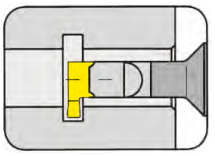
B



対応システム/System	ページ/Page
106	B2
107	B10
108	B20
10P	B44
111	B56
11P	B82
114	B94
116	B128
118P	B150

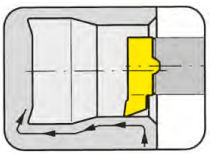
B

ツールホルダー
Toolholder
B106

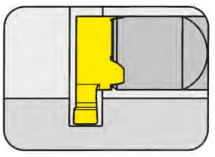


ページ/Page
B5

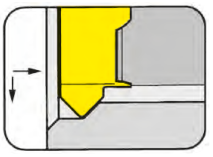
インサート
Insert
106



ページ/Page
B6

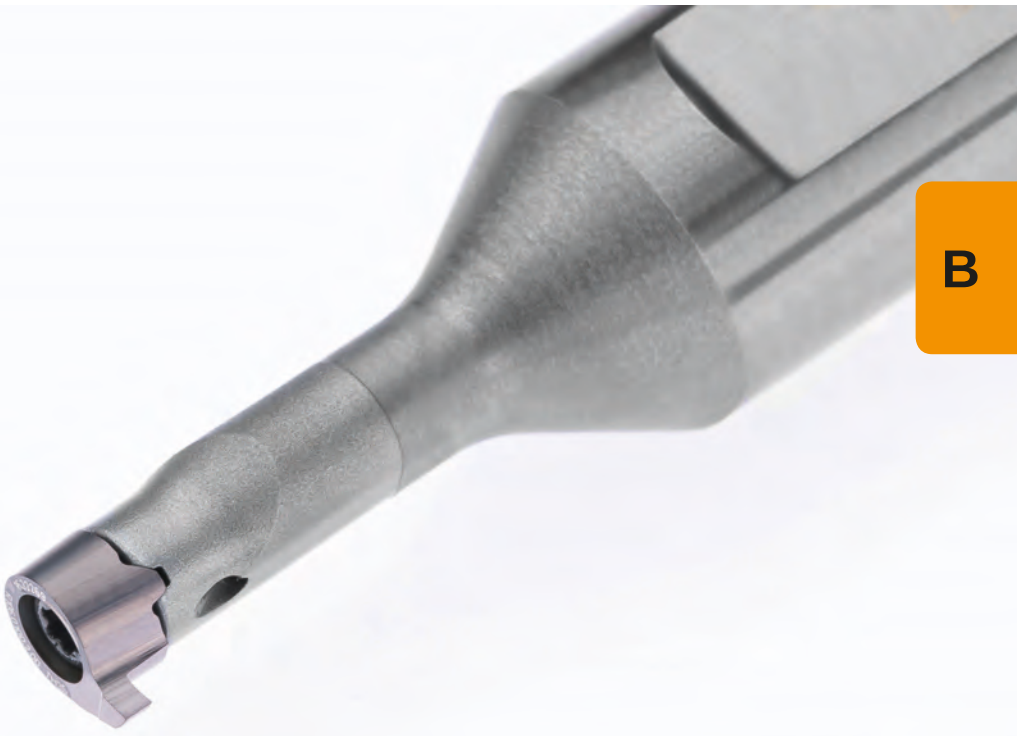


ページ/Page
B7



ページ/Page
B8

106



B

刃先交換式

溝幅0,7 - 1,5 mm

Toolholder with Inserts

Width of groove 0,7 - 1,5 mm

HCG - HORN Catalogue Guide

内径溝入れ / INTERNAL GROOVING

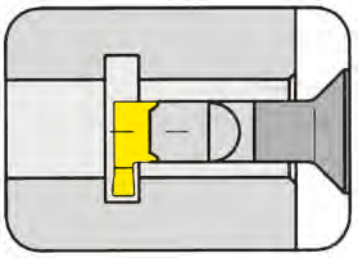
最小下穴径 Bore Ø	製品ラインナップ / Product line											
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P
≥ 0,2	•											
≥ 0,5	•											
≥ 0,7	•											
≥ 1,0	•											
≥ 1,5	•											
≥ 2,0	•											
≥ 3,0	•											
≥ 4,0	•											
≥ 5,0	•											
≥ 6,0	•	•	•	•								
≥ 6,8		•	•	•								
≥ 7,0		•			•							
≥ 7,8			•		•	•						
≥ 8,0			•		•	•						
≥ 9,0			•		•	•	•					
≥ 10,0			•				•	•	•			
≥ 10,5									•			
≥ 11,0								•	•			
≥ 11,5									•			
≥ 13,8										•		
≥ 14,0										•	•	
≥ 16,0											•	
≥ 16,5										(•)		
≥ 18,0												•
溝深さ Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
溝幅 Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
加工用途 / Machining												
溝入れ加工 / Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ボーリング / Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
ねじ切り加工 / Threading	•	•			•	•		•		•	•	
面取り加工 / Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
端面溝入れ加工 / Face Grooving	•	•	•							•		
高硬度材加工 / Hard turning	•					•		•		•	•	
ボーリング/倣い加工 / Boring+Profiling	•											

特殊ツールについてはお問合せください。
Special tools upon request

mm表記
Dimensions in mm

ツールホルダー
Toolholder

B106
内部給油式
with through coolant supply

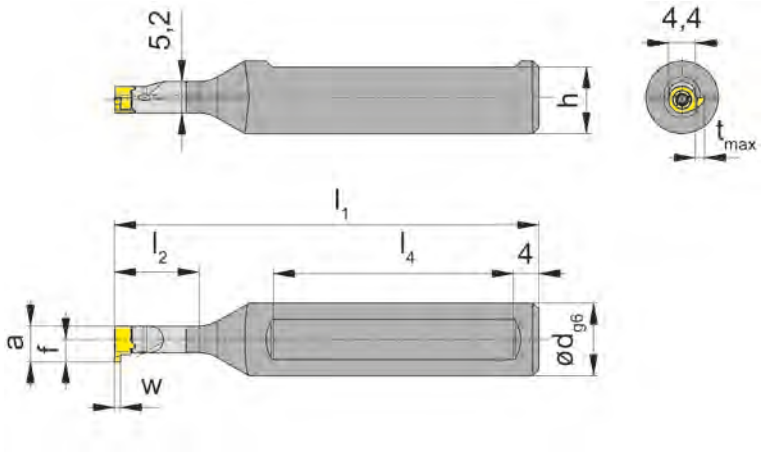


最小下穴径Ø	Bore Ø from	6 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	0,8 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	1,5 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

適用インサート
for Insert

タイプ　106
Type



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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	l_4
R/LB106.0012.01	12	70	14	11	40
R/LB106.0012.02	12	80	20	11	40
R/LB106.0012.03	12	90	26	11	45

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

w, a, t_{max} およびfはインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

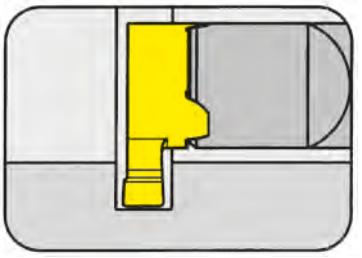
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB106...	**1.8.4T6EP**	**T6PL**

溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

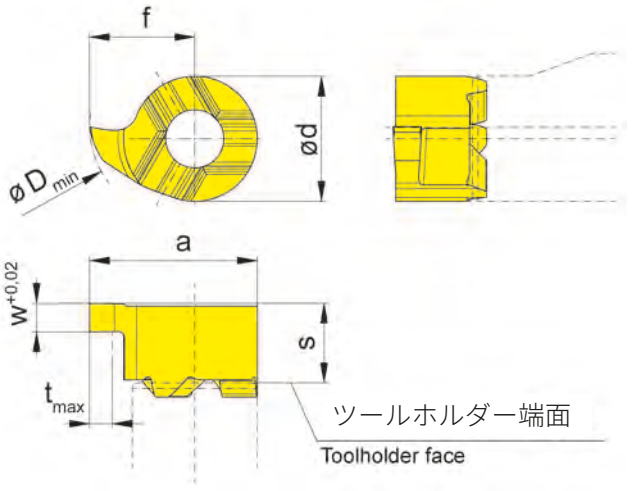
インサート
Insert

106



最小下穴径Ø	Bore Ø from	6.5 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	0.8 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	1.5 mm

B



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B106
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35
R/L106.0070.2.00	0.74	2.8	3.7	5.9	4.4	0.8	6.5	▲/Δ	▲/Δ
R/L106.0100.2.00	1.00	2.8	3.7	5.9	4.4	0.8	6.5	Δ/Δ	▲/Δ
R/L106.0150.2.00	1.50	2.8	3.7	5.9	4.4	0.8	6.5	Δ/Δ	▲/Δ

P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

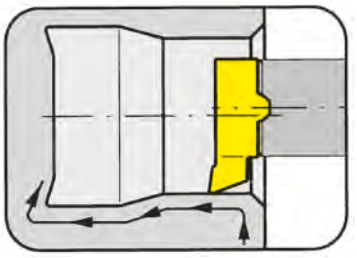
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

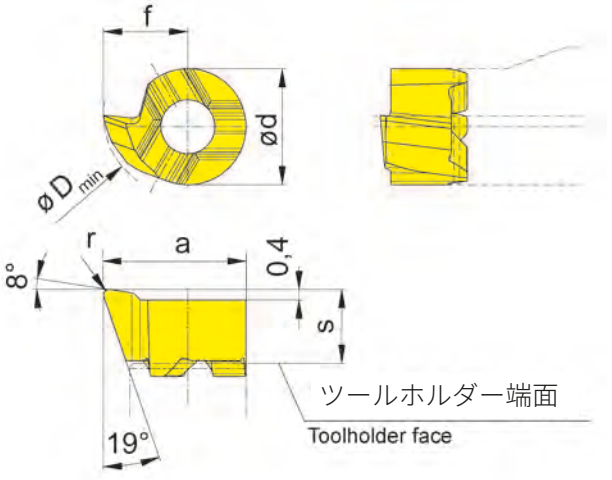
右勝手インサートは右勝手ツールホルダーで、左勝手インサートは左勝手ツールホルダーでそれぞれご使用ください。
Use right hand inserts in right hand toolholders and left hand inserts in left hand toolholders.

インサート
Insert

106



最小下穴径Ø	Bore Ø from	6 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B106
Type

B

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	s	f	a	r	d	D_{min}	EG55	TH35
R/L106.1831.1.005	2.8	3.2	5.4	0.05	4.4	6	▲/Δ	▲/Δ
R/L106.1831.1.02	2.8	3.2	5.4	0.20	4.4	6	▲/Δ	▲/▲
R/L106.1831.1.04	2.8	3.2	5.4	0.40	4.4	6	▲/Δ	▲/▲

P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

超硬材種
Carbide grades

特殊刃先形状の採用により≥ Ø 6,8 mm穴のボーリングと DIN 509 E型および F型に準ずるぬすみが可能です。
The modified geometry allows boring of bores ≥ Ø 6,8 mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

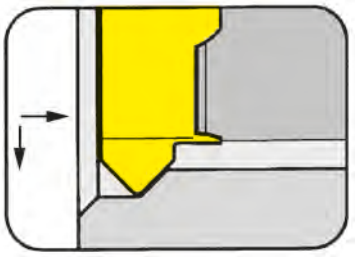
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

右勝手インサートは右勝手ツールホルダーで、左勝手インサートは左勝手ツールホルダーでそれぞれご使用ください。
Use right hand inserts in right hand toolholders and left hand inserts in left hand toolholders.

面取り / 裏面ボーリング加工 (内径)
Chamfering and Backboring (internal)

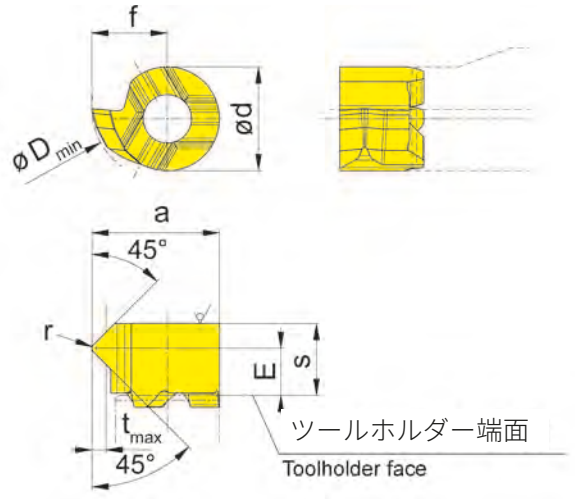
インサート
Insert

106



最小下穴径Ø 最大切り込み深さ	Bore Ø from Depth of cut up to	6 mm 0.6 mm

B



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B106
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	E	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}
R/L106.4545.1.02	2	3.05	3.2	5.4	0.2	4.4	0.6	6

	EG55	TH35
	▲/Δ	▲/Δ
P	●	●
M	o	●
K	o	●
N	-	●
S	-	●
H	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

超硬材種
Carbide grades

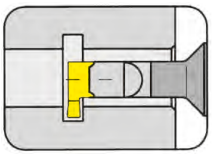
mm表記
Dimensions in mm

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ください。
Further sizes upon request

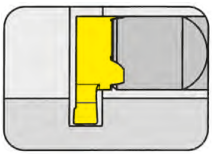
右勝手インサートは右勝手ツールホルダーで、左勝手インサートは左勝手ツールホルダーでそれぞれご使用ください。
Use right hand inserts in right hand toolholders and left hand inserts in left hand toolholders.

ツールホルダー
Toolholder
B107

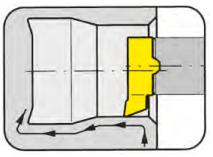


ページ/Page
B13

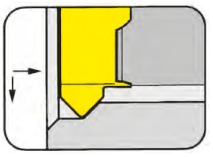
インサート
Insert
107



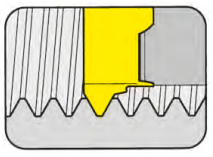
ページ/Page
B14-B15



ページ/Page
B16



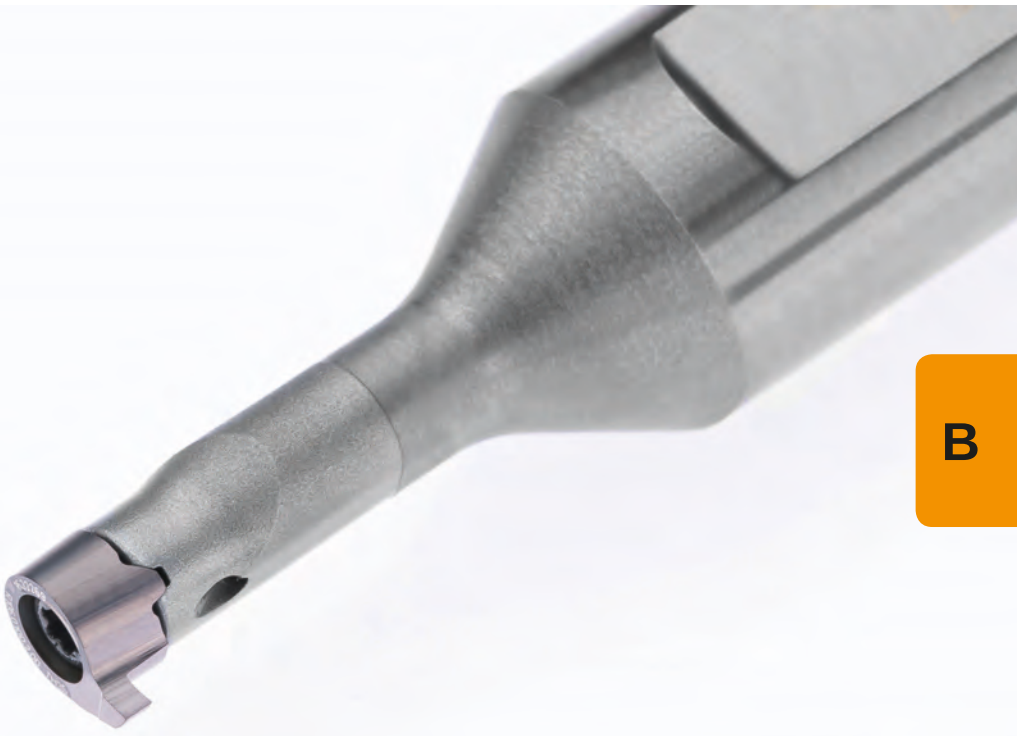
ページ/Page
B17



ページ/Page
B18

B

107



B

刃先交換式

溝幅1 - 2 mm

Toolholder with Inserts

Width of groove 1 - 2 mm

HCG - HORN Catalogue Guide

内径溝入れ / INTERNAL GROOVING

最小下穴径 Bore Ø	製品ラインナップ / Product line											
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P
≥ 0,2	•											
≥ 0,5	•											
≥ 0,7	•											
≥ 1,0	•											
≥ 1,5	•											
≥ 2,0	•											
≥ 3,0	•											
≥ 4,0	•											
≥ 5,0	•											
≥ 6,0	•	•	•	•								
≥ 6,8		•	•	•								
≥ 7,0		•			•							
≥ 7,8			•		•	•						
≥ 8,0			•		•	•						
≥ 9,0			•		•	•	•					
≥ 10,0			•				•	•	•			
≥ 10,5									•			
≥ 11,0								•	•			
≥ 11,5									•			
≥ 13,8										•		
≥ 14,0										•	•	
≥ 16,0											•	
≥ 16,5										(•)		
≥ 18,0												•
溝深さ Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
溝幅 Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
加工用途/Machining												
溝入れ加工 / Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ボーリング / Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
ねじ切り加工 / Threading	•	•			•	•		•		•	•	
面取り加工 / Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
端面溝入れ / Face Grooving	•	•	•							•		
高硬度材加工 / Hard turning	•					•		•		•	•	
ボーリング/倣い加工 / Boring+Profiling	•											

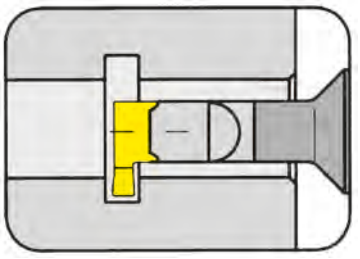
特殊ツールについてはお問合せください。
Special tools upon request

mm表記
Dimensions in mm

ツールホルダー
Toolholder

B107

内部給油式
with through coolant supply

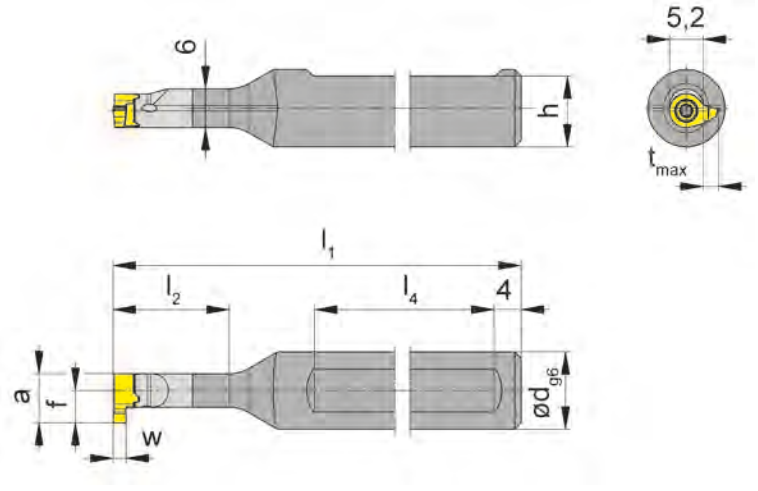


最小下穴径Ø	Bore Ø from	7 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	2 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

適用インサート
for Insert

タイプ　107
Type



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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	l_4
R/LB107.0012.01	12	80	18	11	45
R/LB107.0012.02	12	90	26	11	45
R/LB107.0012.03	12	100	36	11	45

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w, a, t_{max} およびfはインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

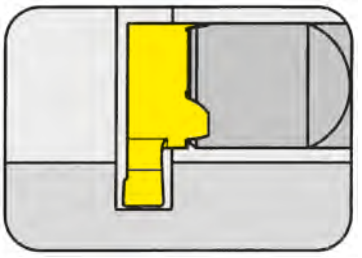
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

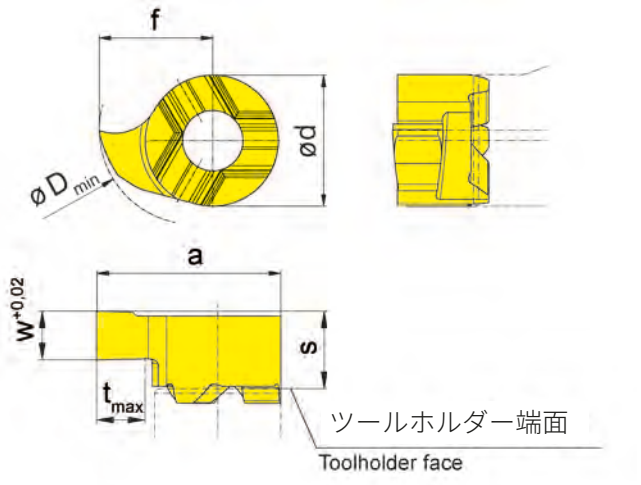
ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB107...	**2.2.5T7EP**	**T7PL**

インサート
Insert

107



最小下穴径Ø	Bore Ø from	7 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	1 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	1.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B107
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35
R/L107.0100.1.00	1.0	3.3	4	6.6	5.2	1	7	▲/Δ	▲/Δ
R/L107.0150.1.00	1.5	3.3	4	6.6	5.2	1	7	▲/Δ	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

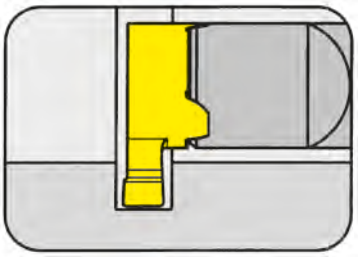
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

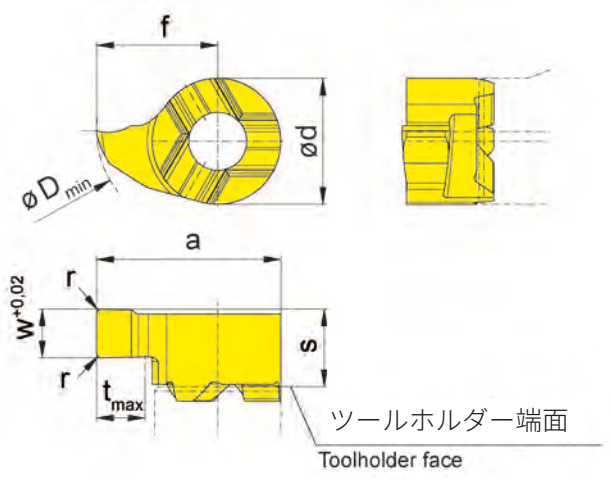
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

107



最小下穴径Ø	Bore Ø from	8 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	2 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B107
Type

B

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35
R/L107.0100.2.00	1.0	3.3	5	7.6	-	5.2	2	8	▲/Δ	▲/Δ
R/L107.0150.2.01	1.5	3.3	5	7.6	0.1	5.2	2	8	▲/Δ	▲/▲
R/L107.0200.2.02	2.0	3.3	5	7.6	0.2	5.2	2	8	▲/Δ	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

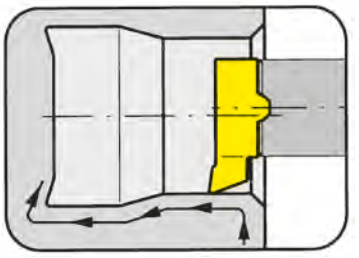
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

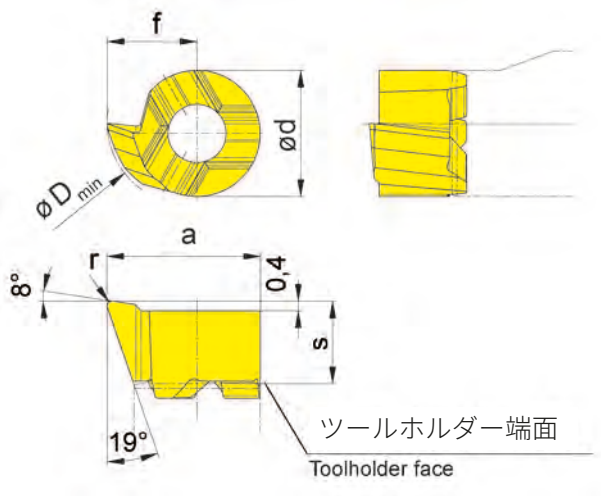
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

インサート
Insert

107



最小下穴径Ø	Bore Ø from	6.8 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B107
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	s	f	a	r	d	D_{min}	EG55	TH35
R/L107.1837.02	3.3	3.7	6.3	0.2	5.2	6.8	▲/▲	▲/▲
R/L107.1837.04	3.3	3.7	6.3	0.4	5.2	6.8	▲/▲	▲/▲
P							•	•
M							o	•
K							o	•
N							-	•
S							-	•
H							-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

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

特殊刃先形状の採用により≥ Ø 6,8 mm穴のボーリングと DIN 509 E型および F型に準ずるぬすみが可能です。 The modified geometry allows boring of bores ≥ Ø 6,8 mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

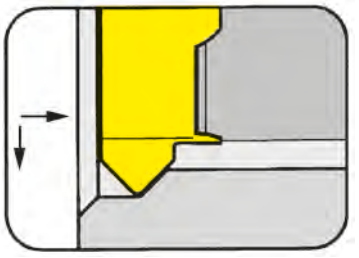
他の寸法はお問い合わせください。

Further sizes upon request

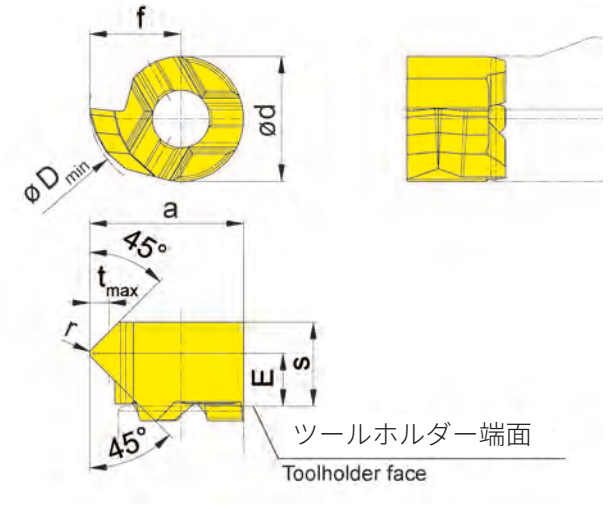
面取り / 裏面ボーリング加工 (内径)
Chamfering and Backboring (internal)

インサート
Insert

107



最小下穴径Ø 最大切り込み深さ	Bore Ø from Depth of cut up to	6.8 mm 0.8 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B107
Type

B

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	E	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}
R/L107.4545.1.02	2.2	3.5	3.8	6.4	0.2	5.2	0.8	6.8

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35
	▲/Δ	▲/Δ
P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

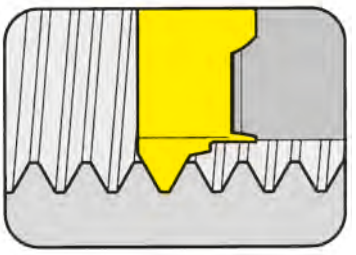
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

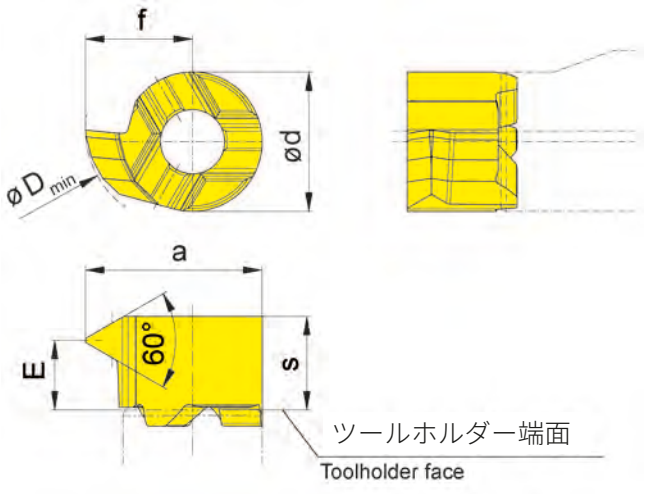
ねじ切り加工 (内径) さらい刃なし
Threading (internal) Partial profile

インサート
Insert

107



最小下穴径Ø ピッチ	Bore Ø from Pitch	7 mm 0,5-1,75 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B107
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

型式 Part number	P	P_{max}	E	f	a	d	s	D_{min}	EG55	TH35
R/L107.0205.1.01	0.5	0.75	3.0	4	6.6	5.2	3.5	7	Δ/Δ	▲/Δ
R/L107.0510.1.01	1.0	1.25	2.8	4	6.6	5.2	3.5	7	▲/Δ	▲/▲
R/L107.0815.1.01	1.5	1.75	2.6	4	6.6	5.2	3.5	7	▲/Δ	▲/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

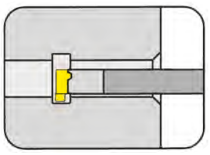
mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

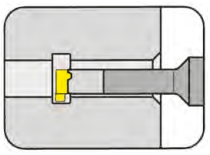
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

ツールホルダー
Toolholder
B108

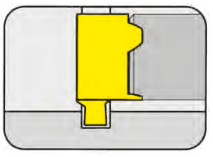


ページ/Page
B23

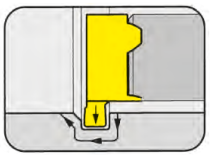


ページ/Page
B24

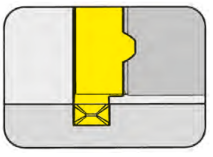
インサート
Insert
108/S108



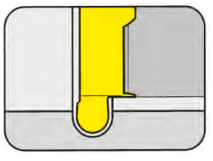
ページ/Page
B25-B26, B28



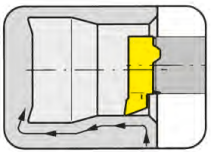
ページ/Page
B27



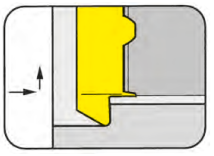
ページ/Page
B29



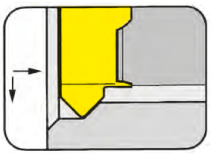
ページ/Page
B30



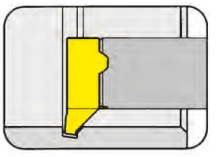
ページ/Page
B31-B32, B34



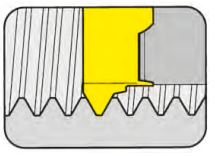
ページ/Page
B33



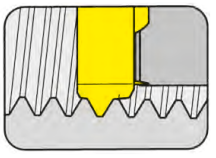
ページ/Page
B35



ページ/Page
B36



ページ/Page
B37-B38, B41



ページ/Page
B39-B40, B42

108



B

刃先交換式

溝幅0,7 - 2,0 mm

Toolholder with Inserts

Width of groove 0,7 - 2,0 mm

HCG - HORN Catalogue Guide

内径溝入れ / INTERNAL GROOVING

最小下穴径 Bore Ø	製品ラインナップ / Product line											
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P
≥ 0,2	•											
≥ 0,5	•											
≥ 0,7	•											
≥ 1,0	•											
≥ 1,5	•											
≥ 2,0	•											
≥ 3,0	•											
≥ 4,0	•											
≥ 5,0	•											
≥ 6,0	•	•	•	•								
≥ 6,8		•	•	•								
≥ 7,0		•			•							
≥ 7,8			•		•	•						
≥ 8,0			•		•	•						
≥ 9,0			•		•	•	•					
≥ 10,0			•				•	•	•			
≥ 10,5									•			
≥ 11,0								•	•			
≥ 11,5									•			
≥ 13,8										•		
≥ 14,0										•	•	
≥ 16,0											•	
≥ 16,5										(•)		
≥ 18,0												•
溝深さ Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
溝幅 Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
加工用途 / Machining												
溝入れ加工 / Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ボーリング / Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
ねじ切り加工 / Threading	•	•			•	•		•		•	•	
面取り加工 / Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
端面溝入れ加工 / Face Grooving	•	•	•							•		
高硬度材加工 / Hard turning	•					•		•		•	•	
ボーリング/倣い加工 / Boring+Profiling	•											

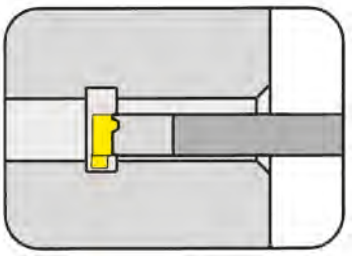
特殊ツールについてはお問合せください。
Special tools upon request

mm表記
Dimensions in mm

ツールホルダー
Toolholder

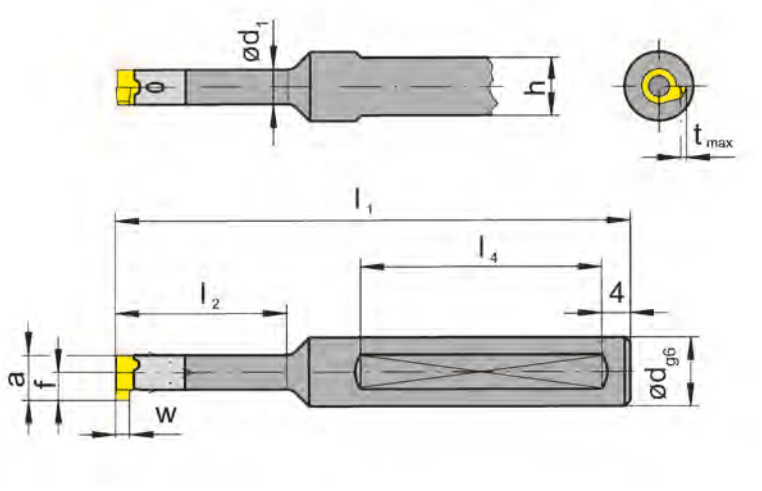
B108

内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径Ø	Bore Ø from	8 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	1 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	2 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



適用インサート
for Insert

タイプ 108
Type S108

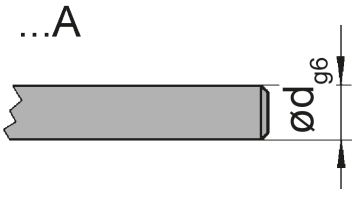


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	l_4	d_1
B108.0006.01A	6	65	-	-	-	-
B108.0008.00	8	60	12.5	7	35	6
B108.0008.01	8	70	21.0	7	40	6
B108.0012.00	12	70	12.5	11	40	6
B108.0012.01	12	80	21.0	11	45	6
B108.0012.02	12	90	30.0	11	45	6
B108.0012.03	12	100	42.0	11	45	6

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

w, a, t_{max} およびf はインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

注文時の注意:
ツールホルダーは右勝手 および 左勝手 インサートと使用することができます。

Ordering note:
Toolholders can be used with right and left hand inserts.

