				P	●
				M	-
				K	-
				N	-
				S	-
				H	-

▲ 在庫品 on stock Δ 4 週間 / 4 weeks X お問い合わせ下さい / upon request

● 推奨 / recommended

○ 第二推奨 / alternative recommendation

- 非推奨 / not suitable

■ ノンコート / uncoated grades

■ コーティング品 / coated grades

■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記

Dimensions in mm

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

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

超硬材種
Carbide grades

溝入れ / 旋削加工

Grooving and Side Turning



インサート

Indexable insert

S224

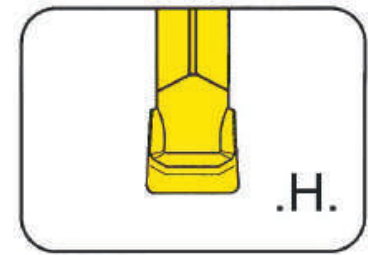
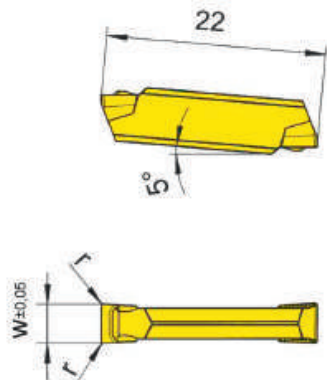
チップブレイカー付き
with chip breaker

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

18 mm
3-6 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

G

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AL96	TF42
S224.0300.H4	3	0.4	03	Δ	▲
S224.0400.H4	4	0.4	04	Δ	▲
S224.0500.H6	5	0.6	05	▲	▲
S224.0500.H8	5	0.8	05	▲	Δ
S224.0600.H6	6	0.6	06	Δ	Δ
S224.0600.H8	6	0.8	06	▲	Δ
				P	●
				M	-
				K	●
				N	●
				S	-
				H	-

▲ 在庫品 on stock Δ 4 週間 / 4 weeks X お問い合わせ下さい / upon request

● 推奨 / recommended

○ 第二推奨 / alternative recommendation

- 非推奨 / not suitable

■ ノンコート / uncoated grades

■ コーティング品 / coated grades

■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記

Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

超硬材種
Carbide grades

端面溝入れ加工 Face Grooving



インサート Indexable insert

S224

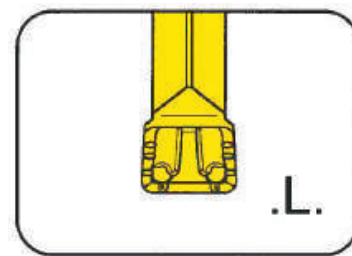
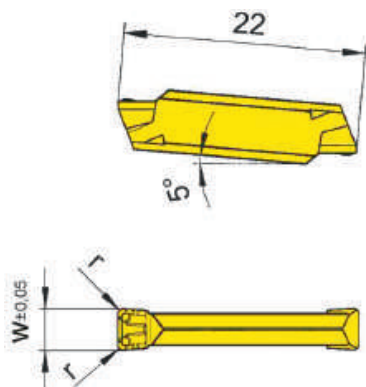
チップブレーカー付き
with chip forming

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

18 mm
3-6 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size		AL96	AS62	AS65	AS66	ASG6	TF42	T122
S224.0300.L4	3	0.4	03			▲	▲	▲	△		
S224.0400.L4	4	0.4	04		▲	▲		▲		▲	▲
S224.0500.L4	5	0.4	05		▲	▲		△	△	▲	▲
S224.0500.L6	5	0.6	05		△	▲		▲	△	▲	△
S224.0600.L4	6	0.4	06		▲	▲				▲	▲
S224.0600.L6	6	0.6	06		▲	▲			△	△	▲
				P	●	●	●	●	●	●	●
				M	-	-	○	○	○	-	-
				K	●	-	●	●	○	-	-
				N	●	-	●	●	-	-	-
				S	-	-	○	○	-	-	-
				H	-	-	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 on stock △ 4 週間 / 4 weeks X お問い合わせ下さい / upon request

