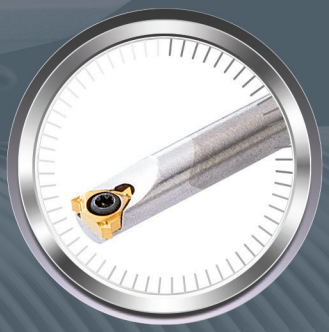
ねじ切り工具



Member IMC Group

ISCAR

目次

ねじ切りチップレパートリー F6
ねじ切りチップ型番呼称システム F7
55°、仕上刃(さらえ刃)無し F8
60°、仕上刃(さらえ刃)無し F12
ISO F17
ユニファイ(UN) F22
ウィットワース(W) F27
NPT/NPTF F30
BSPT F33
スタブアクメ(STACME) F35
アクメ(ACME) F36
UNJ F37
MJ＜ISO 5855＞ F38
台形ねじ＜DIN 103＞ (TR) F39
SAGE＜DIN 513＞ F40
アメリカンバットレス(ABUT) F41
油井管用ねじ(API) F43
ラウンド＜DIN 405＞ (RND) F45
ねじ切り用ホルダー型番呼称システム F48
外径ホルダー F50
内径ホルダー F54
ユーザーガイド F60

在庫表記について　※在庫・取扱い状況は都度ご確認下さい。

- ● 標準品
- ○ 標準品（納期をお問い合わせ下さい）
- お問い合わせ下さい

ISCARTHREAD

横置きねじ切りチップの形状

仕上刃(さらえ刃)無し
- 多様なピッチの加工が可能 (ねじ山角度60°又は55°)。
- ノーズRは加工可能範囲の最小ピッチ用に設定。
- 外径・内径共に最終の加工が必要な場合がある。
- 大量生産には不向き。
- 多種のチップを在庫する必要無し(在庫数削減)。

仕上刃(さらえ刃)付
- 最終形状に1工程で可能。
- 各ピッチ毎に適したノーズRに設定。
- 大量生産用に推奨。
- 1形状のみの加工可能。

ISCARTHREAD

Mタイプ / Bタイプ

Mタイプ
- 金型成形品の為、経済性に優れる。
- 繰り返し精度 0.04-0.05
- チップブレーカー付きの為、切屑の処理が良い。
- 呼称がチップの上面に刻印されている為、識別が簡単。
- イスカル独自の金型成形技術で高精度。厳格なコンピューターによる製造時の温度、成形圧、粉末材料管理で常に一定の製品が出来上がります。
  チップの諸寸法及び繰り返し精度が良い。
  研削品の場合は、砥石を使用する為、管理が難しく、最初と最後の製品に差が出やすくなります。

Bタイプ
- 金型成形＋外周研削チップ。
- 伸び易い被削材にも効果的なブレーカー付き。
- 良好な加工を実現するシャープ切刃。

研削仕様品とMタイプねじ切りチップの特長と使い分け

	研削仕様	Mタイプ	Bタイプ
コスト	中位	低い	中位
呼称	無し	刻印	チップサイド
ブレーカー	研削ブレーカー	金型成形ブレーカー	金型成形ブレーカー
切り屑処理	伸び易い	良好	良好
刃先処理	シャープ	ホーニング	シャープ
用途	ステンレス 低炭素鋼(軟材料) 非鉄金属(IC08)	炭素鋼(中～高炭素鋼) 合金鋼 鋳鉄	低炭素鋼(軟材料) ステンレス 耐熱合金 非鉄金属

DECAIQTHREAD

デカIQスレッド（F50頁）

10コーナー使い、ねじ切り加工用工具

独創的なチップ形状(特許取得)で、一般的な3コーナー使いチップと比べ、
1コーナーあたりのコストを大幅に削減、優れた経済性を実現します。

- 両面10コーナー使い、Φ16 mmサイズチップを採用。
- 簡単迅速にコーナー交換が可能。(スクリューの取外し/セットアップ時間不要)
- チップ材質は、汎用加工に最適なIC908。安定加工、長い工具寿命を実現。
- ホルダーは、高圧クーラントに対応(最大30MPa迄)。切刃へ適切なクーラント供給。

チップレパートリー
- TTG-16E-ISO：ISOメートルねじ
- TTG-16E-UN：ユニファイねじ
- TTG-16E-A55：仕上刃(さらえ刃)無し、55°ねじ
- TTG-16E-A60：仕上刃(さらえ刃)無し、60°ねじ

PENTACUT
THREADING LINE

ペンタカット（B64-B71頁）

5コーナー使い、高精度外径ねじ切りチップ

5コーナー使いペンタカットのねじ切りシリーズ。
従来の24タイプに加え、小型17タイプを新たにレパートリー。

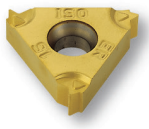
- 5コーナー使いチップで優れた経済性。
- 強固なクランプシステムと、高剛性チップデザインが高能率加工を実現。
- ブレーカー付きチップにより、短く、処理の容易な切屑を形成。
- 高精度で優れた仕上面を実現。
- ホルダーの左右両方向から、機上で簡単迅速にチップ交換が可能。
- チップコーナーが欠損した場合も、コーナー位置を変更して使用可能。

24タイプ：ISO / UN / W / NPT / BSPT　[仕上刃(さらえ刃)付]
　　60°(MT) / 55°(WT)　[仕上刃(さらえ刃)無]

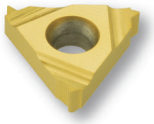
17タイプ：60°(MT) / 55°(WT)　[仕上刃(さらえ刃)無]