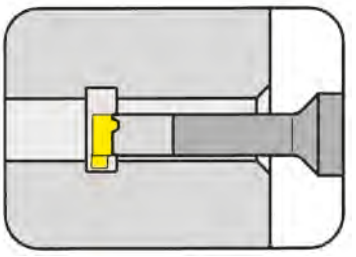
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B108...	**2.6.5T8EP**	**T8PL**

ツールホルダー
Toolholder

B108
内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径Ø	Bore Ø from	8 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	1 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	2 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

適用インサート
for Insert

タイプ 108
Type S108

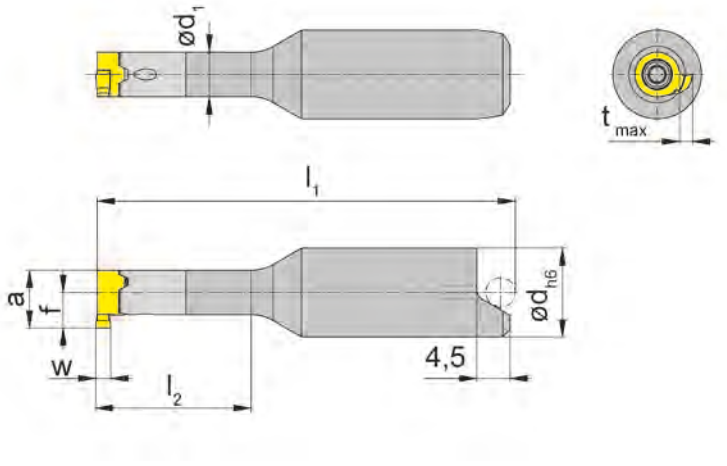


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

焼嵌ホルダー用
for shrinkage location

型式 Part number	d	l_1	l_2	d_1
B108.0012.00S	12	48.7	12.5	6
B108.0012.01S	12	56.7	21.0	6
B108.0012.02S	12	65.7	30.0	6
B108.0012.03S	12	77.7	42.0	6

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

w, a, t_{max} およびfはインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

注文時の注意:
ツールホルダーは右勝手 および 左勝手 インサートと使用することができます。

Ordering note:
Toolholders can be used with right and left hand inserts.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

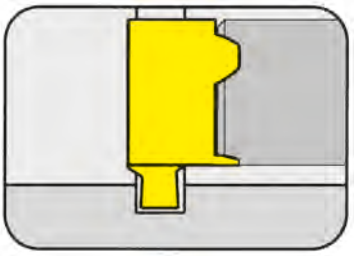
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B108...	**2.6.5T8EP**	**T8PL**

溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

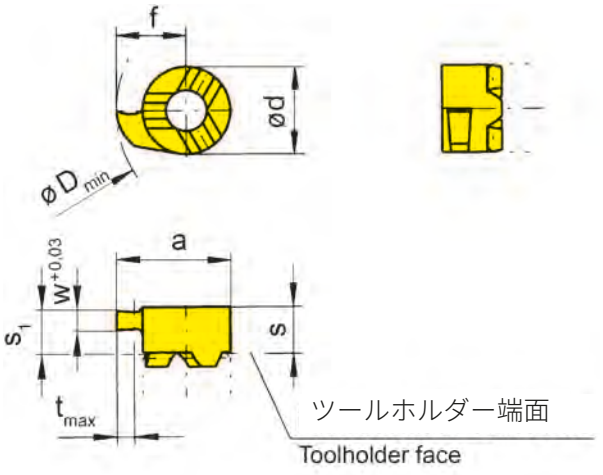
インサート
Insert

108



最小下穴径Ø 呼び溝幅 Nw	Bore Ø from Width of circlip Nw	8 mm 0,7-0,9 mm

サークリップ溝DIN 471/472準拠
Widths for circlip grooves DIN 471/472



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B108
Type

B

端面加工不可、加工深さ制限あり
not face cutting,
limited depth of cut

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	NW	f	Ds	d	s	s_1	a	t_{max}	D_{min}	Z		EG55	TH35	TN35
R/L108.0070.00	0.74	0.7	4.8	9.6	6	3.6	3.2	7.8	1	8	1		▲/Δ	▲/▲	▲/▲
R/L108.0080.00	0.84	0.8	4.8	9.6	6	3.6	3.2	7.8	1	8	1		▲/Δ	▲/Δ	▲/▲
R/L108.0090.00	0.94	0.9	4.8	9.6	6	3.6	3.2	7.8	1	8	1		▲/▲	▲/▲	▲/▲
												P	•	•	•
												M	o	•	•
												K	o	•	•
												N	-	•	•
												S	-	•	•
												H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

超硬材種
Carbide grades

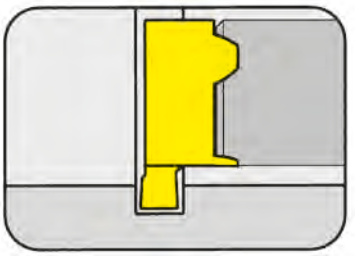
mm表記
Dimensions in mm

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ください。
Further sizes upon request

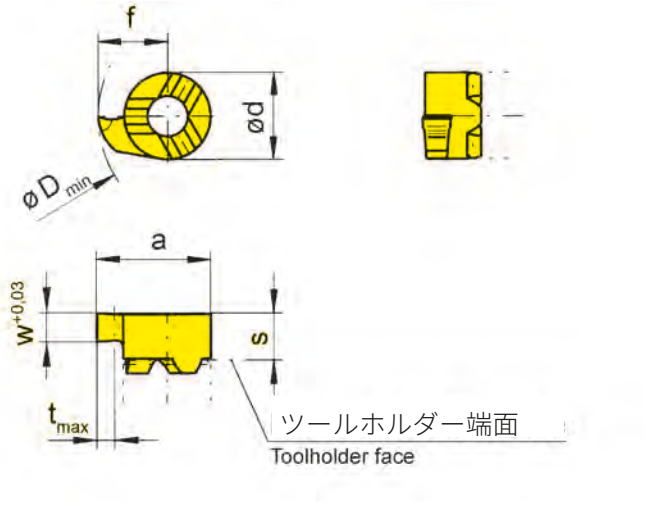
インサート
Insert

108



最小下穴径Ø 呼び溝幅 Nw	Bore Ø from Width of circlip Nw	8 mm 1.1-1.6 mm

サークリップ溝DIN 471/472準拠
Widths for circlip grooves DIN 471/472



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　108
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	NW	s	f	Ds	a	d	t_{max}	D_{min}	Z	MG12	EG55	TH35	TN35
R/L108.0110.00	1.19	1.1	3.2	4.8	9.6	7.8	6	1	8	1	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L108.0130.00	1.39	1.3	3.2	4.8	9.6	7.8	6	1	8	1	▲/Δ	▲/▲	▲/Δ	▲/▲
R/L108.0160.00	1.69	1.6	3.2	4.8	9.6	7.8	6	1	8	1	▲	▲/▲	▲/Δ	▲/▲
P											o	●	●	●
M											-	o	●	●
K											-	o	●	●
N											-	-	●	●
S											-	-	●	●
H											-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

超硬材種
Carbide grades

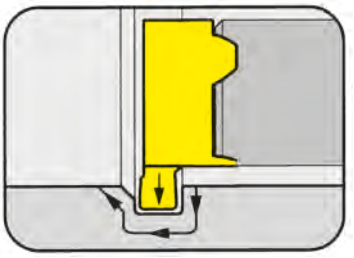
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

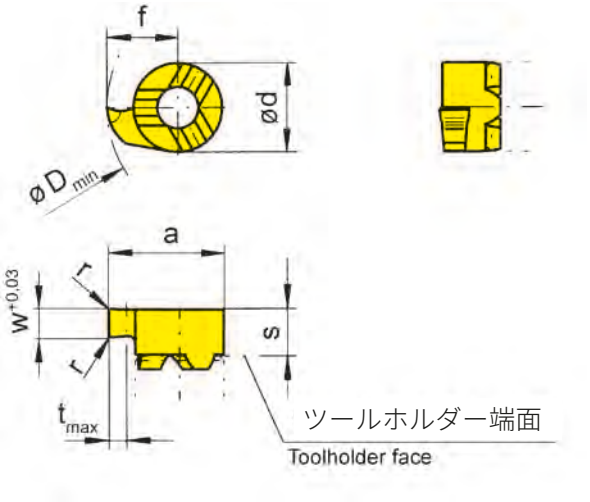
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

インサート
Insert

108



最小下穴径Ø 溝深さ	Bore Ø from Depth of groove	8 mm 1 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B108
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}
R/L108.0150.02	1.5	3.2	4.8	7.8	0.2	6	1	8

	MG12	EG55	TH35	TI25	TN35
	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/Δ	▲/▲
P	o	●	●	●	●
M	-	o	●	●	●
K	-	o	●	●	●
N	-	-	●	●	●
S	-	-	●	●	●
H	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

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

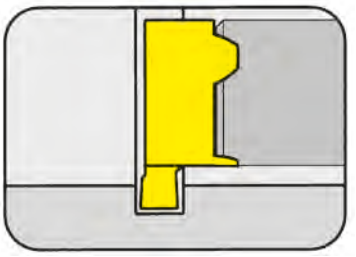
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

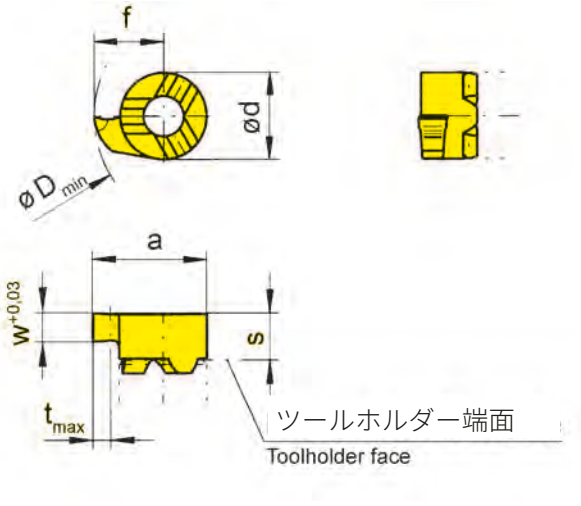
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

108



最小下穴径Ø 溝幅	Bore Ø from Width of groove	8 mm 1.5-2 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B108
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	Ds	a	d	t_{max}	D_{min}	Z	MG12	EG55	TH35	TN35
R/L108.0150.00	1.5	3.2	4.8	9.6	7.8	6	1	8	1	▲/▲	▲/▲	▲/Δ	▲/▲
R/L108.0200.00	2.0	3.2	4.8	9.6	7.8	6	1	8	1	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
										P	o	●	●	●
										M	-	o	●	●
										K	-	o	●	●
										N	-	-	●	●
										S	-	-	●	●
										H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

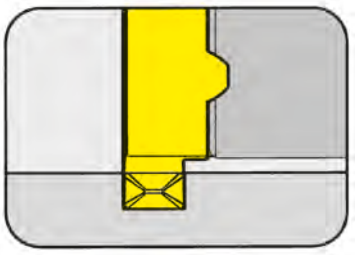
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

超硬材種
Carbide grades

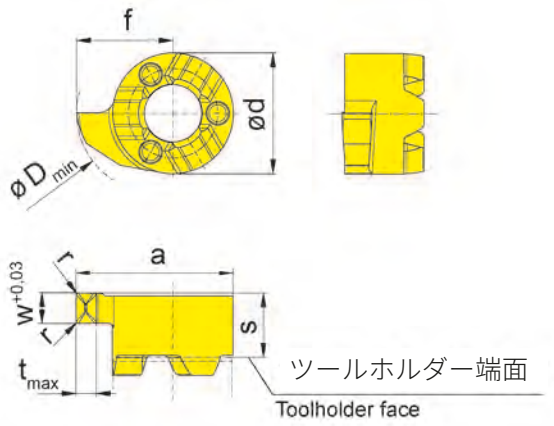
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

108



最小下穴径Ø	Bore Ø from	8 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	1 mm
溝幅	Width of groove	1-2 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B108
Type

B

チップブレーカー .D
Geometry .D

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35
R/LS108.0100.D1	1.0	3.2	4.8	7.8	0.1	6	1	8	▲/Δ	▲/▲
R/LS108.0150.D1	1.5	3.2	4.8	7.8	0.1	6	1	8	▲/Δ	▲/Δ
R/LS108.0200.D2	2.0	3.2	4.8	7.8	0.2	6	1	8	▲/Δ	▲/▲

P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

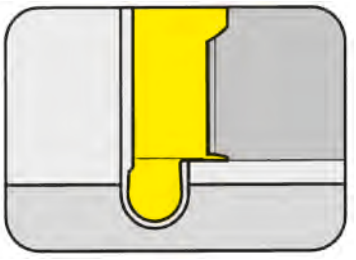
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

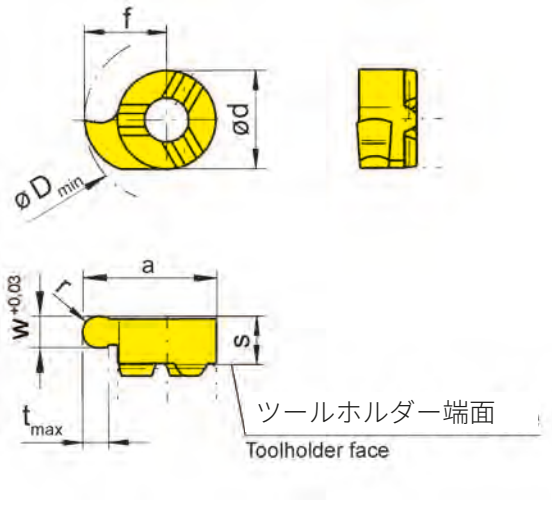
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

108



最小下穴径Ø フルR	Bore Ø from Full radius	8 mm 0.4-0.9 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B108
Type

フルR
Full radius

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	f	Ds	r	d	s	a	t_{max}	D_{min}	Z		MG12	EG55	TH35	TI25	TN35
R/L108.0004.08	0.8	4.8	9.6	0.4	6	3.2	7.8	1	8	1		▲/Δ	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L108.0006.12	1.2	4.8	9.6	0.6	6	3.2	7.8	1	8	1		▲/▲	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L108.0009.18	1.8	4.8	9.6	0.9	6	3.2	7.8	1	8	1		▲/Δ	▲/▲	▲/▲	▲/Δ	▲/▲
											P	o	●	●	●	●
											M	-	o	●	●	●
											K	-	o	●	●	●
											N	-	-	●	●	●
											S	-	-	●	●	●
											H	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

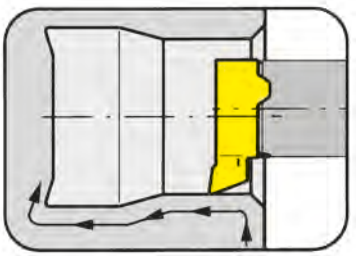
超硬材種
Carbide grades

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

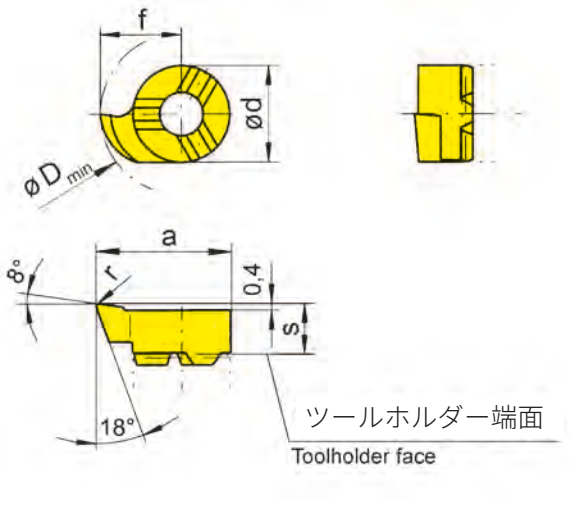
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

インサート
Insert

108



最小下穴径Ø	Bore Ø from	7.8 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B108
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	s	f	a	r	d	D_{min}
R/L108.1846.02	3.4	4.65	7.65	0.2	6	7.8

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	MG12	EG55	TF45	TH35	TI25	TN35
	▲/▲	▲/▲	Δ	▲/▲	▲/▲	▲/▲
P	o	●	●	●	●	●
M	-	o	●	●	●	●
K	-	o	●	●	●	●
N	-	-	●	●	●	●
S	-	-	●	●	●	●
H	-	-	-	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

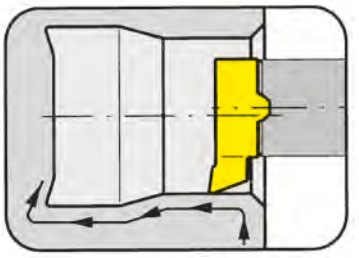
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

特殊刃先形状の採用により、下穴径≥ Ø 7.8 mmボーリング加工とDIN 509 E型およびF型に準ずる倣い、ぬすみ加工が可能です。 The modified geometry allows boring of bores ≥ Ø 7,8 mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

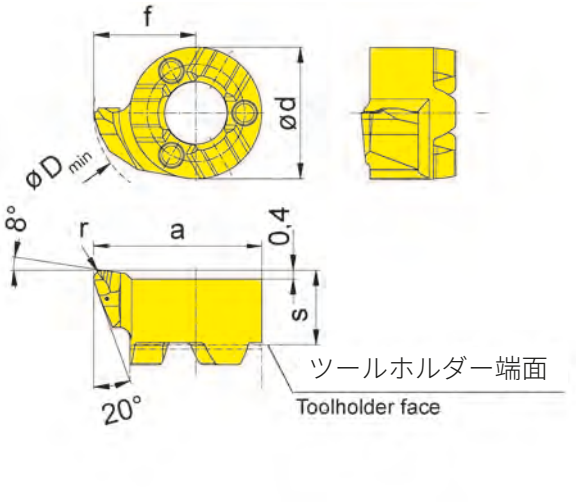
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

インサート
Insert

S108



最小下穴径Ø	Bore Ø from	7.8 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B108
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

チップブレーカー .R
Geometry .R

型式 Part number	s	f	a	r	d	D_{min}	EG55	TH35
R/LS108.1846.R2	3.4	4.65	7.65	0.2	6	7.8	▲/▲	▲/▲
R/LS108.1846.R4	3.4	4.65	7.65	0.4	6	7.8	▲/▲	▲/▲
P							•	•
M							o	•
K							o	•
N							-	•
S							-	•
H							-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

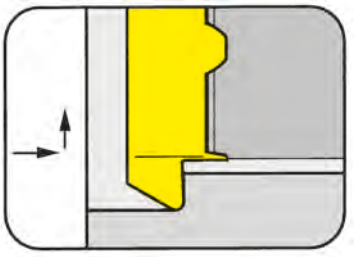
特殊刃先形状の採用により、下穴径≥ Ø 7.8 mmボーリング加工とDIN 509 E型およびF型に準ずる倣い、ぬすみ加工が可能です。
The modified geometry allows boring of bores ≥ Ø 7,8 mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

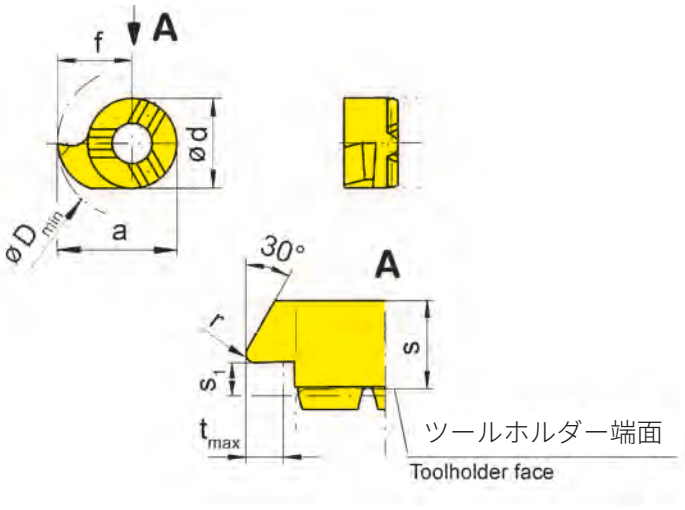
裏面中ぐり加工 (内径)
Backboring (internal)

インサート
Insert

108



最小下穴径Ø 最大切込み量	Bore Ø from Depth of undercut up to	7.8 mm 1.3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B108
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	s	f	a	r	s_1	d	t_{max}	D_{min}
R/L108.3046.02	3.6	4.65	7.65	0.2	0.8	6	1.3	7.8

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35	TN35
	▲/Δ	▲/Δ	▲/▲
P	•	•	•
M	o	•	•
K	o	•	•
N	-	•	•
S	-	•	•
H	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

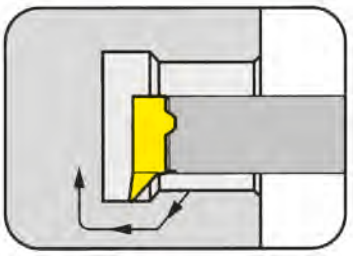
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

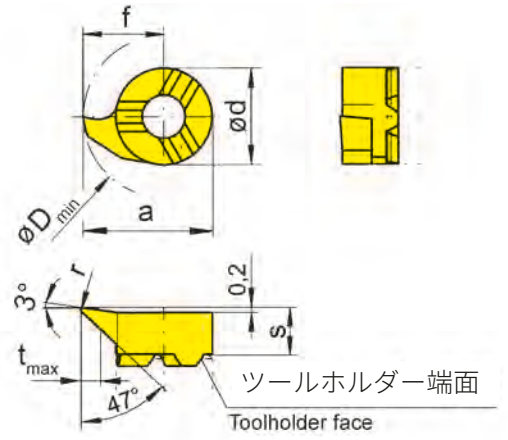
B

インサート
Insert

108



最小下穴径Ø	Bore Ø from	7.8 mm
最大切込み量	Depth of undercut up to	1.2 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B108
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	MG12	EG55	TH35	TN35
R/L108.4748.01	3.2	4.65	7.65	0.1	6	1.2	7.8		▲/▲	▲/▲	
R/L108.4748.02	3.2	4.65	7.65	0.2	6	1.2	7.8	Δ	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L108.4748.04	3.2	4.65	7.65	0.4	6	1.2	7.8		▲/▲	▲/▲	

P	o	●	●	●
M	-	o	●	●
K	-	o	●	●
N	-	-	●	●
S	-	-	●	●
H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

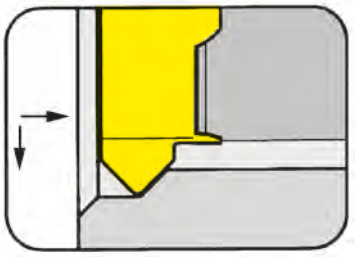
特殊刃先形状の採用により、下穴径≥ Ø 7.8 mmボーリング加工とDIN 509 E型に準ずる倣い、ぬすみ加工が可能です。
The modified geometry allows boring of bores ≥ Ø 7,8 mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E.

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

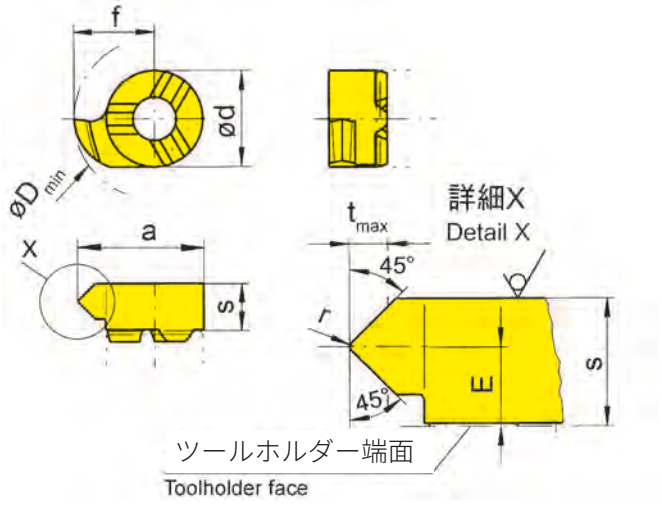
面取り / 裏面ボーリング加工 (内径)
Chamfering and Backboring (internal)

インサート
Insert

108



最小下穴径Ø	Bore Ø from	7.8 mm
最大切り込み深さ	Depth of cut up to	1.4 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B108
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	E	f	Ds	r	d	s	a	D_{min}	α	t_{max}	Z
R/L108.4545.02	1.8	4.65	9.3	0.2	6	3.6	7.65	7.8	45°	1.4	1

	EG55	TA45	TI25	TN35
	▲/▲	▲/Δ	▲/Δ	▲/▲
P	•	•	•	•
M	o	•	•	•
K	o	•	•	•
N	-	•	•	•
S	-	•	•	•
H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

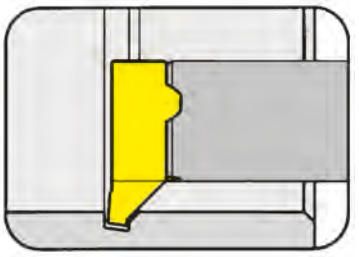
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

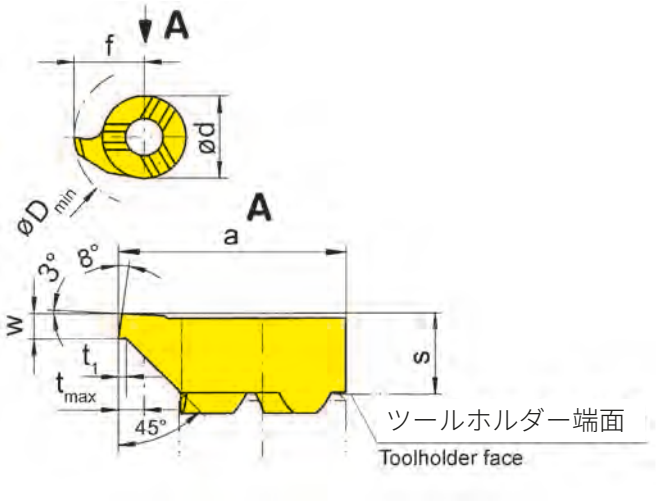
B

インサート
Insert

108



最小下穴径Ø	Bore Ø from	8 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B108
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	d	t_{max}	t_1	D_{min}
R/L108.0810.45	1	3.2	4.8	7.8	6	1.5	0.2	8

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	MG12	EG55	TI25	TN35
	▲/Δ	▲/▲	▲/▲	▲/▲
P	o	●	●	●
M	-	o	●	●
K	-	o	●	●
N	-	-	●	●
S	-	-	●	●
H	-	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

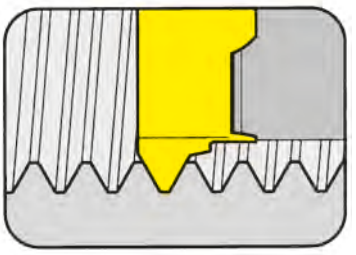
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

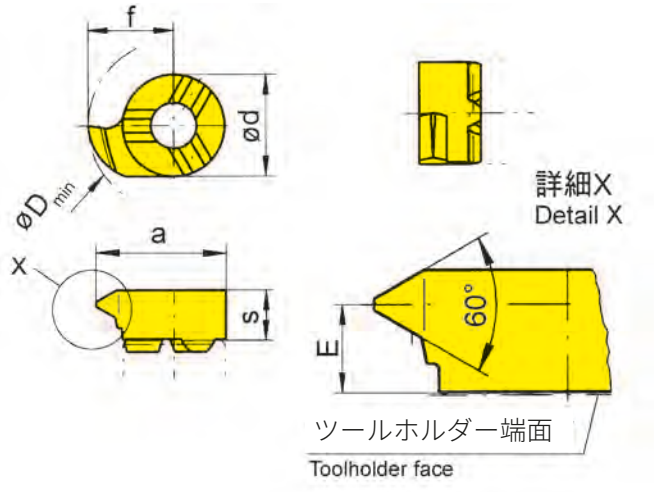
ねじ切り加工 (内径) さらい刃なし
Threading (internal) Partial profile

インサート
Insert

108



最小下穴径Ø	Bore Ø from	8 mm
ピッチ	Pitch	1.5-1.75 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B108
Type

B

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

型式 Part number	P	P_{max}	E	f	a	d	s	D_{min}
R/L108.0815.01	1.5	1.75	2.6	4.8	7.8	6	3.6	8

	MG12	EG55	TH35	TN35
	▲/Δ	▲/▲	▲/▲	▲/▲
P	o	●	●	●
M	-	o	●	●
K	-	o	●	●
N	-	-	●	●
S	-	-	●	●
H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

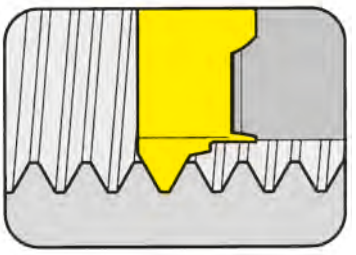
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

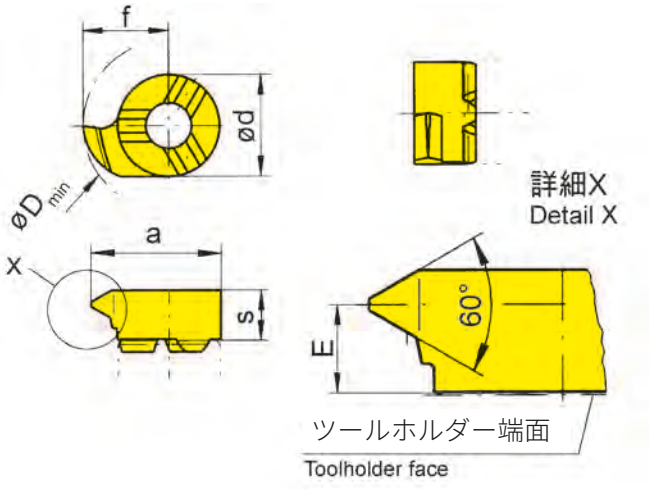
ねじ切り加工 (内径) さらい刃なし
Threading (internal) Partial profile

インサート
Insert

108



最小下穴径Ø	Bore Ø from	8 mm
ピッチ	Pitch	0.5-1.25 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B108
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

型式 Part number	P	P_{max}	E	f	a	d	s	D_{min}
R/L108.0205.01	0.5	0.75	2.8	4.8	7.8	6	3.6	8
R/L108.0510.01	1.0	1.25	2.8	4.8	7.8	6	3.6	8

	MG12	EG55	TH35	TI25	TN35
	▲/Δ	▲/▲	▲/▲		▲/▲
	▲/Δ	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
P	o	●	●	●	●
M	-	o	●	●	●
K	-	o	●	●	●
N	-	-	●	●	●
S	-	-	●	●	●
H	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

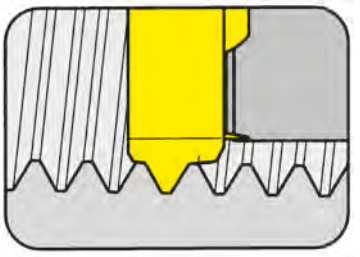
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

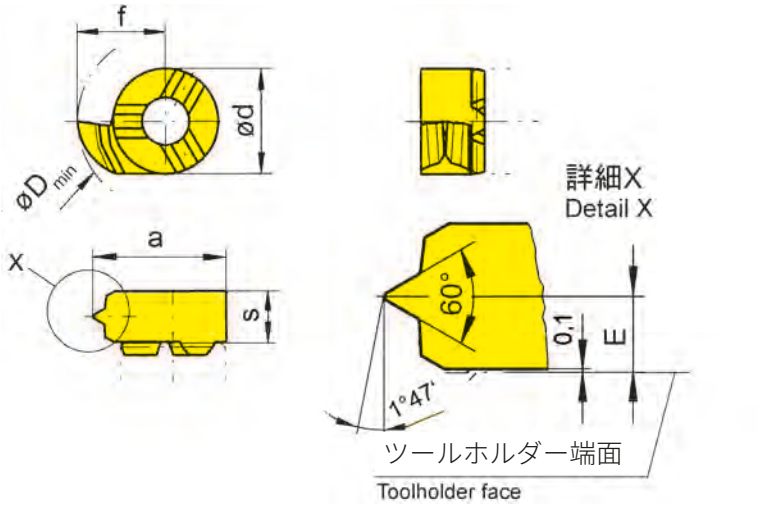
ねじ切り加工(内径)さらい刃付き
Threading (internal) Full profile

インサート
Insert

108



インチ当たりの条数	Threads per inch	18-20



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

適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B108
Type

NPTねじ
Thread NPT

B

型式 Part number	TPI	E	f	d	s	D_{min}	EG55	TI25	TN35
R108.NP14.02	14	1.9	4.8	6	3.6	8	▲		▲
R108.NP18.02	18	1.9	4.8	6	3.6	8	▲	x	▲
R108.NP27.02	27	1.9	4.8	6	3.6	8	Δ		▲

	EG55	TI25	TN35
P	•	•	•
M	o	•	•
K	o	•	•
N	-	•	•
S	-	•	•
H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

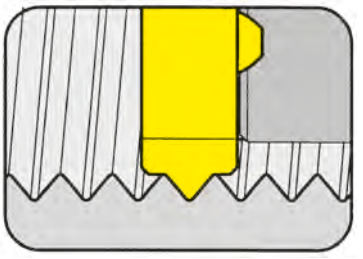
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

超硬材種
Carbide grades

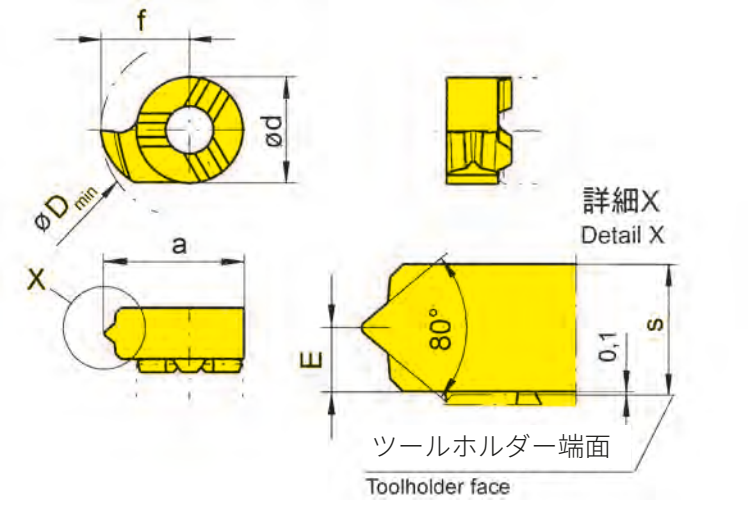
ねじ切り加工(内径)さらい刃付き
Threading (internal) Full profile

インサート
Insert

108



インチ当たりの条数	Threads per inch	18-20



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B108
Type

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

PGねじ
(ドイツ電線管ねじ)
Thread profile PG

型式 Part number	TPI	E	f	d	s	D_{min}	EG55	TN35
R108.PG18.02	18	1.9	4.8	6	3.6	8	▲	▲
R108.PG20.02	20	1.9	4.8	6	3.6	8	▲	▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TN35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

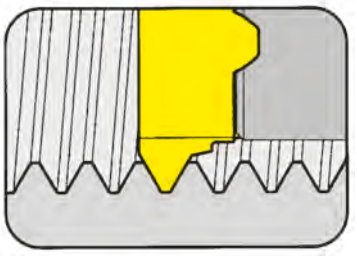
mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

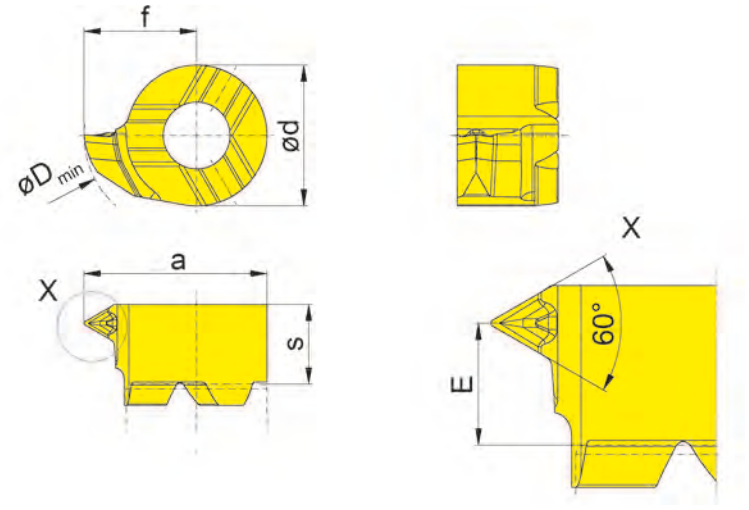
ねじ切り加工 (内径) さらい刃なし
Threading (internal) Partial profile

インサート
Insert

S108



最小下穴径Ø	Bore Ø from	8 mm
ピッチ	Pitch	0,5-1,25 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B108
Type

B

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

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

型式 Part number	P	P_{max}	E	f	a	d	s	D_{min}	EG55
R/LS108.0205.GM1	0.5	0.75	2.6	4.8	7.8	6	3.4	8	▲/▲
R/LS108.0510.GM1	1.0	1.25	2.6	4.8	7.8	6	3.4	8	▲/▲
R/LS108.0815.GM1	1.5	1.50	2.6	4.8	7.8	6	3.4	8	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55
P	•
M	o
K	o
N	-
S	-
H	-

mm表記
Dimensions in mm

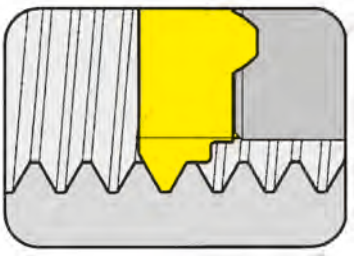
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

超硬材種
Carbide grades

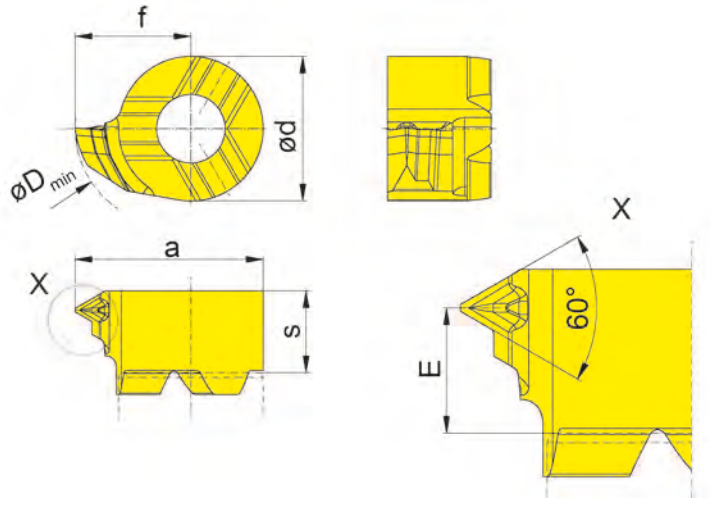
ねじ切り加工(内径)さらい刃付き
Threading (internal) Full profile

インサート
Insert

S108



最小下穴径Ø	Bore Ø from	8 mm
ピッチ	Pitch	0.5-1.5 mm



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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B108
Type

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

型式 Part number	P	E	f	a	d	s	D_{min}	EG55
R/LS108.0305.GM2	0.50	2.6	4.8	7.8	6	3.4	8	▲/▲
R/LS108.0510.GM2	1.00	2.6	4.8	7.8	6	3.4	8	▲/▲
R/LS108.0512.GM2	1.25	2.6	4.8	7.8	6	3.4	8	▲/▲
R/LS108.0815.GM2	1.50	2.6	4.8	7.8	6	3.4	8	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55
P	•
M	o
K	o
N	-
S	-
H	-

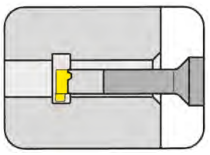
超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

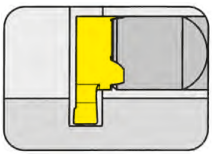
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

ツールホルダー
Toolholder
B10P

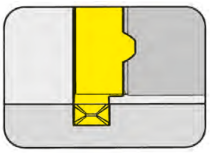


ページ/Page
B47-B49

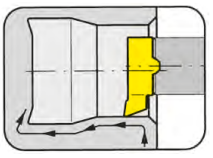
インサート
Insert
10P/S10P



ページ/Page
B50, B52



ページ/Page
B51, B53



ページ/Page
B54

10P



B

刃先交換式

溝幅 1 - 3 mm

Toolholder with Inserts

Width of groove 1 - 3 mm

HCG - HORN Catalogue Guide

内径溝入れ / INTERNAL GROOVING

最小下穴径 Bore Ø	製品ラインナップ / Product line											
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P
≥ 0,2	•											
≥ 0,5	•											
≥ 0,7	•											
≥ 1,0	•											
≥ 1,5	•											
≥ 2,0	•											
≥ 3,0	•											
≥ 4,0	•											
≥ 5,0	•											
≥ 6,0	•	•	•	•								
≥ 6,8		•	•	•								
≥ 7,0		•			•							
≥ 7,8			•		•	•						
≥ 8,0			•		•	•						
≥ 9,0			•		•	•	•					
≥ 10,0			•				•	•	•			
≥ 10,5									•			
≥ 11,0								•	•			
≥ 11,5									•			
≥ 13,8										•		
≥ 14,0										•	•	
≥ 16,0											•	
≥ 16,5										(•)		
≥ 18,0												•
溝深さ Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
溝幅 Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
加工用途 / Machining												
溝入れ加工 / Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ボーリング / Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
ねじ切り加工 / Threading	•	•			•	•		•		•	•	
面取り加工 / Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
端面溝入れ加工 / Face Grooving	•	•	•							•		
高硬度材加工 / Hard turning	•					•		•		•	•	
ボーリング/倣い加工 / Boring+Profiling	•											

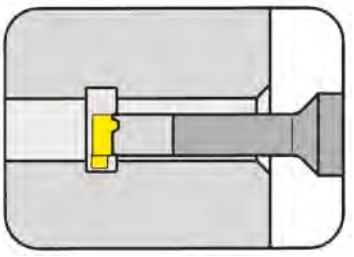
特殊ツールについてはお問合せください。
Special tools upon request

mm表記
Dimensions in mm

ツールホルダー
Toolholder

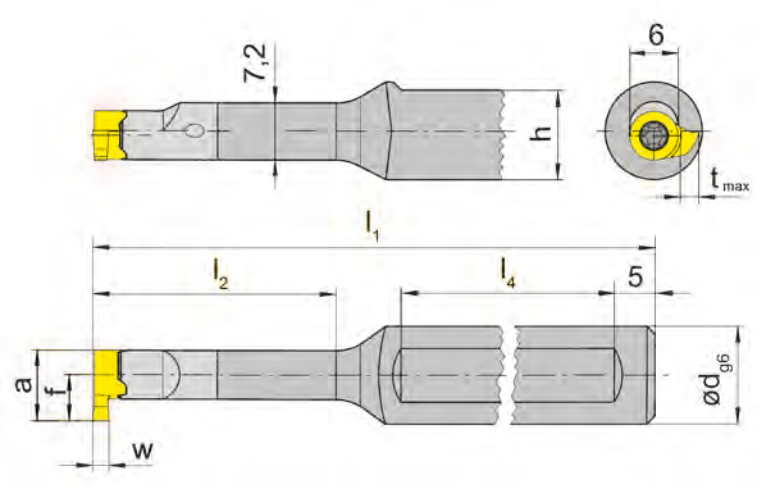
B10P

内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径Ø	Bore Ø from	9 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	3 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	3 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



適用インサート
for Insert

タイプ　S10P
Type　10P

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	l_4
R/LB10P.0012.00	12	70	12.5	11	40
R/LB10P.0012.01	12	80	21.0	11	45
R/LB10P.0012.02	12	90	30.0	11	45
R/LB10P.0012.03	12	100	42.0	11	45

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w, a, t_{max} および f はインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

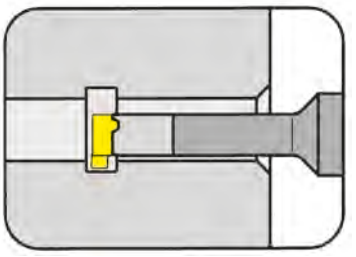
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB10P...	**2.6.5T8EP**	**T8PL**

ツールホルダー
Toolholder

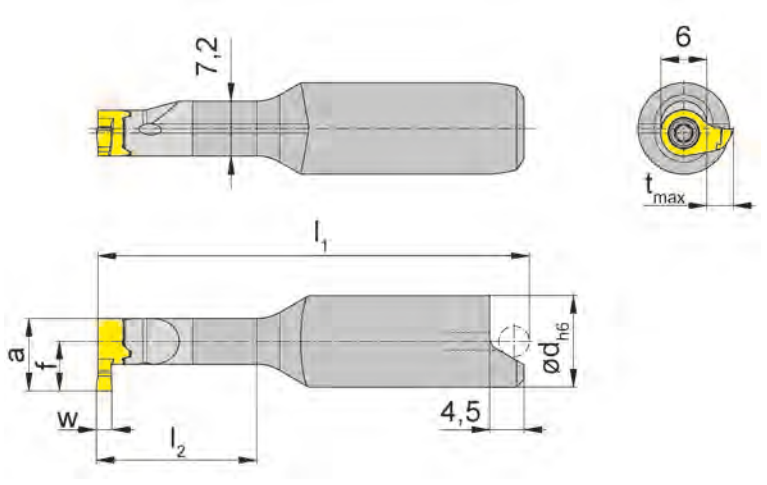
B10P

内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径Ø	Bore Ø from	9 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	3 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	3 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



