

インサート
Indexable insert

S229...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）
- 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 contro
- 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25 mm
- 旋削加工：最大切込み a_p 4 mm*
- Grooving:
Depth of groove up to 25 mm
- Side turning:
Depth of cut a_p up to 4 mm*

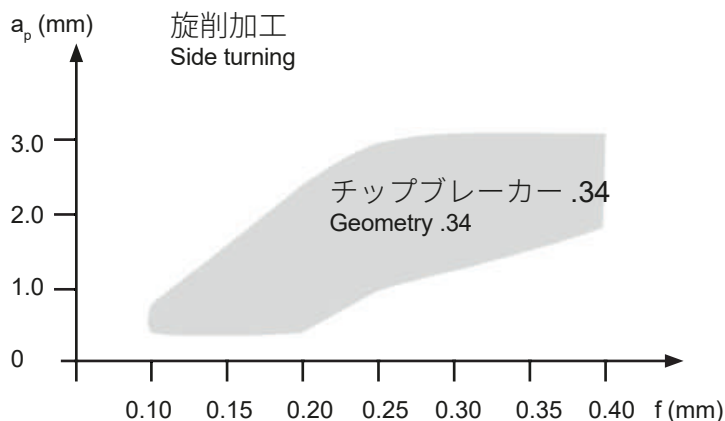
送り量 f Feed rate f

- 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
左勝手インサートの使用が可能です。

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.



S229.0500.34の切削領域グラフ SMnCr420 (16MnCr5)
Chip control graph S229.0500.34 material 16MnCr5

溝入れ / 旋削加工

Grooving and Side Turning



インサート

Indexable insert

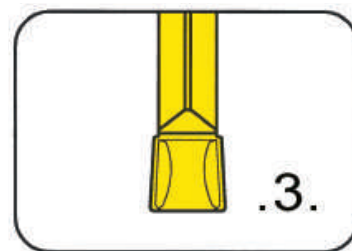
S229

チップブレーカー付き
with chip former

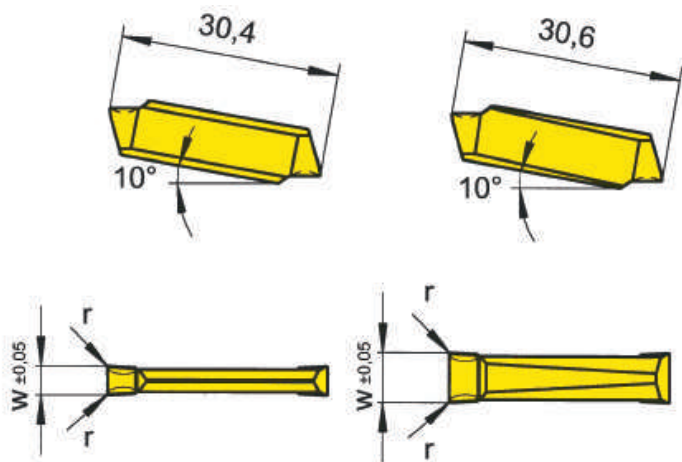
最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

25 mm
3-10 mm



精密焼結品
precision sintered



インサート幅 : 3.0 - 5.0 mm
Width 3.0 - 5.0 mm

インサート幅 : 6.0 - 10.0 mm
Width 6.0 - 10.0 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	MG12	AL96	AS62	AS66	H54	P20	TA45	TC92	TF42	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35
S229.0300.32	3	0.2	03	▲	▲	▲	▲	▲	△	△	▲		▲	△	▲	▲	▲
S229.0300.34	3	0.4	03	△	▲	▲	▲	▲	△		▲		▲	△	▲	▲	▲
S229.0400.32	4	0.2	03/04	△	▲	▲	▲	▲	△	△	▲		▲	△	▲	▲	▲
S229.0400.34	4	0.4	03/04	△	▲	▲	▲	▲	△		▲	▲	▲	△	▲	▲	▲
S229.0500.34	5	0.4	04	△	▲	▲	▲	△	△	△	△		▲	▲	▲	▲	▲
S229.0500.36	5	0.6	04					△	△		△			△	△	△	△
S229.0600.34	6	0.4	05	△	▲	▲	▲	△	△	△	△		▲	△	▲	▲	▲
S229.0600.38	6	0.8	05		▲	▲	▲				△			△			
S229.0700.36	7	0.6	07	△	△	▲			△		△				▲	△	▲
S229.0800.36	8	0.6	07/08	△		▲			△		▲			▲	▲	▲	▲
S229.0800.38	8	0.8	07/08	x							△				x	△	x
S229.0800.3K	8	1.2	07/08								△			△			
S229.1000.36	10	0.6	09	△		▲			△		△				▲	▲	▲
▲ 在庫品 / on stock △ 4週間 / 4 weeks				P	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
x お問い合わせ下さい / upon request				M	●	-	-	○	●	-	●	-	●	-	●	-	●
● 推奨 / recommended ○ 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

H

インサート
Indexable insert

S229...5.

精密焼結品
precision sintered

チップブレーカー
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
- 切りくず幅圧縮効果により壁面の面精状の向上
- 優れた切粉りくずコントロールにより安定した加工の実現

適応加工 Applications

- 切削加工: 最大溝深さ 25 mm
- 旋削加工: 最大切込み a_p 4 mm*
- Grooving:
Depth of groove up to 25 mm
- Side turning:
Depth of cut a_p up to 4 mm*

- 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

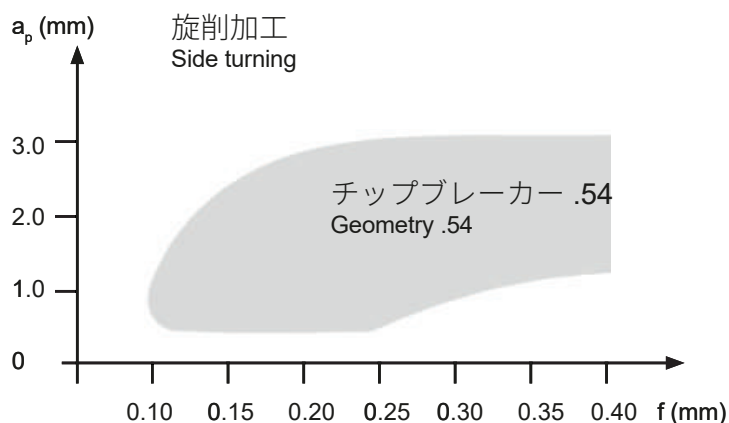
送り量 f Feed rate f

- 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
左勝手インサートの使用が可能です。

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.