● 推奨 / recommended

○ 第二推奨 / alternative recommendation

- 非推奨 / not suitable

■ ノンコート / uncoated grades

■ コーティング品 / coated grades

■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記

Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

超硬材種
Carbide grades

溝入れ / 旋削加工

Grooving and Side Turning



インサート

Insert

S124

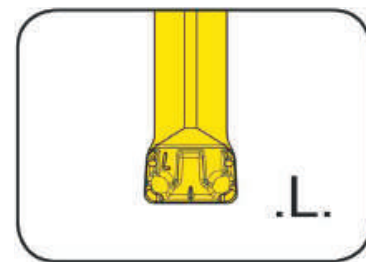
チップブレーカー付き
with chip forming

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

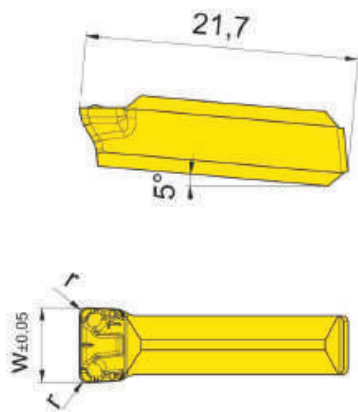
18 mm
6 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224



G

型式 Part number	w	r	サイズ Size		AS42	AS46
S124.0600.L6	6	0.6	06		▲	▲
				P	●	●
				M	●	●
				K	●	●
				N	●	●
				S	●	●
				H	-	-

▲ 在庫品 on stock Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request

● 推奨 / recommended

○ 第二推奨 / alternative recommendation

- 非推奨 / not suitable

■ ノンコート / uncoated grades

■ コーティング品 / coated grades

■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記

Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

超硬材種
Carbide grades

溝入れ / 突切り加工

Grooving and Parting Off



インサート

Indexable insert

S224

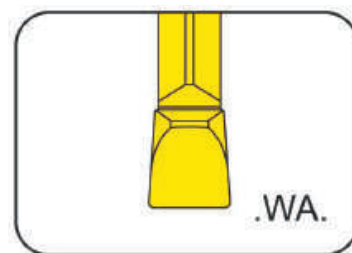
チップブレーカー付き
with chip forming

溝幅
最大溝深さ

Width of groove
Depth of groove up to

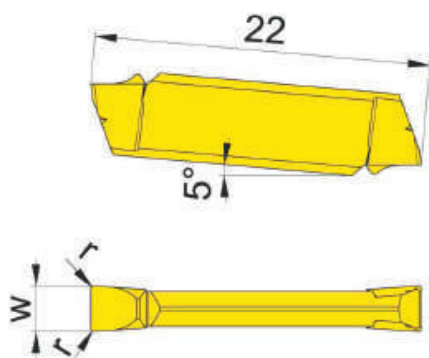
2-3 mm
18 mm

切刃面研磨 + 鏡面仕上げ
precision ground and polished



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224



型式 Part number	w	r	サイズ Size		K10	DD26
S224.0200.WA2	2	0.2	01	▲	▲	▲
S224.0300.WA2	3	0.2	03	▲	▲	▲

▲ 在庫品 on stock Δ 4 週間 / 4 weeks X お問い合わせ下さい / upon request

● 推奨 / recommended

○ 第二推奨 / alternative recommendation

- 非推奨 / not suitable

■ ノンコート / uncoated grades

■ コーティング品 / coated grades

■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記

Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

P	●	■
M	○	■
K	●	■
N	●	■
S	○	■
H	-	■

超硬材種
Carbide grades

溝入れ / 旋削加工

Grooving and Side Turning

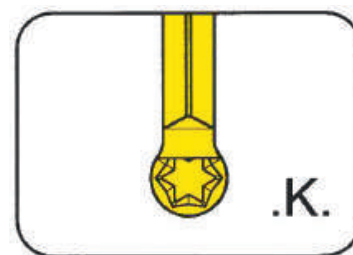


インサート

Indexable insert

S224

チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ
溝幅
Vollradius

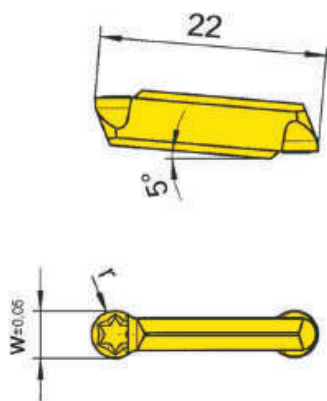
Depth of groove up to
Width of groove
Full radius