ねじ切りチップ

横置きねじ切りチップ


B/M-タイプ

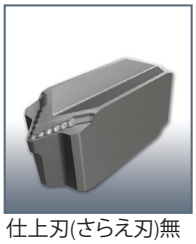
Uタイプ

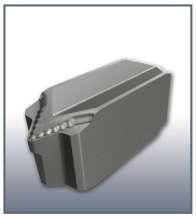

レギュラータイプ

多刃タイプ

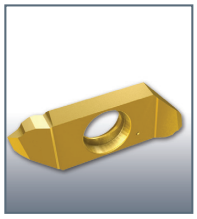
ねじ切りチップ
＜外径＞

CUT-GRIP


仕上刃(さらえ刃)無
TIPチップ

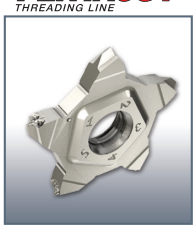

仕上刃(さらえ刃)付
TIPチップ

SWISSCUT



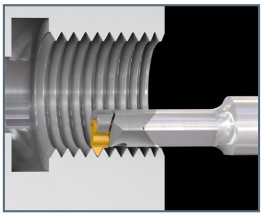
DECAIQTHREAD

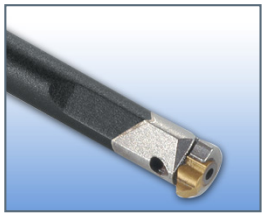
PENTACUT THREADING LINE



＜内径＞

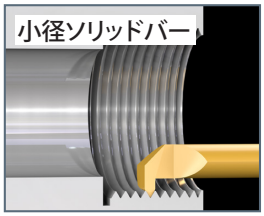
MINICHAM





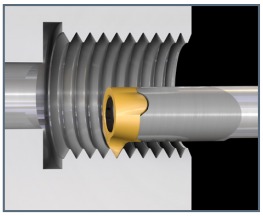
UMGR - 55°/60°ねじ切りチップ、仕上刃(さらえ刃)無
最小加工径Φ5.2mm

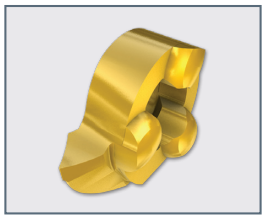
PICCOCUT



最小加工径Φ2.4mm

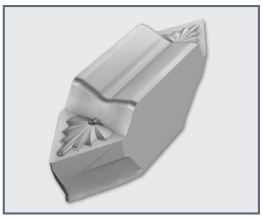
CHAMGROOVE

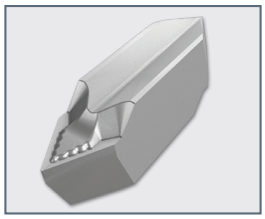




GIQR/L - 55°/60°ねじ切りチップ、仕上刃(さらえ刃)無
最小加工径Φ8.0mm

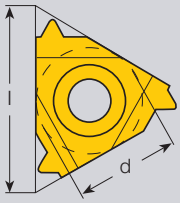
CUT-GRIP


GEPI - 仕上刃(さらえ刃)無
最小加工径Φ12.5mm


TIPI - 仕上刃(さらえ刃)無
最小加工径Φ20mm

1. チップサイズ

l (mm)	d
06	5/32"
08	3/16"
11	1/4"
16	3/8"
22	1/2"
27	5/8"



2. 用途

- **E** – 外径用
- **I** – 内径用
- **UE** – U-タイプ、外径用
- **UI** – U-タイプ、内径用
- **UEI** – U-タイプ、外径用、内径用

Uタイプ

レギュラータイプ

3. 勝手

- **R** – 右勝手
- **L** – 左勝手
- **RL** – 左右両用

4. タイプ

- **B** – Bタイプ
  金型成形ブレーカー+
  外周研削チップ
- **M** – Mタイプ
  金型成形ブレーカー
- □ – 表示無し
  研削仕様品

16	E	R	M	1.50	ISO	2M	IC808
1	2	3	4	5	6	7	8

5. ピッチ

仕上刃(さらえ刃)付
(ピッチ及び山数/インチで表示)

0.35-9.0	**mm**
72-2	**TPI**

仕上刃(さらえ刃)無
(文字で表示)

	mm	TPI
A	0.5-1.5	48-16
AG	0.5-3.0	48-8
G	1.75-3.0	14-8
N	3.5-5.0	7-5
Q	5.5-6.0	4.5-4
U	5.5-9.0	4.5-2.75

6. ねじの種類

60	–	60°仕上刃(さらえ刃)無
55	–	55°仕上刃(さらえ刃)無
ISO	–	ISOメートル
UN	–	アメリカンユニファイ
W	–	ウィットワース
BSPT	–	ブリティッシュBSPT
RND	–	DIN 405 RNDねじ
TR	–	台形ねじDIN103
ACME	–	アクメ
STACME	–	スタブアクメ
ABUT	–	アメリカンバットレス
UNJ	–	UNJ
NPT	–	NPT
API RD	–	API RDねじ
BUT	–	バットレス
API	–	API
H90	–	H-90
EL	–	エクストリームライン ケージング
MJ	–	ISO 5855 (航空機産業用ねじ)

7. 刃数 (オプション)