S229.0500.54の切削領域グラフ SMnCr420 (16MnCr5)
Chip control graph S229.0500.54 material 16MnCr5

溝入れ/旋削加工

Grooving and Side Turning



インサート

Indexable insert

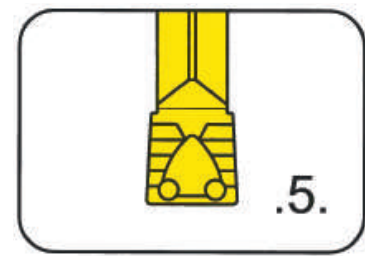
S229

チップブレーカー付き
with chip forming

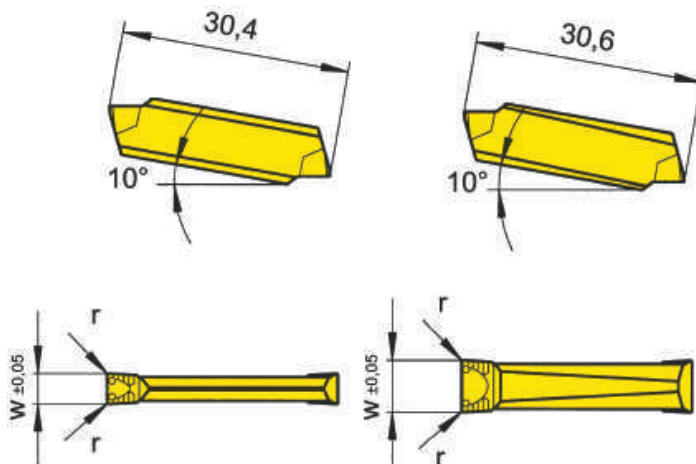
最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

25 mm
3-10 mm



精密焼結品
precision sintered



インサート幅：3.0 - 5.0 mm
Width 3.0 - 5.0 mm

インサート幅：6.0 - 10.0 mm
Width 6.0 - 10.0 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

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	P20	TC92	TF42	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35
S229.0300.52	3	0.2	03	Δ	▲	Δ	Δ		▲	▲	▲	▲	▲
S229.0300.54	3	0.4	03	Δ	▲		Δ		▲	▲	▲	▲	
S229.0400.52	4	0.2	03/04	Δ	▲	Δ	▲		▲	▲	▲	▲	▲
S229.0400.54	4	0.4	03/04	Δ	▲				▲	▲	▲	▲	▲
S229.0500.54	5	0.4	04	Δ	▲	Δ	▲		▲	▲	▲	▲	▲
S229.0500.56	5	0.6	06			x	Δ			x	Δ	Δ	Δ
S229.0600.54	6	0.4	05	Δ	▲	Δ	▲		▲		▲	▲	▲
S229.0600.56	6	0.6	05	Δ		x	Δ				Δ	Δ	Δ
S229.0600.58	6	0.8	05		▲								
S229.0700.56	7	0.6	07		▲	Δ	Δ			▲		Δ	
S229.0800.56	8	0.6	07/08	Δ	▲	Δ	Δ			▲		▲	
S229.0800.58	8	0.8	07/08	Δ		Δ	Δ	Δ		▲		Δ	
S229.0800.5K	8	1.2	07/08			x	Δ			▲			
S229.1000.56	10	0.6	09	Δ		Δ	Δ			▲		▲	
▲ 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													

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

H

インサート
Indexable insert

S229...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

適応加工 Applications

- 溝入れ加工:
最大溝深さ 25 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

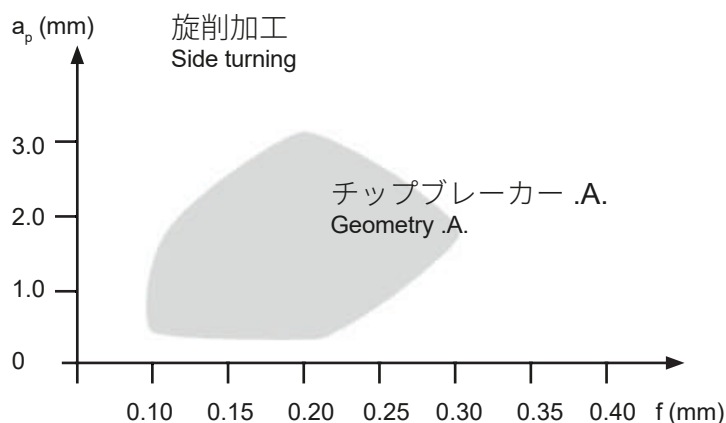
- 溝入れ加工: 0.3 mm/rev* まで
- 旋削加工: 0.3 mm/rev* まで
- Grooving: up to 0.3 mm/rev*
- Side turning: up to 0.3 mm/rev*

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

- 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

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
左勝手インサートの使用が可能です。

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.



S229.0500.A4の切削領域グラフ SMnCr420 (16MnCr5)
Chip control graph S229.0500.A4 material 16MnCr5

ph HORN ph

S229

溝入れ / 突切り加工 Grooving and Parting Off



インサート Indexable insert

S229

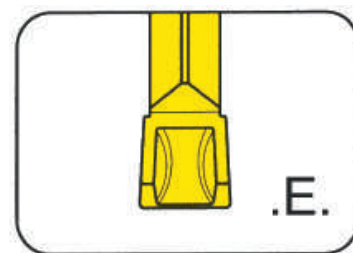
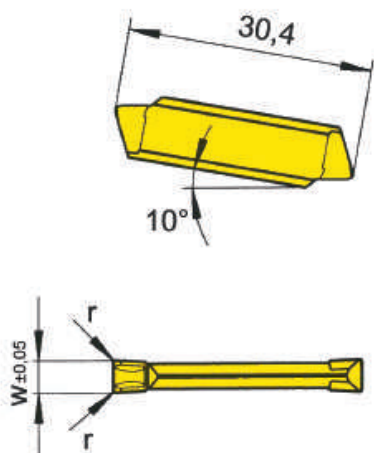
チップブレーカー付き
with chip forming

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

25 mm
3-4 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

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	TC92	TF45	TF46	TI25
S229.0300.E2	3	0.2	03	▲	△	▲	▲	▲
S229.0300.E4	3	0.4	03	▲	△	▲	▲	▲
S229.0400.E2	4	0.2	03/04	▲	△	▲	△	▲
S229.0400.E4	4	0.4	03/04	▲	△	▲	▲	▲
▲ 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

H

溝入れ / 突切り加工 Grooving and Parting Off



インサート Indexable insert

S229

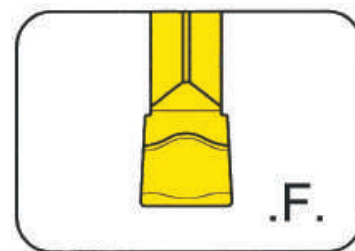
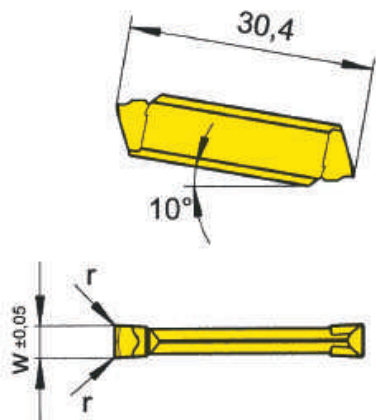
チップブレーカー付き
with chip forming

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

25 mm
3-4 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size
S229.0300.F2	3	0.2	03
S229.0300.F4	3	0.4	03
S229.0400.F2	4	0.2	03/04
S229.0400.F4	4	0.4	03/04

▲ 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.

	TC92	TF43	TF45	TF46	TI22	TI25
▲	Δ	▲	▲	▲	▲	Δ
Δ	Δ		▲	Δ		Δ
Δ	Δ	Δ	▲	Δ		Δ
Δ	Δ		▲	Δ		Δ
P	●	●	●	●	●	●
M	-	-	●	○	-	●
K	-	-	●	●	-	●
N	-	-	●	●	-	●
S	-	-	●	○	-	●
H	-	-	-	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

H

インサート

Indexable insert

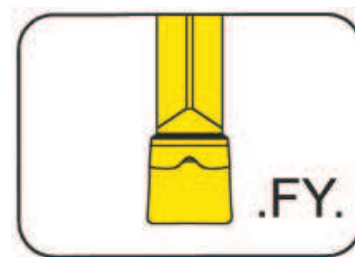
S229

チップブレーカー付き
with chip forming

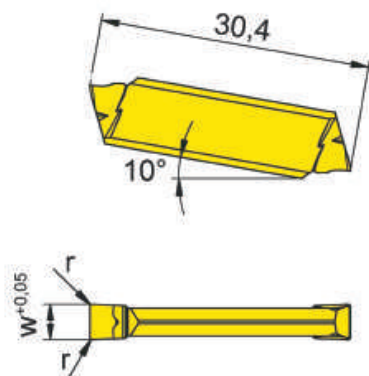
最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