18 mm
2-6 mm
1-3 mm

精密焼結品
precision sintered

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224



長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

G

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AL96	AS62	AS66	P20	TC92	TF42	TN32	TN35
S224.0010.K2	2	1.0	01		▲	▲			▲		
S224.0015.K3	3	1.5	03	▲	▲	▲	△	▲	▲	▲	
S224.0020.K4	4	2.0	04	▲	▲	▲	△	▲	▲	▲	
S224.0025.K5	5	2.5	05	▲	▲	▲	△	▲	▲	▲	△
S224.0030.K6	6	3.0	06		▲	▲	△				
▲ 在庫品 on stock				P	●	●	●	●	●	●	●
● 推奨 / recommended				M	-	-	○	-	-	-	●
○ 第二推奨 / alternative recommendation				K	●	-	●	-	-	-	●
- 非推奨 / not suitable				N	●	-	●	-	-	-	●
■ ノンコート / uncoated grades				S	-	-	○	-	-	-	●
■ コーティング品 / coated grades				H	-	-	-	-	-	-	-
■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet											

▲ 在庫品 on stock △ 4 週間 / 4 weeks X お問い合わせ下さい / upon request

● 推奨 / recommended

○ 第二推奨 / alternative recommendation

- 非推奨 / not suitable

■ ノンコート / uncoated grades

■ コーティング品 / coated grades

■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記

Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

超硬材種
Carbide grades

D_{min} 45° 角度付きホルダー使用時のワーク径ごとの最大切込み量です。ツールホルダーページを参照下さい。

D_{min} for corner reliefs with toolholder 45°

t _{max}	S224.0010.K2	S224.0015.K3	S224.0020.K4	S224.0025.K5	S224.0030.K6
0.5	Ø 34	Ø 26	Ø 22	Ø 21	Ø 14
1.0	Ø 54	Ø 36	Ø 26	Ø 22	Ø 18
1.5	Ø 54	Ø 36	Ø 26	Ø 22	Ø 18
2.0	Ø 55	Ø 36	Ø 26	Ø 22	Ø 18
2.5	Ø 56	Ø 36	Ø 26	Ø 22	Ø 18
3.0	-	-	-	Ø 22	Ø 18

溝入れ / 旋削加工

Grooving and Side Turning

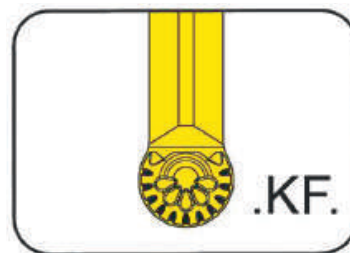


インサート

Indexable insert

S224

チップブレーカー付き
with chip forming



最大溝深さ
溝幅
フルR

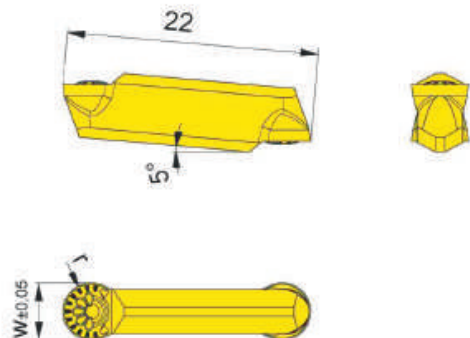
Depth of groove up to
Width of groove
Full radius

18 mm
3-6 mm
1.5-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224



長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size		AS62	AS66	TA42
S224.0015.KF3	3	1.5	03			▲	x
S224.0020.KF4	4	2.0	04			▲	Δ
S224.0025.KF5	5	2.5	05		Δ	▲	x
S224.0030.KF6	6	3.0	06		x	▲	
▲ 在庫品 on stock Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request				P	●	●	●
● 推奨 / recommended				M	-	○	-
○ 第二推奨 / alternative recommendation				K	-	●	-
- 非推奨 / not suitable				N	-	●	-
■ ノンコート / uncoated grades				S	-	○	-
■ コーティング品 / coated grades				H	-	-	-
■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet							