2M	–	刃数2
3M	–	刃数3

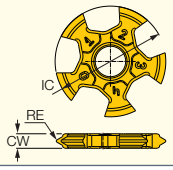
8. 材質

IC1007
IC908
IC808
IC508
IC250
IC228
IC50M
IC806

DECAIQTHREAD

TTG-16E-A55

10コーナー使い、
55°ねじ切りチップ(外径)、
仕上刃(さらえ刃)無
一般産業用



販売単位:4個

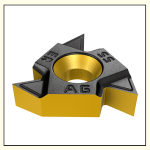
型番	寸法 TPIX (1)	TPIN (2)	RE	CW	IC	PVDコーティング IC908
TTG-16E-A55	48	16	0.05	2.10	16.00	●

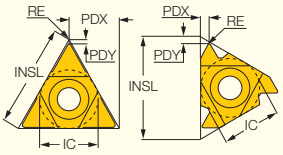
(1) 1インチ当たりの最大山数
(2) 1インチ当たりの最小山数
• ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
適合ホルダー: SER/L-TT-JHP (F50頁) • SER/L-TT-JHP-MC (F50頁) • TTADR/L-JHP (F50頁)

ISCARTHREAD

ER/L-55°

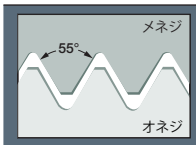
55°ねじ切りチップ(外径)、
仕上刃(さらえ刃)無
一般産業用





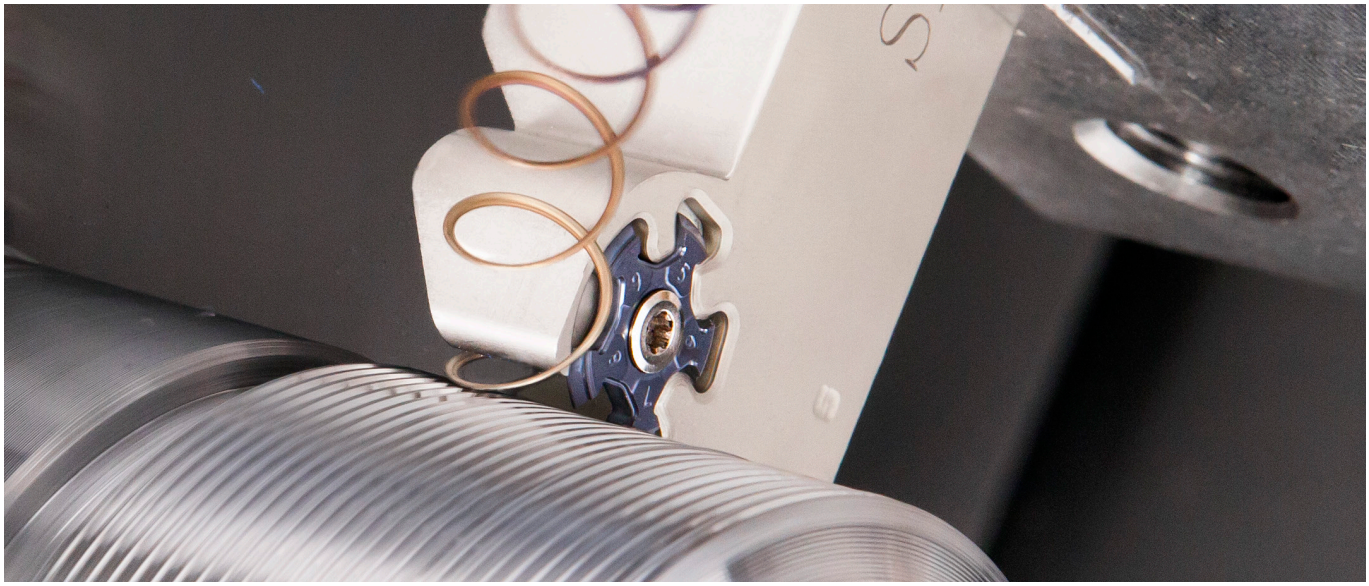
外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPN (1)	TPX (2)	TPIX (3)	TPIN (4)	INSL	RE	PDY	PDX	靭性 ⟷ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC808 R	IC808 L	IC908 R	IC908 L	IC1007 R	IC1007 L
11ER A 55	6.35	0.50	1.50	48	16	11.00	0.05	0.8	0.9					●			
16ER/L A 55	9.525	0.50	1.50	48	16	16.49	0.05	0.8	0.9					●			
16ER/L AG 55	9.525	0.50	3.00	48	8	16.49	0.07	1.2	1.7	◐				●	●	◐	
16ER/L G 55	9.525	1.75	3.00	14	8	16.49	0.20	1.2	1.7					●			
22ER/L N 55	12.70	3.50	5.00	7	5	22.00	0.42	1.7	2.5					●			
27ER Q 55	15.88	5.50	6.00	4.5	4	27.50	0.60	2.0	2.9					●			
16ERM AG 55 (5)	9.525	0.50	3.00	48	8	16.49	0.07	1.2	1.7			●		●		◐	
16ERM G 55 (5)	9.525	1.75	3.00	14	8	16.49	0.23	1.2	1.7			●		●		◐	
16ERB AG 55 (5)	9.525	0.50	3.00	48	8	16.49	0.07	1.2	1.7					●			
16ERB G 55 (5)	9.525	1.75	3.00	14	8	16.49	0.23	1.2	1.7					◐			
22UEIRL U 55	12.70	5.50	8.00	4.5	3.25	22.00	0.60	0.9	11.0								
27UEIRL U 55	15.88	6.50	9.00	4	2.75	27.50	0.81	1.2	13.7								