25 mm
3-4 mm



精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	HP65	PH35	Ti25
S229.0300.FY2	3	0.2	03	▲	▲	▲
S229.0400.FY3	4	0.3	03/04		▲	▲

▲ 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

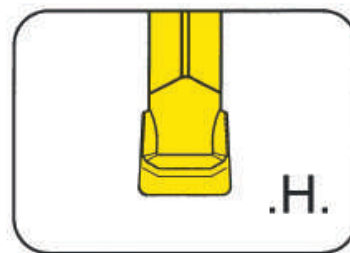


インサート

Indexable insert

S229

チップブレーカー付き
with chip breaker

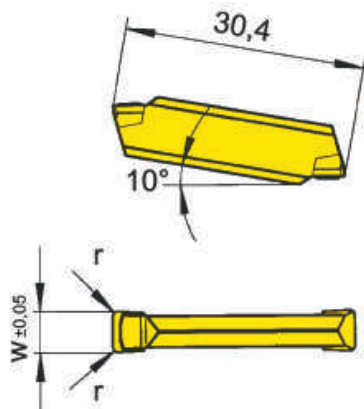


最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

25 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 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

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	TF42	TF46
S229.0300.H4	3	0.4	03	▲	Δ	
S229.0300.H6	3	0.6	03	▲	▲	
S229.0400.H4	4	0.4	03/04	Δ	▲	
S229.0400.H6	4	0.6	03/04	▲	▲	
S229.0400.H8	4	0.8	03/04	▲	▲	Δ
S229.0500.H4	5	0.4	04	Δ	▲	
S229.0500.H6	5	0.6	04	▲	Δ	
S229.0500.H8	5	0.8	04	Δ	Δ	
S229.0600.H4	6	0.4	05	Δ	▲	
S229.0600.H6	6	0.6	05	Δ	▲	
S229.0600.H8	6	0.8	05	Δ	▲	
S229.0600.HK	6	1.2	05	Δ	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

H

インサート

Indexable insert

S229

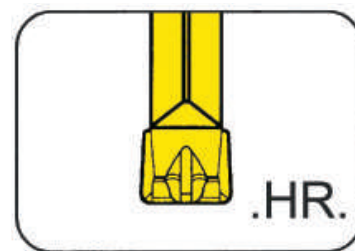
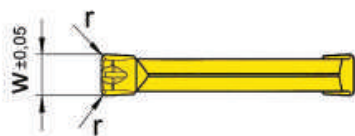
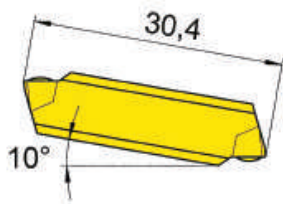
チップブレーカー付き
with chip forming

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

25 mm
3-8 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

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
S229.0300.HR4	3	0.4	03	▲	△
S229.0400.HR4	4	0.4	03/04	▲	▲
S229.0500.HR4	5	0.4	04	▲	△
S229.0500.HR6	5	0.6	04	▲	▲
S229.0500.HR8	5	0.8	04	▲	△
S229.0600.HR4	6	0.4	05	▲	▲
S229.0600.HR6	6	0.6	05	▲	▲
S229.0600.HR8	6	0.8	05	▲	△
S229.0800.HR8.PG	8	0.8	07/08	▲	
▲ 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

溝入れ / 旋削加工 Grooving and Side Turning



インサート Indexable insert

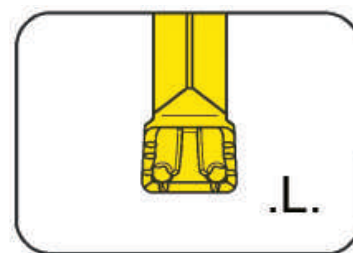
S229

チップブレーカー付き
with chip forming

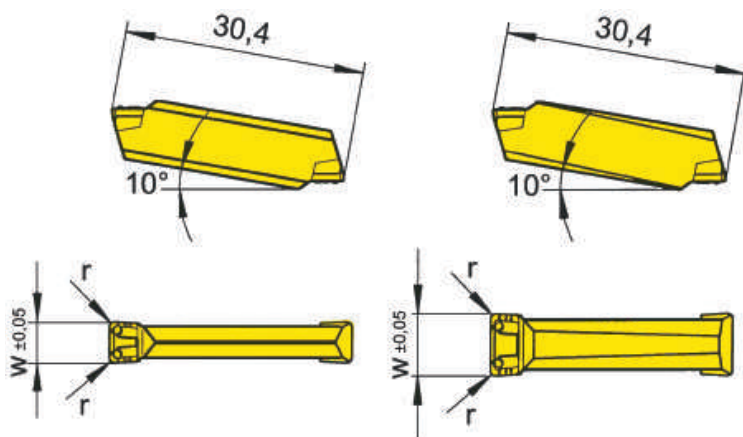
最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

25 mm
4-8 mm



精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

インサート幅：4.0 - 5.0 mm
Width 4.0 - 5.0 mm

インサート幅：6.0 - 8.0 mm
Width 6.0 - 8.0 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AL96	AS62	AS66	TF42	Ti22
S229.0400.L4	4	0.4	03/04	▲	▲	▲	▲	▲
S229.0400.L6	4	0.6	03/04	▲	▲	▲	▲	▲
S229.0500.L4	5	0.4	04	▲	▲	▲	▲	▲
S229.0500.L6	5	0.6	04	▲	▲	▲	▲	Δ
S229.0500.L8	5	0.8	04	▲	▲	▲	▲	▲
S229.0600.L4	6	0.4	05	▲	▲	▲	▲	▲
S229.0600.L6	6	0.6	05	▲	▲	▲	▲	▲
S229.0800.L6	8	0.6	07/08	▲	▲	▲	▲	▲
▲ 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	-	-	o	-
o 第二推奨 / alternative recommendation				K	●	-	●	-
- 非推奨 / not suitable				N	●	-	●	-
■ ノンコート / uncoated grades				S	-	-	o	-
■ 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

H

溝入れ / 旋削加工 Grooving and Side Turning



インサート Indexable insert

S229

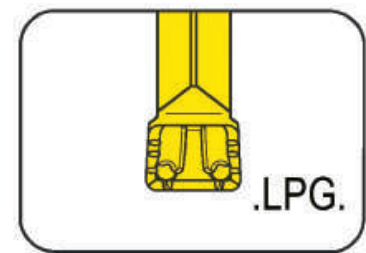
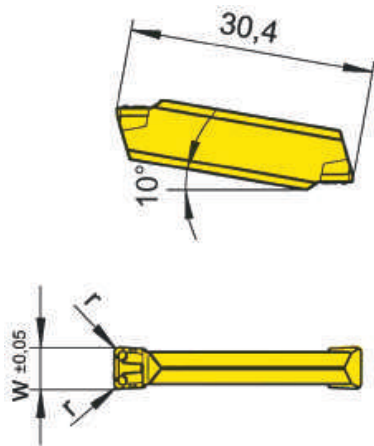
チップブレーカー付き
with chip forming

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

25 mm
6-8 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

PG = 外周仕上げインサート
PG = inserts with ground periphery

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS62
S229.0600.L4.PG	6	0.4	05	▲
S229.0800.L8.PG	8	0.8	07/08	▲