超硬材種
Carbide grades

mm表記

Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

D_{min} 45° 角度付きホルダー使用時のワーク径ごとの最大切込み量です。ツールホルダーページを参照下さい。

D_{min} for corner reliefs with toolholder 45°

t_{max}	S224.0010.K2	S224.0015.K3	S224.0020.K4	S224.0025.K5	S224.0030.K6
0.5	Ø 26	Ø 22	Ø 21	Ø 14	Ø 14
1.0	Ø 36	Ø 26	Ø 22	Ø 18	Ø 18
1.5	Ø 36	Ø 26	Ø 22	Ø 18	Ø 18
2.0	Ø 36	Ø 26	Ø 22	Ø 18	Ø 18
2.5	Ø 36	Ø 26	Ø 22	Ø 18	Ø 18
3.0	-	-	Ø 22	Ø 18	Ø 18

溝入れ / 旋削加工

Grooving and Side Turning



インサート

Indexable insert

S224

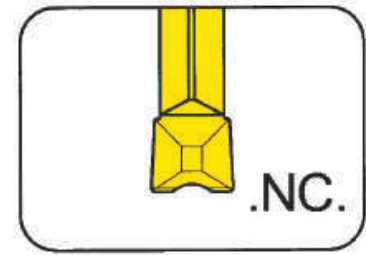
チップブレーカー付き
with chip forming

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

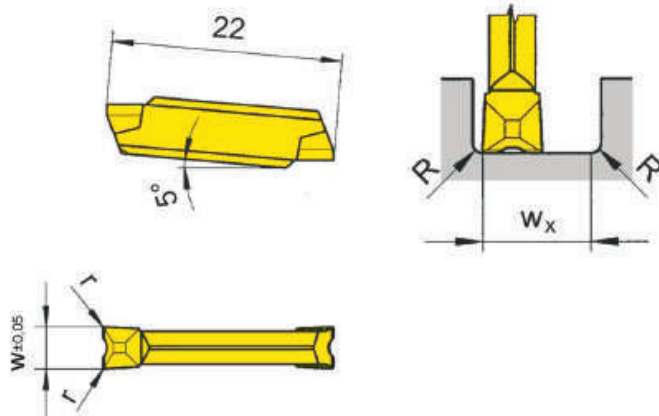
18 mm
2.5-3.0 mm

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224



長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	w _x	サイズ Size		TF46	T122	T125	T126
S224.NC25.D2	2.5	0.2	3.6	02		△	▲	▲	▲
S224.NC30.D2	3.0	0.2	4.5	03		△	▲	▲	▲
▲ 在庫品 on stock △ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request					P	●	●	●	●
● 推奨 / recommended					M	○	-	●	○
○ 第二推奨 / alternative recommendation					K	●	-	●	●
- 非推奨 / not suitable					N	●	-	●	●
■ ノンコート / uncoated grades					S	○	-	●	○
■ コーティング品 / coated grades					H	-	-	-	-
■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet									

超硬材種
Carbide grades

mm表記

Dimensions in mm

w_x (最小仕上幅) = 加工溝幅 - R_(右コーナーR) - R_(左コーナーR)

w_x = width of groove - R_(right) - R_(left)