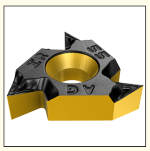
(1) 最小ピッチ
(2) 最大ピッチ
(3) 1インチあたりの最大山数
(4) 1インチあたりの最小山数
(5) 金型成形チップ
• チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
• 壁間の加工にはTIP-WT/GEPI-WT/TIPI-WTチップをご使用下さい。
• ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

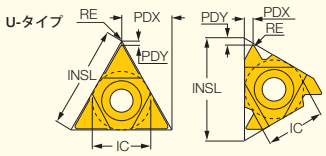


ISCARTHREAD

IR/L-55°

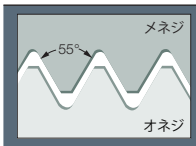
55°ねじ切りチップ(内径)、
仕上刃(さらえ刃)無
一般産業用





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPN (1)	TPX (2)	TPIX (3)	TPIN (4)	INSL	RE	PDY	PDX	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC808 R	IC808 L	IC908 R	IC908 L	IC1007 R	IC1007 L
06IR/L A 55	3.969	0.50	1.25	48	20	6.00	0.05	0.5	0.6	●	◐						
08IR/L A 55	4.763	0.50	1.50	48	16	8.24	0.05	0.6	0.7	●	◐			●			
11IR/L A 55	6.35	0.50	1.50	48	16	11.00	0.05	0.8	0.9	◐				●	◐		
16IR A 55	9.525	0.50	1.50	48	16	16.49	0.05	0.8	0.9					●			
16IR/L AG 55	9.525	0.50	3.00	48	8	16.49	0.07	1.2	1.7					●	●		
16IR/L G 55	9.525	1.75	3.00	14	8	16.49	0.20	1.2	1.7					●	◐		
22IR N 55	12.70	3.50	5.00	7	5	22.00	0.42	1.7	2.5					●			
27IR Q 55	15.88	5.50	6.00	4	4	27.50	0.60	2.0	2.9					●			
16IRM AG 55 (5)	9.525	0.50	3.00	48	8	16.49	0.05	1.2	1.7			●		●		◐	
16IRM G 55 (5)	9.525	1.75	3.00	14	8	16.49	0.20	1.2	1.7			◐		●		◐	
16IRB AG 55 (5)	9.525	0.50	3.00	48	8	16.49	0.07	1.2	1.7					◐			
16IRB G 55 (5)	9.525	1.75	3.00	14	8	16.49	0.23	1.2	1.7					◐			
08UIRL U 55	4.763	1.75	2.00	14	11	8.24	0.10	0.9	4.0	●							

(1) 最小ピッチ
(2) 最大ピッチ
(3) 1インチあたりの最大山数
(4) 1インチあたりの最小山数
(5) 金型成形チップ

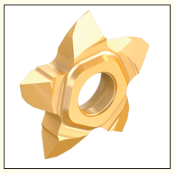
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- 壁間の加工にはTIP-WT/GEPI-WT/TIPI-WTチップをご使用下さい。
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

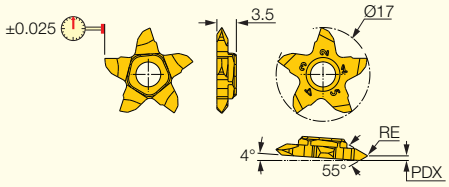
適合ホルダー: MGSIR/L (F57頁) • SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

PENTACUT THREADING LINE

PENTA 17-WT-RS/LS

5コーナー使い、
55°ねじ切りチップ(外径)、
仕上刃(さらえ刃)無
高精度研削タイプ





販売単位:5個

型番	寸法 TPIX (1)	TPIN (2)	RE	PDX	PVD コーティング IC1008
PENTA 17-WTL003LS	72.00	16.00	0.03	0.8	◐
PENTA 17-WTR003RS	72.00	16.00	0.03	0.8	◐
PENTA 17-WTL008LS	31.00	8.00	0.08	1.4	◐
PENTA 17-WTR008RS	31.00	8.00	0.08	1.4	●

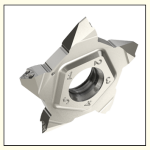
(1) 1インチあたりの最大山数
(2) 1インチあたりの最小山数

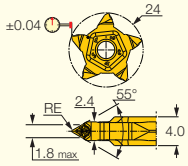
適合工具: PCHRS/LS-17 (B64頁)

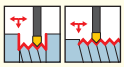
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-WT

5コーナー使いウィットワース
55°ねじ切りチップ(外径)、
仕上刃(さらえ刃)無
高精度研削タイプ、
チップブレーカー付







販売単位:5個

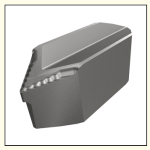
型番	寸法 TPIX (1)	TPIN (2)	RE	PVD コーティング IC908
PENTA 24A-WT-0.05 (3)	80	8	0.05	●
PENTA 24A-WT-0.15	24	8	0.15	●

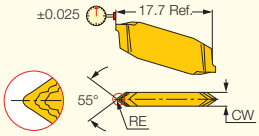
(1) 1インチあたりの最大山数
(2) 1インチあたりの最小山数
(3) フラットすくい角 (ブレーカー無し)
• TPIN = 6.4/D (インチ)　D :ねじ径 (インチ)
適合ホルダー: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)
• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