▲ 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

H

溝入れ / 旋削加工 Grooving and Side Turning



インサート Indexable insert

S229

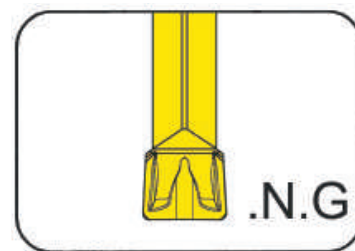
チップブレーカー付き
with chip forming

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

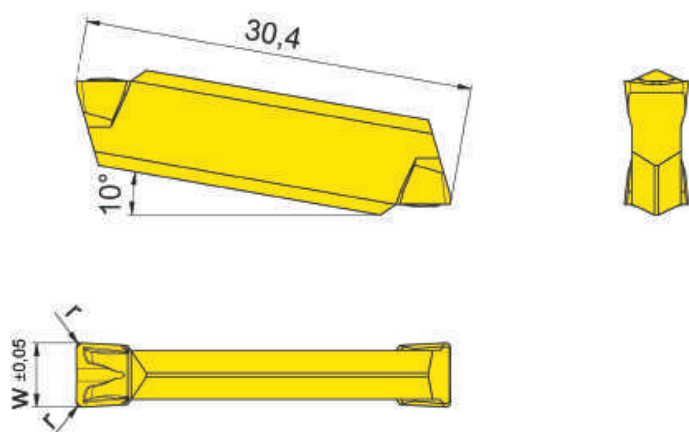
25 mm
3-6 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226



長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS45	AS62	DD25	TI25	
S229.0300.N2.G	3	0.2	03	▲				
S229.0300.N4.G	3	0.4	03	▲				
S229.0400.N2.G	4	0.2	03/04	▲				
S229.0400.N4.G	4	0.4	03/04	▲				
S229.0500.N2.G	5	0.2	04			△	△	
S229.0500.N4.G	5	0.4	04	▲	▲	△	△	
S229.0500.N6.G	5	0.6	04	▲	△		△	
S229.0500.N8.G	5	0.8	04		▲			
S229.0600.N4.G	6	0.4	05	▲			△	
S229.0600.N6.G	6	0.6	05	▲			△	
▲ 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	-	-	-	-
■ ロウ付品 / brazed grades								

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.

H

溝入れ / 旋削加工

Grooving and Side Turning

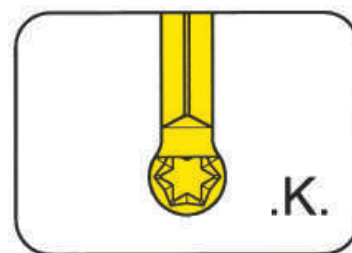


インサート

Indexable insert

S229

チップブレーカー付き
with chip forming

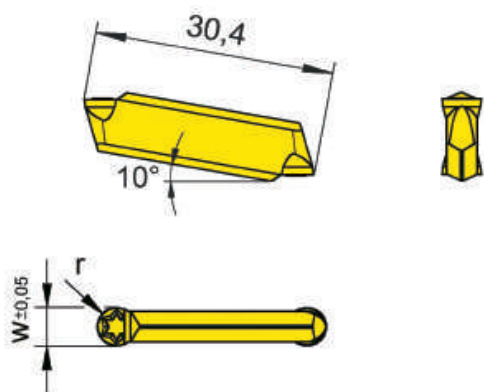


最大溝深さ
溝幅
フルR

Depth of groove up to
Width of groove
Full radius

25 mm
3-8 mm
1.5-4.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

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
S229.0015.K3	3	1.5	02/03	▲	▲
S229.0020.K4	4	2.0	03/04	▲	▲
S229.0025.K5	5	2.5	04	▲	▲
S229.0030.K6	6	3.0	05	▲	▲
S229.0040.K8	8	4.0	07/08	▲	▲

▲ 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

φD_{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ください。

D_{min} for corner reliefs with toolholder 45°

t _{max}	S229.0015.K3	S229.0020.K4	S229.0025.K5	S229.0030.K6
0.5	Ø 26	Ø 26	Ø 32	Ø 32
1.0	Ø 76	Ø 55	Ø 42	Ø 37
1.5	Ø 78	Ø 58	Ø 45	Ø 41
2.0	Ø 80	Ø 59	Ø 46	Ø 42
2.5	Ø 82	Ø 60	Ø 47	Ø 43
3.0	Ø 84	Ø 62	Ø 48	Ø 44
3.5	Ø 87	Ø 63	Ø 49	Ø 46
4.0	Ø 89	Ø 65	Ø 50	Ø 47

溝入れ / 旋削加工

Grooving and Side Turning

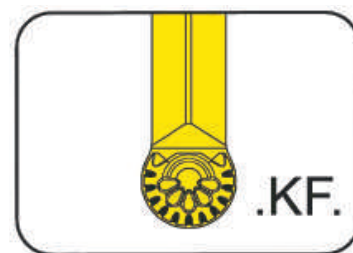


インサート

Indexable insert

S229

チップブレーカー付き
with chip forming

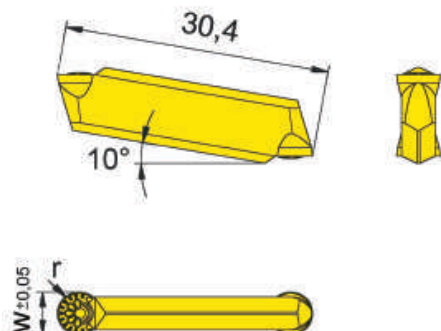


最大溝深さ
溝幅
フルR

Depth of groove up to
Width of groove
Full radius

25 mm
3-8 mm
1.5-4.0 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.06 mm

Indexability length
± 0.06 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	AS66
S229.0015.KF3	3	1.5	02/03	▲
S229.0020.KF4	4	2.0	03/04	▲
S229.0025.KF5	5	2.5	04	▲
S229.0030.KF6	6	3.0	05	▲
S229.0040.KF8	8	4.0	07/08	△

▲ 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.

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	-

超硬材種
Carbide grades

φD_{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ください。

D_{min} for corner reliefs with toolholder 45°

t _{max}	S229.0015.KF3	S229.0020.KF4	S229.0025.KF5	S229.0030.KF6
0.5	Ø 26	Ø 26	Ø 32	Ø 32
1.0	Ø 76	Ø 55	Ø 42	Ø 37
1.5	Ø 78	Ø 58	Ø 45	Ø 41
2.0	Ø 80	Ø 59	Ø 46	Ø 42
2.5	Ø 82	Ø 60	Ø 47	Ø 43
3.0	Ø 84	Ø 62	Ø 48	Ø 44
3.5	Ø 87	Ø 63	Ø 49	Ø 46
4.0	Ø 89	Ø 65	Ø 50	Ø 47

インサート
Indexable insert

229...10

精密研磨品
precision ground



チップブレーカー Geometry .10

優れた切削性を持つ刃先形状（切りくず圧縮機能はありません）
Easy cutting geometry without chip former

特徴 Characteristics

- 優れた切削性で省エネ加工を実現
- 剛性が十分ではない加工部品に対応
- クリアランスの少ない内径加工に対応
- 低送り加工に対応

- easy cutting - low power requirement

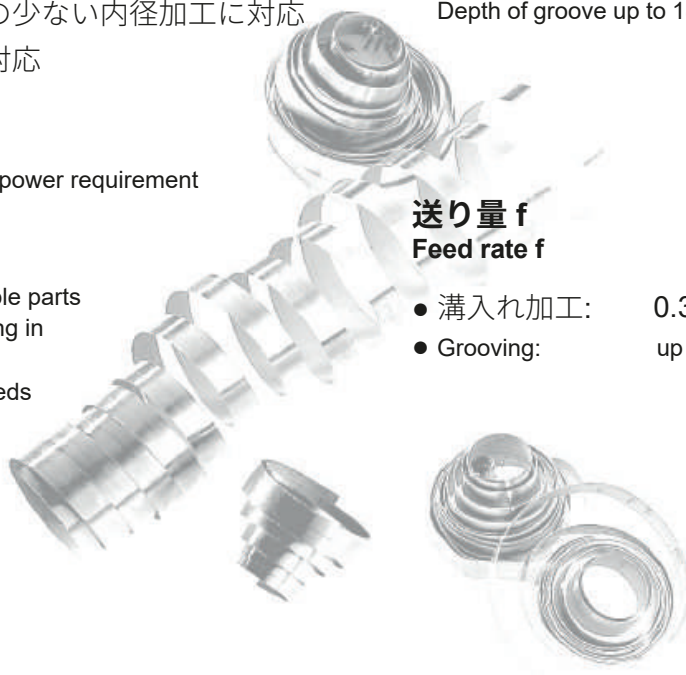
- suitable for unstable parts
- for internal grooving in restricted bores
- suitable for low feeds