適用インサート
for Insert

タイプ S10P
Type 10P

焼嵌ホルダー用
for shrinkage location

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2
R/LB10P.0012.00S	12	48.7	12.5
R/LB10P.0012.01S	12	56.7	21.0
R/LB10P.0012.02S	12	65.7	30.0

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w, a, t_{max} およびfはインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

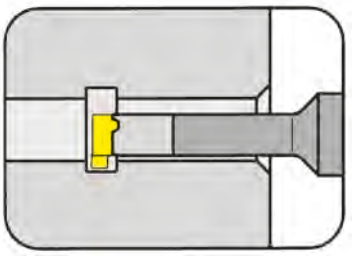
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB10P...	**2.6.5T8EP**	**T8PL**

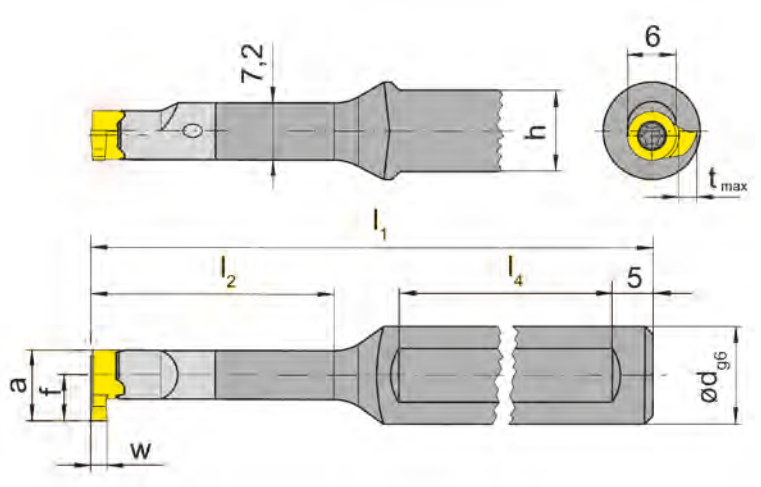
ツールホルダー
Toolholder

B10P



最小下穴径Ø	Bore Ø from	9 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	3 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	3 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



適用インサート
for Insert

タイプ　S10P
Type　10P

2面平取り付き
with 2 clamping flats

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	l_4
R/LB10P.0012.2.00	12	70	12.5	11	40
R/LB10P.0012.2.01	12	80	21.0	11	45
R/LB10P.0012.2.02	12	90	30.0	11	45
R/LB10P.0012.2.03	12	100	42.0	11	45

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w, a, t_{max} およびfはインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

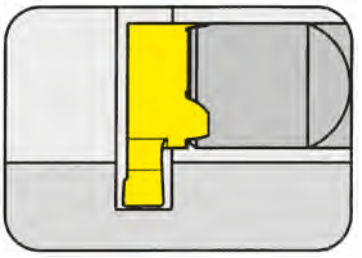
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB10P...	**2.6.5T8EP**	**T8PL**

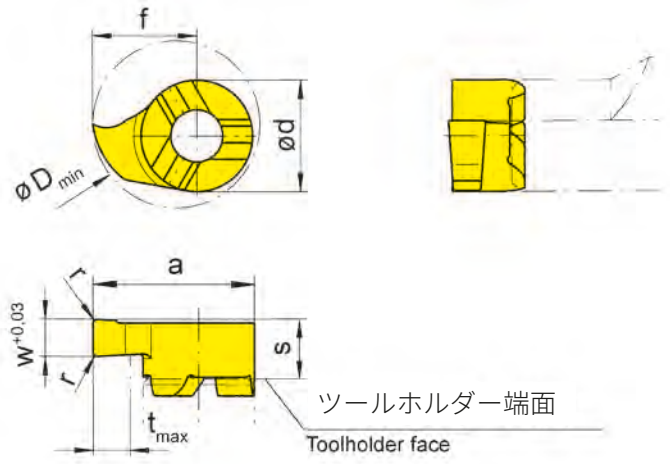
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

10P



最小下穴径Ø	Bore Ø from	9 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2 mm
溝幅	Width of groove	1-3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B10P
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35
R/L10P.0100.1.00	1.0	3.6	5.5	8.5	-	6	2	9	▲/▲	▲/▲
R/L10P.0150.1.00	1.5	3.6	5.5	8.5	-	6	2	9	▲/Δ	▲/▲
R/L10P.0200.1.02	2.0	3.6	5.5	8.5	0.2	6	2	9	▲/▲	▲/▲
R/L10P.0250.1.02	2.5	3.6	5.5	8.5	0.2	6	2	9	▲/Δ	▲/▲
R/L10P.0300.1.02	3.0	3.6	5.5	8.5	0.2	6	2	9	▲/Δ	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
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

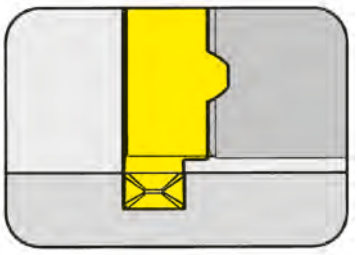
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

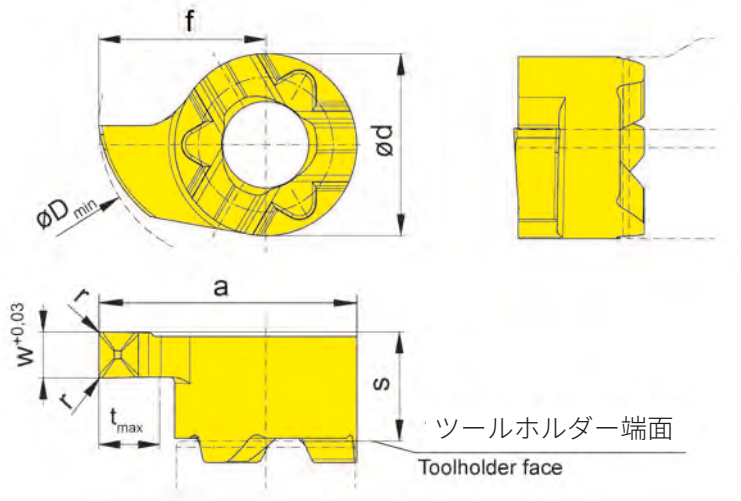
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

S10P



最小下穴径Ø	Bore Ø from	9 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2 mm
溝幅	Width of groove	1-2 mm



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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B10P
Type

チップブレーカー .D
Geometry .D

B

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35
R/LS10P.0100.1.D1	1.0	3.6	5.5	8.5	0.1	6	2	9	▲/Δ	▲/▲
R/LS10P.0150.1.D1	1.5	3.6	5.5	8.5	0.1	6	2	9	▲/Δ	▲/▲
R/LS10P.0200.1.D2	2.0	3.6	5.5	8.5	0.2	6	2	9	▲/Δ	▲/Δ

P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

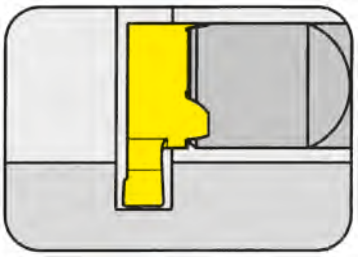
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

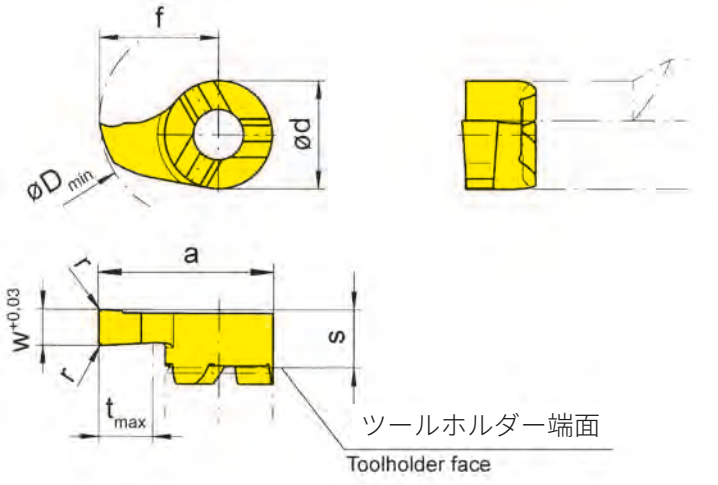
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

10P



最小下穴径Ø	Bore Ø from	10 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	3 mm
溝幅	Width of groove	1-2 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B10P
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35
R/L10P.0100.2.00	1.0	3.6	6.5	9.5	-	6	3	10	▲/Δ	▲/▲
R/L10P.0150.2.00	1.5	3.6	6.5	9.5	-	6	3	10	▲/▲	▲/▲
R/L10P.0200.2.02	2.0	3.6	6.5	9.5	0.2	6	3	10	▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

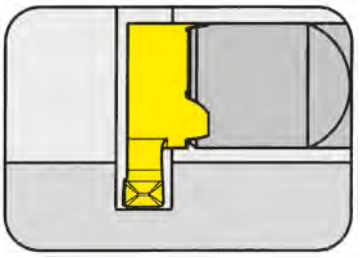
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

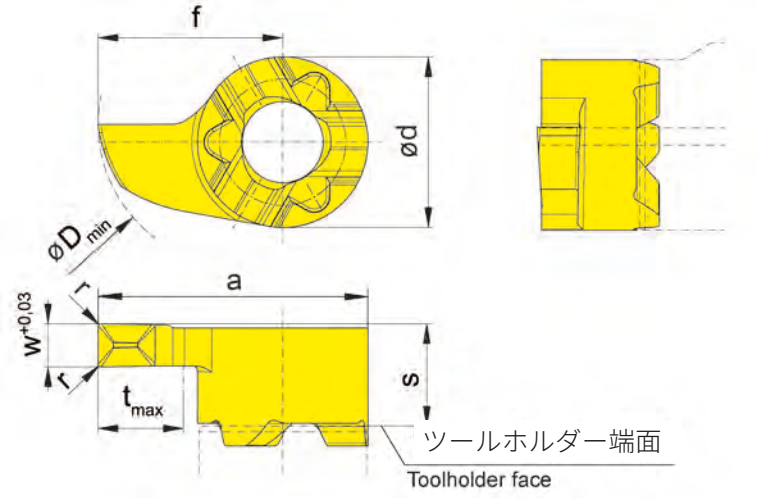
B

インサート
Insert

S10P



最小下穴径Ø	Bore Ø from	10 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	3 mm
溝幅	Width of groove	1.5-2 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B10P
Type

チップブレーカー .D
Geometry .D

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35
R/LS10P.0150.2.D1	1.5	3.6	6.5	9.5	0.1	6	3	10	▲/Δ	▲/▲
R/LS10P.0200.2.D2	2.0	3.6	6.5	9.5	0.2	6	3	10	▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

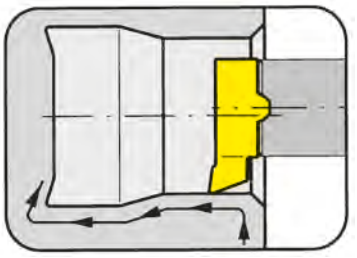
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

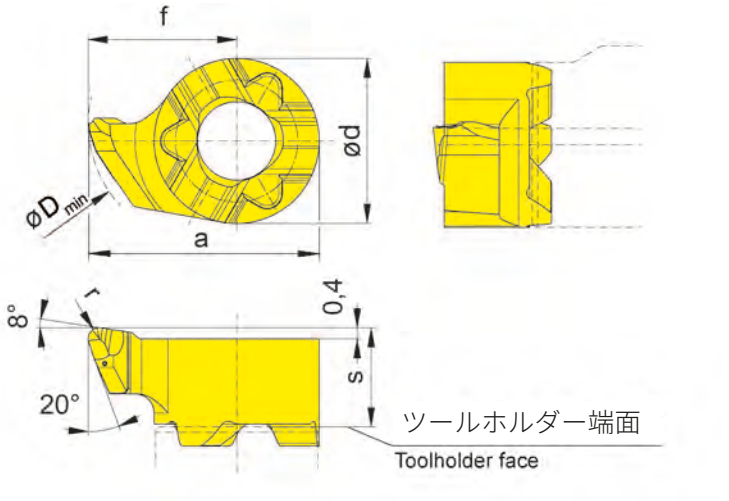
B

インサート
Insert

S10P



最小下穴径Ø	Bore Ø from	8.8 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B10P
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

チップブレーカー .R
Geometry .R

型式 Part number	s	f	a	r	d	D_{min}	EG55	TH35
R/LS10P.1854.R2	3.6	5.4	8.4	0.2	6	8.8	▲/▲	▲/▲
R/LS10P.1854.R4	3.6	5.4	8.4	0.4	6	8.8	▲/Δ	▲/▲

P	●	●
M	o	●
K	o	●
N	-	●
S	-	●
H	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

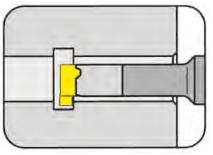
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

特殊刃先形状の採用により、下穴径≥ Ø8.8 mmボーリング加工とDIN 509 E型およびF型に準ずる倣い、ぬすみ加工が可能です。
The modified geometry allows boring of bores ≥ Ø 8,8 mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

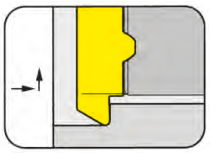
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

溝入れ加工／ボーリング加工
Grooving and Boring

ツールホルダー
Toolholder
B111

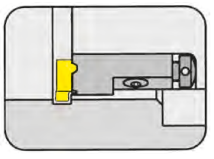


ページ/Page
B59-B61

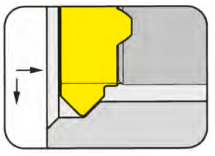


ページ/Page
B71

カートリッジ
Cartridge
125

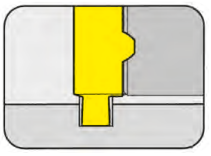


ページ/Page
B62

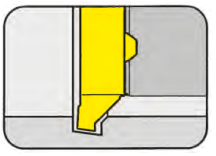


ページ/Page
B73

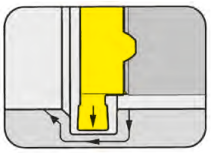
インサート
Insert
111/S111



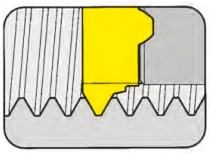
ページ/Page
B63-B64, B66



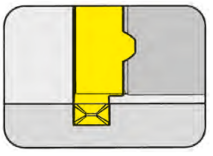
ページ/Page
B74



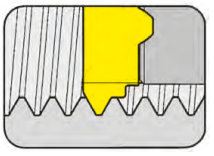
ページ/Page
B65



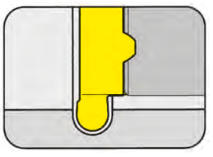
ページ/Page
B75-B76



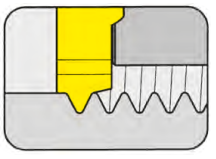
ページ/Page
B67



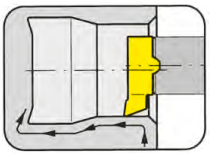
ページ/Page
B77-B78



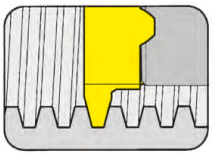
ページ/Page
B68



ページ/Page
B79



ページ/Page
B60-B70, B72



ページ/Page
B80

111



刃先交換式

溝幅0,7 - 3,0 mm

Toolholder with Inserts

Width of groove 0,7 - 3,0 mm

HCG - HORN Catalogue Guide

内径溝入れ / INTERNAL GROOVING

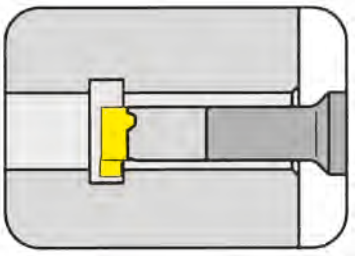
最小下穴径 Bore Ø	製品ラインナップ / Product line											
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P
≥ 0,2	•											
≥ 0,5	•											
≥ 0,7	•											
≥ 1,0	•											
≥ 1,5	•											
≥ 2,0	•											
≥ 3,0	•											
≥ 4,0	•											
≥ 5,0	•											
≥ 6,0	•	•	•	•								
≥ 6,8		•	•	•								
≥ 7,0		•			•							
≥ 7,8			•		•	•						
≥ 8,0			•		•	•						
≥ 9,0			•		•	•	•					
≥ 10,0			•				•	•	•			
≥ 10,5									•			
≥ 11,0								•	•			
≥ 11,5									•			
≥ 13,8										•		
≥ 14,0										•	•	
≥ 16,0											•	
≥ 16,5										(•)		
≥ 18,0												•
溝深さ Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
溝幅 Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
加工用途 / Machining												
溝入れ加工 / Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ボーリング / Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
ねじ切り加工 / Threading	•	•			•	•		•		•	•	
面取り加工 / Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
端面溝入れ加工 / Face Grooving	•	•	•							•		
高硬度材加工 / Hard turning	•					•		•		•	•	
ボーリング/倣い加工 / Boring+Profiling	•											

特殊ツールについてはお問合せください。
Special tools upon request

mm表記
Dimensions in mm

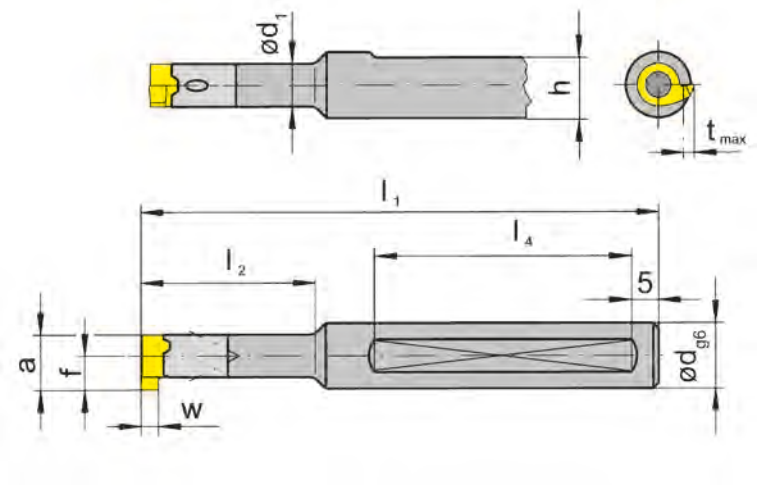
ツールホルダー
Toolholder

B111
内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径Ø	Bore Ø from	11 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2,3 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	3 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



適用インサート
for Insert

タイプ S111
Type 111

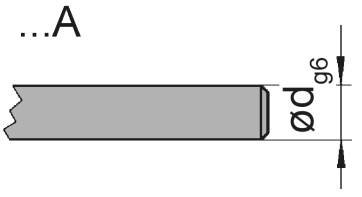


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	l_4	d_1
B111.0008.01A	8	80	-	-	-	-
B111.0012.00	12	75	16.5	11	40	8
B111.0012.01	12	95	29.0	11	50	8
B111.0012.02	12	110	42.0	11	50	8
B111.0012.03	12	120	56.0	11	50	8

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

w, a, t_{max} およびfはインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

注文時の注意:
ツールホルダーは右勝手 および 左勝手 インサートと使用することができます。

Ordering note:
Toolholders can be used with right and left hand inserts.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

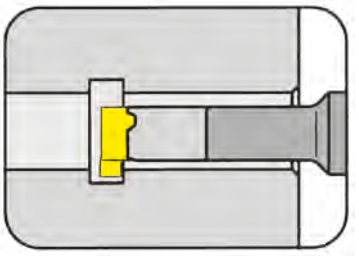
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B111...	**3.5.12T10EP**	**T10PL**

ツールホルダー
Toolholder

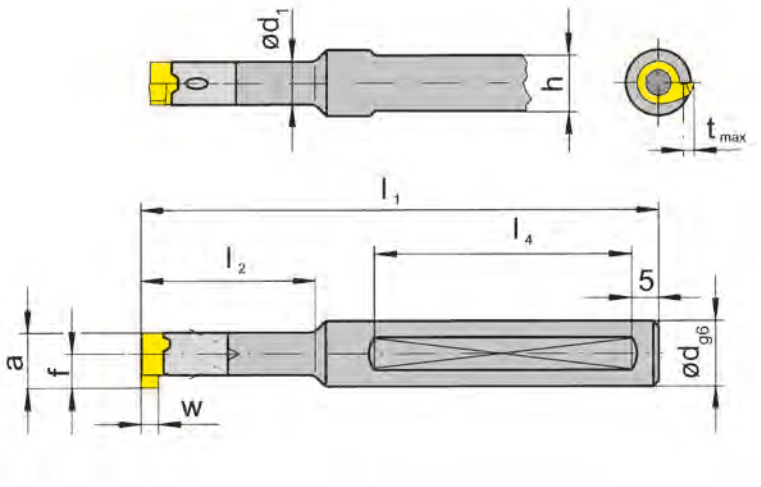
B111

内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径Ø	Bore Ø from	11 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2,3 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	3 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



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

適用インサート
for Insert

タイプ S111
Type 111

2面平取り付き
with 2 clamping flats

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	l_4	d_1
B111.0012.2.00	12	75	16.5	11	40	8
B111.0012.2.01	12	95	29.0	11	50	8
B111.0012.2.02	12	110	42.0	11	50	8
B111.0012.2.03	12	120	56.0	11	50	8

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

w, a, t_{max} およびfはインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

注文時の注意:
ツールホルダーは右勝手 および 左勝手 インサートと使用することができます。

Ordering note:
Toolholders can be used with right and left hand inserts.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

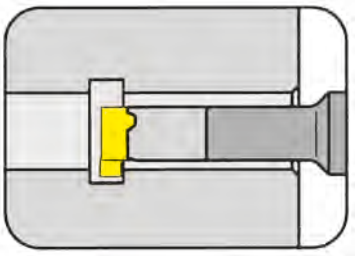
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B111...	**3.5.12T10EP**	**T10PL**

ツールホルダー
Toolholder

B111

内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径Ø	Bore Ø from	11 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2,3 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	3 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

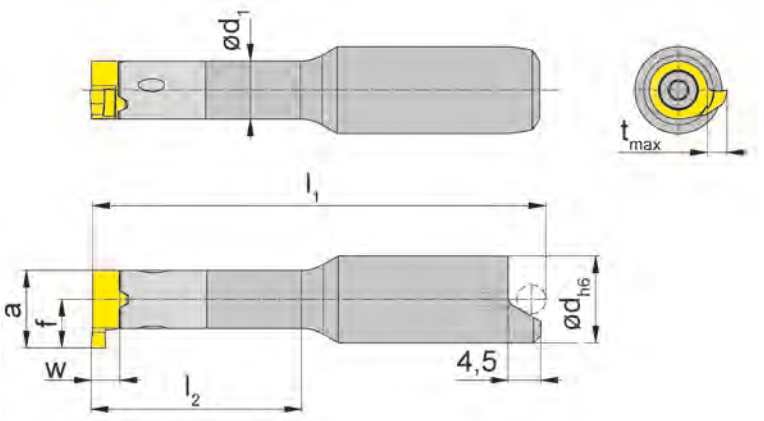


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

適用インサート
for Insert

タイプ S111
Type 111

焼嵌ホルダー用
for shrinkage location

型式 Part number	d	l_1	l_2	d_1
B111.0012.00S	12	50.7	16.5	8
B111.0012.01S	12	62.7	29.0	8
B111.0012.02S	12	75.7	42.0	8
B111.0012.03S	12	89.7	56.0	8

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

w, a, t_{max} およびfはインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

注文時の注意:
ツールホルダーは右勝手 および 左勝手 インサートと使用することができます。

Ordering note:
Toolholders can be used with right and left hand inserts.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

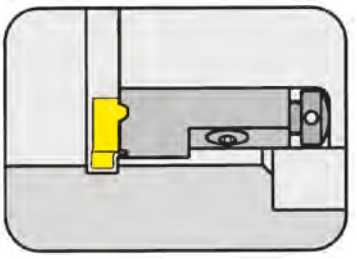
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B111...	**3.5.12T10EP**	**T10PL**

溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

カートリッジ
Cartridge

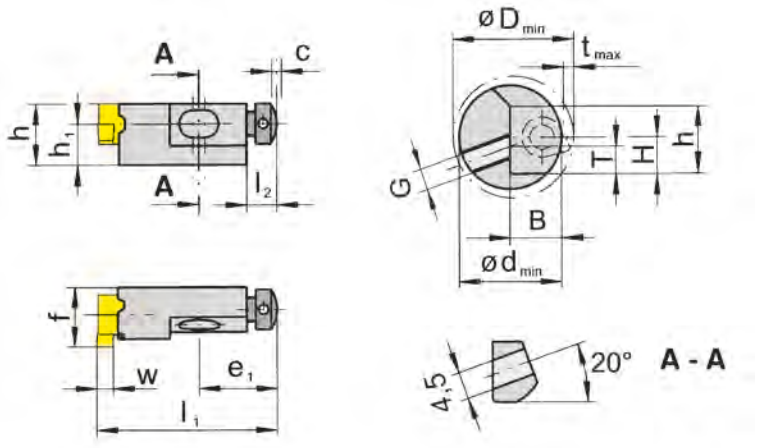
125
カスタムツール
for customized tools



最小下穴径Ø	Bore Ø from	20 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2.3 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	3 mm

適用インサート
for Insert

タイプ 111
Type S111



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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	l_1	h_1	f	E_1	l_2	C	D_{min}	t_{max}	サイズ Size	クランプ範囲 Clamping range
R/L125.0608.00	10	30	6	11.2	12.8	5	2	20	2.3	0	0.5-3.0

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w はインサートページをご参照ください。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

切れ刃の高さ h1
特殊な高さ h1 = 5 mm もお問い合わせにより可能です。
Height of cutting edge h1
Special height h1 = 5 mm available upon request
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

取り付け寸法 Seating sizes	H	T	B	G	d_{min}	h
R/L125.0608.00	6	4,5	8,5	M4	16	10

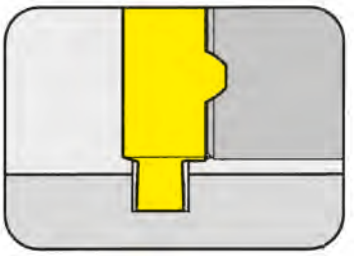
予備部品
Spare Parts

カートリッジ Cartridge	クランプねじ Clamping Screw	調節ねじ Setting screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/L125.0608.00	**3.5.12T10EP**	**4.06.020**	**T10PL**

溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

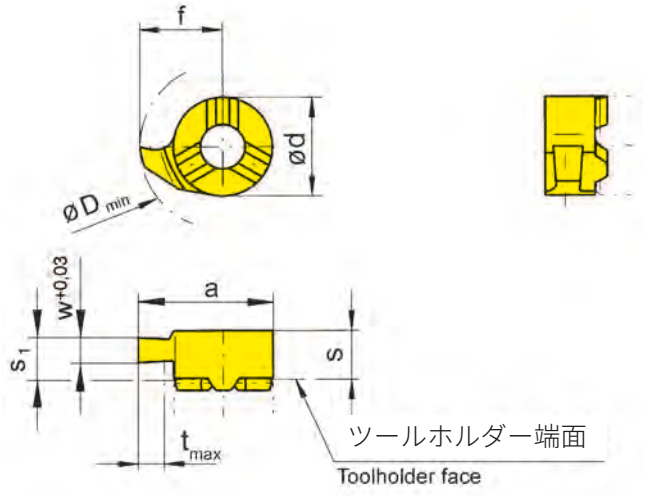
インサート
Insert

111



最小下穴径Ø	Bore Ø from	11 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	1.5 mm
呼び溝幅 Nw	Width of circlip Nw	0.7-0.9 mm

サークリップ溝DIN 471/472準拠
Widths for circlip grooves DIN 471/472



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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B111
Type 125

端面加工不可、加工深さ制限あり
not face cutting,
limited depth of cut

型式 Part number	NW	w	s	s_1	f	a	d	t_{max}	D_{min}	MG12	EG55	TH35	TN35
R/L111.0070.00	0.7	0.74	4.15	3.95	6.7	10.7	8	1.2	11		▲/▲	▲/Δ	▲/▲
R/L111.0080.00	0.8	0.84	4.15	3.95	6.7	10.7	8	1.3	11		▲/▲	▲/Δ	▲/▲
R/L111.0090.00	0.9	0.94	4.15	3.95	6.7	10.7	8	1.5	11	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
P										o	●	●	●
M										-	o	●	●
K										-	o	●	●
N										-	-	●	●
S										-	-	●	●
H										-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

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

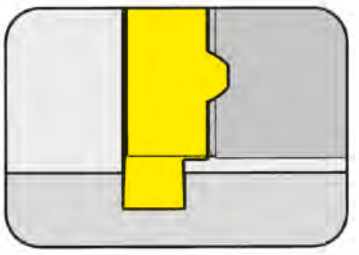
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

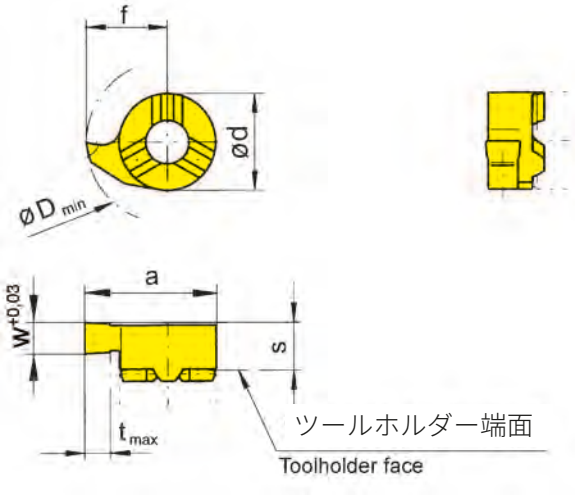
インサート
Insert

111



最小下穴径Ø	Bore Ø from	11 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2.3 mm
呼び溝幅 Nw	Width of circlip Nw	1.1-1.6 mm

サークリップ溝DIN 471/472準拠
Widths for circlip grooves DIN 471/472



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B111
Type 125

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	Ds	NW	w	s	f	a	d	t_{max}	D_{min}	Z	MG12	EG55	TH35	TN35
R/L111.0110.00	13.4	1.1	1.19	3.95	6.7	10.7	8	2.3	11	1	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L111.0130.00	13.4	1.3	1.39	3.95	6.7	10.7	8	2.3	11	1	▲/Δ	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L111.0160.00	13.4	1.6	1.69	3.95	6.7	10.7	8	2.3	11	1	▲/Δ	▲/▲	▲/▲	▲/▲
											P	o	●	●	●
											M	-	o	●	●
											K	-	o	●	●
											N	-	-	●	●
											S	-	-	●	●
											H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

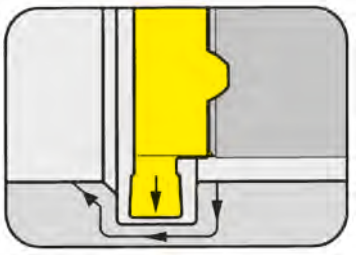
R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

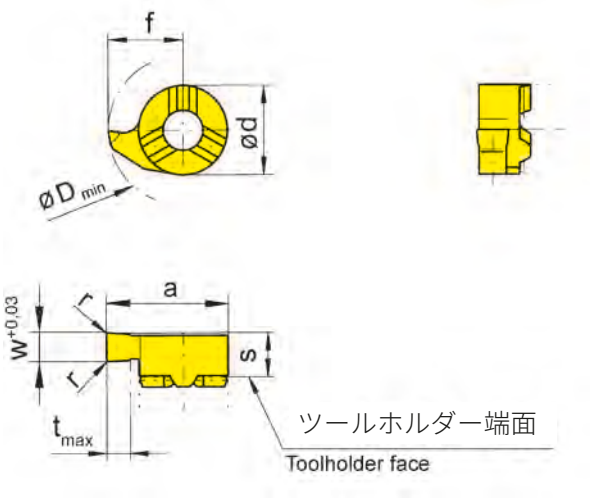
B

インサート
Insert

111



最小下穴径Ø	Bore Ø from	11 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2.3 mm
溝幅	Width of groove	2 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B111
Type 125

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}
R/L111.0200.02	2	3.95	6.7	10.7	0.2	8	2.3	11

	MG12	EG55	TH35	TI25	TN35
	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/Δ	▲/▲
P	o	●	●	●	●
M	-	o	●	●	●
K	-	o	●	●	●
N	-	-	●	●	●
S	-	-	●	●	●
H	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version

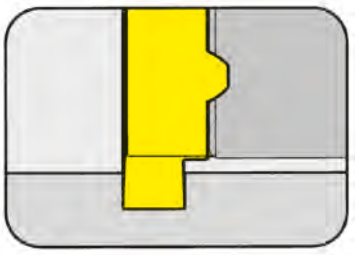
超硬材種
Carbide grades

B

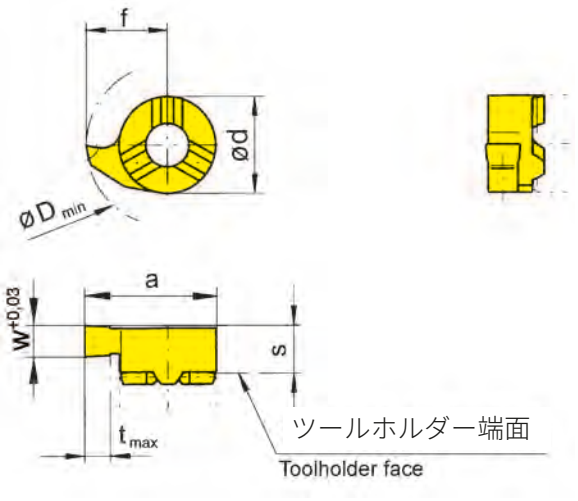
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

S111



最小下穴径Ø	Bore Ø from	11 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2.3 mm
溝幅	Width of groove	1-3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B111
Type 125

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	f	Ds	d	s	a	t_{max}	D_{min}	Z	MG12	EG55	TH35	TN35
R/L111.0100.1.00	1.0	6.7	13.4	8	3.95	10.7	2.3	11	1		Δ/Δ		▲/▲
R/L111.0150.00	1.5	6.7	13.4	8	3.95	10.7	2.3	11	1	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L111.0200.00	2.0	6.7	13.4	8	3.95	10.7	2.3	11	1	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L111.0250.00	2.5	6.7	13.4	8	3.95	10.7	2.3	11	1	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L111.0300.00	3.0	6.7	13.4	8	3.95	10.7	2.3	11	1	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲

P	o	●	●	●
M	-	o	●	●
K	-	o	●	●
N	-	-	●	●
S	-	-	●	●
H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

超硬材種
Carbide grades

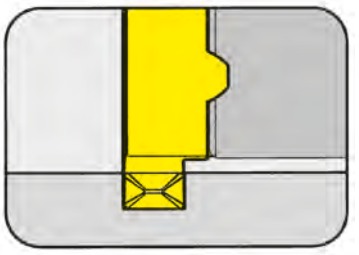
mm表記
Dimensions in mm

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ください。
Further sizes upon request

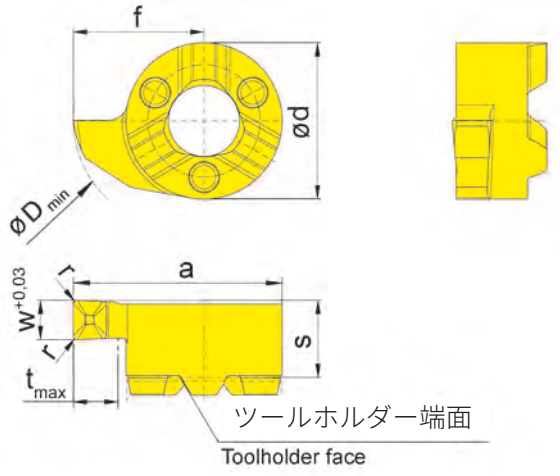
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

S111



最小下穴径Ø	Bore Ø from	11 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2.3 mm
溝幅	Width of groove	1.5-2.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B111
Type 125

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

チップブレーカー .D
Geometry .D

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35	TN35
R/LS111.0150.D1	1.5	3.95	6.7	10.7	0.1	8	2.3	11	▲/Δ	▲/▲	
R/LS111.0200.D2	2.0	3.95	6.7	10.7	0.2	8	2.3	11	▲/▲	▲/▲	
R/LS111.0250.D2	2.5	3.95	6.7	10.7	0.2	8	2.3	11	▲/Δ	▲/▲	Δ

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35	TN35
P	•	•	•
M	o	•	•
K	o	•	•
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

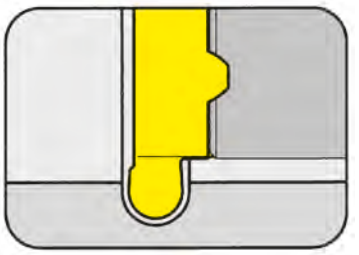
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

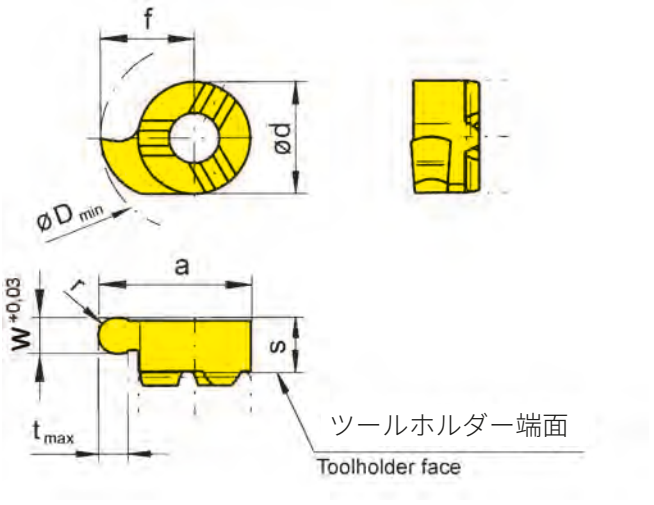
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

111



最小下穴径Ø	Bore Ø from	11 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2.3 mm
フルR	Full radius	0.4-1.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B111
Type 125

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

フルR
Full radius

型式 Part number	w	s	f	a	d	r	t_{max}	D_{min}	MG12	EG55	TH35	TN35
R/L111.0004.08	0.8	3.95	6.7	10.7	8	0.4	2.3	11		▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L111.0006.12	1.2	3.95	6.7	10.7	8	0.6	2.3	11	▲/Δ	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L111.0009.18	1.8	3.95	6.7	10.7	8	0.9	2.3	11	▲/Δ	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L111.0010.20	2.0	3.95	6.7	10.7	8	1.0	2.3	11	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L111.0015.30	3.0	3.95	6.7	10.7	8	1.5	2.3	11	▲/Δ	▲/▲	▲/▲	▲/▲

P	o	●	●	●
M	-	o	●	●
K	-	o	●	●
N	-	-	●	●
S	-	-	●	●
H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

超硬材種
Carbide grades

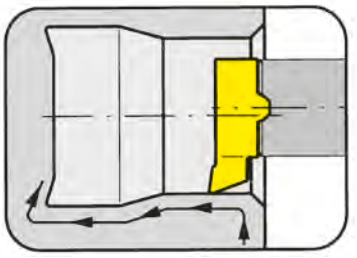
mm表記
Dimensions in mm

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ください。
Further sizes upon request

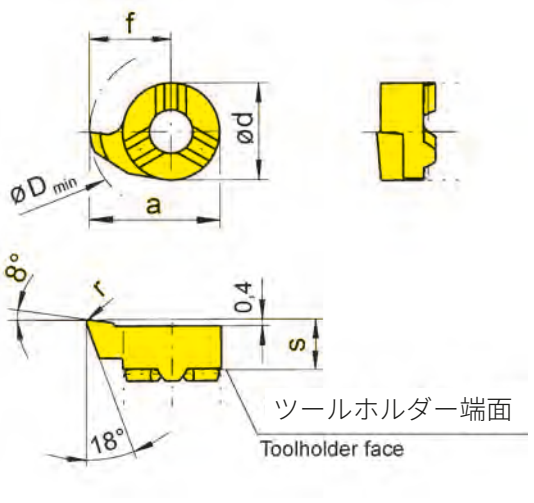
B

インサート
Insert

111



最小下穴径Ø	Bore Ø from	9.8 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B111
Type 125