CUTGRIP

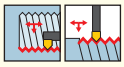
TIP-WT

2コーナー使いウィットワース
55°ねじ切りチップ(外径)、
仕上刃(さらえ刃)無
高精度研削タイプ、チップブレーカー付





TIPチップは同ポケット装着時、
GIPチップより1.6mm長くなります。
※ただしTIPウィットワース
(さらえ刃無)の場合は、1.55mm
長くなります。



販売単位:10個

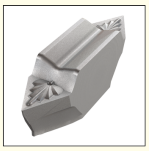
型番	寸法 CW	RE±0.03	TPIX (1)	TPIN (2)	PVD コーティング IC908	超微粒子超硬 IC08
TIP 2WT-0.05	2.40	0.05	54	12	●	●
TIP 4WT-0.15	4.00	0.15	19	7	●	●
TIP 5WT-0.25	5.50	0.25	12	6	●	

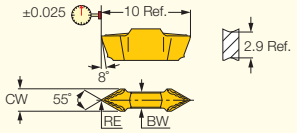
(1) 1インチあたりの最大山数
(2) 1インチあたりの最小山数
• TPIN = D/6.4　D :ねじ径 (インチ)
• アゴ付きホルダーご使用の場合、加工するピッチにより、ホルダーに追加工が必要となります。
• 最大ピッチ 0.187xD
適合ホルダー: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁)
• CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)
• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

ISCARTHREAD

GEPI-WT

2コーナー使い55°ねじ切りチップ、
仕上刃(さらえ刃)無
高精度研削タイプ、チップブレーカー付
加工径Φ11.5mm





販売単位:10個

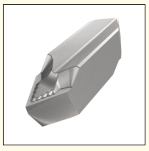
型番	寸法 CW	RE±0.03	BW	TPIX (1)	TPIN (2)	TPN (3)	TPX (4)	PVDコーティング IC908	超微粒子超硬 IC08
GEPI 2.5-WT0.05	2.50	0.05	1.80	54	10	0.47	2.54	●	●

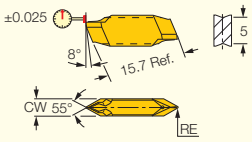
(1) 1インチあたりの最大山数
(2) 1インチあたりの最小山数
(3) 最小ピッチ
(4) 最大ピッチ
• アゴ付きホルダーご使用の場合、加工するピッチにより、ホルダーに追加工が必要となります。
• 最大ピッチ 0.167xD、最小山数 D/6.0
適合ホルダー: E-GEHIR (B94頁) • GEAIR/L (B93頁) • GEHIMR/L (B91頁) • GEHIMR/L-SC (B91頁) • GEHIR/L (B92頁) • GEHIR/L-SC (B92頁)
• GEHSR (B124頁) • GEHSR/L-SL (B124頁)

ISCARTHREAD

TIPI-WT

2コーナー使い55°ねじ切りチップ(内径)、
仕上刃(さらえ刃)無、チップブレーカー付
最小加工径Φ20mm





販売単位:10個

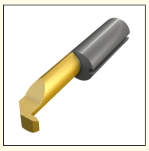
型番	寸法 CW	RE±0.03	TPIX (1)	TPIN (2)	TPN (3)	TPX (4)	PVDコーティング IC908	超微粒子超硬 IC08
TIPI 3.4WT-0.10	3.40	0.10	27	8	0.95	3.18	●	●
TIPI 5.4WT-0.20	5.40	0.20	15	5	1.67	5.10	●	

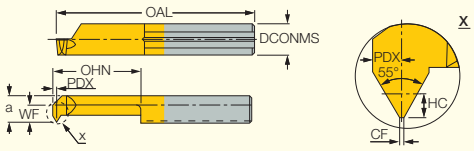
(1) 1インチあたりの最大山数
(2) 1インチあたりの最小山数
(3) 最小ピッチ
(4) 最大ピッチ
• アゴ付きホルダーご使用の場合、加工するピッチにより、ホルダーに追加工が必要となります。
• 最大ピッチ 0.187xD、最小山数 D/5.25、D=ねじ径 (最大ピッチ≦CW)
適合ホルダー: GAIR/L (B99頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (B97頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (B98頁)

PICCOCUT

PICCO R 005-007

小径ソリッドバー、
55°ねじ切り用、
仕上刃(さらえ刃)無





本図は右勝手を示す

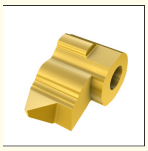
型番	寸法 DCONMS	TPIX (1)	TPIN (2)	HC	CF	PDX	WF	a	OHN (3)	OAL	DMIN	PVDコーティング IC228
PICCO R 005.5548-15	5.00	48	24	0.40	0.06	0.5	1.9	4.40	15.0	30.00	4.80	●
PICCO R 006.5548-15	6.00	48	24	0.40	0.06	0.5	2.3	5.30	15.0	30.00	6.00	●
PICCO R 006.5524-15	6.00	24	16	0.81	0.12	0.8	2.3	5.30	15.0	30.00	6.00	●
PICCO R 007.5524-15	7.00	24	16	0.81	0.12	0.8	2.8	6.30	15.0	30.00	7.00	●

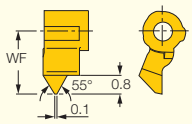
(1) 1インチあたりの最大山数
(2) 1インチあたりの最小山数
(3) 最小突出し量
• シャープコーナー
• ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
適合ホルダー: PICCO/MG PCO (F59頁) • PICCO ACE (F58頁)

MINICHAM

UMGR-A55

ウィットワースねじ切りチップ(内径)
仕上刃(さらえ刃)無、
最小加工径Φ5.2mm





本図は右勝手を示す

販売単位:5個

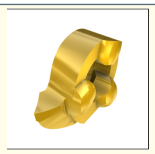
型番	寸法 WF	TPIX (1)	TPIN (2)	TPN (3)	TPX (4)	DMIN	PVD コーティング IC508
UMGR 4.0-A55	2.7	48	18	0.50	1.40	5.20	●