適応加工 Applications

- 溝入れ加工: 最大溝深さ 18 mm
- Grooving:
Depth of groove up to 18 mm

送り量 f Feed rate f

- 溝入れ加工: 0.3 mm/rev まで
- Grooving:
up to 0.3 mm/rev



コーナーR寸法切り込みでの微い加工が可能です。
インサート形状、中間サイズ、若しくはコーナー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。

Profiling with a cutting depth of the edge radius is possible.
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.

インサート

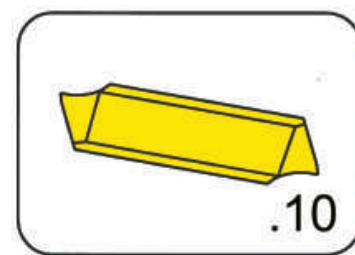
Indexable insert

229

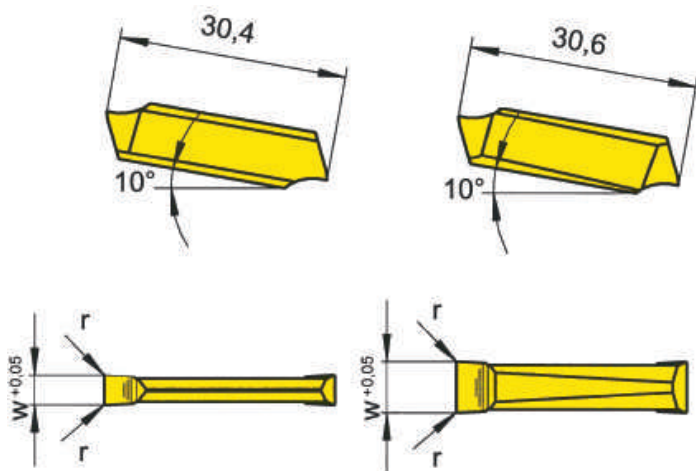
最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

25 mm
2.5 - 10 mm



精密研磨品
precision ground



インサート幅: 2.5 - 5.0 mm
Width 2.5 - 5.0 mm

インサート幅: 5.1 - 10.4 mm
Width 5.1 - 10.4 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	K10	MG12	AS62	H20	P20	TC92	TN32	TN35
229.0250.10	2.5	0.2	02								
229.0300.10	3.0	0.2	03	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
229.0400.10	4.0	0.2	03/04	▲		▲		▲	▲	▲	▲
229.0500.10	5.0	0.2	04	▲		▲		▲	▲	▲	▲
229.0600.10	6.0	0.4	05	▲				▲	▲	▲	▲
229.0700.10	7.0	0.4	07	▲				▲	▲	▲	▲
229.0800.10	8.0	0.4	07/08	▲				▲	▲	▲	▲
229.0900.10	9.0	0.4	09	▲				▲	▲	▲	▲
229.1000.10	10.0	0.4	09	▲				▲	▲	▲	▲
▲ 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

H

インサート
Indexable insert

229...20

精密研磨品
precision ground



チップブレーカー Geometry .20

鋳鉄・高張力鋼用刃先形状（切りくず幅圧縮機能はありません）
Geometry without chip forming for grey cast iron and materials with higher tensile strength

特長 Characteristics

- 高剛性すくい角を採用
- 除去量の大きな倣い加工に対応
- 断続切削に対応
- 低送り加工に対応
- strong wedge angle
- for inserts with larger depth of profile
- recommended for interrupted cut
- suitable for low feeds

仕様 Applications

- 溝入れ加工：最大溝深さ25 mm
- Grooving:
Depth of groove up to 25 mm

送り量 f Feed rate f

- 溝入れ加工: 0.07 ~ 0.25 mm/rev まで
- Grooving: 0.07 up to 0.25 mm/rev

コーナーR寸法切り込みでの倣い加工が可能です。
インサート形状、中間サイズ、若しくはコーナー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。

Profiling with a cutting depth of the edge radius is possible.
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.

インサート

Indexable insert

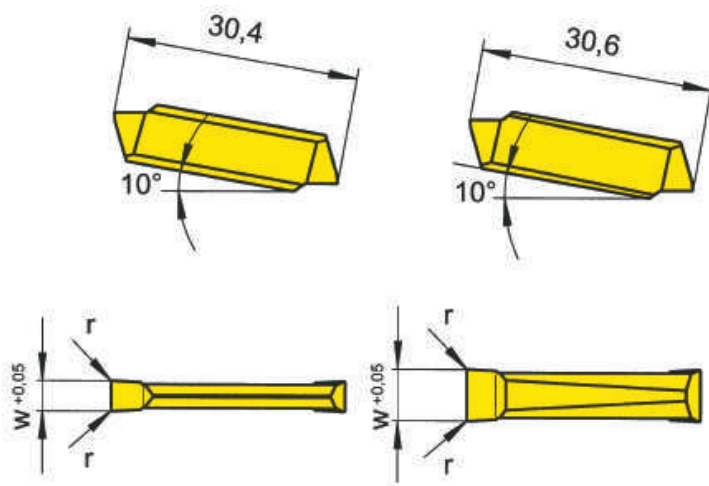
229

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

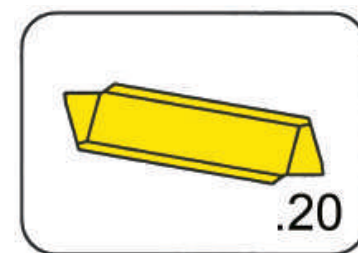
25 mm
3-10 mm

精密研磨品
precision ground



インサート幅：3.0 - 5.0 mm
Width 3.0 - 5.0 mm

インサート幅：5.1 - 10.4 mm
Width 5.1 - 10.4 mm



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	K10	AS62	H20	TC92	TN32
229.0300.20	3	0.2	03	▲	▲	▲	▲	▲
229.0400.20	4	0.2	03/04	▲	▲	▲	▲	▲
229.0500.20	5	0.2	04	▲	▲	▲	▲	▲
229.0600.20	6	0.4	05	▲	▲	▲	▲	▲
229.0700.20	7	0.4	07	▲	▲	▲	▲	▲
229.0800.20	8	0.4	07/08	▲	▲	▲	▲	▲
229.0900.20	9	0.4	09	▲	▲	▲	▲	▲
229.1000.20	10	0.4	09	▲	▲	▲	▲	▲

▲ 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	●	○	●	●	○	-

超硬材種
Carbide grades

H

インサート
Indexable insert

229...3.