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

G

溝入れ / 突切り加工

Grooving and Parting Off

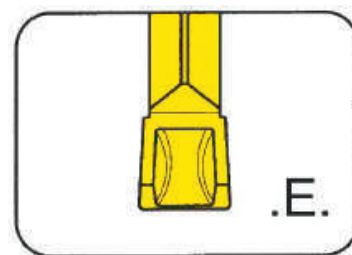


インサート

Indexable insert

S224

チップブレーカー付き
with chip former



最大溝深さ
溝幅

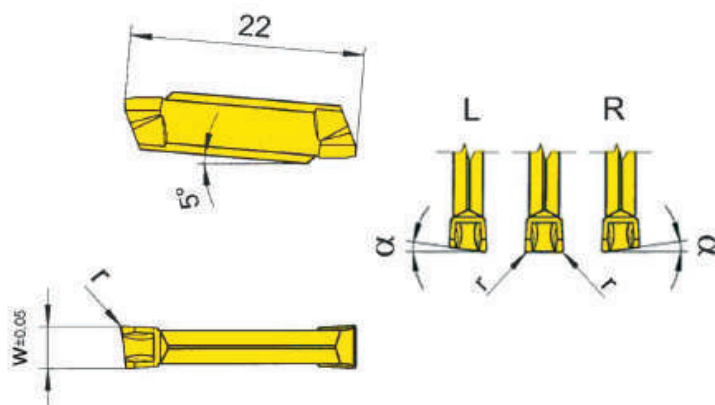
Depth of groove up to
Width of groove

18 mm
2.0-4.0 mm

精密焼結品
precision sintered

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224



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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	AL96	AS62	TA43	TC92	TC93	TF43	TF45	T122	T125	TN32	TN35
S224.0200.E2	2.0	0.2	0°	01		▲		Δ	Δ	▲	▲				
R/LS224.0520.E2	2.0	0.2	5°	01		▲/▲		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ				
S224.0250.E2	2.5	0.2	0°	02		▲		▲	Δ	▲	▲				
R/LS224.0525.E2	2.5	0.2	5°	02		▲/Δ		Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ				
S224.0300.E2	3.0	0.2	0°	03	Δ	▲	Δ	▲	Δ	▲	▲	▲	▲	Δ	Δ
S224.0300.E4	3.0	0.4	-	03	Δ	Δ		Δ	Δ	▲	▲		Δ	Δ	Δ
R/LS224.0530.E2	3.0	0.2	5°	03		▲/▲		Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ	▲/▲				
S224.0400.E2	4.0	0.2	0°	04	Δ	▲		Δ	Δ	Δ	▲		Δ	Δ	Δ
S224.0400.E4	4.0	0.4	-	04	Δ	▲		Δ	Δ	Δ	▲		Δ	Δ	Δ
▲ 在庫品 o n stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい					P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
● 推奨 / recommended					M	-	-	-	-	-	●	-	●	-	●
o 第二推奨 / alternative recommendation					K	●	-	-	-	-	●	-	●	-	●
- 非推奨 / not suitable					N	●	-	-	-	-	●	-	●	-	●
■ ノンコート / uncoated grades					S	-	-	-	-	-	●	-	●	-	●
■ コーティング品 / coated grades					H	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet															

mm表記

Dimensions in mm

R : 右勝手 L : 左勝手 を指します。

State R or L version

他の寸法はお問い合わせ下さい。

Further sizes upon request

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

超硬材種
Carbide grades

溝入れ / 突切り加工

Grooving and Parting Off



インサート

Indexable insert

S224

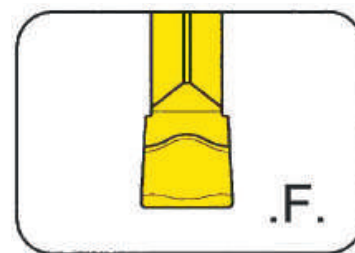
チップブレーカー付き
with chip forming

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

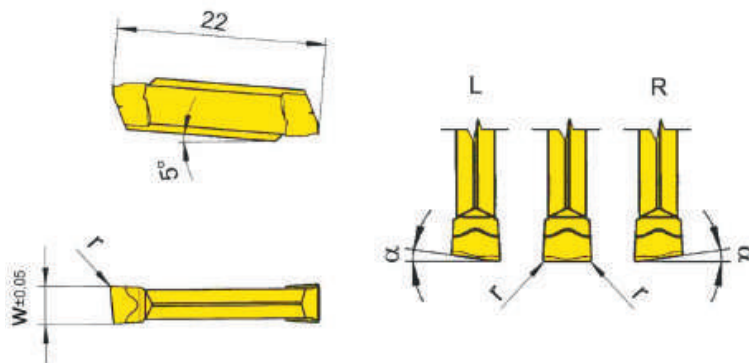
18 mm
2.0-4.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224



長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

G

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	AL96	TA43	TF42	TF43	TF45	TF46	TI22	TI25	TN32
S224.0200.F2	2.0	0.2	0°	01	Δ		Δ	▲	▲	▲	▲	▲	Δ
R/LS224.0520.F2	2.0	0.2	5°	01					▲/▲	▲/Δ			
S224.0250.F2	2.5	0.2	0°	02	Δ		Δ	Δ	▲	Δ	▲	Δ	Δ
R/LS224.0525.F2	2.5	0.2	5°	02				▲/Δ	▲/Δ				
S224.0300.F2	3.0	0.2	0°	03	Δ	Δ		▲	▲	▲	Δ	▲	Δ
R/LS224.0530.F2	3.0	0.2	5°	03				Δ/Δ	▲/▲		Δ/Δ		
S224.0400.F2	4.0	0.2	0°	04	Δ		Δ		▲		▲	Δ	Δ
▲ 在庫品 on stock Δ 4 週間 / 4 weeks X お問い合わせ下さい / upon request					P	●	●	●	●	●	●	●	●
● 推奨 / recommended					M	-	-	-	●	○	-	●	-
○ 第二推奨 / alternative recommendation					K	●	-	-	●	●	-	●	-
- 非推奨 / not suitable					N	●	-	-	●	●	-	●	-
■ ノンコート / uncoated grades					S	-	-	-	●	○	-	●	-
■ コーティング品 / coated grades					H	-	-	-	-	-	-	-	-
■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet													