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	s	f	a	r	d	D_{min}		MG12	EG55	TH35	TI25	TN35
R/L111.1855.02	3.95	5.5	9.5	0.2	8	9.8		▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L111.1867.02	3.95	6.7	10.7	0.2	8	11.0		▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
							P	o	●	●	●	●
							M	-	o	●	●	●
							K	-	o	●	●	●
							N	-	-	●	●	●
							S	-	-	●	●	●
							H	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

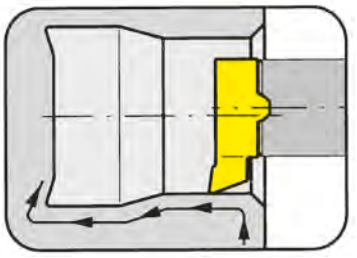
特殊刃先形状の採用により、下穴径≥ Ø9.8 mmボーリング加工とDIN 509 E型およびF型に準ずる倣い、ぬすみ加工が可能です。
The modified geometry allows boring of bores ≥ Ø 9,8 mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

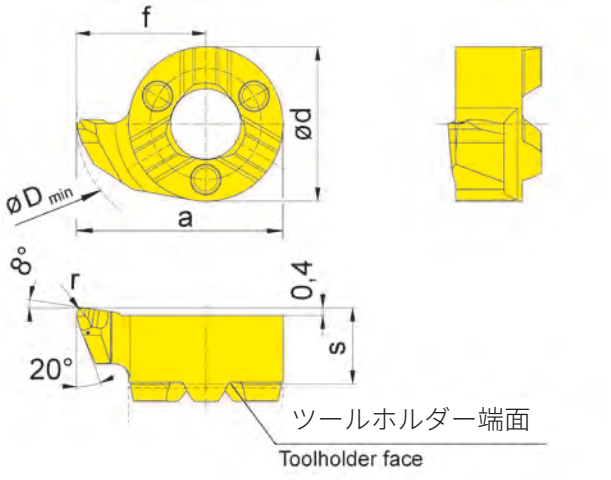
B

インサート
Insert

S111



最小下穴径Ø	Bore Ø from	11 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B111
Type 125

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

チップブレーカー .R
Geometry .R

型式 Part number	s	f	a	r	d	D_{min}	EG55	TH35
R/LS111.1867.R2	3.95	6.7	10.7	0.2	8	11	▲/▲	▲/▲
R/LS111.1867.R4	3.95	6.7	10.7	0.4	8	11	▲/▲	▲/▲
P							•	•
M							o	•
K							o	•
N							-	•
S							-	•
H							-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

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

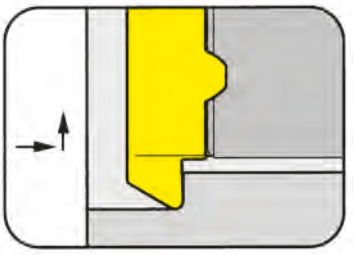
特殊刃先形状の採用により、下穴径≥ Ø11 mmボーリング加工とDIN 509 E型およびF型に準ずる倣い、ぬすみ加工が可能です。
The modified geometry allows boring of bores ≥ Ø 11 mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

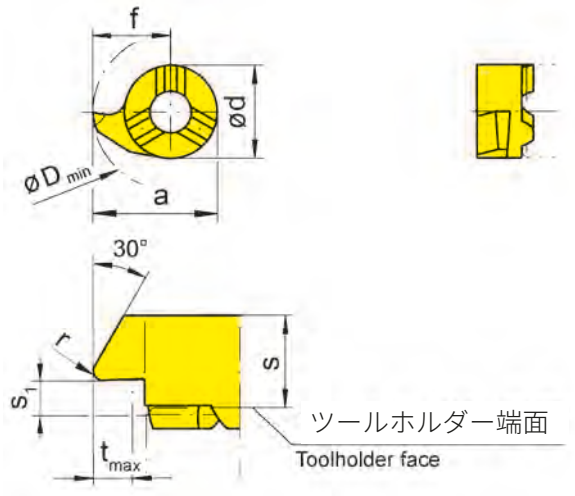
裏面中ぐり加工 (内径)
Backboring (internal)

インサート
Insert

111



最小下穴径Ø 最大切込み量	Bore Ø from Depth of undercut up to	11 mm 2.3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B111
Type　125

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	s	f	a	r	s_1	d	t_{max}	D_{min}
R/L111.3067.02	4.15	6.7	10.7	0.2	1.4	8	2.3	11
R/L111.3067.04	4.15	6.7	10.7	0.4	1.4	8	2.3	11

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35	TN35
	▲/▲ Δ/▲	▲/▲ ▲/Δ	▲/▲ Δ/▲
P	●	●	●
M	o	●	●
K	o	●	●
N	-	●	●
S	-	●	●
H	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

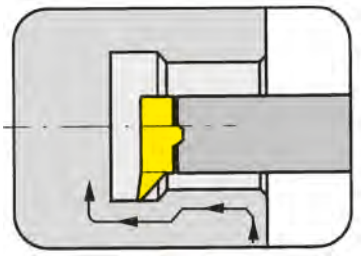
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

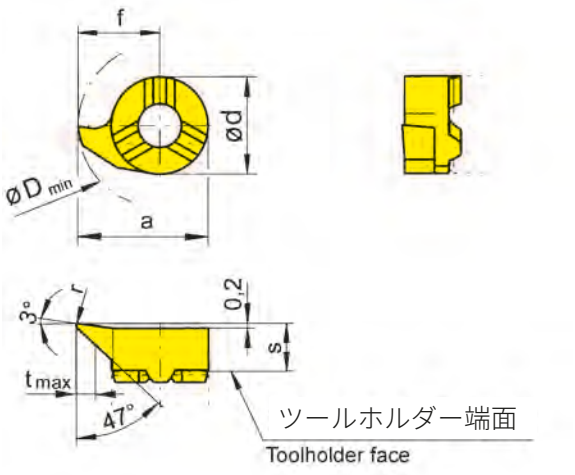
B

インサート
Insert

111



最小下穴径Ø 最大切込み量	Bore Ø from Depth of undercut up to	11 mm 2.3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B111
Type 125

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35	TI25	TN35
R/L111.4767.02	3.95	6.7	10.7	0.2	8	2.3	11	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L111.4767.04	3.95	6.7	10.7	0.4	8	2.3	11	▲/▲	▲/▲	Δ	
P								•	•	•	•
M								o	•	•	•
K								o	•	•	•
N								-	•	•	•
S								-	•	•	•
H								-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

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

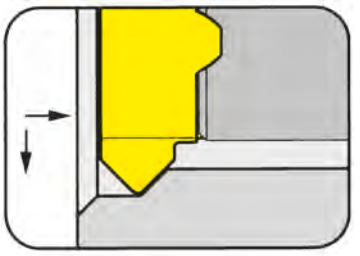
特殊刃先形状の採用により、下穴径≥ Ø11 mmボーリング加工とDIN 509 E型に準ずる倣い、ぬすみ加工が可能です。
The modified geometry allows boring of bores ≥ Ø 11 mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E.

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

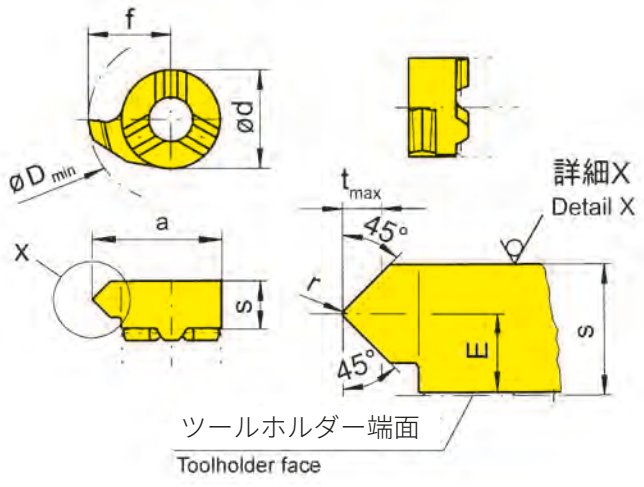
面取り / 裏面ボーリング加工 (内径)
Chamfering and Backboring (internal)

インサート
Insert

111



最小下穴径Ø 最大切り込み深さ	Bore Ø from Depth of cut up to	11 mm 1.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B111
Type 125

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	E	f	Ds	r	d	s	a	D_{min}	Z
R/L111.4545.02	2.4	6.7	13.4	0.2	8	4.15	10.7	11	1

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

	EG55	TN35
	▲/▲	▲/▲
P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

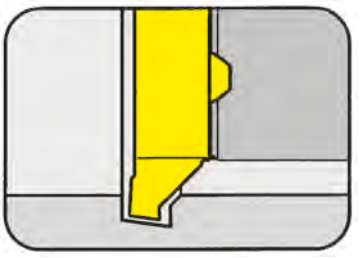
R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

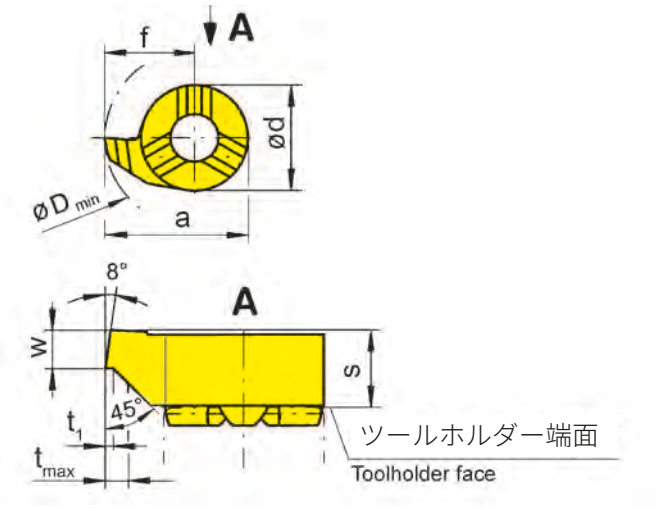
B

インサート
Insert

111



最小下穴径Ø	Bore Ø from	11 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B111
Type　125

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	a	f	d	t_{max}	t_{1max}	D_{min}
R/L111.0810.45	1	3.95	10.7	6.7	8	1.5	0.2	11

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	MG12	EG55	TI25
	▲/Δ	▲/▲	▲/▲
P	o	●	●
M	-	o	●
K	-	o	●
N	-	-	●
S	-	-	●
H	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

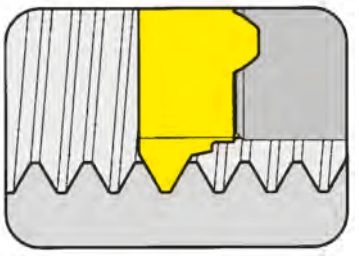
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

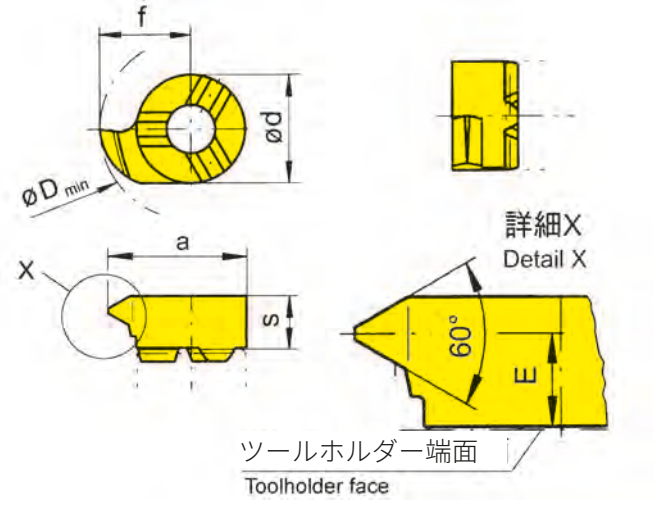
ねじ切り加工 (内径) さらい刃なし
Threading (internal) Partial profile

インサート
Insert

111



最小下穴径Ø	Bore Ø from	11 mm
ピッチ	Pitch	0.5-2.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ 125
Type B111

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

型式 Part number	P	E	s	f	a	d	D_{min}	MG12	EG55	TH35	TN35
R/L111.1020.01	2.0	3.0	4.15	6.7	10.7	8	11		▲/Δ	▲/Δ	▲/▲
R/L111.1325.01	2.5	2.8	4.15	6.7	10.7	8	11	Δ/Δ	▲/Δ	▲/Δ	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

	MG12	EG55	TH35	TN35
P	o	●	●	●
M	-	o	●	●
K	-	o	●	●
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

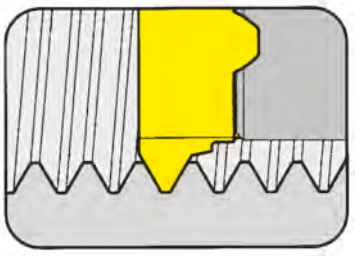
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

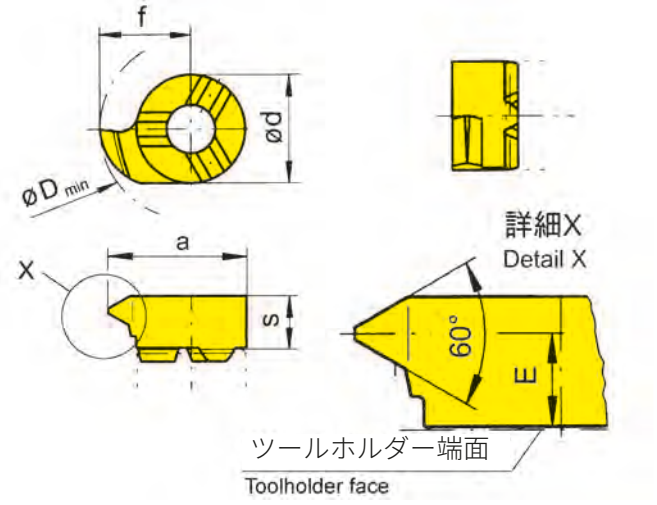
ねじ切り加工 (内径) さらい刃なし
Threading (internal) Partial profile

インサート
Insert

111



最小下穴径Ø	Bore Ø from	11 mm
ピッチ	Pitch	0.5-1.75 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B111
Type 125

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

型式 Part number	P	P_{max}	E	s	f	a	d	D_{min}	EG55	TH35	TN35
R/L111.0205.01	0.5	0.75	3.5	4.15	6.7	10.7	8	11	▲/Δ	▲/Δ	▲/▲
R/L111.0510.01	1.0	1.25	3.3	4.15	6.7	10.7	8	11	▲/▲	▲/Δ	▲/▲
R/L111.0815.01	1.5	1.75	3.3	4.15	6.7	10.7	8	11	▲/▲	▲/Δ	▲/▲
									P	•	•	•
									M	o	•	•
									K	o	•	•
									N	-	•	•
									S	-	•	•
									H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

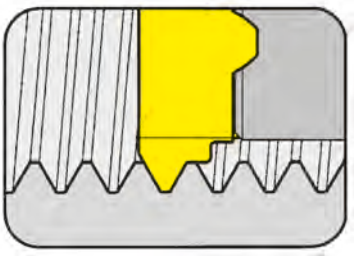
R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

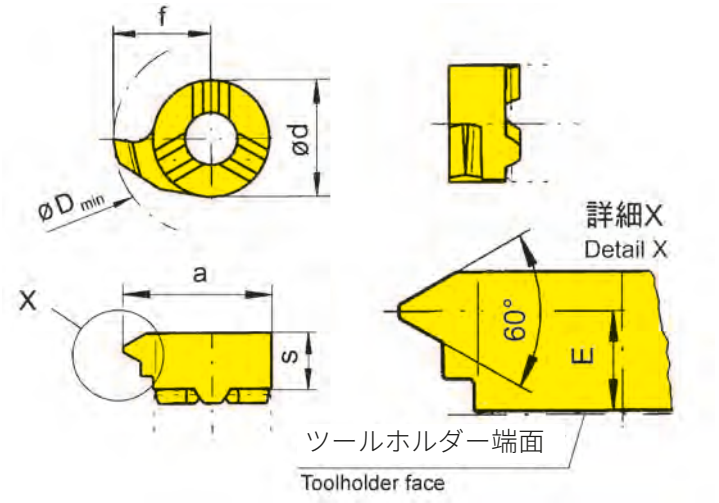
ねじ切り加工(内径)さらい刃付き
Threading (internal) Full profile

インサート
Insert

111



最小下穴径Ø	Bore Ø from	11 mm
ピッチ	Pitch	1-3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B111
Type 125

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

型式 Part number	P	E	f	a	d	s	D_{min}	MG12	EG55	TI25	TN35
R/L111.1020.02	2.0	3.0	6.7	10.7	8	4.15	11		▲/▲	Δ	▲/▲
R/L111.1325.02	2.5	2.8	6.7	10.7	8	4.15	11		▲/Δ		▲/Δ
R/L111.1630.02	3.0	2.8	6.7	10.7	8	4.15	11		▲/Δ	Δ	▲/Δ
P								o	●	●	●
M								-	o	●	●
K								-	o	●	●
N								-	-	●	●
S								-	-	●	●
H								-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

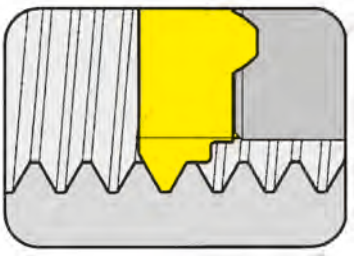
R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

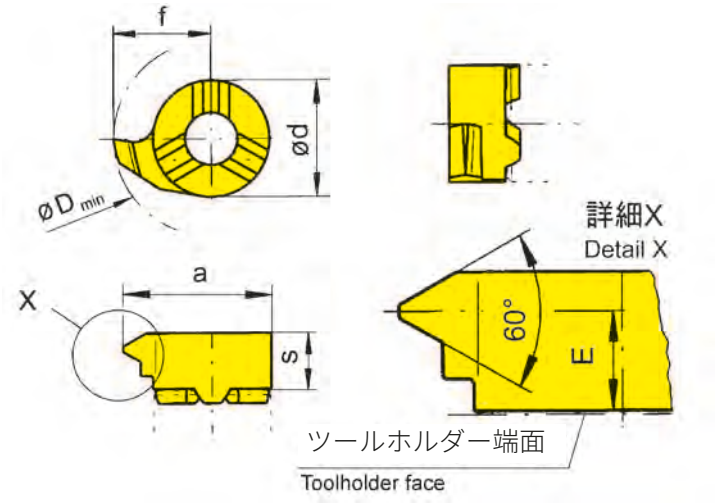
ねじ切り加工(内径)さらい刃付き
Threading (internal) Full profile

インサート
Insert

111



最小下穴径Ø	Bore Ø from	11 mm
ピッチ	Pitch	1-1.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B111
Type 125

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

型式 Part number	P	E	f	a	d	s	D_{min}		MG12	EG55	TI25	TN35
R/L111.0510.02	1.0	3.3	6.7	10.7	8	4.15	11			▲/Δ		▲/▲
R/L111.0815.02	1.5	3.3	6.7	10.7	8	4.15	11		▲/Δ	▲/▲	Δ/Δ	▲/▲
								P	o	●	●	●
								M	-	o	●	●
								K	-	o	●	●
								N	-	-	●	●
								S	-	-	●	●
								H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

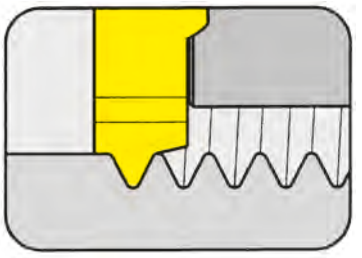
R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

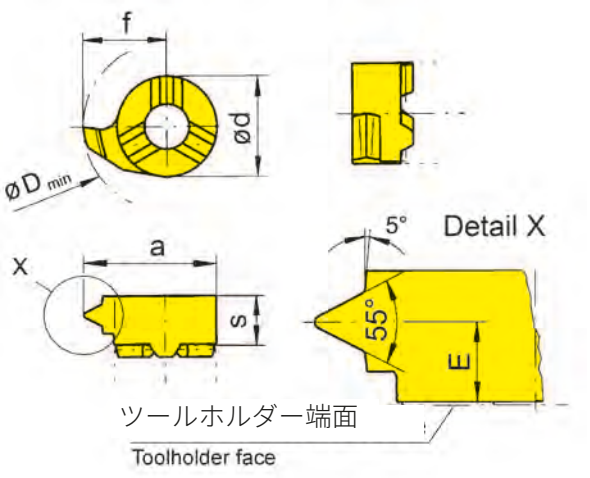
ねじ切り加工(内径)さらい刃付き
Threading (internal) Full profile

インサート
Insert

111



最小下穴径Ø インチ当たりの条数	Bore Ø from Threads per inch	11 mm 14-19



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B111
Type 125

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	TPI	E	s	f	a	d	D_{min}	EG55	TA45	TN35
R/L111.5514.02	14	2.5	4.15	6.7	10.7	8	11	▲/Δ ▲/▲	 Δ/Δ	▲/▲ ▲/▲
R/L111.5519.02	19	2.9	4.15	6.7	10.7	8	11			

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

	EG55	TA45	TN35
P	●	●	●
M	o	●	●
K	o	●	●
N	-	●	●
S	-	●	●
H	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version

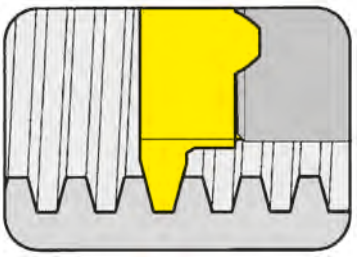
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

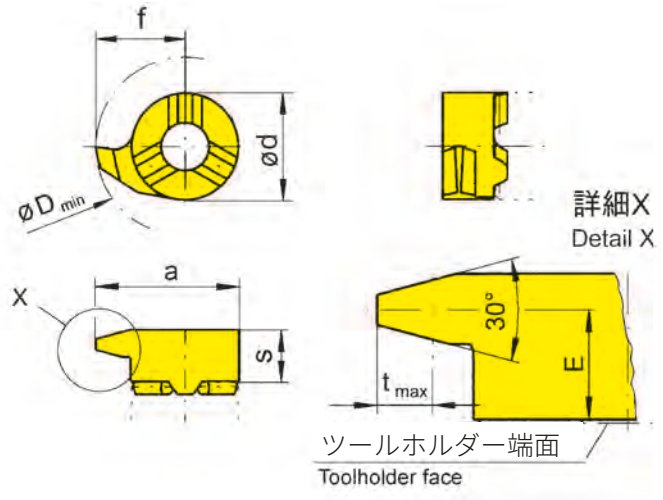
ねじ切り加工 (内径) さらい刃なし
Threading (internal) Partial profile

インサート
Insert

111



最小下穴径Ø	Bore Ø from	11 mm
ピッチ	Pitch	1.5-4 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ 125
Type M308

メトリック ISO 台形ねじ
DIN 103
Metric ISO trapezoidal thread
DIN 103

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	P	E	s	f	a	d	t_{max}	D_{min}	MG12	EG55	TN35
R/L111.1015.01	1.5	3.5	4.15	6.7	10.7	8	0.90	11		▲/Δ	▲/Δ
R/L111.1220.01	2.0	3.3	4.15	6.7	10.7	8	1.25	11		▲/▲	▲/▲
R/L111.1730.01	3.0	3.0	4.15	6.7	10.7	8	1.75	11	Δ/Δ	▲/▲	▲/▲
R/L111.2240.01	4.0	2.5	4.15	6.7	10.7	8	2.25	11		▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

	MG12	EG55	TN35
P	o	●	●
M	-	o	●
K	-	o	●
N	-	-	●
S	-	-	●
H	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

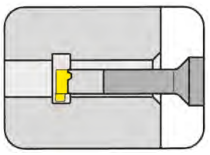
mm表記
Dimensions in mm

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ください。
Further sizes upon request

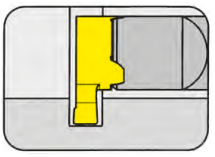
B

ツールホルダー
Toolholder
B11P

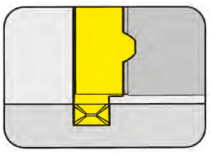


ページ/Page
B85-B87

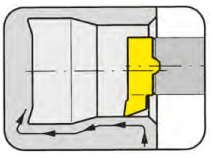
インサート
Insert
11P/S11P



ページ/Page
B88, B91



ページ/Page
B89, B91



ページ/Page
B92-B93

B

11P



刃先交換式

溝幅 1 - 3 mm

Toolholder with Inserts

Width of groove 1 - 3 mm

B

HCG - HORN Catalogue Guide

内径溝入れ / INTERNAL GROOVING

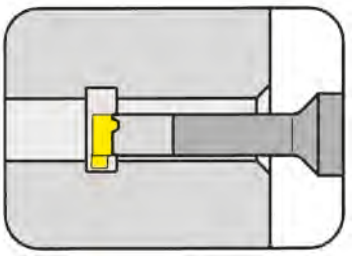
最小下穴径 Bore Ø	製品ラインナップ / Product line											
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P
≥ 0,2	•											
≥ 0,5	•											
≥ 0,7	•											
≥ 1,0	•											
≥ 1,5	•											
≥ 2,0	•											
≥ 3,0	•											
≥ 4,0	•											
≥ 5,0	•											
≥ 6,0	•	•	•	•								
≥ 6,8		•	•	•								
≥ 7,0		•			•							
≥ 7,8			•		•	•						
≥ 8,0			•		•	•						
≥ 9,0			•		•	•	•					
≥ 10,0			•				•	•	•			
≥ 10,5									•			
≥ 11,0								•	•			
≥ 11,5									•			
≥ 13,8										•		
≥ 14,0										•	•	
≥ 16,0											•	
≥ 16,5										(•)		
≥ 18,0												•
溝深さ Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
溝幅 Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
加工用途 / Machining												
溝入れ加工 / Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ボーリング / Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
ねじ切り加工 / Threading	•	•			•	•		•		•	•	
面取り加工 / Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
端面溝入れ加工 / Face Grooving	•	•	•							•		
高硬度材加工 / Hard turning	•					•		•		•	•	
ボーリング/倣い加工 / Boring+Profiling	•											

特殊ツールについてはお問合せください。
Special tools upon request

mm表記
Dimensions in mm

ツールホルダー
Toolholder

B11P
内部給油式
with through coolant supply

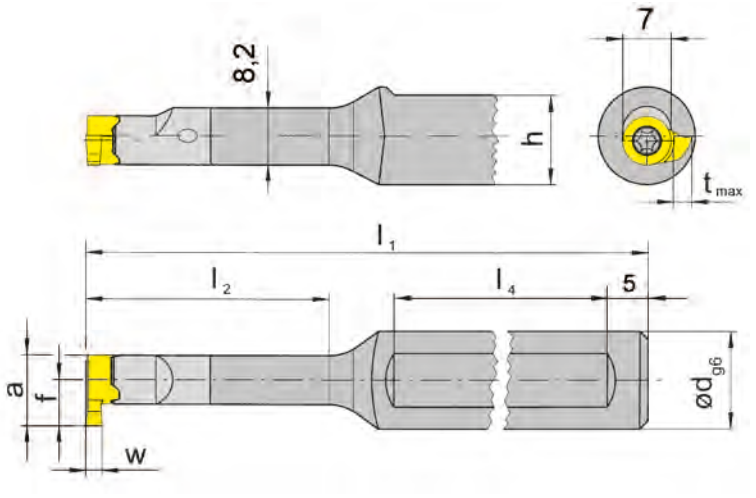


最小下穴径Ø	Bore Ø from	10,5 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	3,5 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	3 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

適用インサート
for Insert

タイプ S11P
Type 11P



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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	l_4
R/LB11P.0012.00	12	75	15	11	40
R/LB11P.0012.01	12	95	26	11	50
R/LB11P.0012.02	12	110	37	11	50
R/LB11P.0012.03	12	120	50	11	50

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w, a, t_{max} およびfはインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

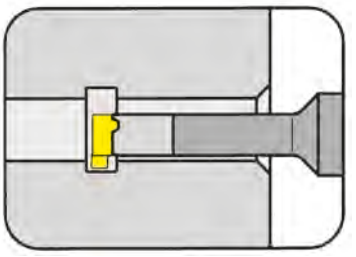
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB11P...	**3.10T9P**	**T9PL**

ツールホルダー
Toolholder

B11P
内部給油式
with through coolant supply

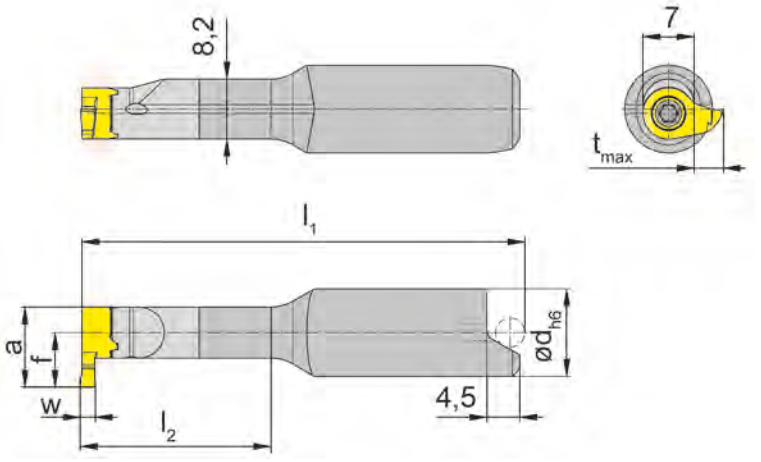


最小下穴径Ø	Bore Ø from	10,5/11,5 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	3,5 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	3 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

適用インサート
for Insert

タイプ S11P
Type 11P



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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

焼嵌ホルダー用
for shrinkage location

型式 Part number	d	l_1	l_2
R/LB11P.0012.00S	12	49.7	15
R/LB11P.0012.01S	12	60.7	26
R/LB11P.0012.02S	12	71.7	37

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w, a, t_{max} およびfはインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

B

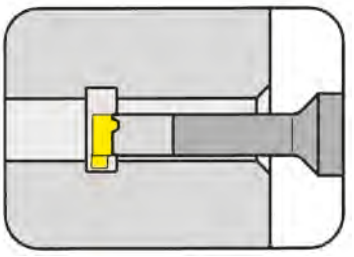
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB11P...	**3.10T9P**	**T9PL**

溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

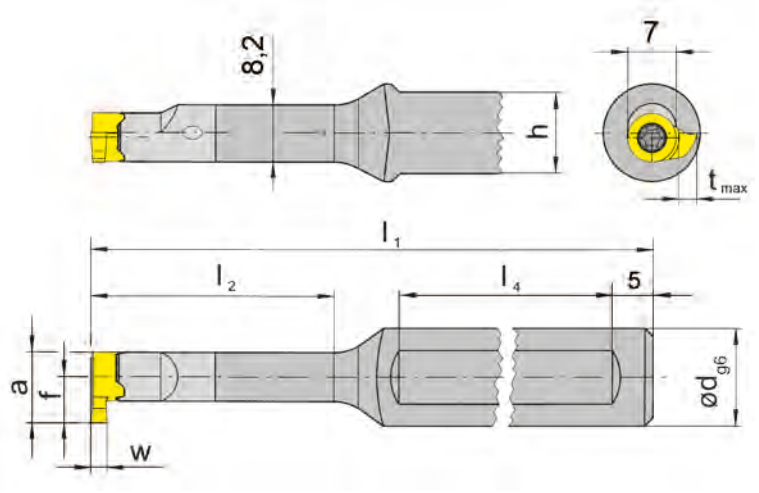
ツールホルダー
Toolholder

B11P
内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径Ø	Bore Ø from	10,5 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	3,5 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	3 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用インサート
for Insert

タイプ S11P
Type 11P

2面平取り付き
with 2 clamping flats

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	l_4
R/LB11P.0012.2.00	12	75	15	11	40
R/LB11P.0012.2.01	12	95	26	11	50
R/LB11P.0012.2.02	12	110	37	11	50
R/LB11P.0012.2.03	12	120	50	11	50

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w, a, t_{max} およびfはインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

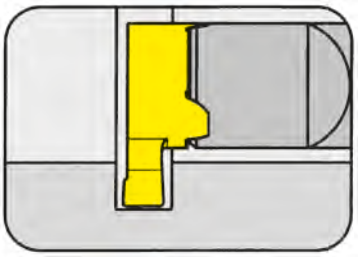
ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB11P...	**3.10T9P**	**T9PL**

B

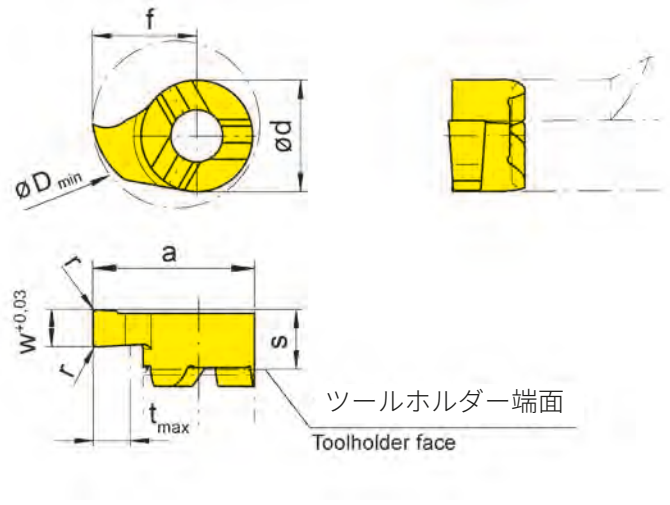
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

11P



最小下穴径Ø	Bore Ø from	10.5 mm
溝深さ	Depth of groove	2.5 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B11P
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35
R/L11P.0100.1.00	1.0	4.2	6.5	10	-	7	2.5	10.5	Δ	▲/▲
R/L11P.0150.1.00	1.5	4.2	6.5	10	-	7	2.5	10.5	▲/Δ	▲/Δ
R/L11P.0200.1.02	2.0	4.2	6.5	10	0.2	7	2.5	10.5	▲/▲	▲/▲
R/L11P.0250.1.02	2.5	4.2	6.5	10	0.2	7	2.5	10.5	▲/Δ	▲/▲
R/L11P.0300.1.02	3.0	4.2	6.5	10	0.2	7	2.5	10.5	▲/Δ	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
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

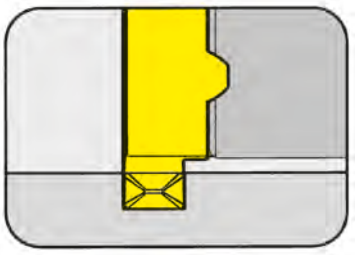
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

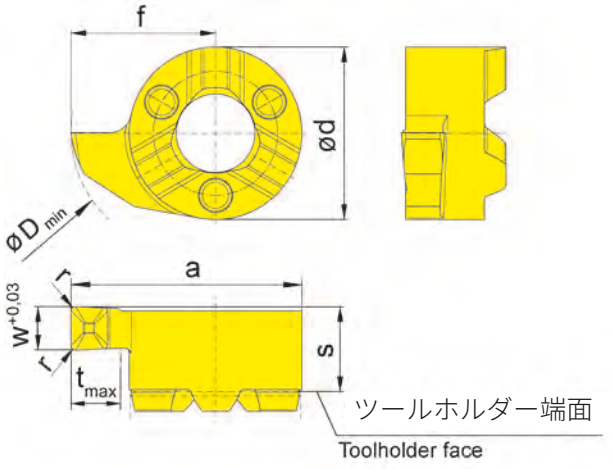
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

S11P



最小下穴径Ø	Bore Ø from	10.5 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	2.5 mm
溝幅	Width of groove	1.5-2.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B11P
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

チップブレーカー .D
Geometry .D

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35
R/LS11P.0150.1.D1	1.5	4.2	6.5	10	0.1	7	2.5	10.5	▲/Δ	▲/▲
R/LS11P.0200.1.D2	2.0	4.2	6.5	10	0.2	7	2.5	10.5	▲/Δ	▲/▲
R/LS11P.0250.1.D2	2.5	4.2	6.5	10	0.2	7	2.5	10.5	▲/Δ	▲/Δ

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
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

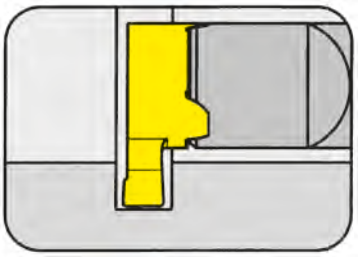
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

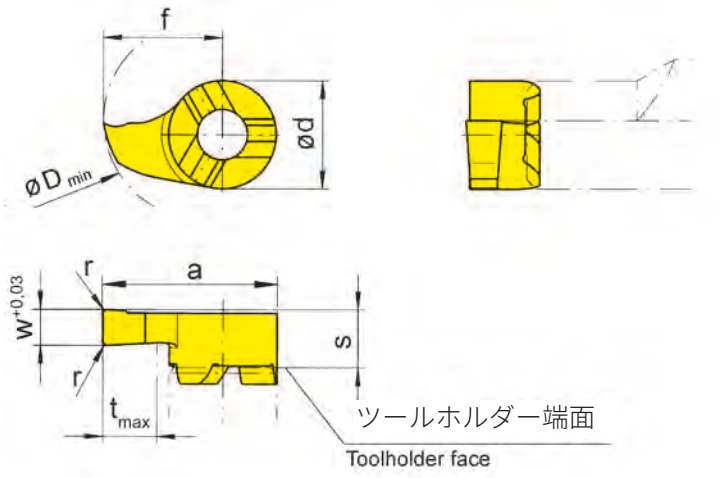
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

11P



最小下穴径Ø	Bore Ø from	11.5 mm
溝深さ	Depth of groove	3.5 mm
溝幅	Width of groove	1-2 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B11P
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35
R/L11P.0100.2.00	1.0	4.2	7.5	11	-	7	3.5	11.5	▲/Δ	▲/▲
R/L11P.0150.2.00	1.5	4.2	7.5	11	-	7	3.5	11.5	▲/Δ	▲/▲
R/L11P.0200.2.02	2.0	4.2	7.5	11	0.2	7	3.5	11.5	▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
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

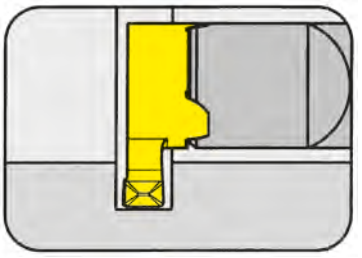
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

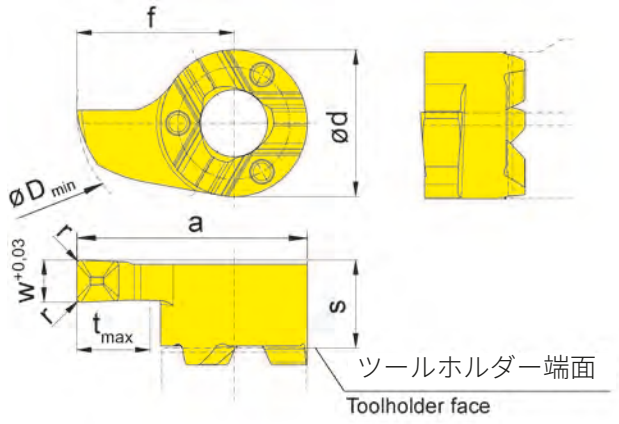
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

S11P



最小下穴径Ø	Bore Ø from	11.5 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	3.5 mm
溝幅	Width of groove	1.5-2.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B11P
Type

チップブレーカー .D
Geometry .D

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35
R/LS11P.0150.2.D1	1.5	4.2	7.5	11	0.1	7	3.5	11.5	▲/Δ	▲/▲
R/LS11P.0200.2.D2	2.0	4.2	7.5	11	0.2	7	3.5	11.5	▲/▲	▲/▲
R/LS11P.0250.2.D2	2.5	4.2	7.5	11	0.2	7	3.5	11.5	▲/Δ	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