精密研磨品
precision ground

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

特長 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

仕様 Applications

- 溝入れ加工: 最大溝深さ25 mm
- 旋削加工: 最大切込み a_p 4 mm*
- Grooving:
Depth of groove up to 25 mm
- Side turning:
Depth of cut a_p up to 4 mm*

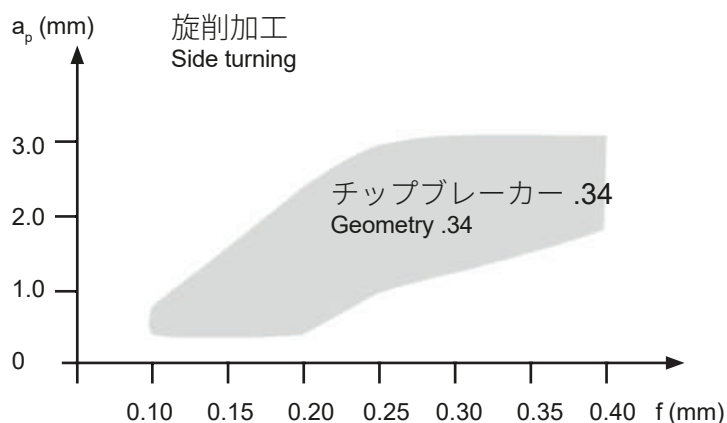
送り量 f Feed rate f

- 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
左勝手インサートの使用が可能です。

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.



229.0500.34の切削領域グラフ SMnCr420 (16MnCr5)
Chip control graph 229.0500.34 material 16MnCr5

溝入れ / 旋削加工

Grooving and Side Turning



インサート

Indexable insert

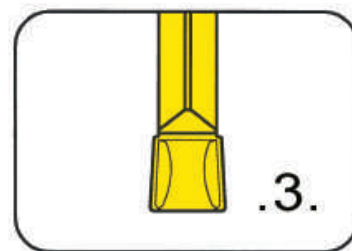
229

チップブレーカー付き
with chip former

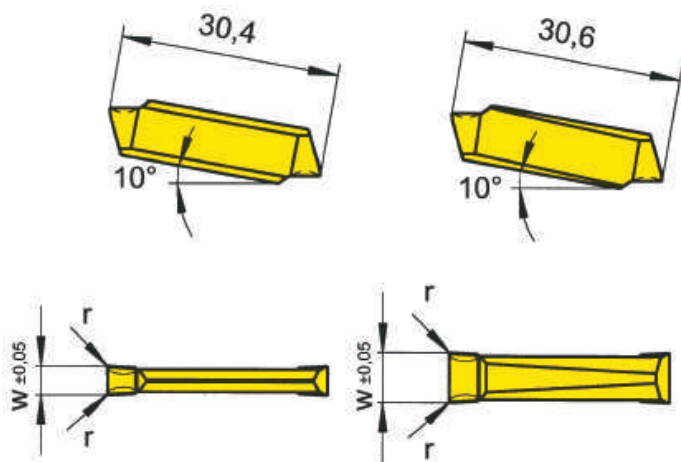
最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

25 mm
3-10 mm



精密研磨品
precision ground



インサート幅：3.0 - 5.0 mm
Width 3.0 - 5.0 mm

インサート幅：5.1 - 10.4 mm
Width 5.1 - 10.4 mm

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	K10	MG12	AS62	P20	TC92	Ti22	Ti25	TN32	TN35
229.0300.31	3.0	0.2	03	▲	▲	▲	▲	▲		▲	▲	▲
229.0300.34	3.0	0.4	04			▲	△	△			▲	▲
229.0350.31	3.5	0.2	03					△			▲	
229.0400.31	4.0	0.2	03/04	▲		▲	▲	▲			▲	
229.0400.34	4.0	0.4	04			▲	▲	△			▲	▲
229.0500.31	5.0	0.2	04	▲		▲	▲	△	▲		▲	
229.0500.34	5.0	0.4	04			△	△	△			▲	▲
229.0500.36	5.0	0.6	04					△			△	
229.0600.31	6.0	0.4	05			△	▲	▲			▲	
229.0600.38	6.0	0.8	05			△		△			△	
229.0700.31	7.0	0.4	07			△	△	△			▲	
229.0800.31	8.0	0.4	07/08			▲	▲	▲			▲	
229.0900.31	9.0	0.4	09			▲	△	▲			▲	
229.1000.31	10.0	0.4	09			▲	△	△			▲	▲
▲ 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

H

インサート

Indexable insert

229

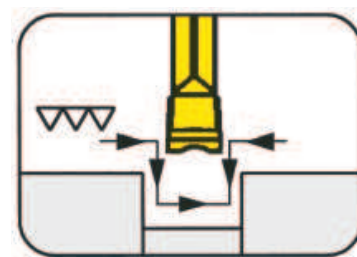
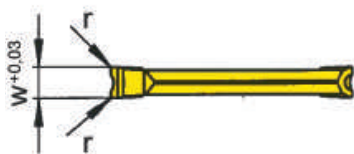
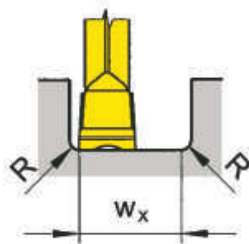
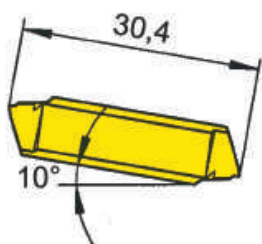
チップブレーカー付き
with chip breaker

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

25 mm
3-4 mm

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

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	H20
229.NC30.02	3	0.2	4.5	03/04	▲
229.NC40.02	4	0.2	6.4	03/04	▲

▲ 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

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.

P	●
M	○
K	-
N	-
S	-
H	-

超硬材種
Carbide grades

インサート

Indexable insert

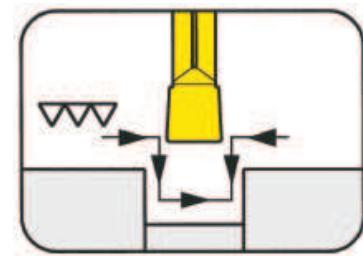
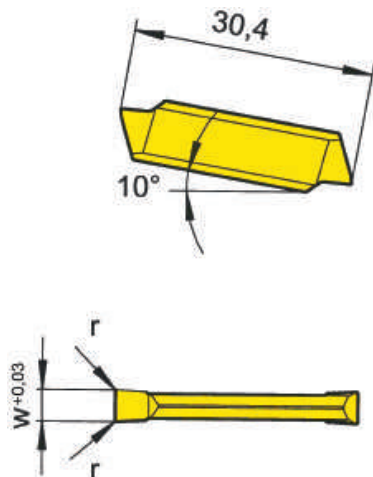
229

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

25 mm
3-4 mm

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	H20	TN32
229.0300.02	3	0.2	03/04	▲	▲
229.0400.02	4	0.2	03/04	▲	▲

▲ 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

H

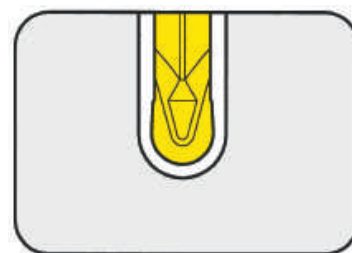
溝入れ加工（外径 / 内径） Grooving (external and internal)