(1) 1インチあたりの最大山数
(2) 1インチあたりの最小山数
(3) 最小ピッチ
(4) 最大ピッチ
適合ホルダー: MGUHR (B140頁)

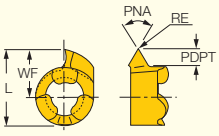
CHAMGROOVE

GIQR/L-WT

ウィットワースねじ切りチップ(内径)、
仕上刃(さらえ刃)無、
最小加工径Φ8mm/11mm



写真は右勝手を示す



本図は左勝手を示す

販売単位:10個

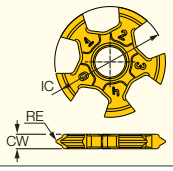
型番	寸法 L	RE±0.03	PDPT	WF	DMIN	TPN (1)	TPIX (2)	PVD コーティング IC528 R	IC528 L
GIQR/L 8-WT-0.05	7.78	0.05	1.50	4.8	8.00	0.50	50	●	●
GIQR/L 11-WT-0.05	10.68	0.05	2.00	6.7	11.00	0.50	50	●	●

(1) 最小ピッチ
(2) 1インチあたりの最大山数
• 円弧補間によるねじ切りミーリング加工にも対応
• 最小山数 D/5.9　D=ねじ径 (最大ピッチ≦CW)
• ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
適合ホルダー: MG (B143頁) • MGCH (B143頁)

DECAIQTHREAD

TTG-16E-A60

10コーナー使い、
60°ねじ切りチップ(外径)、
仕上刃(さらえ刃)無
一般産業用



販売単位:4個

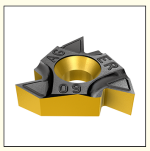
型番	寸法 TPN (1)	TPX (2)	TPIX (3)	TPIN (4)	RE	CW	IC	PVD コーティング IC908
TTG-16E-A60	0.50	1.50	48	16	0.05	2.10	16.00	●

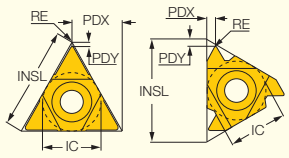
(1) 最小ピッチ
(2) 最大ピッチ
(3) 1インチあたりの最大山数
(4) 1インチあたりの最小山数
• ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
適合ホルダー: SER/L-TT-JHP (F50頁) • SER/L-TT-JHP-MC (F50頁) • TTADR/L-JHP (F50頁)

ISCARTHREAD

ER/L-60°

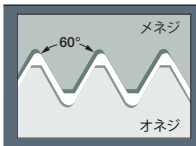
60°ねじ切りチップ(外径)、
仕上刃(さらえ刃)無
一般産業用





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPN (1)	TPX (2)	TPIX (3)	TPIN (4)	INSL	RE	PDY	PDX	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC808 R	IC808 L	IC908 R	IC908 L	IC1007 R	IC1007 L	超微粒子超硬 IC08 R	IC08 L
11ER/L A 60	6.35	0.50	1.50	48	16	11.00	0.05	0.8	0.9					●	◐			◐	
16ER/L A 60	9.525	0.50	1.50	48	16	16.49	0.06	0.8	0.9	◐				●	●	●		◐	
16ER/L AG 60	9.525	0.50	3.00	48	8	16.49	0.06	1.2	1.7	◐				●	●	●		●	
16ER/L G 60	9.525	1.75	3.00	14	8	16.49	0.22	1.2	1.7	◐				●	●	◐			
22ER/L N 60	12.70	3.50	5.00	7	5	22.00	0.42	1.7	2.5	◐				●	●	◐			
27ER/L Q 60	15.88	5.50	6.00	4.5	4	27.50	0.63	2.0	3.0		◐			●					
16ERM A 60 (5)	9.525	0.50	1.50	48	16	16.49	0.05	0.8	0.9			●		●		◐			
16ERM AG 60 (5)	9.525	0.50	3.00	48	8	16.49	0.06	1.2	1.7			●		●		●			
16ERM G 60 (5)	9.525	1.75	3.00	14	8	16.49	0.17	1.2	1.7			●		●		●			
22ERM N 60 (5)	12.70	3.50	5.00	7	5	22.00	0.32	1.7	2.5			●		●		●			
16ERB A 60 (5)	9.525	0.50	1.50	48	16	16.49	0.06	0.8	0.8					●				◐	
16ERB AG 60 (5)	9.525	0.50	3.00	48	8	16.49	0.06	1.2	1.7					●					
16ERB G 60 (5)	9.525	1.75	3.00	14	8	16.49	0.22	1.2	1.7					●					
22UEIRL U 60	12.70	5.50	8.00	4.5	3.25	22.00	0.28	0.6	11.0					●					
27UEIRL U 60	15.88	6.50	9.00	4	2.75	27.50	0.28	1.0	13.7										

(1) 最小ピッチ
(2) 最大ピッチ
(3) 1インチあたりの最大山数
(4) 1インチあたりの最小山数
(5) 金型成形チップ

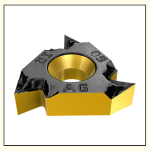
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- 壁間の加工にはSCIR/L B/F-MTR/L, TIP-MT, GEPI-MT, TIPI-MTチップをご使用下さい。
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

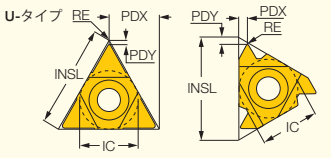
適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