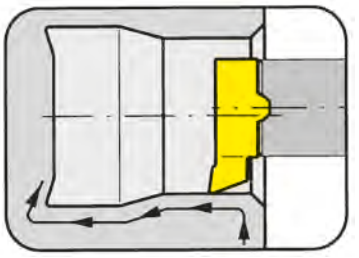
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

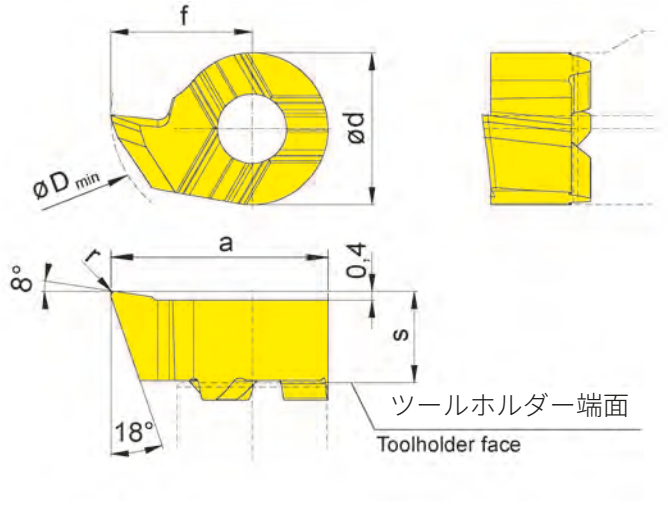
B

インサート
Insert

11P



最小下穴径Ø	Bore Ø from	10.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B11P
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	s	f	a	r	d	D_{min}	EG55	TH35
R/L11P.1865.1.02	4.2	6.5	10	0.2	7	10.5	▲/Δ	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

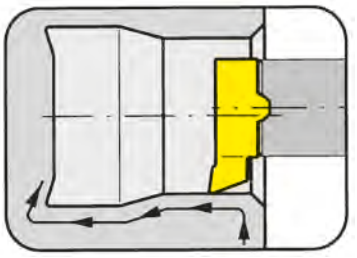
特殊刃先形状の採用により、下穴径≥ Ø10.3 mmボーリング加工とDIN 509 E型およびF型に準ずる倣い、ぬすみ加工が可能です。
The modified geometry allows boring of bores ≥ Ø 10,3 mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

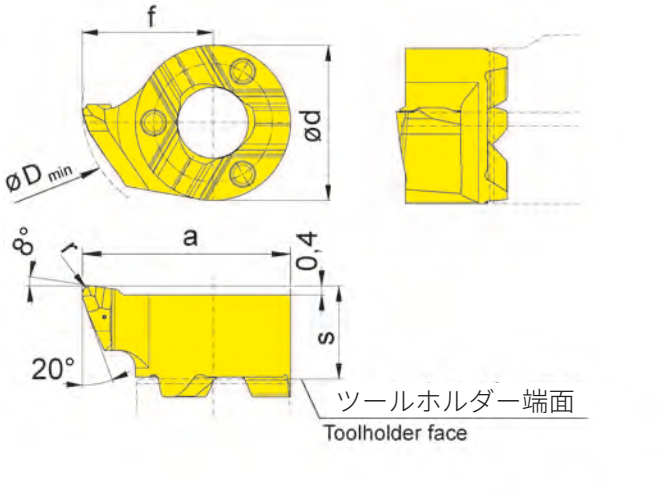
B

インサート
Insert

S11P



最小下穴径Ø	Bore Ø from	9.8 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B11P
Type

チップブレーカー .R
Geometry .R

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	s	f	a	r	d	D_{min}	EG55	TH35
R/LS11P.1859.R2	4.2	5.9	9.4	0.2	7	9.8	▲/▲	▲/▲
R/LS11P.1859.R4	4.2	5.9	9.4	0.4	7	9.8	▲/▲	▲/▲
P							•	•
M							o	•
K							o	•
N							-	•
S							-	•
H							-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

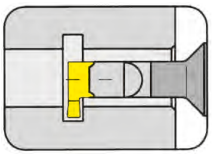
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

特殊刃先形状の採用により、下穴径≥ Ø9.8 mmボーリング加工とDIN 509 E型およびF型に準ずる倣い、ぬすみ加工が可能です。
The modified geometry allows boring of bores ≥ Ø 9,8 mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

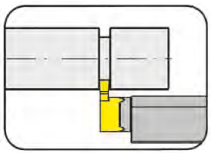
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

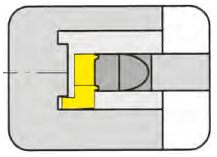
ツールホルダー
Toolholder
B114/WFB.114/
BA114/HC114



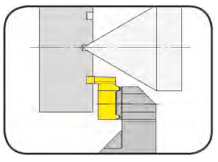
ページ/Page
B97-B99



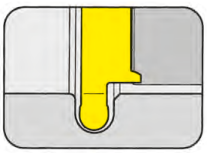
ページ/Page
B100



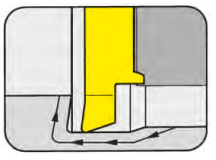
ページ/Page
B101



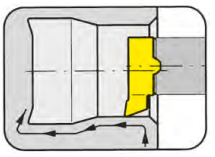
ページ/Page
B102



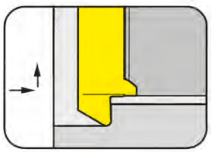
ページ/Page
B110



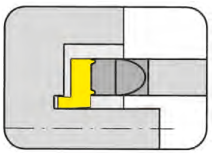
ページ/Page
B111, B114



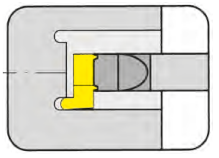
ページ/Page
B112



ページ/Page
B113

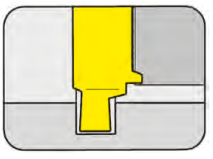


ページ/Page
B123, B125

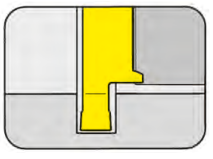


ページ/Page
B124, B126

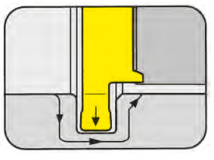
インサート
Insert
S114/114



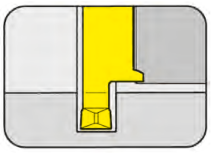
ページ/Page
B103



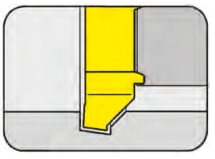
ページ/Page
B104, B106, B108



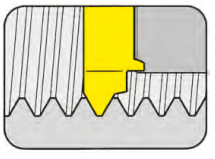
ページ/Page
B105



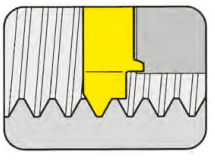
ページ/Page
B107, B109



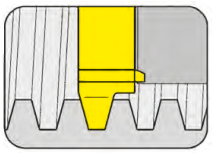
ページ/Page
B115



ページ/Page
B116-B117, B120



ページ/Page
B118-B119, B121



ページ/Page
B122

114



刃先交換式

溝幅0,7 - 3,0 mm

Toolholder with Inserts

Width of groove 0,7 - 3,0 mm

B

HCG - HORN Catalogue Guide

内径溝入れ / INTERNAL GROOVING

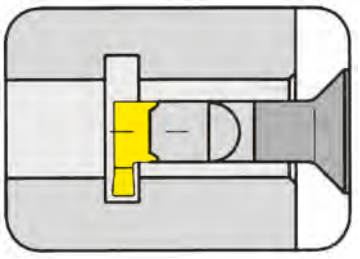
最小下穴径 Bore Ø	製品ラインナップ / Product line											
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P
≥ 0,2	•											
≥ 0,5	•											
≥ 0,7	•											
≥ 1,0	•											
≥ 1,5	•											
≥ 2,0	•											
≥ 3,0	•											
≥ 4,0	•											
≥ 5,0	•											
≥ 6,0	•	•	•	•								
≥ 6,8		•	•	•								
≥ 7,0		•			•							
≥ 7,8			•		•	•						
≥ 8,0			•		•	•						
≥ 9,0			•		•	•	•					
≥ 10,0			•				•	•	•			
≥ 10,5									•			
≥ 11,0								•	•			
≥ 11,5									•			
≥ 13,8										•		
≥ 14,0										•	•	
≥ 16,0											•	
≥ 16,5										(•)		
≥ 18,0												•
溝深さ Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
溝幅 Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
加工用途 / Machining												
溝入れ加工 / Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ボーリング / Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
ねじ切り加工 / Threading	•	•			•	•		•		•	•	
面取り加工 / Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
端面溝入れ加工 / Face Grooving	•	•	•							•		
高硬度材加工 / Hard turning	•					•		•		•	•	
ボーリング/倣い加工 / Boring+Profiling	•											

特殊ツールについてはお問合せください。
Special tools upon request

mm表記
Dimensions in mm

ツールホルダー
Toolholder

B114
内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径Ø	Bore Ø from	14 mm
溝深さ	Depth of groove	6,5 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	3 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

適用インサート
for Insert

タイプ S114
Type 114

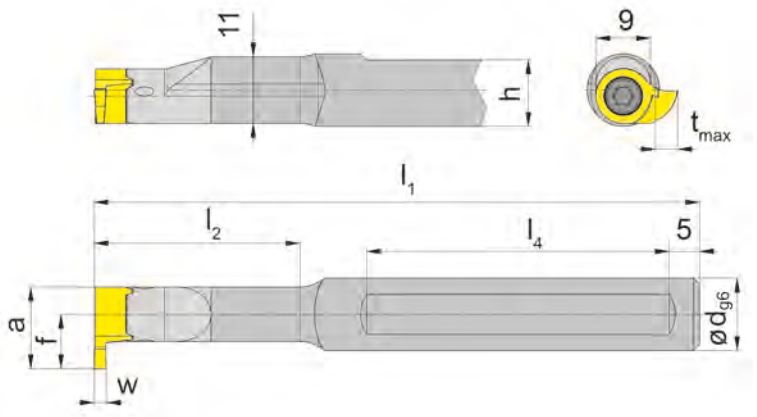


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	l_4
B114.0012.00	12	75	19.5	11	40
B114.0012.01	12	100	34.0	11	50
B114.0012.02	12	110	45.0	11	50
B114.0012.03	12	130	64.0	11	50
B114.0016.00	16	80	19.5	15	40
B114.0016.01	16	100	34.0	15	50
B114.0016.02	16	110	45.0	15	50
B114.0016.03	16	130	64.0	15	50

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

w, a, t_{max} および f はインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

注文時の注意:
ツールホルダーは右勝手 および 左勝手 インサートと使用することができます。

Ordering note:
Toolholders can be used with right and left hand inserts.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

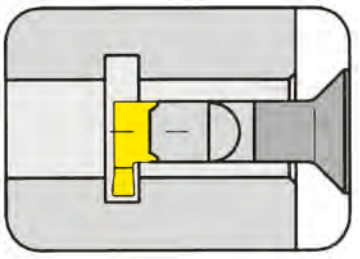
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B114...	**4.12T15EP**	**T15PQ**

B

ツールホルダー
Toolholder

B114
内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径Ø	Bore Ø from	14 mm
溝深さ	Depth of groove	6,5 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	3 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

適用インサート
for Insert

タイプ S114
Type 114

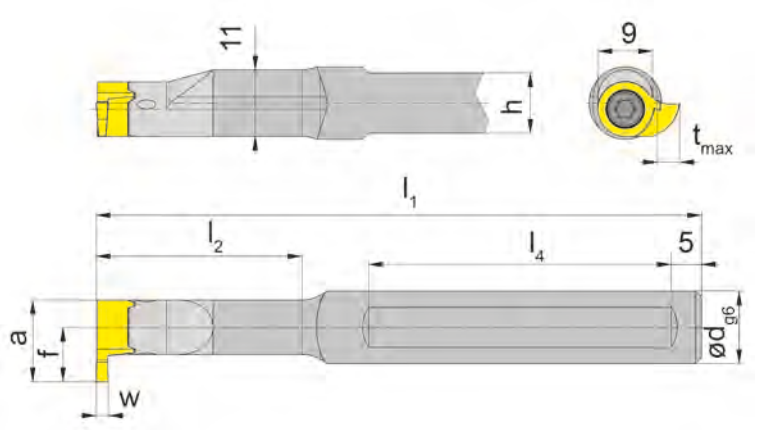


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

2面平取り付き
with 2 clamping flats

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	l_4
B114.0012.2.00	12	75	19.5	11	40
B114.0012.2.01	12	100	34.0	11	50
B114.0012.2.02	12	110	45.0	11	50
B114.0012.2.03	12	130	64.0	11	50
B114.0016.2.00	16	80	19.5	14	40
B114.0016.2.01	16	100	34.0	14	50
B114.0016.2.02	16	110	45.0	14	50
B114.0016.2.03	16	130	64.0	14	50

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

w, a, t_{max} およびfはインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

注文時の注意:
ツールホルダーは右勝手 および 左勝手 インサートと使用することができます。

Ordering note:
Toolholders can be used with right and left hand inserts.

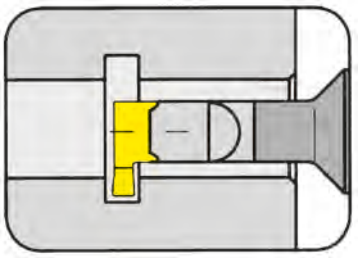
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B114...	**4.12T15EP**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

B114
内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径Ø	Bore Ø from	14 mm
溝深さ	Depth of groove	6,5 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	3 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

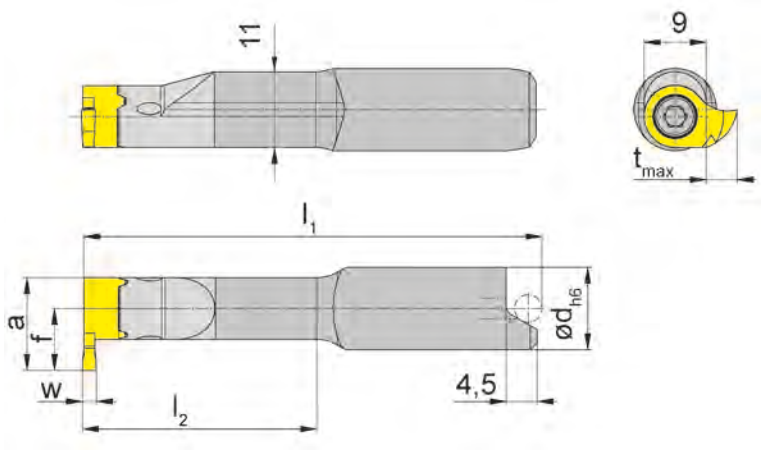


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

適用インサート
for Insert

タイプ S114
Type 114

焼嵌ホルダー用
for shrinkage location

型式 Part number	d	l_1	l_2
B114.0012.00S	12	52.7	19.5
B114.0012.01S	12	66.7	34.0
B114.0012.02S	12	77.7	45.0
B114.0012.03S	12	96.7	64.0

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

w, a, t_{max} および f はインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

注文時の注意:
ツールホルダーは右勝手 および 左勝手 インサートと使用することができます。

Ordering note:
Toolholders can be used with right and left hand inserts.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

B

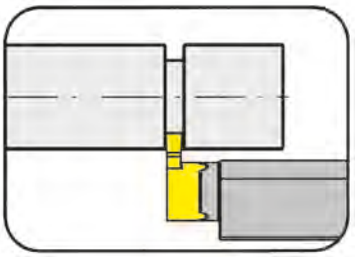
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B114...	**4.12T15EP**	**T15PQ**

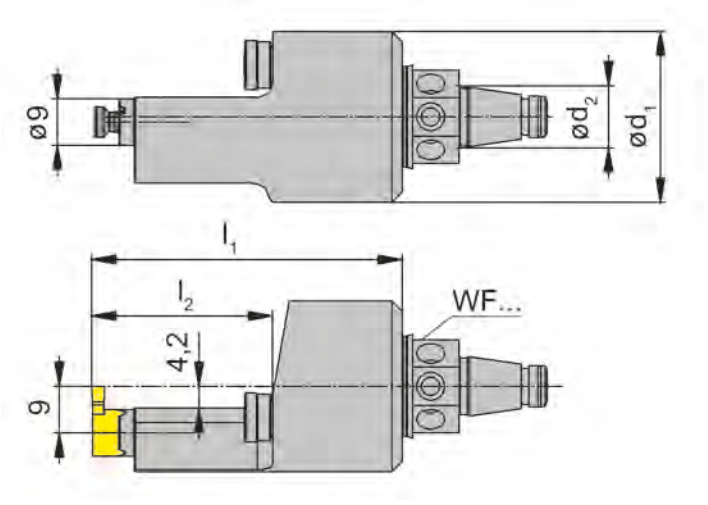
溝入れ加工 (外径)
Grooving (external)

ツールホルダー
Toolholder

WFB.114
内部給油式
with through coolant supply



溝深さ 溝幅 最大	Depth of groove Width of groove up to	4,2 mm 3 mm



適用インサート
for Insert

タイプ S114
Type 114

型式 Part number	d_1	l_1	d_2	l_2
WFB.2HO.114	33	60	12	35
WFB.3HO.114	50	80	20	32

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request
ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

B

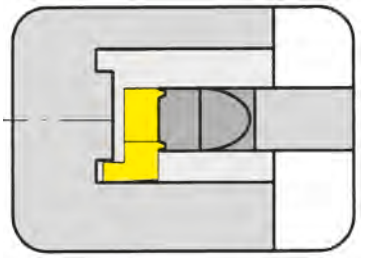
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	クーラントノズル Coolant spray nozzle	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
WFB...	**4.12T15EP**	**020.0806.3116**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

RBA114

内部給油式
with through coolant supply



穴Ø	Bore Ø	14 mm
溝深さ	Depth of groove	6 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	3 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

適用インサート
for Insert

タイプ S114
Type 114

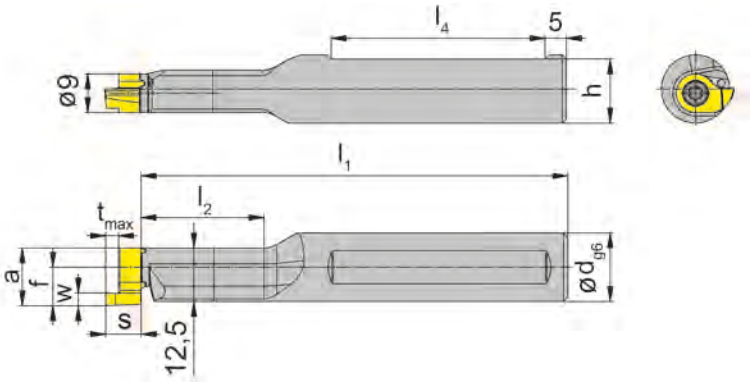


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	l_4
RBA114.0016.01	16	99.7	28.7	15	50
RBA114.0016.02	16	109.7	39.7	15	50

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

w, a, s, t_{max} およびfはインサート参照
w, a, s, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

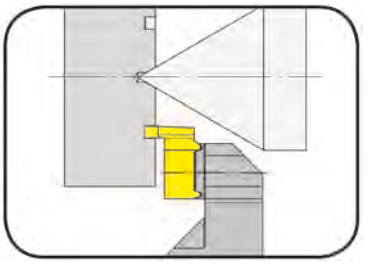
B

予備部品
Spare Parts

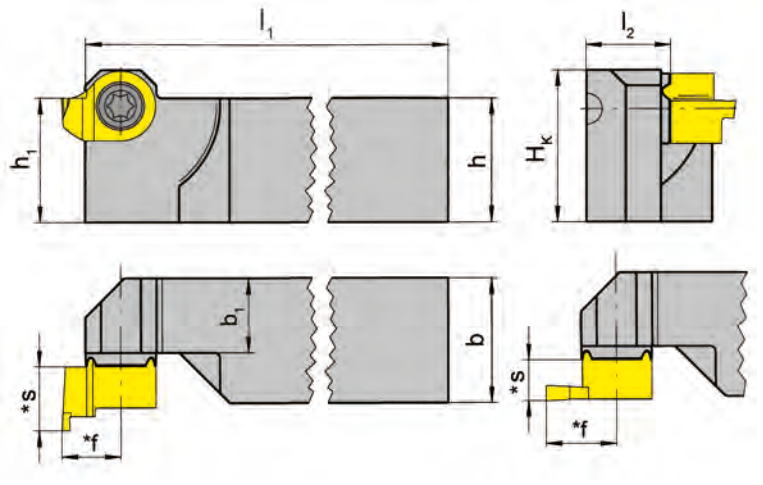
ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
RBA114...	**4.12T15EP**	**T15PQ**

ツールホルダー
Toolholder

HC114



最大溝深さ	Depth of groove up to	6,5 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	3 mm



適用インサート
for Insert

タイプ S114
Type 114

軸方向 および 径方向
axial and radial

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	h_1	b_1	H_K
R/LHC114.1212.01	12	12	122	11.2	12	9.5	15.6
R/LHC114.1616.01	16	16	122	11.2	16	9.5	19.6
R/LHC114.2020.01	20	20	122	15.2	20	13.5	23.6
R/LHC114.2525.01	25	25	147	20.2	25	18.5	28.6

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

* インサート参照
* see inserts

mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

注文時の注意:
右勝手ツールホルダー は左勝手 インサートに使用　左勝手ツールホルダーは右勝手 インサートに使用

Ordering note:
Right hand toolholders use left hand inserts. Left hand toolholders use right hand inserts.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

B

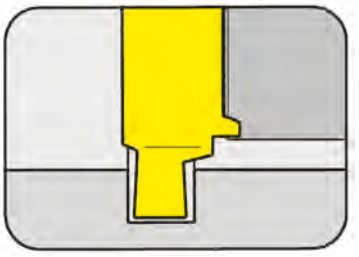
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LHC114...	**4.12T15EP**	**T15PQ**

溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

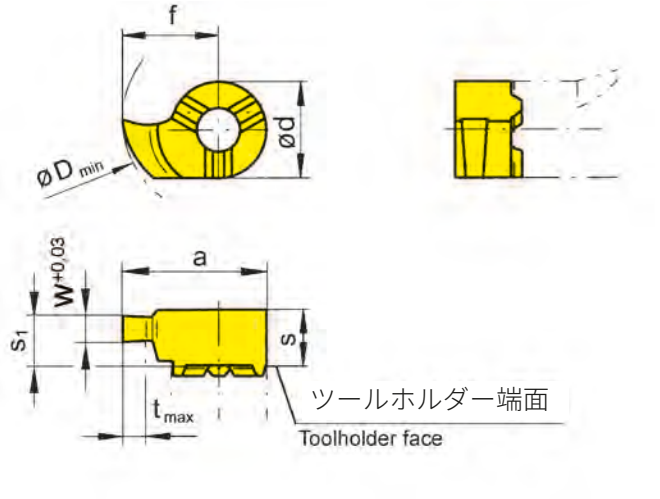
インサート
Insert

S114



最小下穴径Ø	Bore Ø from	14 mm
溝深さ	Depth of groove	1.2-1.5 mm
呼び溝幅 Nw	Width of circlip Nw	0.7-0.9 mm

サークリップ溝DIN 471/472準拠
Widths for circlip grooves DIN 471/472



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

端面加工不可、加工深さ制限あり
not face cutting,
limited depth of cut

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	NW	s	f	a	s_1	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TN35
R/L114.0070.00	0.74	0.7	5.5	9	13.5	5.3	9	1.2	14	▲/▲	▲/▲
R/L114.0080.00	0.84	0.8	5.5	9	13.5	5.3	9	1.3	14	▲/Δ	▲/▲
R/L114.0090.00	0.94	0.9	5.5	9	13.5	5.3	9	1.5	14	▲/▲	▲/▲

P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

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

溝深さ (t_{max}) = 1.5 x 溝幅
Depth of groove t_{max} = 1,5 x w

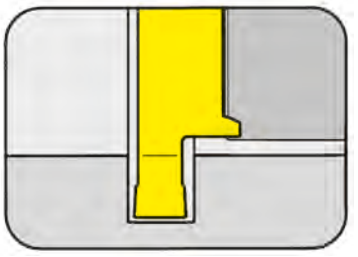
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

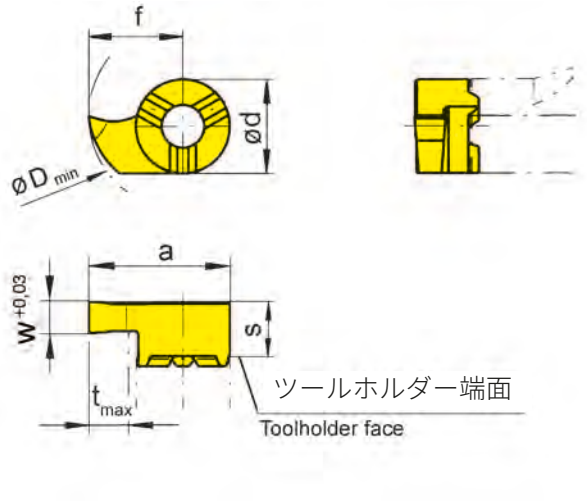
インサート
Insert

S114



最小下穴径Ø	Bore Ø from	14 mm
溝深さ	Depth of groove	4 mm
呼び溝幅 Nw	Width of circlip Nw	1.1-1.6 mm

サークリップ溝DIN 471/472準拠
Widths for circlip grooves DIN 471/472



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	NW	s	f	a	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35	TN35
R/L114.0110.00	1.19	1.1	5.3	9	13.5	9	4	14	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L114.0130.00	1.39	1.3	5.3	9	13.5	9	4	14	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L114.0160.00	1.69	1.6	5.3	9	13.5	9	4	14	▲/▲	▲/▲	▲/▲

P	•	•	•
M	o	•	•
K	o	•	•
N	-	•	•
S	-	•	•
H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

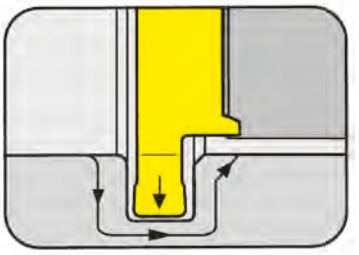
R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

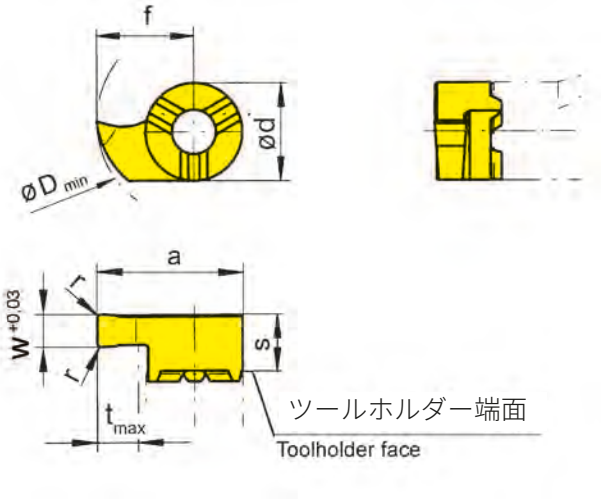
B

インサート
Insert

114



最小下穴径Ø 溝深さ	Bore Ø from Depth of groove	14 mm 4 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}		MG12	EG55	TH35	TI25	TN35
R/L114.0200.02	2	5.3	9	13.5	0.2	9	4	14		▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
									P	o	●	●	●	●
									M	-	o	●	●	●
									K	-	o	●	●	●
									N	-	-	●	●	●
									S	-	-	●	●	●
									H	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

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ください。
Further sizes upon request

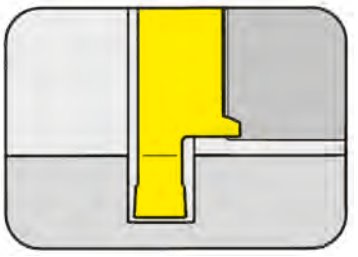
超硬材種
Carbide grades

B

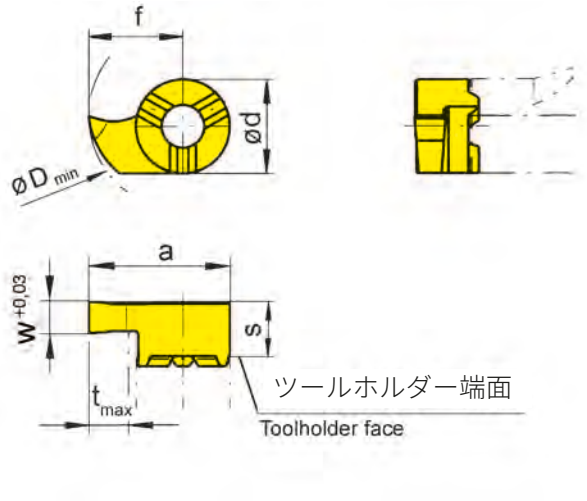
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

S114



最小下穴径Ø	Bore Ø from	14 mm
溝深さ	Depth of groove	4 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	d	t_{max}	D_{min}	MG12	EG55	TH35	TN35
R/L114.0150.00	1.5	5.3	9	13.5	9	4	14	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L114.0200.00	2.0	5.3	9	13.5	9	4	14	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L114.0250.00	2.5	5.3	9	13.5	9	4	14	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L114.0300.00	3.0	5.3	9	13.5	9	4	14	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲

P	o	●	●	●
M	-	o	●	●
K	-	o	●	●
N	-	-	●	●
S	-	-	●	●
H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

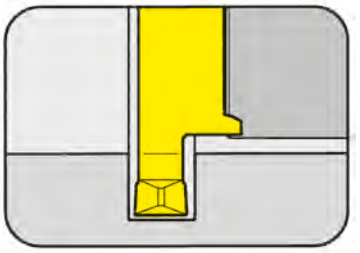
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

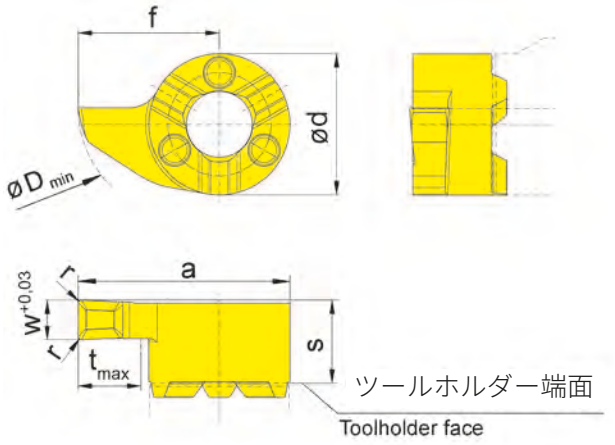
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

S114



最小下穴径Ø	Bore Ø from	14 mm
溝深さ	Depth of groove	4 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

チップブレーカー .D
Geometry .D

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TF45	TH35	TN35
R/LS114.0200.D2	2.0	5.3	9	13.5	0.2	9	4	14	▲/▲	▲/Δ	▲/▲	▲/▲
R/LS114.0250.D2	2.5	5.3	9	13.5	0.2	9	4	14	▲/▲	▲/Δ	▲/▲	▲/▲
R/LS114.0300.D2	3.0	5.3	9	13.5	0.2	9	4	14	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
									P	•	•	•	•
									M	o	•	•	•
									K	o	•	•	•
									N	-	•	•	•
									S	-	•	•	•
									H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

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

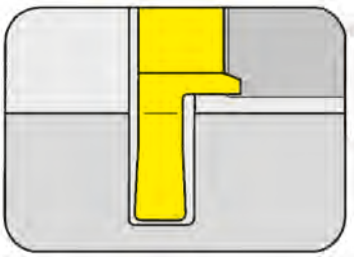
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

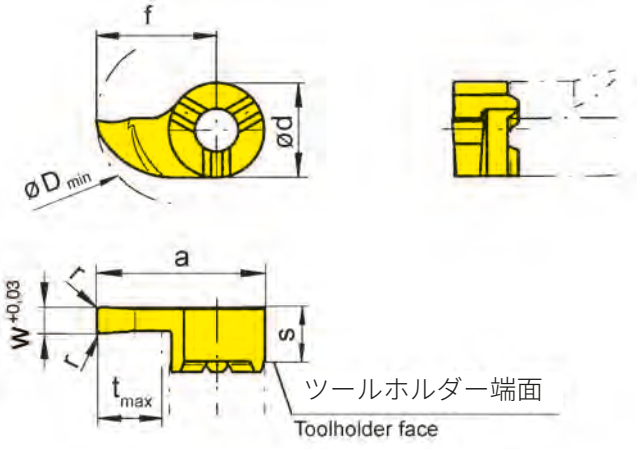
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

114



最小下穴径Ø	Bore Ø from	16.5 mm
溝深さ	Depth of groove	6.5 mm
溝幅	Width of groove	1.5-3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35	TI25	TN35
R/L114.0150.1.02	1.5	5.3	11.3	15.8	0.2	9	6.5	16.5	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L114.0200.1.02	2.0	5.3	11.3	15.8	0.2	9	6.5	16.5	▲/▲	▲/▲	▲/Δ	▲/▲
R/L114.0250.1.02	2.5	5.3	11.3	15.8	0.2	9	6.5	16.5	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L114.0300.1.02	3.0	5.3	11.3	15.8	0.2	9	6.5	16.5	▲/▲	▲/▲		▲/▲

P	•	•	•	•
M	o	•	•	•
K	o	•	•	•
N	-	•	•	•
S	-	•	•	•
H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version

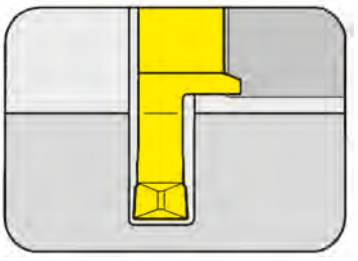
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

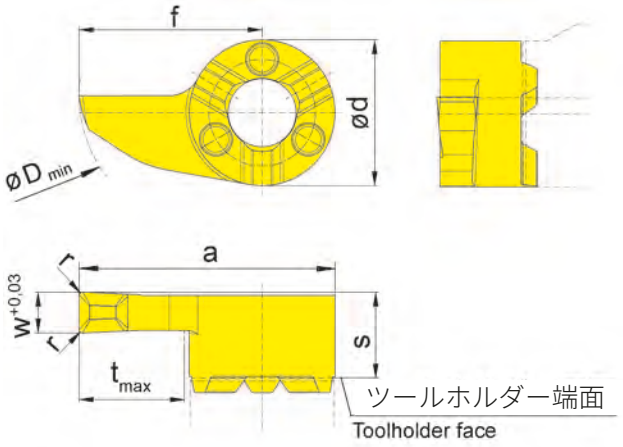
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

S114



最小下穴径Ø	Bore Ø from	16.5 mm
溝深さ	Depth of groove	6.5 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

チップブレーカー .D
Geometry .D

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35
R/LS114.0200.1.D2	2.0	5.3	11.3	15.8	0.2	9	6.5	16.5	▲/▲	▲/▲
R/LS114.0250.1.D2	2.5	5.3	11.3	15.8	0.2	9	6.5	16.5	▲/Δ	▲/▲
R/LS114.0300.1.D2	3.0	5.3	11.3	15.8	0.2	9	6.5	16.5	▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
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

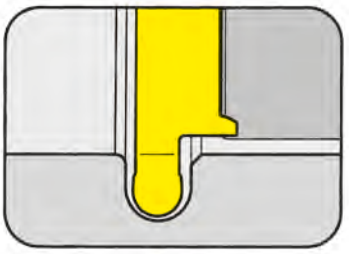
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

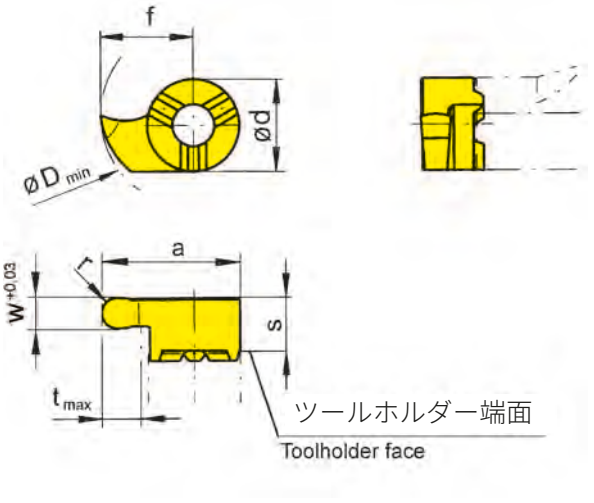
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

114



最小下穴径Ø フルR	Bore Ø from Full radius	14 mm 0.4-2 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

フルR
Full radius

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35	TI25	TN35
R/L114.0004.08	0.8	5.3	9	13.5	0.4	9	4	14			Δ/▲	
R/L114.0006.12	1.2	5.3	9	13.5	0.6	9	4	14	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L114.0009.18	1.8	5.3	9	13.5	0.9	9	4	14	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L114.0010.20	2.0	5.3	9	13.5	1.0	9	4	14	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L114.0011.22	2.2	5.3	9	13.5	1.1	9	4	14	▲/Δ	▲/▲		▲/▲
R/L114.0015.30	3.0	5.3	9	13.5	1.5	9	4	14	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L114.0020.40	4.0	5.3	9	13.5	2.0	9	4	14	▲/Δ	▲/Δ		

P	●	●	●	●
M	o	●	●	●
K	o	●	●	●
N	-	●	●	●
S	-	●	●	●
H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version

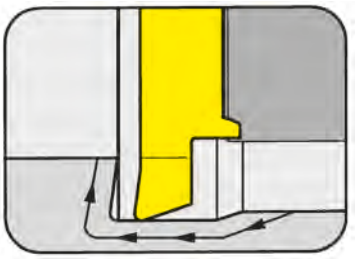
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

超硬材種
Carbide grades

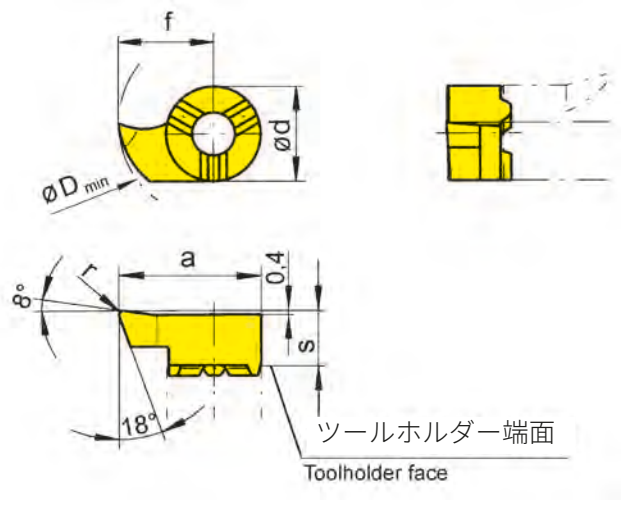
B

インサート
Insert

114



最小下穴径Ø	Bore Ø from	13.8 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	s	f	a	r	d	D_{min}		MG12	EG55	TH35	TI25	TN35
R/L114.1890.02	5.3	8.7	13.2	0.2	9	13.8		▲/▲	▲/▲	▲/▲	Δ/Δ	▲/▲
							P	o	●	●	●	●
							M	-	o	●	●	●
							K	-	o	●	●	●
							N	-	-	●	●	●
							S	-	-	●	●	●
							H	-	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

R:右勝手 L:左勝手 を指します。

State R or L version

特殊刃先形状の採用により、下穴径≥ Ø13.8 mmボーリング加工とDIN 509 E型およびF型に準ずる倣い、ぬすみ加工が可能です。

The modified geometry allows boring of bores ≥ Ø 13,8 mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