インサート Indexable insert

229

フルRチップブレーカー付き
with surrounding chip breaker

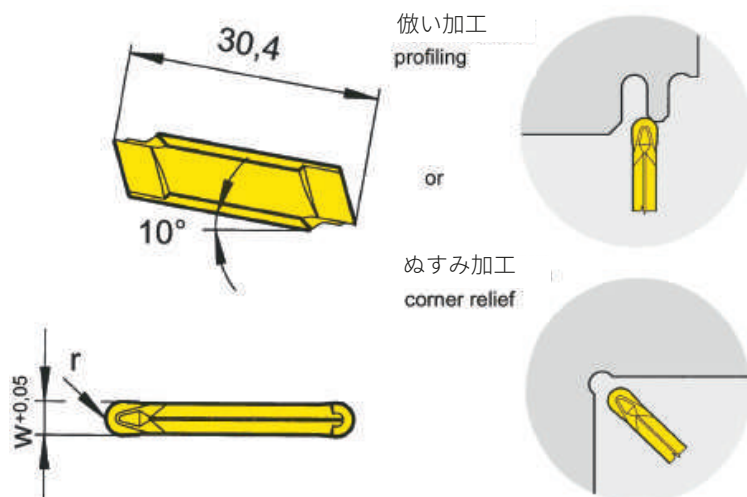


最大溝深さ
フルR

Depth of groove up to
Full radius

25 mm
1.5-3.0 mm

精密研磨品
precision ground



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range	MG12	AS62	AS66	H20	P20	TN32
229.0015.30	3	1.5	225...04 ...03	3.0 - 5.0 3.0 - 4.0	▲	▲		▲	▲	▲
229.0020.40	4	2.0	225...04 ...03 ...04	3.0 - 5.0 3.0 - 4.0 4.0 - 5.0	▲	▲			▲	▲
229.0025.50	5	2.5	225...04 ...04	3.0 - 5.0 3.0 - 4.0	▲	△	△		▲	▲
229.0030.60	6	3.0	...05	5.1 - 6.0		△			▲	▲
▲ 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

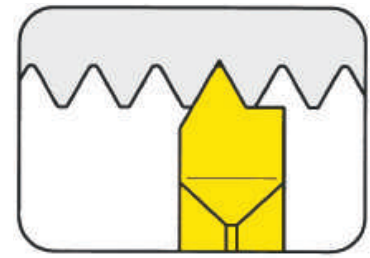
ねじ切り加工（おねじ）さらい刃付き Threading (external) Full profile



インサート Indexable insert

229

ISOメートルねじ
Metric ISO thread

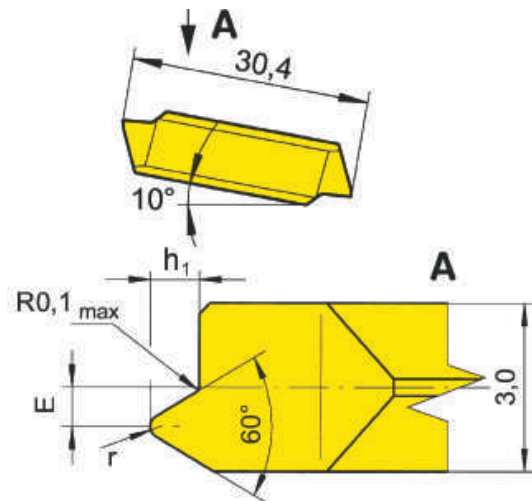


ピッチ

Pitch

1-2.5 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを图示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	P	E	r	h ₁	サイズ Size	TN35
R/L229.0610.02	1.00	0.8	0.140	0.62	03/04	▲/▲
R/L229.0712.02	1.25	0.8	0.175	0.78	03/04	▲/▲
R/L229.0915.02	1.50	0.7	0.210	0.93	03/04	▲/▲
R/L229.1017.02	1.75	0.5	0.250	1.08	03/04	▲/▲
R/L229.1220.02	2.00	0.5	0.280	1.24	03/04	▲/▲
R/L229.1525.02	2.50	0.3	0.360	1.54	03/04	▲/▲

▲ 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

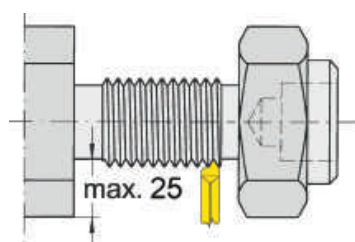
Dimensions in mm

R: 右勝手 L: 左勝手 を指します。

State R or L version

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.

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	-

超硬材種
Carbide grades

H

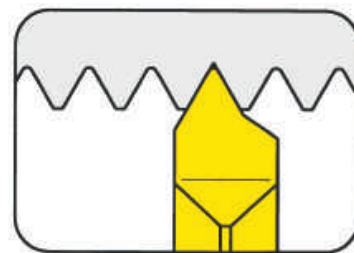
ねじ切り加工（おねじ） さらい刃なし Threading (external) Partial profile



インサート Indexable insert

229

ISOメートルねじ
Metric ISO thread

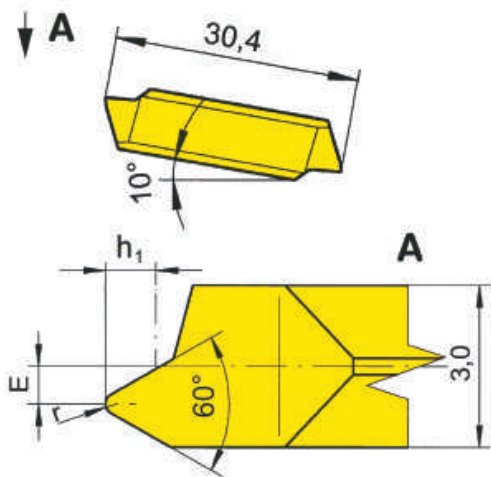


ピッチ

Pitch

1.00-2.50 mm

精密研磨品
precision ground



R = 右勝手バージョンを图示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	P	E	r	h ₁	サイズ Size	TN35
R/L229.0610.01	1.00	0.8	0.12	0.61	03/04	▲/△
R/L229.0712.01	1.25	0.8	0.15	0.77	03/04	▲/△
R/L229.0915.01	1.50	0.7	0.20	0.92	03/04	▲/▲
R/L229.1017.01	1.75	0.5	0.25	1.07	03/04	▲/▲
R/L229.1220.01	2.00	0.5	0.25	1.23	03/04	▲/△
R/L229.1525.01	2.50	0.3	0.35	1.53	03/04	▲/▲

▲ 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。

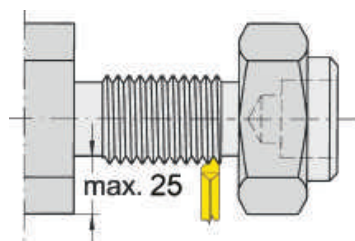
State R or L version

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**.

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	-

超硬材種
Carbide grades



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.

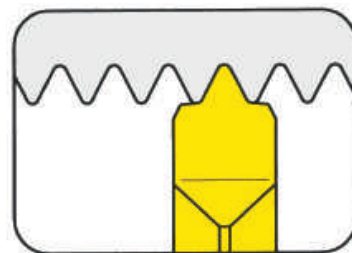
ねじ切り加工（おねじ） さらい刃付き Threading (external) Full profile



インサート Indexable insert

N229

ウィットワース管用ねじ
Whitworth pipe thread

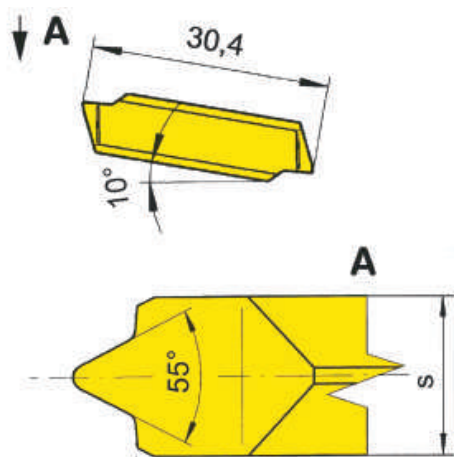


ピッチ

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 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226

長手方向精度
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	TPI	s	サイズ Size		K10	MG12	TA45	TN35
N229.5511.02	11	3.5	03/04	▲ 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	Δ	Δ	Δ	▲
N229.5514.02	14	3.0	03/04			Δ	▲	▲
N229.5519.02	19	3.0	03/04			Δ	Δ	▲
N229.5528.02	28	3.0	03/04			Δ		▲
				P	●	○	●	●
				M	○	●	●	●
				K	●	●	●	●
				N	●	●	●	●
				S	○	●	●	●
				H	-	-	-	-

mm表記

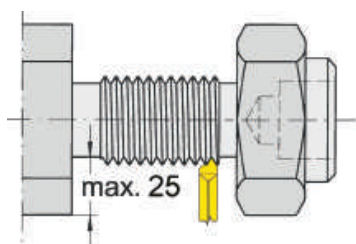
Dimensions in mm

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**.