mm表記

Dimensions in mm

R: 右勝手 L: 左勝手 を指します。

State R or L version

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

超硬材種
Carbide grades

溝入れ / 突切り加工

Grooving and Parting Off



インサート

Indexable insert

S224

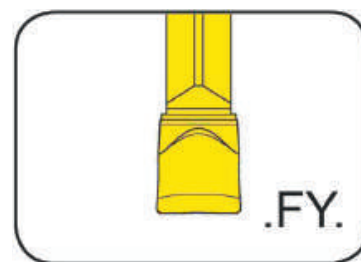
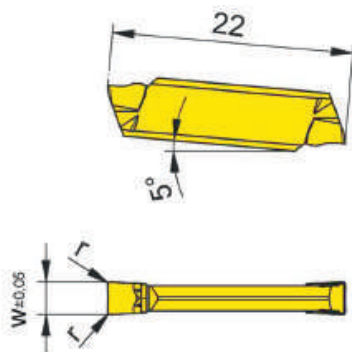
チップブレーカー付き
with chip forming

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

18 mm
2.0-3.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	Ti25
S224.0200.FY2	2.0	0.2	01	▲
S224.0250.FY2	2.5	0.2	02	▲
S224.0300.FY2	3.0	0.2	03	▲
				P •
				M •
				K •
				N •
				S •
				H -

▲ 在庫品 on stock △ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request

● 推奨 / recommended

○ 第二推奨 / alternative recommendation

- 非推奨 / not suitable

■ ノンコート / uncoated grades

■ コーティング品 / coated grades

■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記

Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

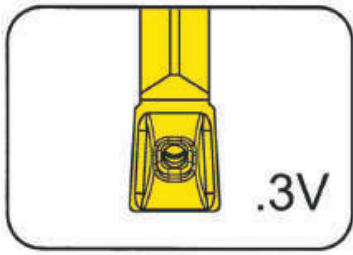
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

超硬材種
Carbide grades

インサート
Indexable insert

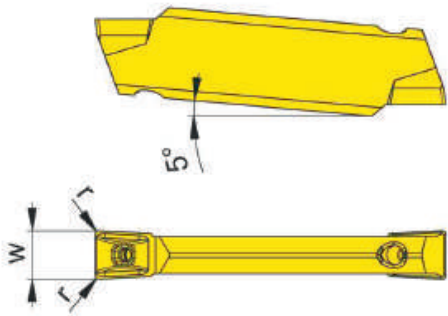
S224
チップブレーカー付き
with chip former

溝幅	Width of groove	3 mm
----	-----------------	------



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224



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

型式 Part number	w	r	サイズ Size	HP65	
S224.0300.3V2.IK	3	0.2	03	▲	
				P	●
				M	●
				K	●
				N	○
				S	●
				H	-

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

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

超硬材種
Carbide grades

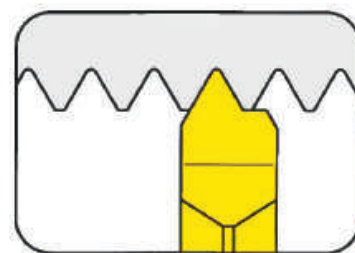
ねじ切り加工（おねじ） さらい刃付き Threading (external) Full profile