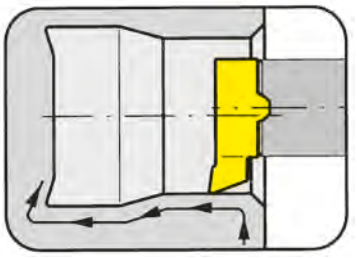
他の寸法はお問い合わせください。

Further sizes upon request

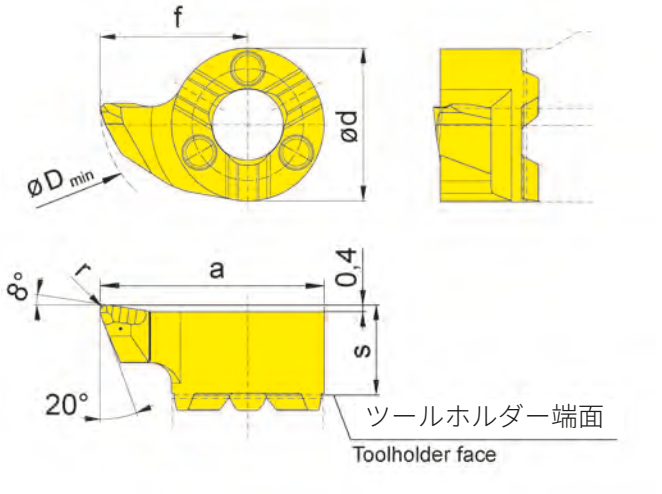
B

インサート
Insert

S114



最小下穴径Ø	Bore Ø from	13.8 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

チップブレーカー .R
Geometry .R

型式 Part number	s	f	a	r	d	D_{min}	EG55	TH35
R/LS114.1890.R2	5.3	8.7	13.2	0.2	9	13.8	▲/▲	▲/▲
R/LS114.1890.R4	5.3	8.7	13.2	0.4	9	13.8	▲/▲	▲/▲
P							•	•
M							o	•
K							o	•
N							-	•
S							-	•
H							-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

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

特殊刃先形状の採用により、下穴径≥ Ø13.8 mmボーリング加工とDIN 509 E型およびF型に準ずる倣い、ぬすみ加工が可能です。
The modified geometry allows boring of bores ≥ Ø 13,8 mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

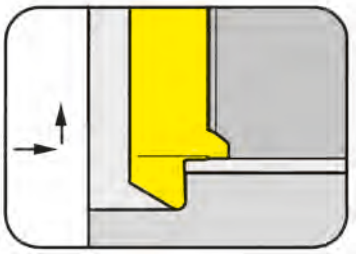
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

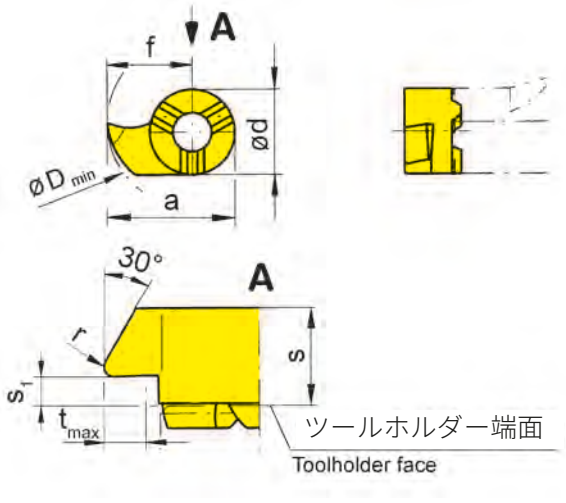
裏面中ぐり加工 (内径)
Backboring (internal)

インサート
Insert

114



最小下穴径Ø 最大切込み量	Bore Ø from Depth of undercut up to	13.8 mm 3.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	s	f	r	s_1	d	t_{max}	D_{min}
R/L114.3090.02	5.5	8.7	0.2	2.4	9	3.5	13.8

	EG55	TH35	TN35
	▲/▲	▲/▲	▲/▲
P	●	●	●
M	o	●	●
K	o	●	●
N	-	●	●
S	-	●	●
H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

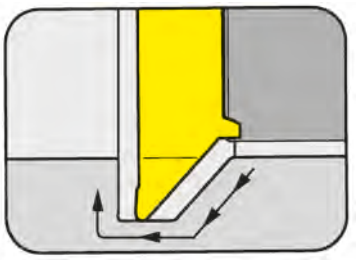
R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

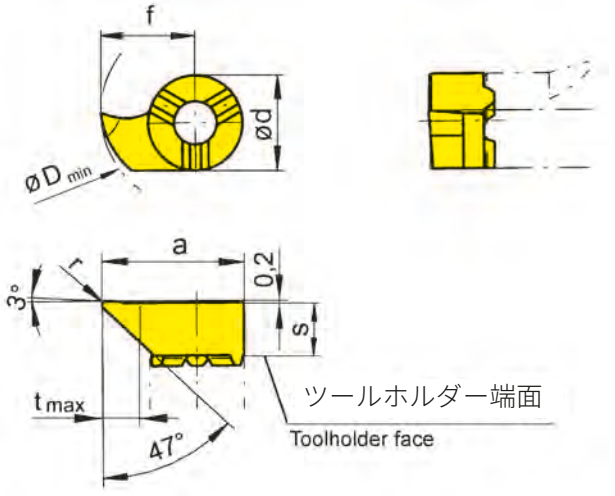
B

インサート
Insert

114



最小下穴径Ø 最大切込み量	Bore Ø from Depth of undercut up to	13.8 mm 5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35	TI25	TN35
R/L114.4710.02	5.3	11.0	15.5	0.2	9	5	16.0	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L114.4787.02	5.3	8.7	13.2	0.2	9	3	13.8	▲/▲	▲/▲	Δ	▲/▲
R/L114.4787.04	5.3	8.7	13.2	0.4	9	3	13.8	▲/▲	▲/▲		

P	•	•	•	•
M	o	•	•	•
K	o	•	•	•
N	-	•	•	•
S	-	•	•	•
H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version

特殊刃先形状の採用により、下穴径≥ Ø13.8 mmボーリング加工とDIN 509 E型およびF型に準ずる倣い、ぬすみ加工が可能です。
The modified geometry allows boring of bores ≥ Ø 13,8 mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

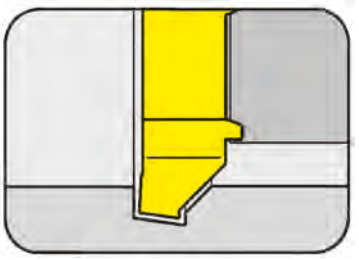
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

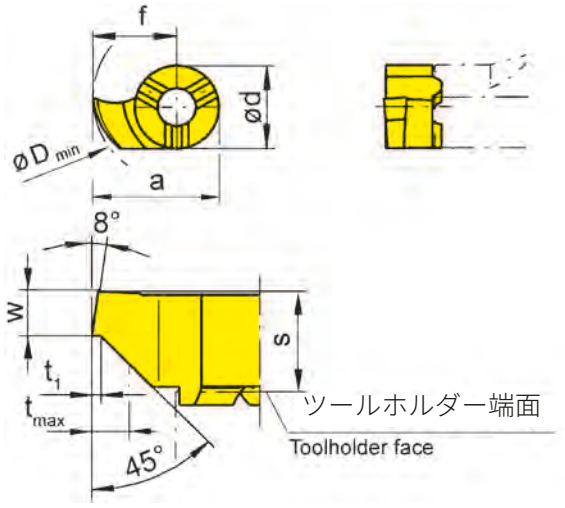
内径溝面取り加工
Pregrooving and Chamfering (internal)

インサート
Insert

114



最小下穴径Ø	Bore Ø from	14 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	d	t_{max}	t_1	D_{min}
R/L114.0815.45	1.5	5.3	9	13.5	9	1.5	0.2	14

	MG12	EG55	TI25	TN35
	▲/Δ	▲/▲	▲/▲	Δ
P	o	●	●	●
M	-	o	●	●
K	-	o	●	●
N	-	-	●	●
S	-	-	●	●
H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

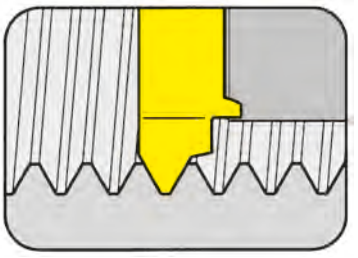
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

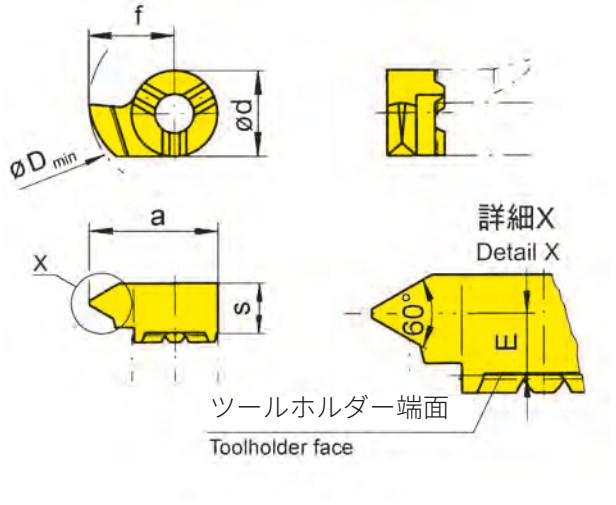
ねじ切り加工 (内径) さらい刃なし
Threading (internal) Partial profile

インサート
Insert

114



最小下穴径Ø	Bore Ø from	14 mm
ピッチ	Pitch	2-2.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

型式 Part number	P	E	f	a	d	s	D_{min}		EG55	TH35	TN35
R/L114.1020.01	2.0	4.2	9	13.5	9	5.5	14		▲/Δ	▲/Δ	▲/Δ
R/L114.1325.01	2.5	4.2	9	13.5	9	5.5	14		▲/Δ	▲/▲	▲/Δ
								P	●	●	●
								M	o	●	●
								K	o	●	●
								N	-	●	●
								S	-	●	●
								H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

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

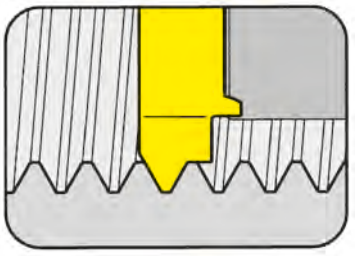
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

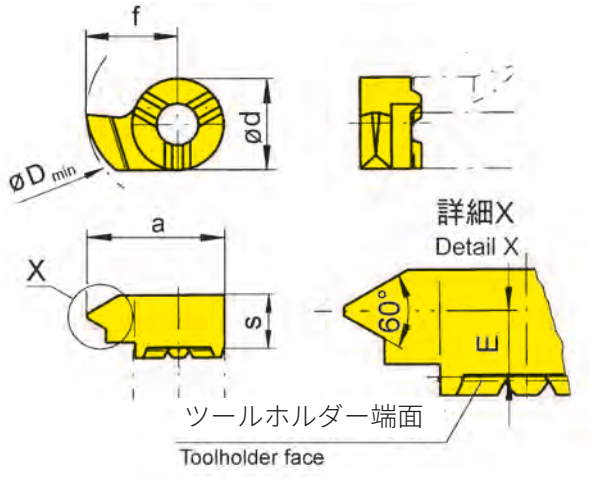
ねじ切り加工(内径)さらい刃付き
Threading (internal) Full profile

インサート
Insert

114



最小下穴径Ø	Bore Ø from	14 mm
ピッチ	Pitch	0.5-1.75 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

型式 Part number	P	P_{max}	E	f	a	d	s	D_{min}	EG55	TH35	TN35
R/L114.0205.01	0.5	0.75	4.8	9	9.0	9	5.5	14	▲/Δ	▲/Δ	▲/Δ
R/L114.0510.01	1.0	1.25	4.7	9	13.5	9	5.5	14	▲/Δ	▲/Δ	▲/▲
R/L114.0815.01	1.5	1.75	4.5	9	13.5	9	5.5	14	▲/▲	▲/▲	▲/▲
									P	•	•	•
									M	o	•	•
									K	o	•	•
									N	-	•	•
									S	-	•	•
									H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version

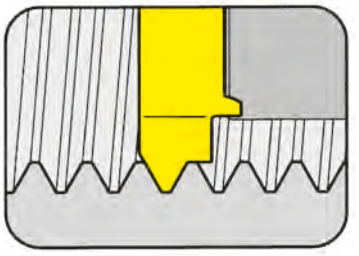
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

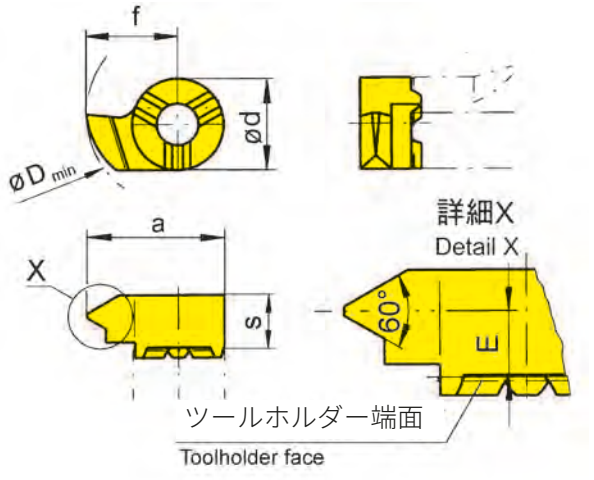
ねじ切り加工(内径)さらい刃付き
Threading (internal) Full profile

インサート
Insert

114



最小下穴径Ø	Bore Ø from	14 mm
ピッチ	Pitch	2-2.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

型式 Part number	P	E	f	a	d	s	D_{min}	EG55	TN35
R/L114.1020.02	2.0	4.2	9	13.5	9	5.5	14	▲/Δ	▲/▲
R/L114.1325.02	2.5	4.2	9	13.5	9	5.5	14	▲/Δ	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

	EG55	TN35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
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

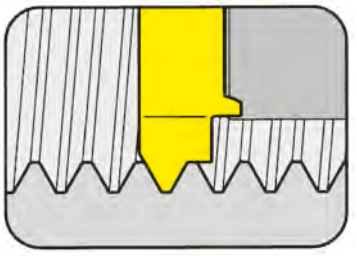
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

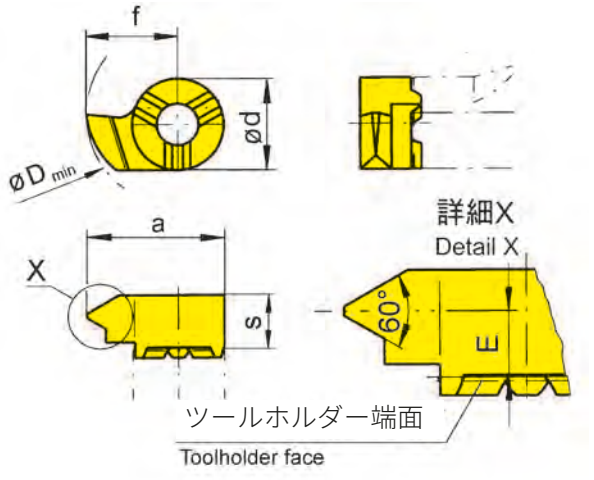
ねじ切り加工(内径)さらい刃付き
Threading (internal) Full profile

インサート
Insert

114



最小下穴径Ø	Bore Ø from	14 mm
ピッチ	Pitch	1-1.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

型式 Part number	P	E	f	a	d	s	D_{min}	EG55	TN35
R/L114.0510.02	1.0	4.7	9	13.5	9	5.5	14	▲/Δ	▲/▲
R/L114.0815.02	1.5	4.5	9	13.5	9	5.5	14	▲/Δ	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

	EG55	TN35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
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

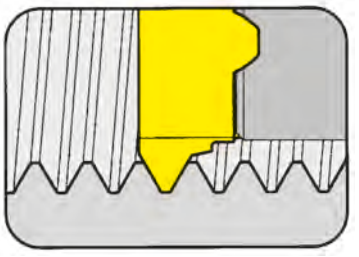
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

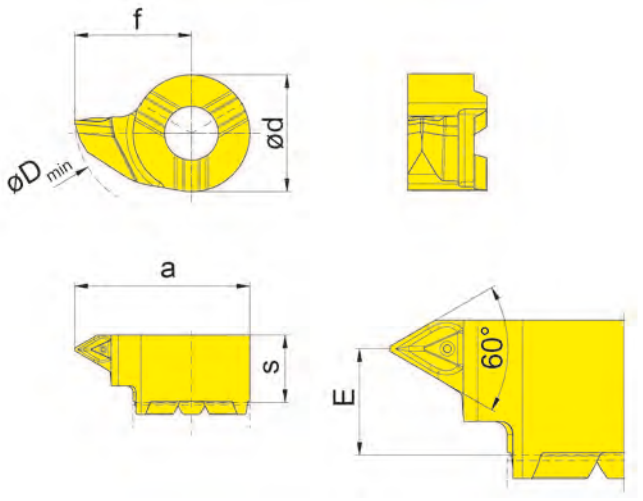
ねじ切り加工 (内径) さらい刃なし
Threading (internal) Partial profile

インサート
Insert

S114



最小下穴径Ø	Bore Ø from	14 mm
ピッチ	Pitch	0.5-2.5 mm



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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

型式 Part number	P	P_{max}	E	f	a	d	s	D_{min}	EG55
R/LS114.0205.GM1	0.5	0.75	4.1	9	13.5	9	5.2	14	▲/▲
R/LS114.0510.GM1	1.0	1.25	4.1	9	13.5	9	5.2	14	▲/▲
R/LS114.0815.GM1	1.5	1.75	4.1	9	13.5	9	5.2	14	▲/▲
R/LS114.1020.GM1	2.0	2.00	4.1	9	13.5	9	5.2	14	▲/▲
R/LS114.1325.GM1	2.5	2.50	4.1	9	13.5	9	5.2	14	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

	EG55
P	●
M	o
K	o
N	-
S	-
H	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

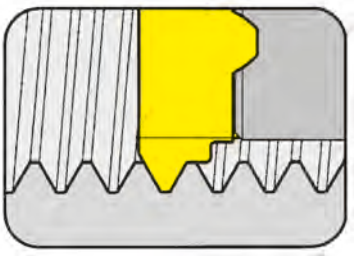
R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

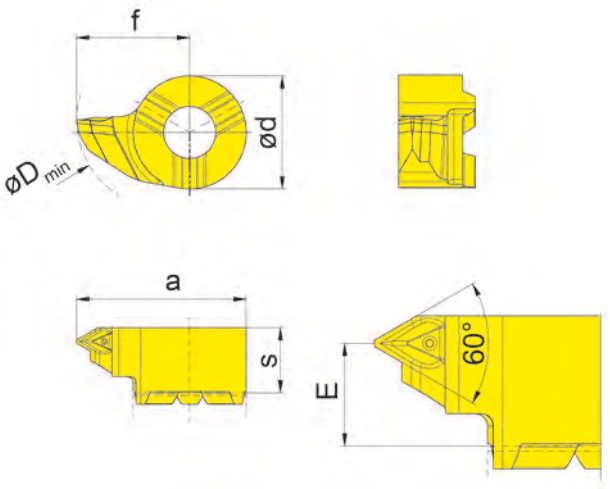
ねじ切り加工(内径)さらい刃付き
Threading (internal) Full profile

インサート
Insert

S114



最小下穴径Ø	Bore Ø from	14 mm
ピッチ	Pitch	1-2.5 mm



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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

型式 Part number	P	E	f	a	d	s	D_{min}	EG55
R/LS114.0510.GM2	1.0	4.1	9	13.5	9	5.2	14	▲/▲
R/LS114.0815.GM2	1.5	4.1	9	13.5	9	5.2	14	▲/▲
R/LS114.1020.GM2	2.0	4.1	9	13.5	9	5.2	14	▲/▲
R/LS114.1325.GM2	2.5	4.1	9	13.5	9	5.2	14	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

	EG55
P	•
M	o
K	o
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

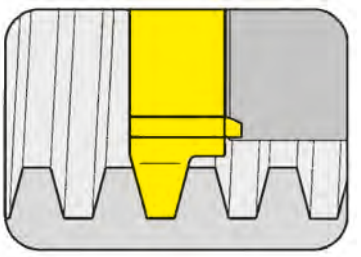
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

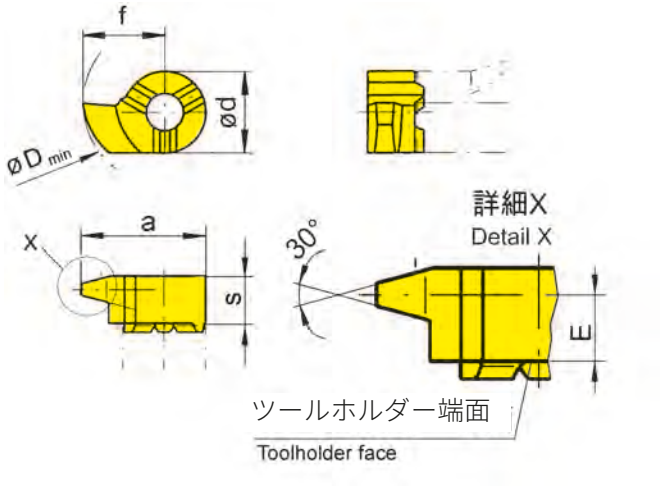
ねじ切り加工 (内径) さらい刃なし
Threading (internal) Partial profile

インサート
Insert

114



最小下穴径Ø	Bore Ø from	14 mm
ピッチ	Pitch	3-5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ HC114
Type B114

メトリック ISO 台形ねじDIN 103
Metric ISO trapezoidal thread DIN 103

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	P	E	f	a	d	s	D_{min}	EG55	TN35
R114.1730.01	3	4.30	9	13.5	9	5.5	14		Δ
R/L114.2240.01	4	4.00	9	13.5	9	5.5	14	▲/▲	▲/▲
R/L114.2750.01	5	3.55	9	13.5	9	5.5	14	▲/Δ	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

	EG55	TN35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
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

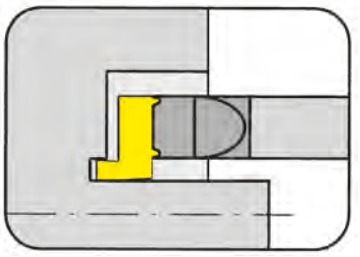
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

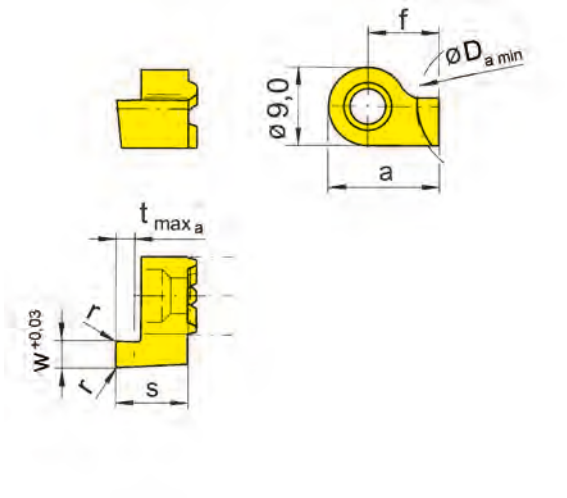
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Insert

114



外径溝-Ø 最小値	from outer groove Ø	12 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	0.5-3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ	HC114
Type	B114
	RBA114
	H114.WF

回転軸オフセット位置での溝加工用

Machining BEHIND centre line

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	$t_{max\ a}$	EG55	TN35
R/L114.1205.00	0.5	8.3	7.5	12	-	1.0	Δ/Δ	▲/▲
R/L114.1210.00	1.0	8.3	7.5	12	-	1.5	▲/▲	▲/▲
R/L114.1215.00	1.5	8.3	7.5	12	0.2	2.5	▲/▲	▲/▲
R/L114.1220.00	2.0	8.3	7.5	12	0.2	3.0	▲/▲	▲/▲
R/L114.1225.00	2.5	8.3	7.5	12	0.2	3.0	▲/▲	▲/▲
R/L114.1230.00	3.0	8.3	7.5	12	0.2	3.0	▲/▲	▲/▲
R/L114.1220.5.00	2.0	10.8	7.5	12	0.2	5.0	▲/▲	▲/▲
R/L114.1225.5.00	2.5	10.8	7.5	12	0.2	5.0	▲/▲	▲/▲
R/L114.1230.6.00	3.0	11.8	7.5	12	0.2	6.0	▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

P	●	●
M	o	●
K	o	●
N	-	●
S	-	●
H	-	-

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

注釈:
右勝手は反時計回り（正回転）用です。114タイプ端面溝入れインサートをB114ホルダー装着時、
全長l_1 および突出しl_2 寸法がカタログ記載値より各々3.0 mm / 5.5 mmもしくは6.5 mm長くなります。

Note:
R = rotation anti-clockwise! Using the face grooving insert type 114 on toolholder type B114 the size l_1 and l_2 will be enlarged by 3,0 / 5,5 or 6,5 mm.

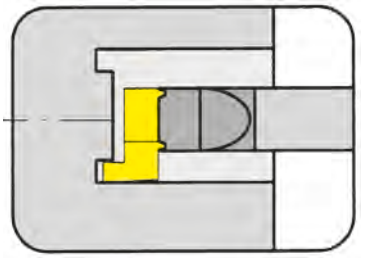
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

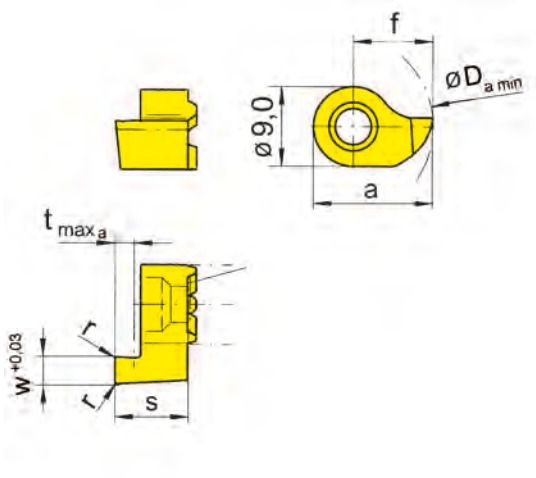
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Insert

114



外径溝-Ø 最小値	from outer groove Ø	14 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	1-3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ Type
HC114
B114
RBA114
WFB114

回転中心軸上での溝加工用
Machining IN-FRONT of centre line

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	$t_{max\,a}$	$D_{a\,min}$	MG12	EG55	TF45	TN35
R/L114.1410.00	1.0	8.3	9	13.5	-	1.5	14	Δ/Δ	▲/▲		▲/▲
R/L114.1415.00	1.5	8.3	9	13.5	0.2	2.5	14		▲/▲		▲/▲
R/L114.1420.00	2.0	8.3	9	13.5	0.2	3.0	14		▲/▲	x	▲/▲
R/L114.1425.00	2.5	8.3	9	13.5	0.2	3.0	14		▲/▲		▲/▲
R/L114.1430.00	3.0	8.3	9	13.5	0.2	3.0	14	▲/Δ	▲/▲		▲/▲
R/L114.1420.5.00	2.0	10.8	9	13.5	0.2	5.0	14		▲/▲		▲/▲
R/L114.1425.5.00	2.5	10.8	9	13.5	0.2	5.0	14		▲/▲		▲/▲
R/L114.1430.6.00	3.0	11.8	9	13.5	0.2	6.0	14		▲/▲		▲/▲

	MG12	EG55	TF45	TN35
P	o	●	●	●
M	-	o	●	●
K	-	o	●	●
N	-	-	●	●
S	-	-	●	●
H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

注釈:
右勝手は反時計回り（正回転）用です。114タイプ端面溝入れインサートをB114ホルダー装着時、
全長l_1 および突出しl_2 寸法がカタログ記載値より各々3.0 mm / 5.5 mmもしくは6.5 mm長くなります。

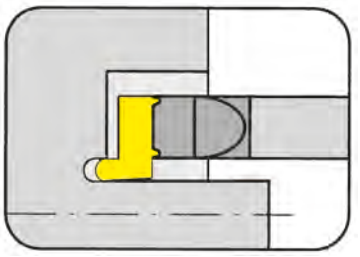
Note:
R = rotation clockwise! Using the face grooving insert type 114 on toolholder type B114 the size l_1 and l_2 will be enlarged by 3,0 / 5,5 or 6,5 mm.

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

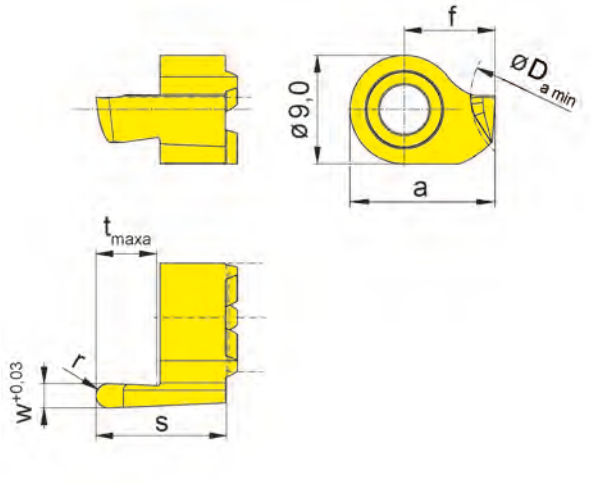
端面溝入れ加工
Face Grooving

インサート
Insert

114



外径溝-Ø 最小値	from outer groove Ø	12 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	6 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ Type
HC114
B114
RBA114
WFB114

回転軸オフセット位置での
フルR溝加工用
Full radius Machining
BEHIND centre line

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	$t_{max\ a}$	$D_{a\ min}$	EG55	TN35
R/L114.1220.5.10	2.0	10.8	7.5	12	1.00	5	12	▲/▲	▲/▲
R/L114.1225.5.12	2.5	10.8	7.5	12	1.25	5	12	▲/▲	▲/▲
R/L114.1230.6.15	3.0	11.8	7.5	12	1.50	6	12	▲/▲	▲/▲

P	●	●
M	o	●
K	o	●
N	-	●
S	-	●
H	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

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

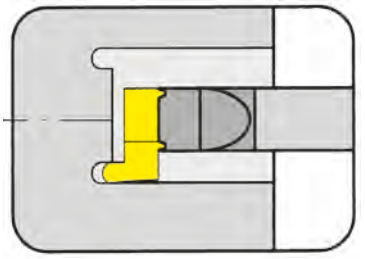
注釈:
右勝手は反時計回り(正回転)用です。114タイプ端面溝入れインサートをB114ホルダー装着時、
全長l_1 および突出しl_2 寸法がカタログ記載値より各々5.5 mmもしくは6.5 mm長くなります。

Note:
R = rotation anti-clockwise! Using the face grooving insert type 114 on toolholder type B114 the size l1 and l2 will be enlarged by 5,5 mm or 6,5 mm.

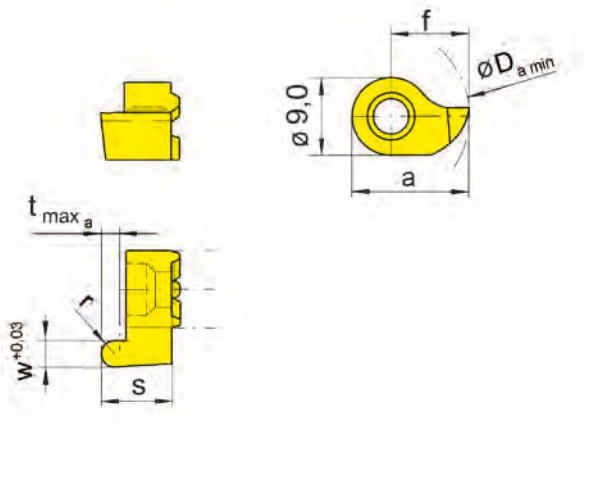
B

インサート
Insert

114



外径溝-Ø 最小値	from outer groove Ø	14 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	3 mm
溝幅	Width of groove	1-3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ Type	HC114
	B114
	RBA114
	WFB114

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

回転中心軸上での
フルR溝加工用
Full radius Machining
IN-FRONT of centre line

型式 Part number	w	s	f	a	r	$t_{max\ a}$	$D_{a\ min}$	EG55	TN35
R/L114.1410.05	1.0	8.3	9	13.5	0.50	1.5	14	▲/▲	▲/▲
R/L114.1416.08	1.6	8.3	9	13.5	0.80	2.5	14	▲/▲	▲/▲
R/L114.1420.10	2.0	8.3	9	13.5	1.00	3.0	14	▲/▲	▲/▲
R/L114.1425.12	2.5	8.3	9	13.5	1.25	3.0	14	▲/▲	▲/▲
R/L114.1430.15	3.0	8.3	9	13.5	1.50	3.0	14	▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TN35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

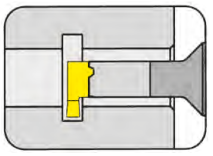
mm表記
Dimensions in mm

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

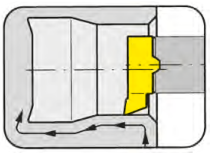
注釈:
右勝手は反時計回り(正回転)用です。114タイプ端面溝入れインサートをB114ホルダー装着時、
全長l_1 及び突出しl_2 寸法がカタログ記載値より各々3.0 mm長くなります。

Note:
R = rotation clockwise! Using the face grooving insert type 114 on toolholder type B114 the size l1 and l2 will be enlarged by 3,0 mm.

ツールホルダー
Toolholder
B116

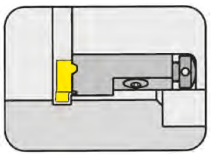


ページ/Page
B131-B132

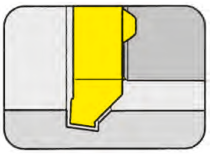


ページ/Page
B140, B142

カートリッジ
Cartridge
145

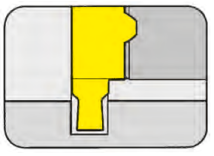


ページ/Page
B133

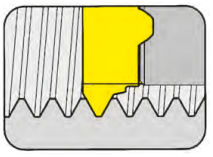


ページ/Page
B143

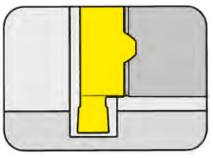
インサート
Insert
116/S116



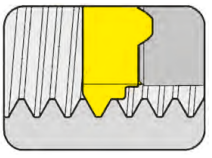
ページ/Page
B134



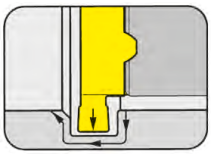
ページ/Page
B144-B145



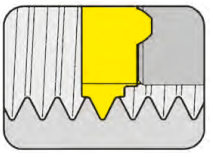
ページ/Page
B135, B137



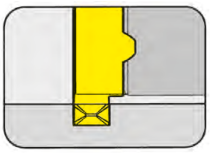
ページ/Page
B146-B147



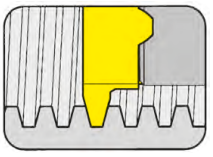
ページ/Page
B136



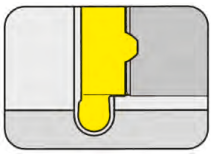
ページ/Page
B148



ページ/Page
B138



ページ/Page
B149



ページ/Page
B139

116



刃先交換式

溝幅0,5 - 4 mm

Toolholder with Inserts

Width of groove 0,5 - 4 mm

B

HCG - HORN Catalogue Guide

内径溝入れ / INTERNAL GROOVING

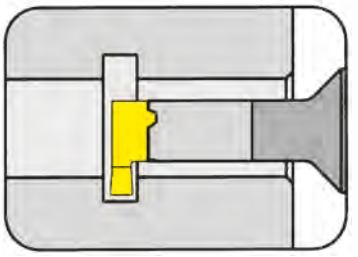
最小下穴径 Bore Ø	製品ラインナップ / Product line											
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P
≥ 0,2	•											
≥ 0,5	•											
≥ 0,7	•											
≥ 1,0	•											
≥ 1,5	•											
≥ 2,0	•											
≥ 3,0	•											
≥ 4,0	•											
≥ 5,0	•											
≥ 6,0	•	•	•	•								
≥ 6,8		•	•	•								
≥ 7,0		•			•							
≥ 7,8			•		•	•						
≥ 8,0			•		•	•						
≥ 9,0			•		•	•	•					
≥ 10,0			•				•	•	•			
≥ 10,5									•			
≥ 11,0								•	•			
≥ 11,5									•			
≥ 13,8										•		
≥ 14,0										•	•	
≥ 16,0											•	
≥ 16,5										(•)		
≥ 18,0												•
溝深さ Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
溝幅 Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
加工用途 / Machining												
溝入れ加工 / Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ボーリング / Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
ねじ切り加工 / Threading	•	•			•	•		•		•	•	
面取り加工 / Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
端面溝入れ加工 / Face Grooving	•	•	•							•		
高硬度材加工 / Hard turning	•					•		•		•	•	
ボーリング/倣い加工 / Boring+Profiling	•											

特殊ツールについてはお問合せください。
Special tools upon request

mm表記
Dimensions in mm

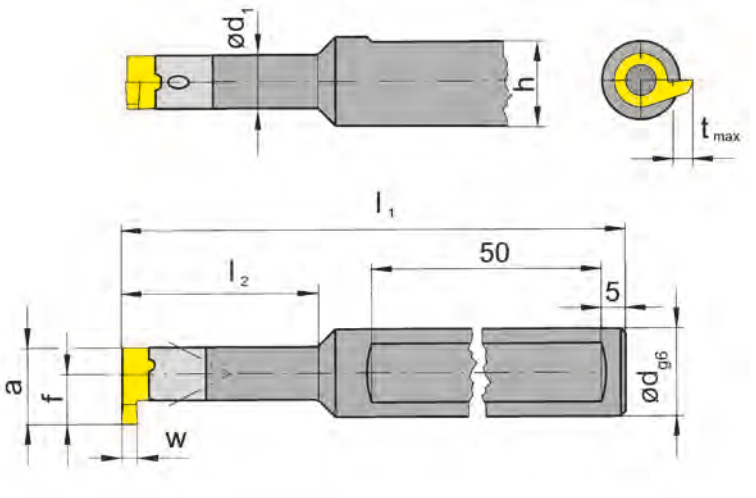
ツールホルダー
Toolholder

B116
内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径Ø	Bore Ø from	16 mm
溝深さ	Depth of groove	4,3 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	4 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



適用インサート
for Insert

タイプ 116
Type S116

図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	d_1
B116.0012.01	12	130	40	11	11
B116.0012.02	12	130	56	11	11
B116.0012.03	12	150	80	11	11
B116.0016.01	16	130	40	15	11
B116.0016.02	16	130	56	15	11
B116.0016.03	16	150	80	15	11

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

w, a, t_{max} および f はインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

注文時の注意:
ツールホルダーは右勝手 および 左勝手 インサートと使用することができます。

Ordering note:
Toolholders can be used with right and left hand inserts.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

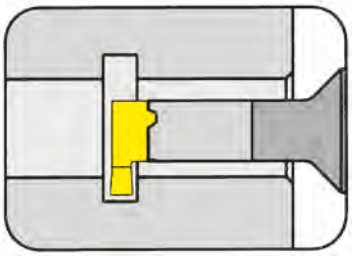
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B116...	**5.13T20EP**	**T20PQ**

ツールホルダー
Toolholder

B116

内部給油式
with through coolant supply



最小下穴径Ø	Bore Ø from	16 mm
溝深さ	Depth of groove	4,3 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	4 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

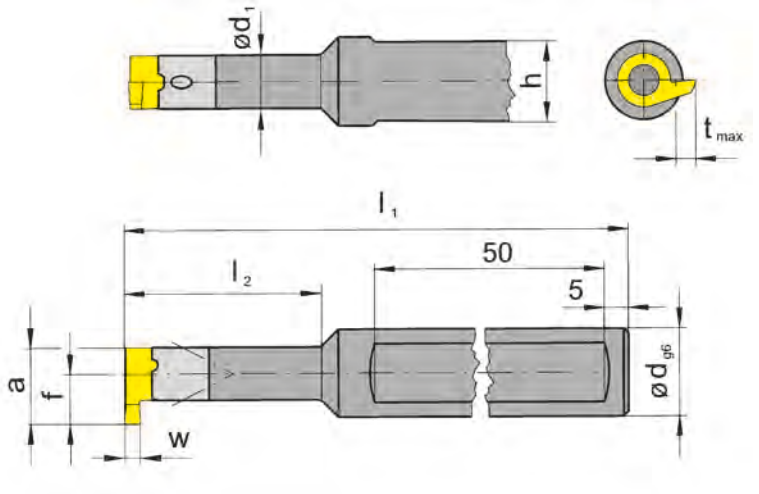


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

適用インサート
for Insert

タイプ 116
Type S116

2面平取り付き
with 2 clamping flats

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	d_1
B116.0012.2.01	12	130	40	11	11
B116.0012.2.02	12	130	56	11	11
B116.0012.2.03	12	150	80	11	11
B116.0016.2.01	16	130	40	14	11
B116.0016.2.02	16	130	56	14	11
B116.0016.2.03	16	150	80	14	11

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

w, a, t_{max} およびf はインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

注文時の注意:
ツールホルダーは右勝手 および 左勝手 インサートと使用することができます。

Ordering note:
Toolholders can be used with right and left hand inserts.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

B

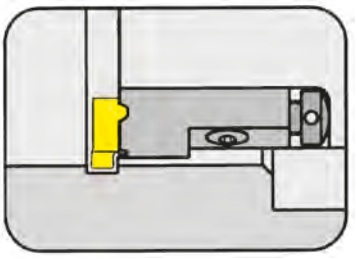
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B116...	**5.13T20EP**	**T20PQ**

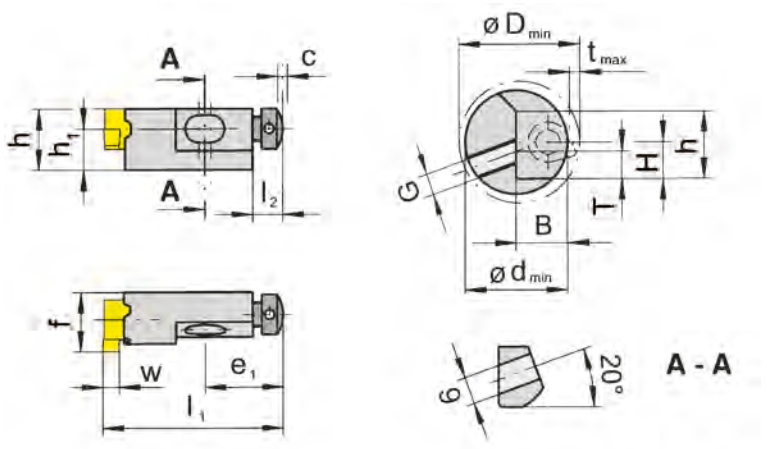
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

カートリッジ
Cartridge

145
カスタムツール
for customized tools



最小下穴径Ø	Bore Ø from	32 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	4.3 mm
溝幅 最大	Width of groove up to	4 mm



適用インサート
for Insert

タイプ 116
Type S116

型式 Part number	h	l_1	h_1	f	E_1	l_2	C	D_{min}	t_{max}	クランプ範囲 Clamping range
R/L145.1012.00	17	36	10	16.7	13.8	5	1	32	4.3	0.5-4.0

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w はインサートページをご参照ください。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

切れ刃の高さ h1
特殊な高さ h1 = 6 もしくは 7 mmもお問い合わせにより可能です。
Height of cutting edge h1
Special height h1 = 6 or 7 mm available upon request.