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.



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.

超硬材種
Carbide grades

H

突切り加工

Parting Off



インサート

Indexable insert

229/S229

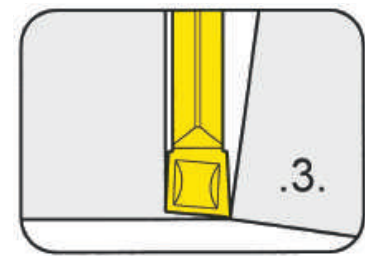
チップブレーカー付き
with chip former

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

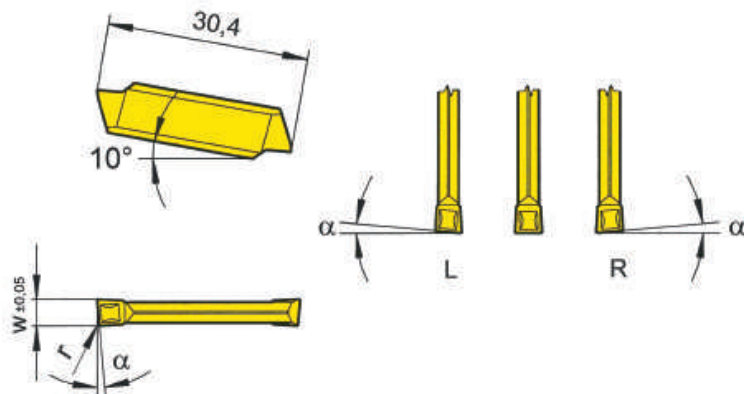
25 mm
3-4 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226



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
± 0.04 mm

Indexability length
± 0.04 mm

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	MG12	AL96	AS62	AS66	H54	P20	TA45	TC92	TF45	TI22	TI25	TN32	TN35
R/L229.5300.31	3	0.2	5°	03	▲/▲		▲/▲					▲/Δ			▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/LS229.0530.32	3	0.2	5°	03			▲/▲				Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲		▲/▲	▲/▲	▲/▲
S229.0300.32	3	0.2	0°	03	▲	▲	▲	▲	▲	Δ	Δ	▲	▲	Δ	▲	▲	▲
R/LS229.0540.32	4	0.2	5°	03/04			▲/Δ				Δ/Δ	Δ/Δ	▲/▲		▲/▲	Δ/▲	Δ/Δ
S229.0400.32	4	0.2	0°	03/04	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					P	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
● 推奨 / recommended					M	●	-	-	○	●	-	●	-	●	-	-	●
○ 第二推奨 / alternative recommendation					K	●	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●
- 非推奨 / not suitable					N	●	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●
■ ノンコート / uncoated					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

注釈:

精密研磨品 R/L229.5300.31 インサート長さは 30.0 mm になります。

Note:

R/L229.5300.31 precision ground, length 30.0 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

突切り加工

Parting Off



インサート

Indexable insert

S229

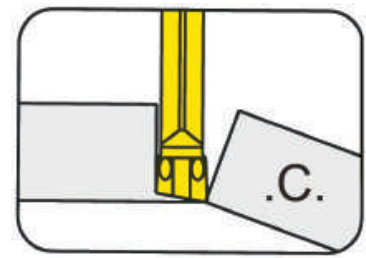
チップブレーカー付き
with chip forming

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

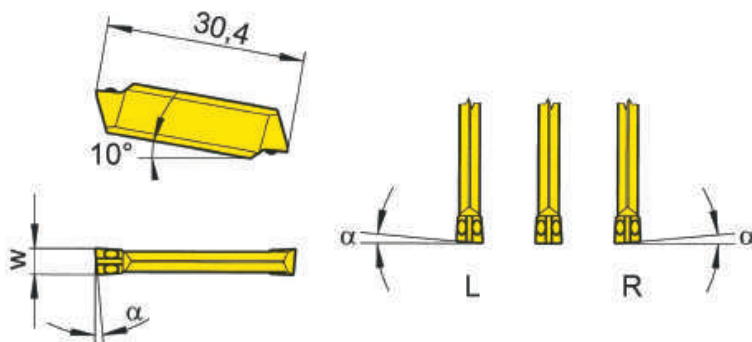
25 mm
3-4 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226



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
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	α	サイズ Size	TC92	TF45	TI25	TN35
R/LS229.0530.C0	3	5°	03	Δ/Δ	▲/▲	Δ/Δ	▲/▲
R/LS229.0830.C0	3	8°	03	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
S229.0030.C0	3	0°	03	Δ	▲	▲	▲
R/LS229.0540.C0	4	5°	03/04	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
R/LS229.0840.C0	4	8°	03/04	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ	▲/Δ
S229.0040.C0	4	0°	03/04	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

H

突切り加工

Parting Off



インサート

Indexable insert

S229

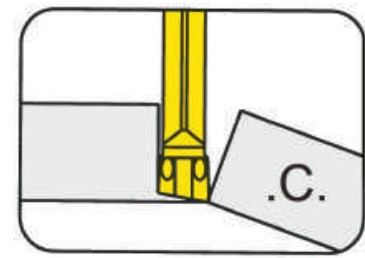
チップブレーカー付き
with chip forming

最大溝深さ
溝幅

Depth of groove up to
Width of groove

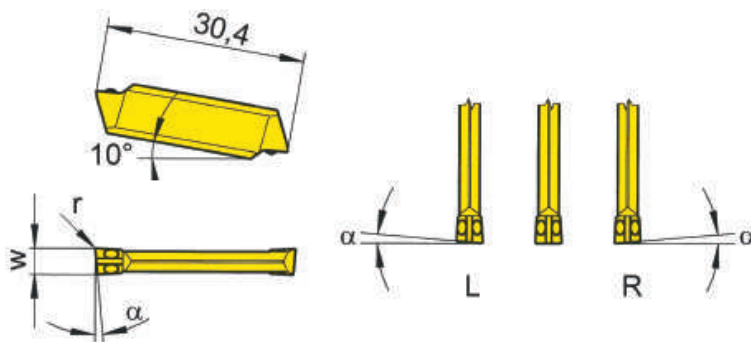
25 mm
3-4 mm

精密焼結品
precision sintered



適用ツールホルダー
for Toolholder

タイプ 210
Type 213
214
218
219
225
226
257
R/LA210
R/LA226



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
± 0.025 mm

Indexability length
± 0.025 mm

型式 Part number	w	r	α	サイズ Size	TC92	TF45	TI25	TN35
R/LS229.0530.C1	3	0.15	5°	03	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ	▲/▲
R/LS229.0830.C1	3	0.15	8°	03	Δ/Δ	▲/▲	▲/Δ	▲/▲
S229.0030.C1	3	0.15	0°	03	Δ	▲	▲	▲
R/LS229.0540.C1	4	0.15	5°	03/04	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS229.0540.C1	4	0.15	5°	03/04	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/LS229.0840.C1	4	0.15	8°	03/04	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
S229.0040.C1	4	0.15	0°	03/04	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

● 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

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
TC92	●	●	●	●	●	●
TF45	-	●	●	●	●	●
TI25	-	●	●	●	●	●
TN35	-	●	●	●	●	●

超硬材種

Carbide grades