ISCARTHREAD

IR/L-60°

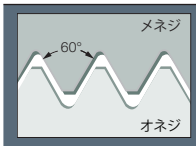
60°ねじ切りチップ(内径)、
仕上刃(さらえ刃)無
一般産業用





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPN (1)	TPX (2)	TPIX (3)	TPIN (4)	INSL	RE	PDY	PDX	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC808 R	IC808 L	IC908 R	IC908 L	IC1007 R	IC1007 L
06IR/L A 60	3.969	0.50	1.25	48	20	6.88	0.04	0.6	0.6	●	●						
08IR/L A 60	4.763	0.50	1.50	48	16	8.24	0.04	0.6	0.7	●	●			●		●	
11IR/L A 60	6.35	0.50	1.50	48	16	11.00	0.04	0.8	0.9	◐				●	●	◐	
16IR/L A 60	9.525	0.50	1.50	48	16	16.49	0.04	0.8	0.8	◐				●	●	◐	
16IR/L AG 60	9.525	0.50	3.00	48	8	16.49	0.04	1.2	1.7	◐				●	●	●	
16IR/L G 60	9.525	1.75	3.00	14	8	16.49	0.13	1.2	1.7	◐				●	●	◐	
22IR/L N 60	12.70	3.50	5.00	7	5	22.00	0.22	1.7	2.5	◐				●	●	◐	
27IR/L Q 60	15.88	5.50	6.00	4.5	4	27.50	0.31	2.1	3.1					●			
06IRM A 60 (5)	3.969	0.50	1.25	48	20	6.88	0.05	0.5	0.6	●							
08IRM A 60 (5)	4.763	0.50	1.50	48	16	8.24	0.05	0.6	0.7	●		●		●		●	
11IRM A 60 (5)	6.35	0.50	1.50	48	16	11.00	0.05	0.7	0.9			●		●		◐	
16IRM A 60 (5)	9.525	0.50	1.50	48	16	16.49	0.05	0.8	0.9			●		●		●	
16IRM AG 60 (5)	9.525	0.50	3.00	48	8	16.49	0.05	1.2	1.7			●		●		●	
16IRM G 60 (5)	9.525	1.75	3.00	14	8	16.49	0.10	1.2	1.7			●		●		◐	
22IRM N 60 (5)	12.70	3.50	5.00	7	5	22.00	0.19	1.7	2.5			●		●		◐	
16IRB A 60 (5)	9.525	0.50	1.50	48	16	16.49	0.04	0.8	0.8					●			
16IRB AG 60 (5)	9.525	0.50	3.00	48	8	16.49	0.03	1.2	1.7					●			
16IRB G 60 (5)	9.525	1.75	3.00	14	8	16.49	0.13	1.2	1.7					●			
08UIRL U 60	4.763	1.75	2.00	14	11	8.24	0.10	0.8	4.0	●							

(1) 最小ピッチ
(2) 最大ピッチ
(3) 1インチあたりの最大山数
(4) 1インチあたりの最小山数
(5) 金型成形チップ

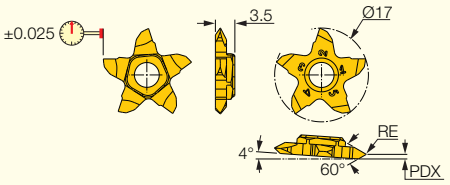
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

適合ホルダー: MGSIR/L (F57頁) • SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

PENTACUT THREADING LINE

PENTA 17-MT-RS/LS

5コーナー使い60°ねじ切りチップ(外径)、
仕上刃(さらえ刃)無
高精度研削タイプ



販売単位:5個

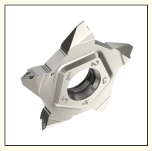
型番	寸法 TPN(1)	TPX(2)	TPIX(3)	TPIN(4)	RE	PDX	PVDコーティング IC1008
PENTA 17-MTL003LS	0.30	1.50	80	17	0.03	0.8	●
PENTA 17-MTR003RS	0.30	1.50	80	17	0.03	0.8	●
PENTA 17-MTL008LS	0.70	3.00	36	8	0.08	1.4	◐
PENTA 17-MTR008RS	0.70	3.00	36	8	0.08	1.4	●

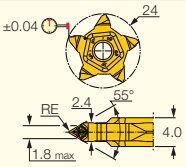
(1) 最小ピッチ
(2) 最大ピッチ
(3) 1インチあたりの最大山数
(4) 1インチあたりの最小山数
適合ホルダー: PCHRS/LS-17 (B64頁)

PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-MT

5コーナー使い60°ねじ切りチップ(外径)、
仕上刃(さらえ刃)無
高精度研削タイプ、チップブレーカー付





販売単位:5個

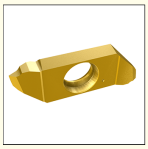
型番	寸法 TPN (1)	TPX (2)	RE	PVDコーティング IC908
PENTA 24-MT-0.05	0.25	3.50	0.05	●
PENTA 24A-MT-0.05 (3)	0.25	3.00	0.05	●
PENTA 24A-MT-0.15	0.80	3.00	0.15	●

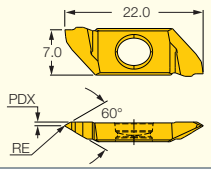
(1) 最小ピッチ
(2) 最大ピッチ
(3) フラットすくい角 (ブレーカー無し)
• TPX=0.175xD
適合ホルダー: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)
• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-MTR/MTL

60°ねじ切りチップ、
仕上刃(さらえ刃)無
(自動盤用工具)