インサート Indexable insert

S224

ISOメートルねじ
Metric ISO thread



ピッチ

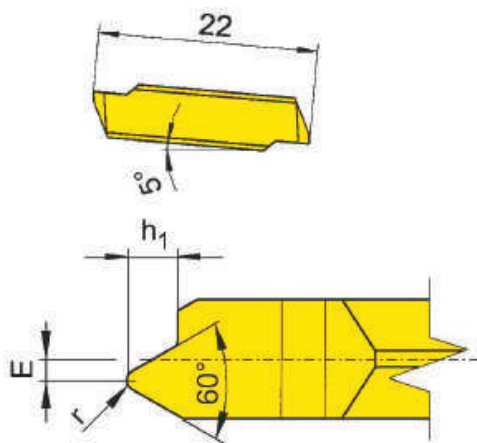
Pitch

0.50-2.00 mm

精密研磨品
precision ground

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224



長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	P	E	r	h ₁	サイズ Size	TF45
R/LS224.0305.02	0.50	1.0	0.07	0.31	03	▲/▲
R/LS224.0407.02	0.75	0.9	0.11	0.46	03	▲/▲
R/LS224.0610.02	1.00	0.8	0.14	0.61	03	▲/▲
R/LS224.0712.02	1.25	0.7	0.15	0.77	03	▲/▲
R/LS224.0915.02	1.50	0.5	0.20	0.92	03	▲/▲
R/LS224.1017.02	1.75	0.4	0.25	1.07	03	▲/△
R/LS224.1220.02	2.00	0.3	0.25	1.23	03	▲/▲

▲ 在庫品 on stock △ 4週間 / 4 weeks X お問い合わせ下さい / upon request

● 推奨 / recommended

○ 第二推奨 / alternative recommendation

- 非推奨 / not suitable

■ ノンコート / uncoated grades

■ コーティング品 / coated grades

■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記

Dimensions in mm

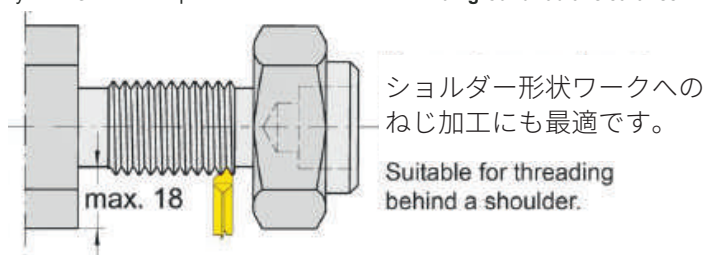
R : 右勝手 L : 左勝手 を指します。

State R or L version

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	-

超硬材種
Carbide grades

調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.



ショルダー形状ワークへの
ねじ加工にも最適です。

Suitable for threading
behind a shoulder.

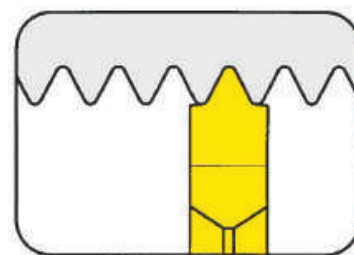
ねじ切り加工（おねじ） さらい刃付き Threading (external) Full profile



インサート Indexable insert

NS224

ウィットワース管用ねじ
Whitworth pipe thread

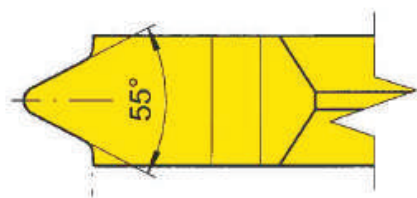
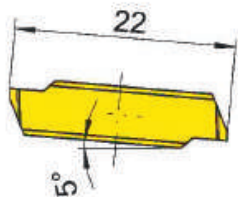


ピッチ

Threads per inch

11-28

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ H224
Type B224
BK224

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

G

型式 Part number	TPI	サイズ Size	TA45
NS224.5511.02	11	03	▲
NS224.5514.02	14	03	▲
NS224.5519.02	19	03	▲
NS224.5528.02	28	03	▲

▲ 在庫品 / on stock △ 4週間 / 4 weeks
x お問い合わせ下さい / upon request ● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable

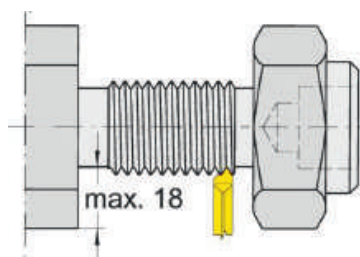
■ ノンコート / uncoated grades
■ コーティング品 / coated grades
■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	-

調整用シムは不要です。HORN社製ねじ加工工具は全て外周逃げ部を研削加工しています。
No shims necessary. All HORN thread profiles are manufactured with **full ground radial clearance**.



ショルダー形状ワークへの
ねじ加工にも最適です。

Suitable for threading
behind a shoulder.