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

取り付け寸法 seating sizes	H	T	B	G	d_{min}	h
R/L145.1012.00	10	9	12	M6	26	17

B

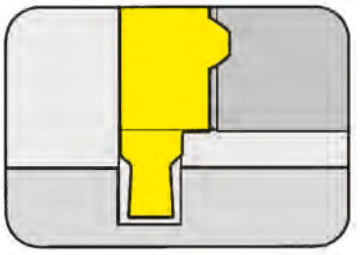
予備部品
Spare Parts

カートリッジ Cartridge	クランプねじ Clamping Screw	調節ねじ Setting screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
L145.1012.00	**5.13T20EP**	**4.06.020**	**T20PQ**
R145.1012.00	**6.20.232**	**4.06.020**	**T20PQ**

溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

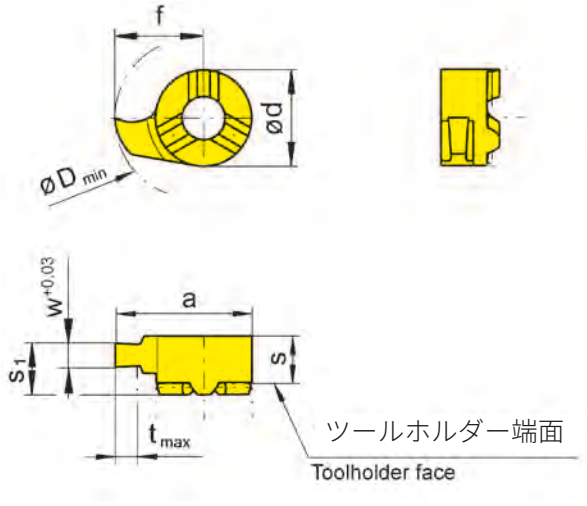
インサート
Insert

116



最小下穴径Ø	Bore Ø from	16 mm
溝深さ	Depth of groove	1.2-1.5 mm
呼び溝幅 Nw	Width of circlip Nw	0.7-0.9 mm

サークリップ溝DIN 471/472準拠
Widths for circlip grooves DIN 471/472



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B116
Type 145

端面加工不可、加工深さ制限あり
not face cutting,
limited depth of cut

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	NW	s	f	a	s_1	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TN35
R/L116.0070.00	0.74	0.7	5.5	10.2	15.7	5.3	11	1.2	16	▲/Δ	▲/▲
R/L116.0080.00	0.84	0.8	5.5	10.2	15.7	5.3	11	1.3	16	▲/Δ	▲/Δ
R/L116.0090.00	0.94	0.9	5.5	10.2	15.7	5.3	11	1.5	16	▲/Δ	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

	EG55	TN35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
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

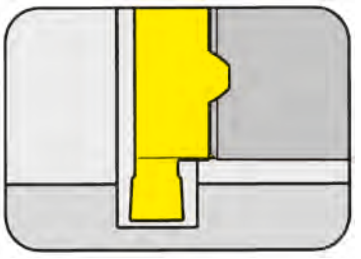
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

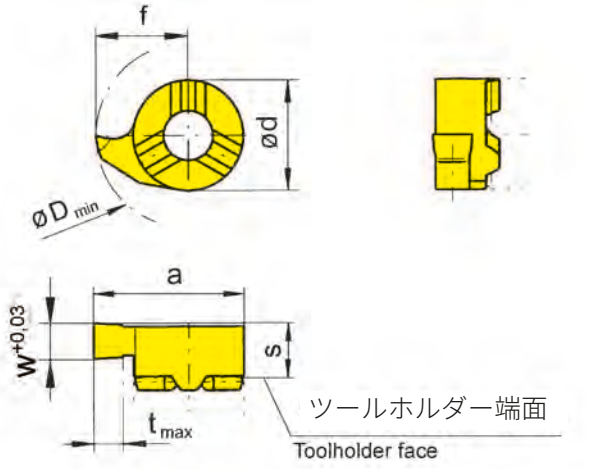
インサート
Insert

116



最小下穴径Ø 呼び溝幅 Nw	Bore Ø from Width of circlip Nw	16 mm 1.1-1.6 mm

サークリップ溝DIN 471/472準拠
Widths for circlip grooves DIN 471/472



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B116
Type 145

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	NW	w	s	f	a	d	t_{max}	D_{min}	MG12	EG55	TH35	TN35
R/L116.0110.00	1.1	1.19	5.3	10.2	15.7	11	4.3	16	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L116.0130.00	1.3	1.39	5.3	10.2	15.7	11	4.3	16	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L116.0160.00	1.6	1.69	5.3	10.2	15.7	11	4.3	16	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
									P	o	●	●	●
									M	-	o	●	●
									K	-	o	●	●
									N	-	-	●	●
									S	-	-	●	●
									H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

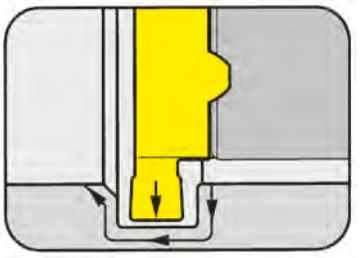
R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

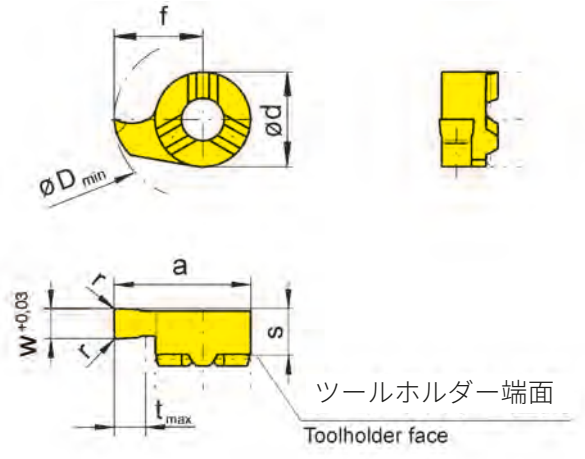
B

インサート
Insert

116



最小下穴径Ø 溝深さ	Bore Ø from Depth of groove	16 mm 4.3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B116
Type 145

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}
R/L116.0200.02	2	5.3	10.2	15.7	0.2	11	4.3	16

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35	TN35
	▲/▲	▲/▲	▲/▲
P	•	•	•
M	o	•	•
K	o	•	•
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

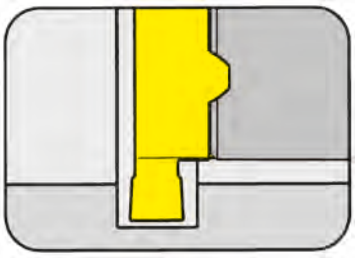
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

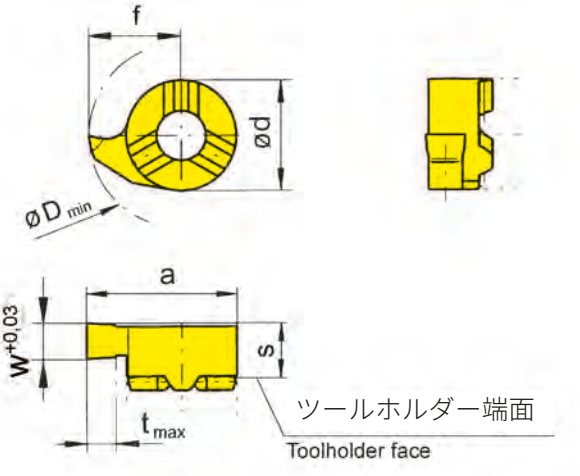
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

116



最小下穴径Ø	Bore Ø from	16 mm
溝深さ	Depth of groove	4.3 mm
溝幅	Width of groove	2-4 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B116
Type 145

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	d	t_{max}	D_{min}	MG12	EG55	TH35	TN35
R/L116.0200.00	2.0	5.3	10.2	15.7	11	4.3	16	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L116.0250.00	2.5	5.3	10.2	15.7	11	4.3	16	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L116.0300.00	3.0	5.3	10.2	15.7	11	4.3	16	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L116.0350.00	3.5	5.3	10.2	15.7	11	4.3	16	▲/▲	▲	▲/▲	▲/▲
R/L116.0400.00	4.0	5.3	10.2	15.7	11	4.3	16	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲

P	o	●	●	●
M	-	o	●	●
K	-	o	●	●
N	-	-	●	●
S	-	-	●	●
H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

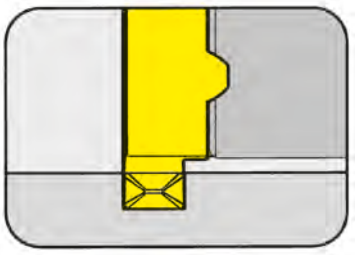
R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

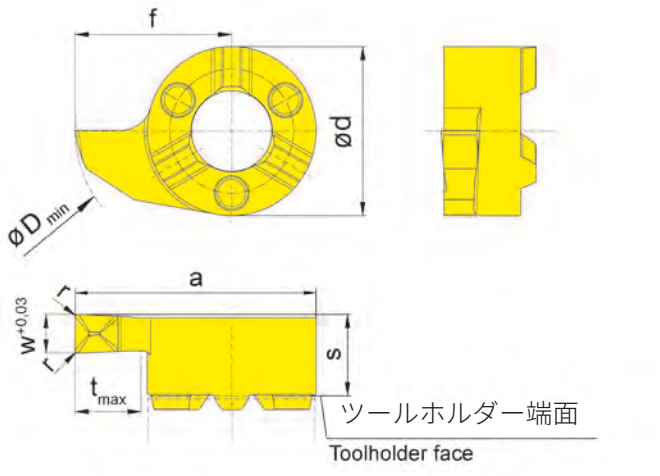
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

S116



最小下穴径Ø	Bore Ø from	16 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	4.3 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B116
Type 145

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

チップブレーカー .D
Geometry .D

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35
R/LS116.0200.D2	2.0	5.3	10.2	15.7	0.2	11	4.3	16	▲/▲	▲/▲
R/LS116.0250.D2	2.5	5.3	10.2	15.7	0.2	11	4.3	16	▲/Δ	▲/▲
R/LS116.0300.D2	3.0	5.3	10.2	15.7	0.2	11	4.3	16	▲/Δ	▲/▲

P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

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

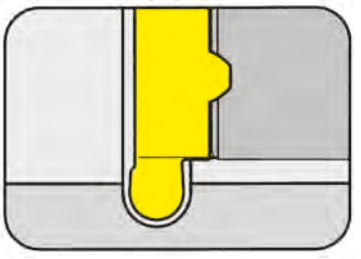
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

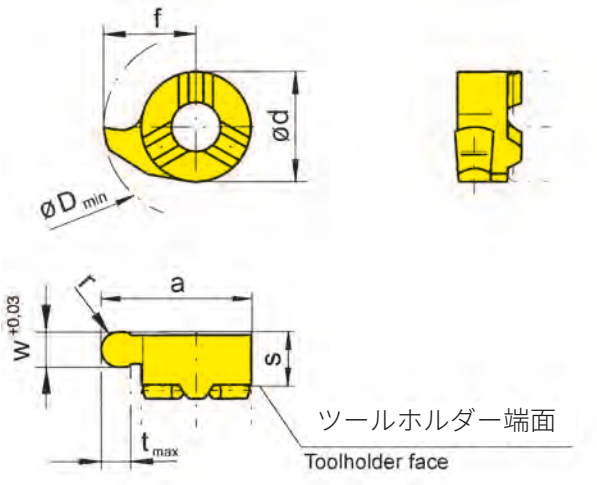
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

116



最小下穴径Ø フルR	Bore Ø from Full radius	16 mm 0.9-2 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B116
Type 145

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

フルR
Full radius

型式 Part number	w	s	f	a	d	r	t_{max}	D_{min}	MG12	EG55	TH35	TN35
R/L116.0009.18	1.8	5.3	10.2	15.7	11	0.9	4.3	16	▲/Δ	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L116.0011.22	2.2	5.3	10.2	15.7	11	1.1	4.3	16	▲/Δ	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L116.0015.30	3.0	5.3	10.2	15.7	11	1.5	4.3	16	▲/Δ	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L116.0020.40	4.0	5.3	10.2	15.7	11	2.0	4.3	16	Δ/Δ	▲/▲	▲/▲	▲/▲
									P	o	●	●	●
									M	-	o	●	●
									K	-	o	●	●
									N	-	-	●	●
									S	-	-	●	●
									H	-	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

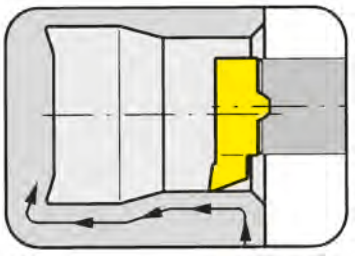
R:右勝手 L:左勝手 を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

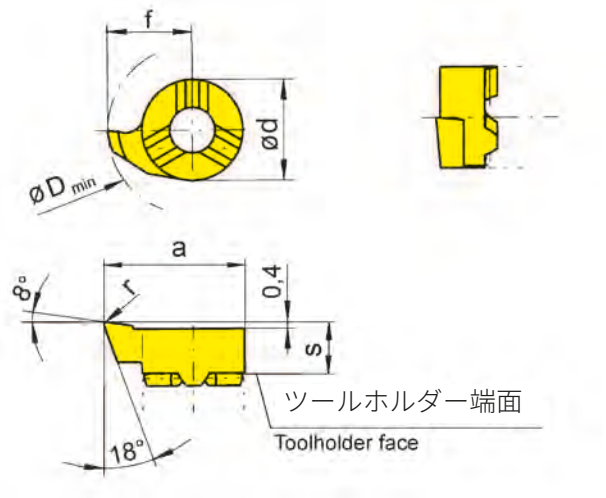
B

インサート
Insert

116



最小下穴径Ø	Bore Ø from	15.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B116
Type　145

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	s	f	a	r	d	D_{min}
R/L116.1897.02	5.3	9.7	15.2	0.2	11	15.5

	EG55	TH35	TN35
	▲/▲	▲/▲	▲/▲
P	●	●	●
M	o	●	●
K	o	●	●
N	-	●	●
S	-	●	●
H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

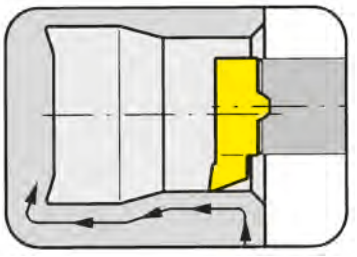
特殊刃先形状の採用により、下穴径≥ Ø15.5 mmボーリング加工とDIN 509 E型およびF型に準ずる倣い、ぬすみ加工が可能です。
The modified geometry allows boring of bores ≥ Ø 15,5 mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

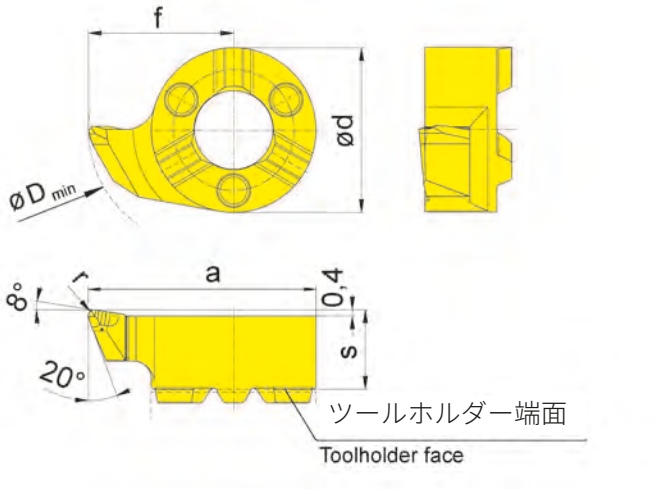
B

インサート
Insert

S116



最小下穴径Ø	Bore Ø from	15.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B116
Type　145

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

チップブレーカー .R
Geometry .R

型式 Part number	s	f	a	r	d	D_{min}	EG55	TH35
R/LS116.1897.R2	5.3	9.7	15.2	0.2	11	15.5	▲/▲	▲/▲
R/LS116.1897.R4	5.3	9.7	15.2	0.4	11	15.5	▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
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

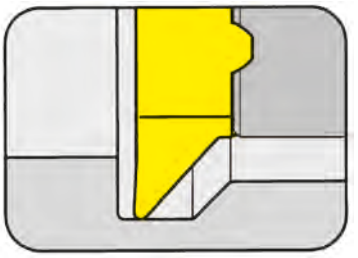
特殊刃先形状の採用により、下穴径≥ Ø15.5 mmボーリング加工とDIN 509 E型およびF型に準ずる倣い、ぬすみ加工が可能です。
The modified geometry allows boring of bores ≥ Ø 15,5 mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

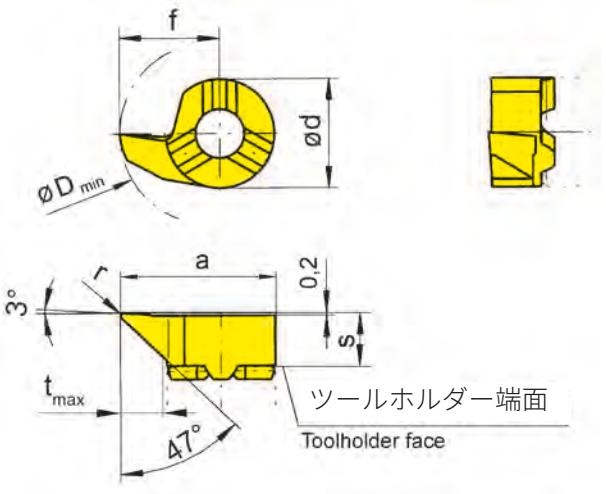
B

インサート
Insert

116



最小下穴径Ø 最大切込み量	Bore Ø from Depth of undercut up to	16 mm 4.3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B116
Type 145

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35	TN35
R/L116.4702.02	5.3	10.2	15.7	0.2	11	4.3	16	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L116.4702.04	5.3	10.2	15.7	0.4	11	4.3	16	▲/▲	▲/▲	

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35	TN35
P	●	●	●
M	o	●	●
K	o	●	●
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

特殊刃先形状の採用により、下穴径≥ Ø16 mmボーリング加工とDIN 509 E型に準ずる倣い、ぬすみ加工が可能です。
The modified geometry allows boring of bores ≥ Ø 16 mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E.

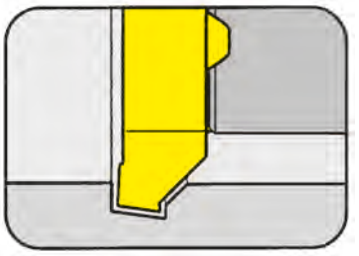
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

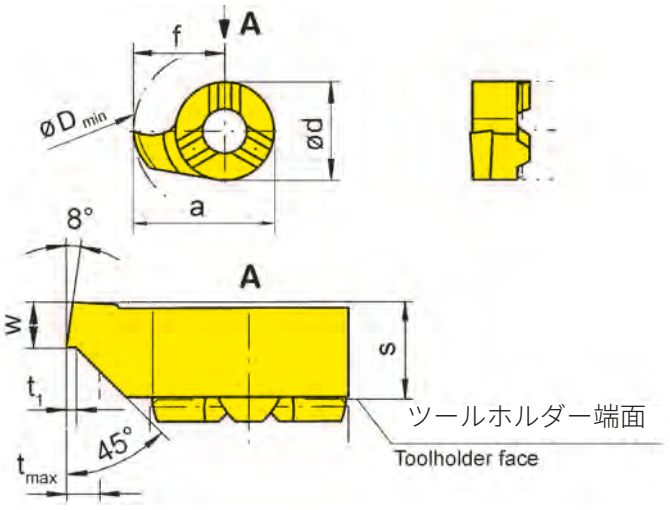
内径溝面取り加工
Pregrooving and Chamfering (internal)

インサート
Insert

116



最小下穴径Ø	Bore Ø from	16 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B116
Type　145

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	d	t_{max}	t_1	D_{min}	MG12	EG55	TI25
R/L116.0815.45	1.5	5.3	10.2	15.7	11	1.5	0.2	16	▲/Δ	▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	MG12	EG55	TI25
P	o	●	●
M	-	o	●
K	-	o	●
N	-	-	●
S	-	-	●
H	-	-	-

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

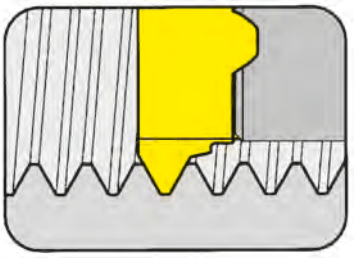
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

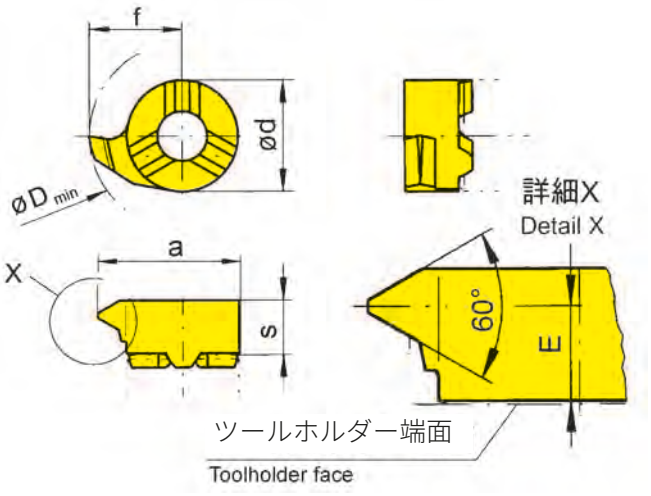
ねじ切り加工 (内径) さらい刃なし
Threading (internal) Partial profile

インサート
Insert

107



最小下穴径Ø	Bore Ø from	16 mm
ピッチ	Pitch	2-2.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B116
Type 145

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

型式 Part number	P	E	f	a	d	s	D_{min}	EG55	TH35	TN35
R/L116.1020.01	2.0	4.3	10.2	15.7	11	5.5	16	▲/Δ	▲/Δ	▲/▲
R/L116.1325.01	2.5	4.2	10.2	15.7	11	5.5	16	▲/Δ	▲/▲	▲/▲

P	•	•	•
M	o	•	•
K	o	•	•
N	-	•	•
S	-	•	•
H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

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

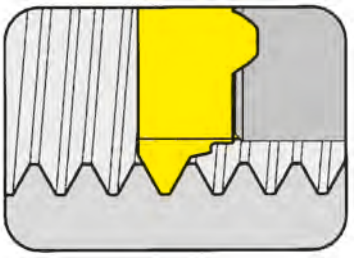
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

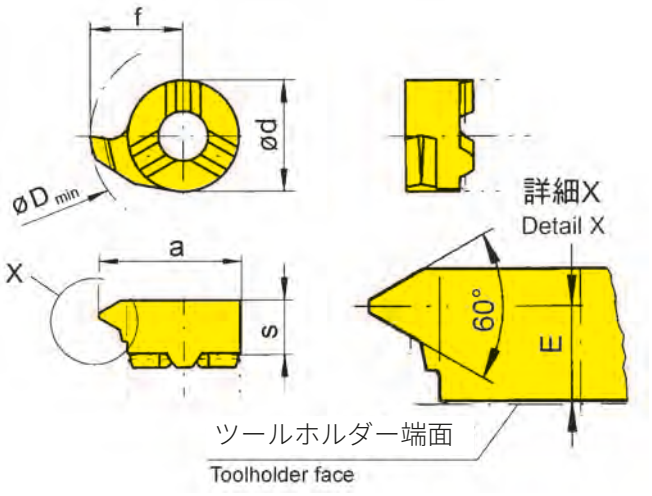
ねじ切り加工 (内径) さらい刃なし
Threading (internal) Partial profile

インサート
Insert

107



最小下穴径Ø	Bore Ø from	16 mm
ピッチ	Pitch	1-1.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B116
Type 145

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

型式 Part number	P	P_{max}	E	f	a	d	s	D_{min}	EG55	TH35	TN35
R/L116.0510.01	1.0	1.25	4.7	10.2	15.7	11	5.5	16	▲/Δ	▲/Δ	▲/Δ
R/L116.0815.01	1.5	1.75	4.5	10.2	15.7	11	5.5	16	▲/Δ	▲/Δ	▲/▲
P									●	●	●
M									o	●	●
K									o	●	●
N									-	●	●
S									-	●	●
H									-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

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

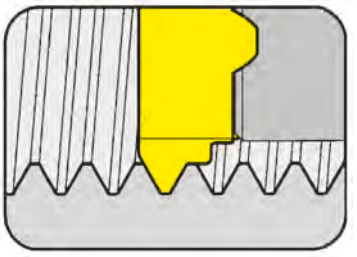
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

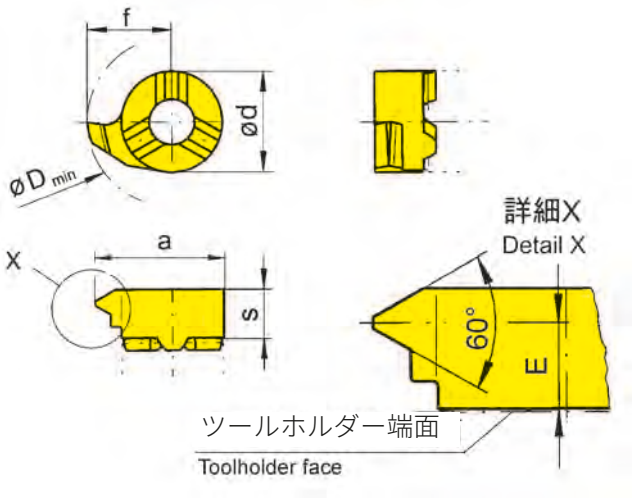
ねじ切り加工(内径)さらい刃付き
Threading (internal) Full profile

インサート
Insert

116



最小下穴径Ø	Bore Ø from	16 mm
ピッチ	Pitch	2.5-4 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B116
Type 145

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

型式 Part number	P	E	f	a	d	s	D_{min}		EG55	TI25	TN35
R/L116.1325.02	2.5	4.2	10.2	15.7	11	5.5	16		▲/Δ	x	▲/▲
R/L116.1630.02	3.0	4.0	10.2	15.7	11	5.5	16		▲/▲		▲/▲
R/L116.1835.02	3.5	3.8	10.2	15.7	11	5.5	16		▲/Δ		▲/▲
R/L116.2140.02	4.0	3.6	10.2	15.7	11	5.5	16		▲/Δ		▲/Δ
								P	●	●	●
								M	o	●	●
								K	o	●	●
								N	-	●	●
								S	-	●	●
								H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

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

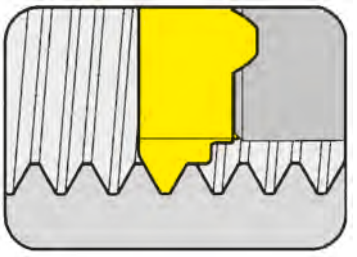
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

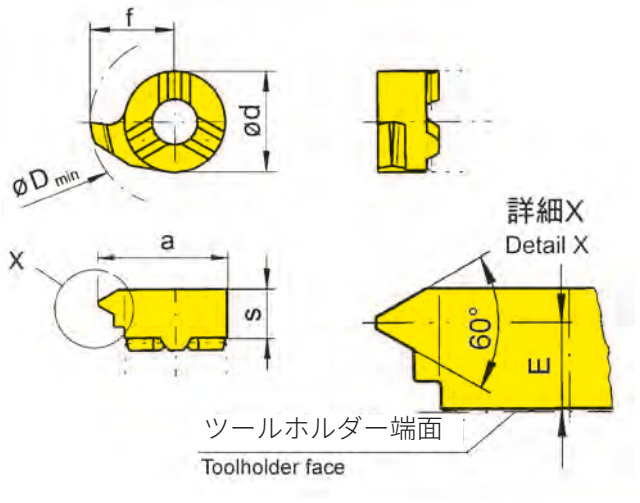
ねじ切り加工(内径)さらい刃付き
Threading (internal) Full profile

インサート
Insert

116



最小下穴径Ø	Bore Ø from	16 mm
ピッチ	Pitch	1-2 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B116
Type 145

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

ISOメートルねじ
Metric ISO-thread

型式 Part number	P	E	f	a	d	s	D_{min}	EG55	TI25	TN35
R/L116.0510.02	1.0	4.7	10.2	15.7	11	5.5	16	▲/▲	Δ	▲/Δ
R/L116.0815.02	1.5	4.5	10.2	15.7	11	5.5	16	▲/Δ	Δ	▲/▲
R/L116.1020.02	2.0	4.3	10.2	15.7	11	5.5	16	▲/Δ		▲/▲

P	•	•	•
M	o	•	•
K	o	•	•
N	-	•	•
S	-	•	•
H	-	-	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

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

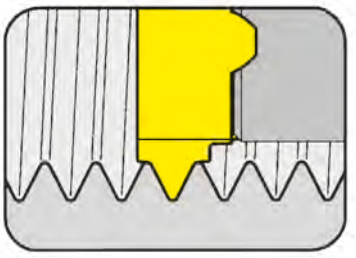
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

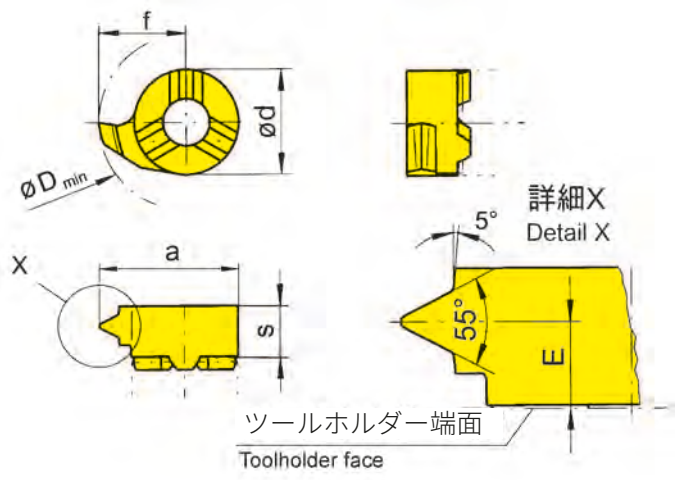
ねじ切り加工(内径)さらい刃付き
Threading (internal) Full profile

インサート
Insert

116



最小下穴径Ø インチ当たりの条数	Bore Ø from Threads per inch	16 mm 11-14



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B116
Type 145

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	TPI	E	f	d	s	D_{min}	EG55	TN35
R/L116.5511.02	11	3.5	10.2	11	5.5	16	▲/Δ	▲/Δ
R/L116.5514.02	14	3.9	10.2	11	5.5	16	▲/Δ	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

	EG55	TN35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
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

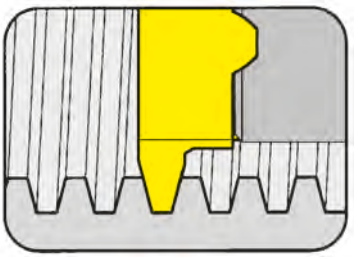
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

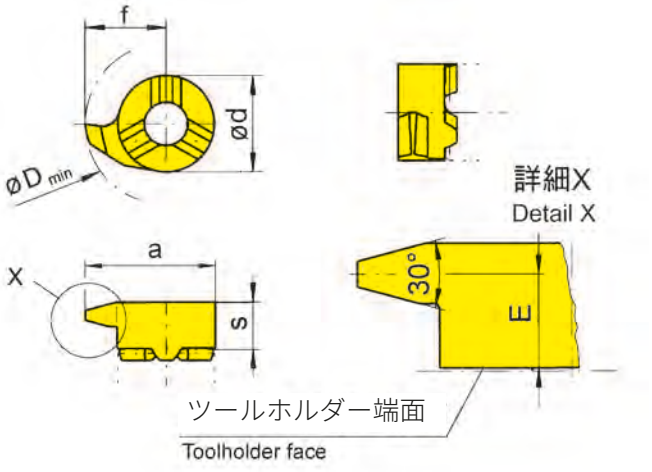
ねじ切り加工 (内径) さらい刃なし
Threading (internal) Partial profile

インサート
Insert

116



最小下穴径Ø	Bore Ø from	16 mm
ピッチ	Pitch	2-6 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B116
Type 145

メトリック ISO 台形ねじ
DIN 103
Metric ISO trapezoidal thread
DIN 103

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	P	E	f	a	d	s	D_{min}	ねじ	EG55	TI25	TN35
R/L116.1220.01	2	4.50	9.7	15.2	11	5.5	16	Tr 20x2	▲/Δ		▲/Δ
R/L116.1730.01	3	4.30	9.7	15.2	11	5.5	16	Tr 22x3	▲/▲		▲/▲
R/L116.2240.01	4	4.00	9.7	15.2	11	5.5	16	Tr 22x4	▲/▲		▲/▲
R/L116.2750.01	5	3.55	10.2	15.7	11	5.5	16	Tr 24x5	▲/▲		▲/▲
R/L116.3560.01	6	3.30	10.2	15.7	11	5.5	16	Tr 30x6	▲/▲	▲/▲	

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / 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

	EG55	TI25	TN35
P	•	•	•
M	o	•	•
K	o	•	•
N	-	•	•
S	-	•	•
H	-	-	-

超硬材種
Carbide grades

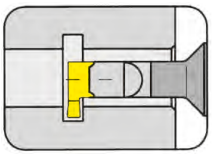
mm表記
Dimensions in mm

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ください。
Further sizes upon request

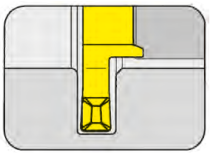
B

ツールホルダー
Toolholder
18P

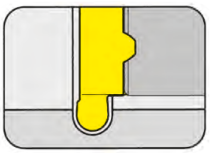


ページ/Page
B153

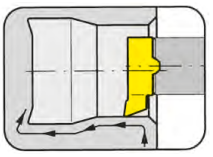
インサート
Insert
S18P/18P



ページ/Page
B154, B156



ページ/Page
B155



ページ/Page
B157

18P



刃先交換式

溝幅 2 - 3 mm

Toolholder with Inserts

Width of groove 2 - 3 mm

B

HCG - HORN Catalogue Guide

内径溝入れ / INTERNAL GROOVING

最小下穴径 Bore Ø	製品ラインナップ / Product line											
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P
≥ 0,2	•											
≥ 0,5	•											
≥ 0,7	•											
≥ 1,0	•											
≥ 1,5	•											
≥ 2,0	•											
≥ 3,0	•											
≥ 4,0	•											
≥ 5,0	•											
≥ 6,0	•	•	•	•								
≥ 6,8		•	•	•								
≥ 7,0		•			•							
≥ 7,8			•		•	•						
≥ 8,0			•		•	•						
≥ 9,0			•		•	•	•					
≥ 10,0			•				•	•	•			
≥ 10,5									•			
≥ 11,0								•	•			
≥ 11,5									•			
≥ 13,8										•		
≥ 14,0										•	•	
≥ 16,0											•	
≥ 16,5										(•)		
≥ 18,0												•
溝深さ Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
溝幅 Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
加工用途 / Machining												
溝入れ加工 / Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ボーリング / Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
ねじ切り加工 / Threading	•	•			•	•		•		•	•	
面取り加工 / Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
端面溝入れ加工 / Face Grooving	•	•	•							•		
高硬度材加工 / Hard turning	•					•		•		•	•	
ボーリング/倣い加工 / Boring+Profiling	•											

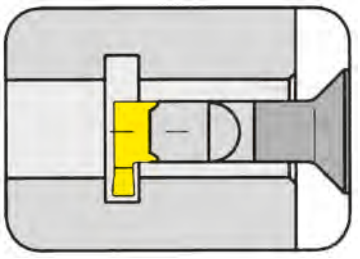
特殊ツールについてはお問合せください。
Special tools upon request

mm表記
Dimensions in mm

溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

ツールホルダー
Toolholder

18P
内部給油式
with through coolant supply

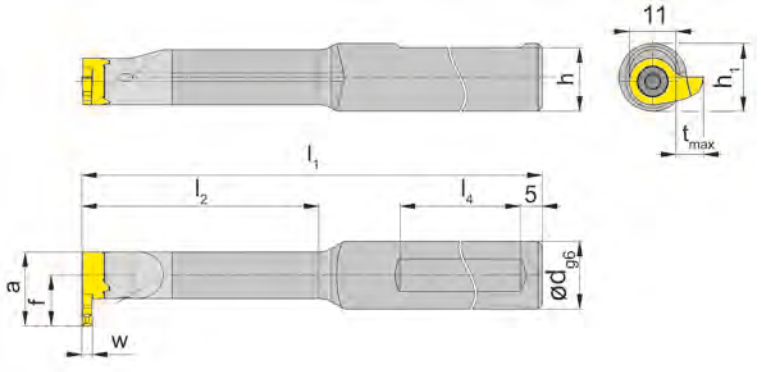


最小下穴径Ø	Bore Ø from	18 mm
最大溝深さ	Depth of groove up to	8 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm

シャンク素材: 超硬
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

適用インサート
for Insert

タイプ 18P
Type 18P



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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l_1	l_2	h	l_4	h_1
R/LB18P.0012.00	12	100	25	11	50	12.5
R/LB18P.0012.01	12	120	40	11	50	12.5
R/LB18P.0016.00	16	100	25	15	50	13.0
R/LB18P.0016.01	16	120	40	15	50	13.0
R/LB18P.0016.02	16	130	56	15	50	13.0
R/LB18P.0016.03	16	150	80	15	50	13.0

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

w, a, t_{max} およびfはインサート参照
w, a, t_{max} and f see inserts

mm表記
Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

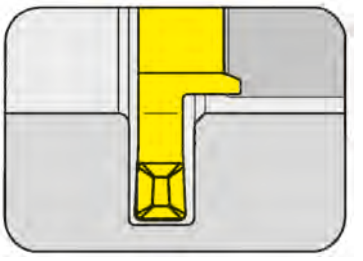
ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB18P...	**5.13T20EP**	**T20PQ**

B

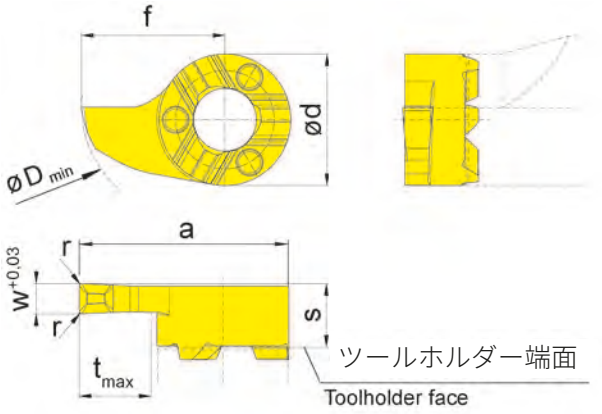
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

S18P



最小下穴径Ø	Bore Ø from	18 mm
溝深さ	Depth of groove	6 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B18P
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35
R/LS18P.0200.1.D2	2.0	5.3	12	17.5	0.2	11	6	18	▲/▲	▲/▲
R/LS18P.0250.1.D2	2.5	5.3	12	17.5	0.2	11	6	18	▲/▲	▲/▲
R/LS18P.0300.1.D2	3.0	5.3	12	17.5	0.2	11	6	18	▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
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

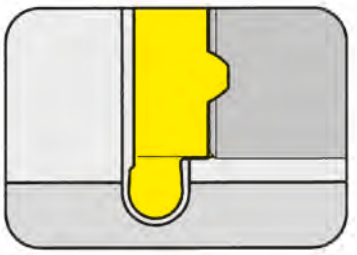
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

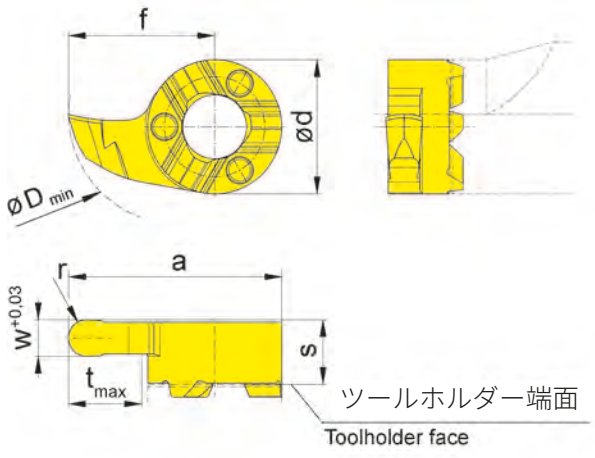
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

18P



最小下穴径Ø フルR	Bore Ø from Full radius	18 mm 0.9-1.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B18P
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

フルR
Full radius

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35
R/L18P.0009.1.18	1.8	5.3	12	17.5	0.9	11	6	18	▲/Δ	▲/▲
R/L18P.0011.1.22	2.2	5.3	12	17.5	1.1	11	6	18	▲/Δ	▲/▲
R/L18P.0015.1.30	3.0	5.3	12	17.5	1.5	11	6	18	▲/▲	▲/▲

P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

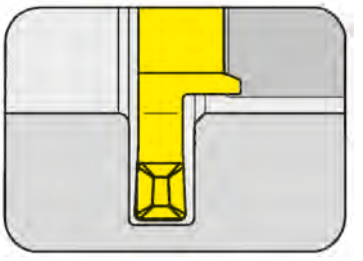
他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

B

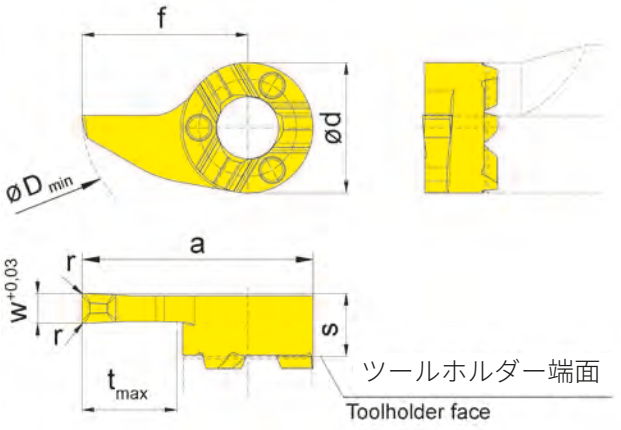
溝入れ加工 (内径)
Grooving (internal)

インサート
Insert

S18P



最小下穴径Ø	Bore Ø from	20 mm
溝深さ	Depth of groove	8 mm
溝幅	Width of groove	2-3 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B18P
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	w	s	f	a	r	d	t_{max}	D_{min}	EG55	TH35
R/LS18P.0200.2.D2	2.0	5.3	14	19.5	0.2	11	8	20	▲/▲	▲/▲
R/LS18P.0250.2.D2	2.5	5.3	14	19.5	0.2	11	8	20	▲/Δ	▲/▲
R/LS18P.0300.2.D2	3.0	5.3	14	19.5	0.2	11	8	20	▲/▲	▲/▲

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

	EG55	TH35
P	•	•
M	o	•
K	o	•
N	-	•
S	-	•
H	-	-

超硬材種
Carbide grades

mm表記
Dimensions in mm

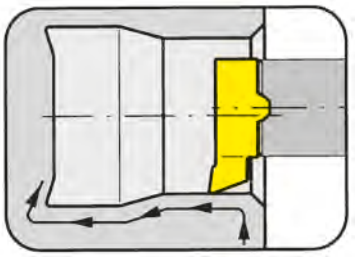
R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

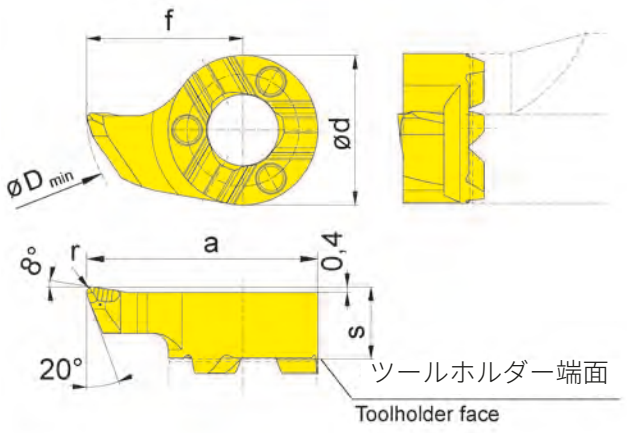
B

インサート
Insert

S18P



最小下穴径Ø	Bore Ø from	17.5 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ　B18P
Type

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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	s	f	a	r	d	D_{min}	EG55	TH35
R/LS18P.1815.R2	5.3	11.5	17	0.2	11	17.5	Δ/Δ	▲/Δ
R/LS18P.1815.R4	5.3	11.5	17	0.4	11	17.5	▲/▲	▲/▲

P	●	●
M	o	●
K	o	●
N	-	●
S	-	●
H	-	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください / 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

R:右勝手　L:左勝手　を指します。
State R or L version

特殊刃先形状の採用により、下穴径≥ Ø17.5 mmボーリング加工とDIN 509 E型およびF型に準ずる倣い、ぬすみ加工が可能です。
The modified geometry allows boring of bores ≥ Ø 17,5 mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

インデックス / Index

技術情報 **Technical Instructions**	**C2-C9**
加工例 **Examples for machining**	**C14-C18**
オプション品 **Additional equipment**	**C20-C23**

コーティング
Carbide Grades

ノンコート

MG12 - 切削性に優れた表面無処理グレード。非鉄素材の加工に適します。

コーティング品

EG35 - AlTiN+TiNの多層膜コーティング品。すべての鋼系素材、鋳鋼系被削材に適します。
一部オーステナイト系・二層系ステンレス鋼にはIGシリーズをお勧めします。
また、TH/TN等の従来タイプコーティングからの置き換えもお勧めします。

ES15 - AlTiNの超薄膜コーティング品。ドライ・MQL加工に適し、高い面粗さの要求にも対応します。
ES1P AlTiSiNコーティング品。ステンレス、オーステナイト系・フェライト系用。

AN25 - AlCrNコーティング品。ドライ・MQL加工に適します。鋼系・鋳鋼系に適します。

IG35 - AlTiSiNコーティング品。オーステナイト系・二層系ステンレス鋼加工に適します。
IG36

HS35 AlTiSiNコーティング品。高硬度材（～54HRC）・耐熱合金、難削材（ニッケル基、コバルト基、
HS36 チタン合金）に適します。

DD25 TiBコーティング品。非鉄金属に適します。6%以上のSi含有アルミ合金、鉛フリー真鍮にも対応できます。

Uncoated Grades

MG12 - Grade with moderate wear resistance. Used at medium cutting speeds for machining unalloyed non-ferrous metals.

Coated Grades

EG35 - An AlTiN and TiN coated grade. This coating is recommended for machining all types of steel and cast steel. May be used to a limited extent for stainless, austenitic and austenitic-ferritic steels, cast steel, cast iron with lamellar and spheroidal graphite cast iron as well as malleable cast iron.

ES15 - An AlTiN-coated grade for machining with feed rates or when a high surface finish is required. This coating is recommended for all types of steel and cast steel. May be used to a limited extent for stainless, austenitic and austenitic-ferritic steels, cast steel, lamellar and spheroidal graphite cast iron as well as malleable cast iron
ES1P

AN25 - An AlCrN-coated grade for dry machining or machining with minimum quantity lubrication. This coating is recommended for all types of steel and cast steel.

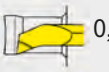
IG35 - An AlTiSiN-coated grade. This coating is recommended for stainless, austenitic and austenitic-ferritic steels.
IG36

HS35 - An AlTiSiN-coated grade. This coating is recommended for heat-resistant, difficult to machine superalloys with high iron, nickel, cobalt and/or titanium content.
HS36

DD25 - A TiB2-coated grade. This coating is recommended for alloyed non-ferrous metals such as aluminium alloys with more than 6% Si content or lead-free brass

切削条件
Cutting Data

送り f (mm/U) / Feed rate f (mm/rev)

	Supermini®	Mini
	0,01 - 0,02	0,01 - 0,03
	0,02 - 0,05	0,03 - 0,10
	0,02 - 0,05	0,01 - 0,08

ISO	材料 Material		ブリネル硬さ Brinell Hardness Brinell HB	切削速度 / Cutting speed v_c m/min MG12	EG55/35 ES15/1P	TH35*	AN25	IG35/36*	HS35/36	DD25
P	炭素鋼 Carbon steel	C < 0,4%	125		160 200 - 14	170 210 - 14	160 200 - 14			
		C > 0,4% < 0,6 %	150							
		C > 0,4% < 0,6 %	200							
	低合金鋼 low alloyed steel	焼鈍材 annealed	180		140 180 - 16	160 200 - 16	160 200 - 16			
		焼入材 quenched	275							
		焼入材 quenched	300							
	高合金鋼 high alloyed steel	焼鈍材 annealed	200		80 120 - 19	100 140 - 19	100 140 - 19			
		焼入材 quenched	325							
	鋳鋼 Cast steel	非合金 unalloyed	180		120 160 - 19	140 180 - 19	140 180 - 19			
		低合金 low alloyed	220							
		高合金 high alloyed	225							
M	ステンレス鋼 Stainless steel	マルテンサイト系 フェライト系 martensitic, ferritic	200		70 90 - 19			80 100 - 19	80 100 -19	
		オーステナイト系 austenitic	180					70 80 - 16	70 80 - 16	
K	ねずみ鋳鉄 Grey cast iron		180-260		120 160 - 16	120 160 - 16				
	ダクタイル鋳鉄 Spheroidal graphite cast iron		180-260		100 140 - 16	120 160 - 18				
	可鍛鋳鉄 Malleable cast iron		130-230		120 160 - 18	140 180 - 16				
S	耐熱合金 Heat resistant alloy	NiFe						70 75 - 18	70 75 - 18	
		NiCo						35 40 - 18	35 40 - 18	
	純チタン Titan pure		100					70 75 - 18		
	チタン合金 Titan alloys		266					70 75 - 18		
N	アルミニウム合金 Al-alloys			14-220						180 220 - 14
	銅および真鍮合金 Copper and brass alloys			14-220						180 220 - 14
H	高硬度材 hardened material	> 54 HRC							40 50 - 30	

Vc（切削速度）は使用工具の直径とご使用設備主軸回転数によります。
v_c is depending on the tool diameter and therefore of the maximum numbers of revolutions of the machine.

* マークのコーティングがない場合は、TI25 または TI26 をご使用ください。
* If not available, please use TI25 or TI26

ねじ切り加工
全てのねじれ角4.5°までのねじ切り加工は標準品で対応可能です。

インサートシート(取り付け)
ミニシリーズおよびSupermini®のインサートシートは正確な芯高を保証します。
しかしながら、小径加工の場合に誤差が生じる可能性がある為、常時芯高を確認ください。

切りくず除去
切りくず排出および切りくずの流れを良くするために、狭い刃幅のインサートを選定下さい。
切りくず詰まりを防ぐため、複数パスでのネジ加工も有効です。

クーラント
切りくず排出および刃先冷却のために、ろ過されたクーラントをご使用下さい。
クーラント圧は最低5barを推奨します。

Threading
All threads up to 4,5 ° helix angle can be manufactured with HORN standard threading inserts. No special anvils will be necessary.

Seatings
of Mini as well as of Supermini® garantie the accurate centre height of these tools. In spite of this please always check centre height beacuse a difference may cause problems especially when machining small diameters.

Removal of Chips
Please choose inserts with small cutting widths, which helps chips evacuation and chip flow out of the bore beside the tool. To avoid jam of chips use the technique to groove by steps.

Coolant
Use a filtered coolant for transporting the chips out and for cooling the insert itself. A coolant pressure of 5 bar min. is recommended.

推奨パス回数
Recommended number of passes

超硬材種 / Carbide grade		鋼 (強度 Nmm²) Steel (N/mm² Tensile strength)					ステンレス鋼 Stainless steel	ねずみ鋳鉄 Grey cast iron	アルミニウム Aluminium
TN35		400-500	500-700	700-850	850-1150	> 1150			
V_{max} m/min		160	140	120	90	70	90	100	300
ピッチ / Pitch P		パス回数 / Number of passes							
mm	Gg/'' / tpi								
0,8	32	5	5	5	5	8	8	5	5
1,0	24	6	6	6	6	8	8	6	6
1,25	20 - 19	7	7	7	7	8	8	7	7
1,5	16	8	8	8	8	10	10	8	8
1,75	14	10	10	10	10	12	12	10	10
2,0	12 - 11	12	12	12	12	14	14	12	12
2,5	10	13	13	13	13	15	15	13	13
3,0 - 3,5	8	15	15	16	16	18	18	16	15

上表のねじ切り旋削の推奨パス回数はガイドラインです。

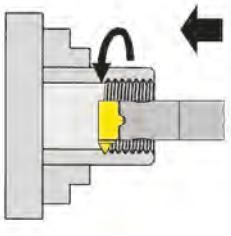
注意:
刃先の欠損を防ぐため、最初のパスの切込みは小さくしてください。
仕上げパス（ゼロカット）は表に含まれていません。

The recommended number of passes in the above table are approxiamte figures.

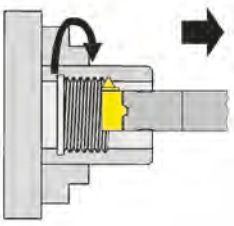
Please note:
- to avoid breakages at the cuttinge edge, the depth of cut at the first pass should not be to deep
- finishing passes (with zero depth of cut) are not considered in the table

送り方向 内径ねじ切り加工
Feed direction internal threading

右勝手ねじ
Right hand thread

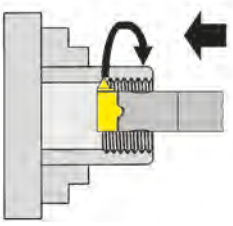


右勝手インサート
Insert right hand

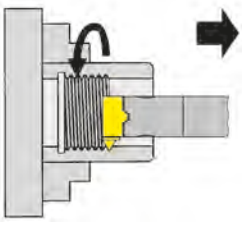


左勝手インサート
Insert left hand

左勝手ねじ
Left hand thread



左勝手インサート
Insert left hand



右勝手インサート
Insert right hand

送り
In-Feed

ラジアルインフィード
インサートの両側で同時に切削します。
最も一般的なねじ切り加工方法です。

Radial In-Feed
Metal removed on both sides of the insert simultaneously. The most commonly used method for thread production.



修正フランクインフィード
トレーリング側の工具摩耗を軽減し、対応加工面の面荒さが向上します。

Modified Flank In-Feed
Less wear of the trailing edge and better surface finish on corresponding flank.



インクレメンタルインフィード
完全に両刃を使用することで、工具の長寿命化を実現します。

Alternating Flank In-Feed
Both edges are being fully utilised which means longer insert life.

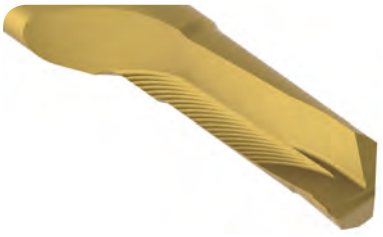


フランクインフィード
より良い切りくず排出と、放熱性に優れています。

Flank In-Feed
More easily formed chip and better heat dissipation.



チップブレーカー / 使用用途
Geometries / Application areas

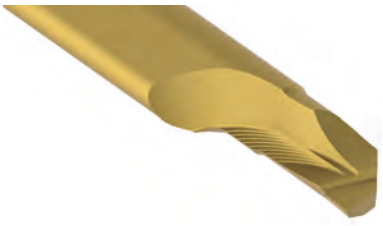


チップブレーカ―付き刃先

- 高送り旋削加工が可能
- 鋼系被削材全般
- 高送りを加工にした鋭利な刃先形状
- 良好な切りくず排出
- 鋼系被削材全般へ穴あけ加工が可能
- 安定性が必要な難しい加工に最適
- 低炭素鋼等切りくず分断が難しい被削材にも対応

Geometry with chipbreaker for better chip control

- Turning with large infeeds
- For general steels
- With trailing cutting edge for higher feeds
- Better chip control
- Drilling in general steels
- For problematic applications with the aim of process reliability
- Also for long-chipping materials

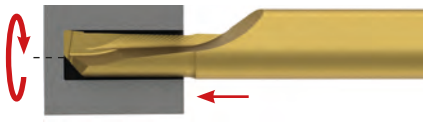


汎用刃先

- 大きいインフィードで旋削可能
- ステンレス鋼にも対応可能
- 高送り用に施された刃先
- 少ない切削抵抗で、薄肉部品にも最適
- 鋼・非鉄金属の穴あけ加工が可能

Universal geometry

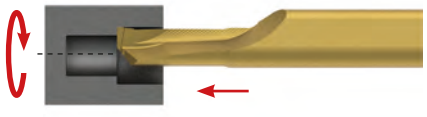
- Turning with large infeeds
- Easy cutting universal geometry also for stainless steels
- With trailing cutting edge for higher feeds
- Less cutting pressure, suitable even for thin-walled components
- For drilling in steel and non-ferrous metals



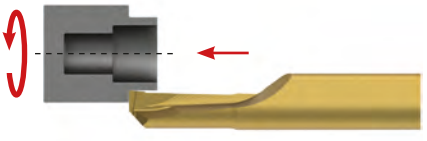
穴あけ・平底穴加工
Drilling into the solid and achieving a flat hole bottom



正面旋削加工
Turning of face profiles



内径旋削加工
Turning of internal profiles



外径旋削加工
Turning of external profiles

切削条件　R/L105.BO...

Cutting data R/L105.BO...

鋼　ボーリング加工 **Boring Steel**		切込み深さ ap (mm) Depth of cut ap (mm)					
		0,5	1	1,5	2	2,5	3
		送り f [mm/U] Feed rate f [mm/rev]					
R/L105.BO.30.20.045.1	1,5*D	0,03-0,05	0,02-0,03				
R/L105.BO.30.20.075.1	2,5*D	0,03-0,05	0,02-0,03				
R/L105.BO.40.20.060.1	1,5*D	0,04-0,06	0,04-0,06	0,04-0,06			
R/L105.BO.40.20.100.1	2,5*D	0,04-0,06	0,04-0,06	0,04-0,06			
R/L105.BO.50.20.075.1	1,5*D	0,05-0,08	0,05-0,08	0,04-0,07	0,04-0,07		
R/L105.BO.50.20.125.1	2,5*D	0,05-0,08	0,05-0,08	0,04-0,07	0,04-0,07		
R/L105.BO.60.20.090.1	1,5*D	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	0,05-0,08	
R/L105.BO.60.20.150.1	2,5*D	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	0,05-0,08	
R/L105.BO.70.20.105.1	1,5*D	0,08-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,08	0,05-0,07
R/L105.BO.70.20.175.1	2,5*D	0,08-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,08	0,05-0,07

ステンレス加工の送り量については最小値を選択してください。
Feed rates for stainless materials: Select minimum values.

鋼　穴あけ加工 **Drilling Steel**		送り f [mm/U] Feed rate f [mm/rev]
R/L105.BO.30.20.045.2	1,5*D	0,01-0,02
R/L105.BO.30.20.075.2	2,5*D	0,01-0,02
R/L105.BO.40.20.060.2	1,5*D	0,01-0,02
R/L105.BO.40.20.100.2	2,5*D	0,01-0,02
R/L105.BO.50.20.075.2	1,5*D	0,02-0,04
R/L105.BO.50.20.125.2	2,5*D	0,02-0,04
R/L105.BO.60.20.090.2	1,5*D	0,03-0,05
R/L105.BO.60.20.150.2	2,5*D	0,03-0,05
R/L105.BO.70.20.105.2	1,5*D	0,03-0,05
R/L105.BO.70.20.175.2	2,5*D	0,03-0,05

穴あけ加工の場合は汎用刃先を推奨します。
For drilling we recommend the universal geometry

締め付けトルク値
Torque of Screws

下記の締め付けトルク値はミニシリーズの推奨値です。
銅ペーストや潤滑油の使用はお勧めしません。トルクスレンチについてはオプション品ページをご確認下さい。

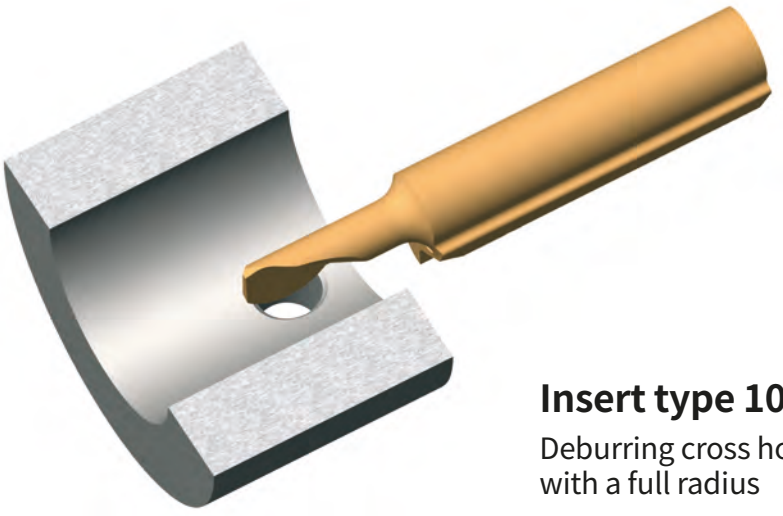
Following torques are allowed for screws of MINI inserts. We recommend to use no additionel gliding means (such as copper paste) for screws. For torque screw drivers please see chapter additional equipment.

タイプ type	ねじ Screw	締付トルク M_d Nm	レンチ Clamping wrench	ブレード Blade
AIH	030.3509.T15P 6.075T15P	2,5 5,0	T10PL T15PQ	DT10PK DT15PK
B105	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
B105.00...S...03/04/05	030.0000.0991	2,0	T15PL	DT15PK
B106	1.8.4T6EP	0,9	T6PL	DT6PK
B107	2.2.5T7EP	1,1	T7PL	DT7PK
B108	2.6.5T8EP	1,2	T8PL	DT8PK
B109	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
B10P	2.6.5T8EP	1,2	T8PL	DT8PK
B110	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
B111	3.512T10EP	3,0	T10PL	DT10PK
B114	4.12T15EP	5,0	T15PQ	DT15PK
B116	5.13T20EP	6,5	T20PQ	DT20PK / DT20PQ
B11P	3.10T9P	1,8	T9PL	DT9PK
B18P	5.13T20EP	6,0	T20PQ	DT20PK / DT20PQ
BGT001...	DIN912M5x10	5,0	SW4DIN911	DSW40K
BGT001.C...	DIN912M5x14	5,0	SW4DIN911	DSW40K
BKT	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
BKT105.24...S...03/04/05	030.0000.0991	2,0	T15PL	DT15PK
BU105	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
H105	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
HC105	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
HC114	4.12T15EP	5,0	T15PQ	DT15PK
IR105	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
LB105.A022.26.31	030.0422.T10P	2,0	T10PL	DT10PK
KM16NC...	KM16-NSPKG	10,0	D515QL	DT27PQ
KM2016NC...	KM16-NAPKG	10,0	D515QL	DT27PK
N...	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
RBA114	4.12.T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
VDI	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
001	DIN1835B-M8x7,5	5,0	SW4DIN911	DSW40K
125	3.512T10EP	3,0	T10PL	DT10PK
145	5.13T20EP	6,5	T20PQ	DT20PK / DT20PQ
962	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
963	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK

加工例
Examples for machining **C12-C15**

インサート タイプ 105

フルR回転インサートを使用したクロス穴のバリ取り

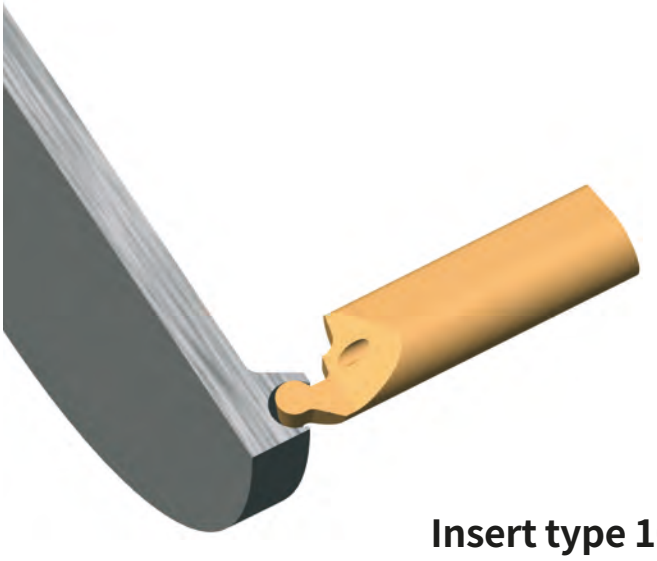


Insert type 105

Deburring cross holes using a rotating insert with a full radius

インサート タイプ 105

端面溝入れプロファイリング（フルRインサート）

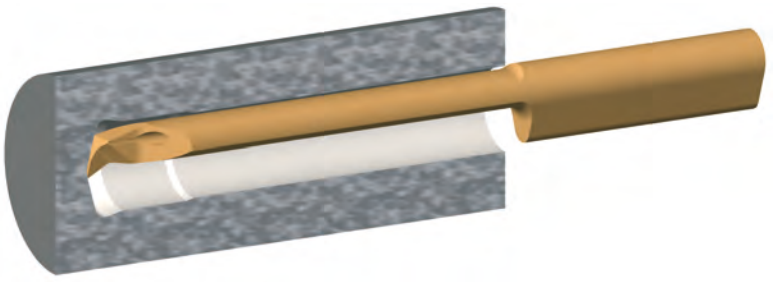


Insert type 105

Profiling a face groove (full radius insert)

インサート タイプ 105

めくら穴底面部の逃し溝加工

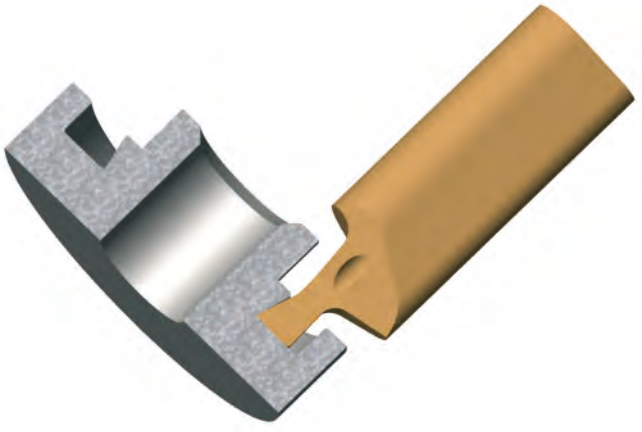


Insert type 105

Machining a flat bottom hole with an undercut

インサート タイプ 105

タブテール形状の端面溝入れ(あり溝)加工

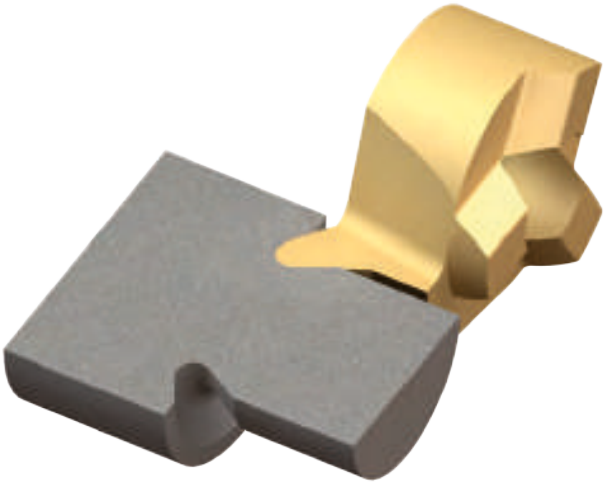


Insert type 105

Machining of a dovetail face groove

インサート タイプ 108

特殊形状のぬすみ加工

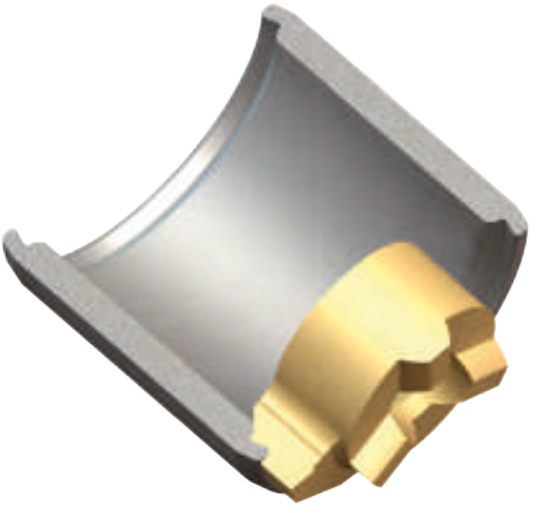


Insert type 108

Special angled under-cut relief

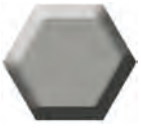
インサート タイプ 111

スリーブ軸端の特殊溝入れ加工



Insert type 111

Special ID form groove and facing

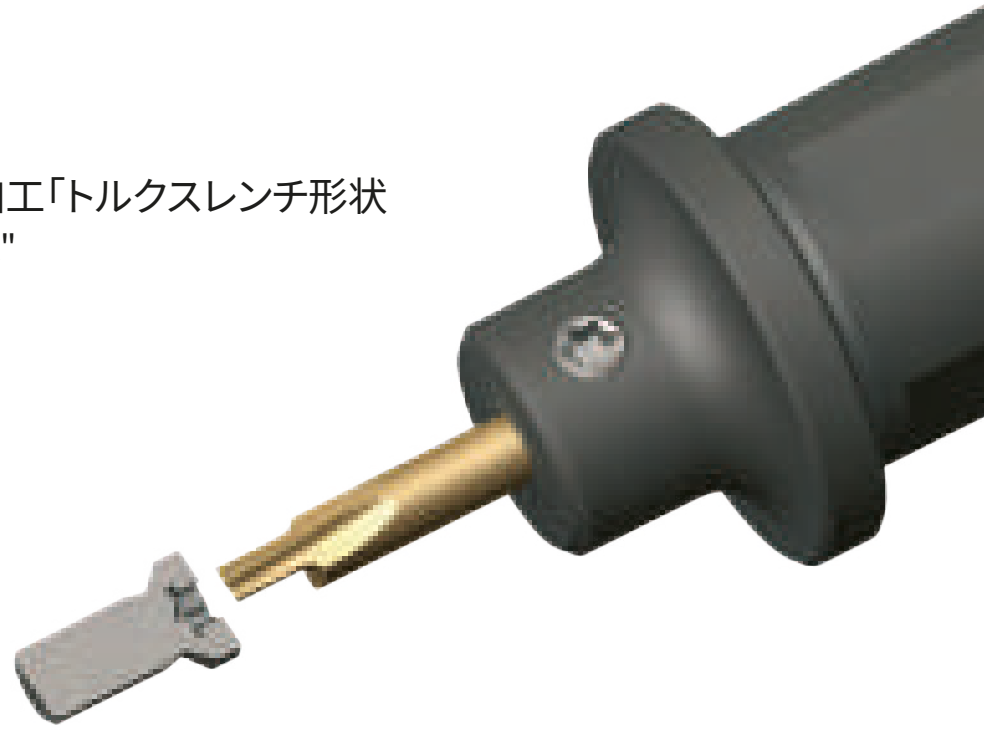


ブローチング加工「六角ソケット」
Broaching "Hexagon socket"





ブローチング加工「トルクスレンチ形状
Broaching "Torx"



詳しい情報についてはHORNカタログの「溝入れ/突切り加工用工具」をご覧ください。
For further information please see the HORN catalogue "Grooving"

インデックス / Index

オプション品
Additional equipment **C18-C21**

オプション品
Additional Equipment



D 041 VL
0,4-1 Nm

設定値表示ディスプレイ付きトルクドライバー
- **トルク設定を変更可能**
- **トルク値はディスプレイに表示**

人間工学的形状により、非常に便利で軽量かつコンパクトな構造です。

設定トルク値に到達すると確認できるようになっています。

(基準: EN ISO 6798, BS EN 26789, ASME B107.14.M.)
(精度:± 6 %)



D 15 VL
1-5 Nm

Torque screw driver with scale
- variable torque setting
- adjusted torque is shown on display

The Torque can be adjusted with a special torque setter (included). Ergonomical form gives perfect handling abilities. Audible signal when set torque is reached.
(Standard: EN ISO 6798, BS EN 26789, ASME B 107.14.M.)
(Precision: ± 6 %)



D 28 VL
2-7 Nm



ED 28 VL
用 / for
D041VL / D15VL / D28VL

トルクドライバーの調整ツール
ハンドル:微細構造表面のセルロースアセテート
ブレード:8面ブレード、焼入れ、亜鉛メッキ

Device for setting the required torque.
Handle: Celluloseacetat with micro structured surface
Blade: Octogonal (8 flats) blade, hardened galvanized



DT6PK
DT7PK
DT8PK
DT9PK
DT10PK
DT15PK
DT20PK
DT25PK
DT27PK



Plus

用 / for
D041VL / D15VL / D28VL

トルクスプラス® **ねじ用交換ブレード**
ブレード：高品質クロム-バナジウム-モリブデン鋼、焼入れ、クロムメッキ
Wiha クロムブレードは最大限の精度を実現します。
深緑のカラーコード品。
仕様：Wihaトルクドライバーハンドルとの組み合わせで、ねじ締めを設定トルクに制御

Blade for TORX PLUS® screws
Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.
Wiha Chrome Blade guarantees maximum precison.
Colored code dark green
Utilization: Controlled screw setting with definite torque in combination with Wiha torque screw driver handle.



T6PW
T7PW
T8PW
T9PW
T10PW
T15PW
T20PW
T25PW
T30PW



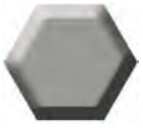
Plus

トルクスプラスねじ用レンチ®
仕様:トルクスプラス® ねじを使用するすべて種類
注意: トルクスプラス®-レンチはトルクスねじには適合しません。

Wrench for TORX PLUS® **Screws**
Utilization: For all kind of using TORX PLUS® Screws
Attention: TORX PLUS®-Wrench does NOT fit for Torx-Screws



DSW15K
DSW20K
DSW25K
DSW30K
DSW40K



用r / for
D041VL / D15VL / D28VL

六角穴付ねじ用交換ブレード

ブレード：高品質クロム-バナジウム-モリブデン鋼、焼入れ、クロムメッキ
Wiha クロムブレードは最大限の精度を実現します。
赤のカラーコード品。
仕様：Wihaトルクドライバーハンドルとの組み合わせで、ねじ締めを設定トルクに制御します。

Blade for allen screws
Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through harde-ned,
chrome plated.
Wiha Chrome Blade guarantees maximum precison.
Colored code red
Utilization: Controlled screw setting with definite torque in combination with Wiha torque screw driver handle



D14ZBK

用 / for
D041VL / D15VL / D28VL

C6,3 と E6,3 (1/4‘‘) ビット用ユニバーサルホルダー

ブレード：高品質クロム-バナジウム-モリブデン鋼、焼入れ、クロム メッキ
スリーブ: ステンレス
用途：トルクレンチによる規定トルクでのねじ締め

Universal Bitholder
for C6,3 and E6,3 (1/4") Bits
Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.
Collar: Stainless steel
Utilization: For controlled screw setting with definite torque in combination with torque screw driver handle.



D515QL

5-15 Nm

スケール付トルクレンチ
- トルク設定を変更可能
- トルク値はディスプレイに表示

人間工学的な形状により、非常に便利で軽量かつコンパクトな構造です。設定トルク値に到達すると確認できるようになっています。
(基準: EN ISO 6798, BS EN 26789, ASME B107.14.M.)
(精度:± 6 %)

Torque screw driver with scale
- variable torque setting
- adjusted torque is shown on display

The Torque can be adjusted with a special torque setter (included). Ergonomical form gives perfect handling abilities. Audible signal when set torque is reached.
(Standard: EN ISO 6798, BS EN 26789, ASME B 107.14.M.)
(Precision: ± 6 %)



ED515QL

für / for
D515QL

トルクレンチの調整ツール
ハンドル：微細構造表面のセルロースアセテート
ブレード：8面ブレード、焼入れ、亜鉛メッキ

Device for setting the required torque.
Handle: Celluloseacetat with micro structured surface
Blade: Octogonal (8 flats) blade, hardened galvanized





Plus

DT15PQ
DT20PQ
DT25PQ
DT27PQ
DT30PQ

用 / for
D515QL

トルクスプラス® ねじ用交換ブレード
ブレード：高品質クロム-バナジウム-モリブデン鋼、焼入れ、クロムメッキ
Wiha クロムブレードは最大限の精度を実現します。
深緑のカラーコード品。
仕様：Wihaトルクドライバーハンドルとの組み合わせで、ねじ締めを設定トルクに制御

Blade for TORX PLUS® screws
Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.
Wiha Chrome Blade guarantees maximum precison.
Colored code dark green
Utilization: Controlled screw setting with definite torque in combination with Wiha torque screw driver handle.



D14ZBQ

用 / for
D515QL

C6,3 と E6,3 (1/4'') ビット用ユニバーサルホルダー

ブレード：高品質クロム-バナジウム-モリブデン鋼、焼入れ、クロム メッキ
スリーブ: ステンレス
用途：トルクレンチによる規定トルクでのねじ締め

Universal Bitholder
for C6,3 and E6,3 (1/4") Bits
Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.
Collar: Stainless steel
Utilization: For controlled screw setting with definite torque in combination with torque screw driver handle.



14ZQK

C6,3 および E6,3(1/4'') 用のT ハンドルビット ホルダー

ブレード：高品質クロム-バナジウム-モリブデン鋼、焼入れ、クロム メッキ
スリーブ: ステンレス
用途：ビット用ハンドル

Universal Bitholder with T-handle
for C6,3 and E6,3 (1/4") Bits