本図は左勝手を示す

販売単位:5個

型番	寸法 RE	RE±公差	PDX	TPN (1)	TPX (2)	TPIX (3)	TPIN (4)	靭性 ←→ 耐摩耗性 PVDコーティング IC1008	IC1007	超微粒子超硬 IC07
SCIL 22-MTL003	0.03	0.015	0.4	0.30	0.90	83	28	●	◐	◐
SCIR 22-MTR003	0.03	0.015	0.4	0.30	0.90	83	28	●	◐	◐
SCIL 22-MTL007	0.07	0.025	0.5	0.70	1.10	36	23	●	◐	◐
SCIL 22-MTR007	0.07	0.025	0.5	0.70	1.10	36	23	●		
SCIR 22-MTL007	0.07	0.025	0.5	0.70	1.10	36	23	●		
SCIR 22-MTR007	0.07	0.025	0.5	0.70	1.10	36	23	●	◐	◐
SCIL 22-MTL010	0.10	0.03	0.8	0.90	1.70	28	15	●	◐	◐
SCIR 22-MTR010	0.10	0.03	0.8	0.90	1.70	28	15	●	●	◐

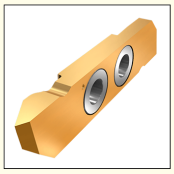
(1) 最小ピッチ
(2) 最大ピッチ
(3) 1インチあたりの最大山数
(4) 1インチあたりの最小山数
• ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
適合ホルダー: SCHR/L-22BF (B115頁) • SCHR/L-22BF-JHP (B115頁)

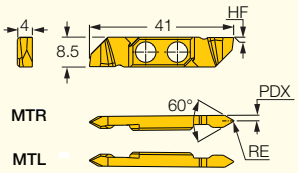
SWISSCUT EXTRA LONG

ISCARTHREAD

SCIR/L-41-MTR/MTL

60°ねじ切りチップ、
仕上刃(さらえ刃)無





販売単位:5個

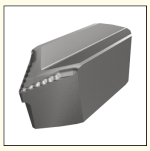
型番	寸法 RE	PDX	TPN (1)	TPX (2)	TPIX (3)	TPIN (4)	HF (5)	PVD コーティング IC1008
SCIL 41-MTL006	0.06	0.9	0.400	1.500	64.00	17.00	0.2	●
SCIR 41-MTR006	0.06	0.9	0.400	1.500	64.00	17.00	0.2	●
SCIL 41-MTL020	0.20	1.6	1.500	2.500	17.00	10.00	0.2	●
SCIR 41-MTR020	0.20	1.6	1.500	2.500	17.00	10.00	0.2	●

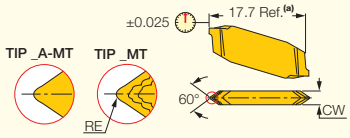
(1) 最小ピッチ
(2) 最大ピッチ
(3) 1インチあたりの最大山数
(4) 1インチあたりの最小山数
(5) 芯下がり設計
• ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
適合ホルダー: SCHR/L-41BF (B121頁)

CUTGRIP

TIP-MT

2コーナー使い60°ねじ切りチップ、
仕上刃(さらえ刃)無
高精度研削タイプ、チップブレーカー付





販売単位:10個

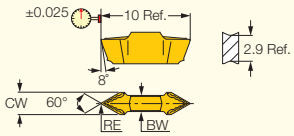
型番	寸法 CW	RE±0.03	TPN (1)	TPX (2)	TPIX (3)	TPIN (4)	PVD コーティング IC908	超微粒子超硬 IC08
TIP 2A-MT-0.05 (5)	2.40	0.05	0.45	2.12	56	12	●	
TIP 2MT-0.05	2.40	0.05	0.45	2.12	56	12	●	●
TIP 2MT-0.14	2.40	0.14	1.11	2.12	23	12	●	●
TIP 4A-MT-0.15 (5)	4.00	0.15	1.25	3.63	20	7	●	
TIP 4MT-0.15	4.00	0.15	1.25	3.63	20	7	●	●
TIP 4MT-0.20	4.00	0.20	1.63	3.63	16	7	●	●
TIP 5MT-0.25	5.50	0.25	1.94	5.10	13	5	●	●

(a) TIPチップは同ポケット装着時、GIPチップより1.6mm長くなります。
(1) 最小ピッチ
(2) 最大ピッチ
(3) 1インチあたりの最大山数
(4) 1インチあたりの最小山数
(5) フラットすくい角(ブレーカーなし)
• アゴ付きホルダーご使用の場合は、加工するピッチにより、ホルダーに追加工が必要となります。
適合ホルダー: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN 26-M (B108頁) • CGHN 32-DGM (B110頁) • CGHN 32-M (B109頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁)
• CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁)
• GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

ISCARTHREAD

GEPI-MT

2コーナー使い60°ねじ切りチップ(内径)、
仕上刃(さらえ刃)無
高精度研削タイプ、一般産業用



販売単位:10個

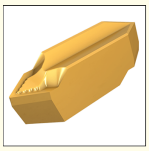
型番	寸法 CW	RE±0.03	BW	TPN (1)	TPX (2)	TPIX (3)	TPIN (4)	PVD コーティング IC908	超微粒子超硬 IC08
GEPI 2.5-MT0.05	2.50	0.05	1.80	0.90	2.54	28	10	●	●

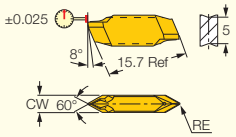
(1) 最小ピッチ
(2) 最大ピッチ
(3) 1インチあたりの最大山数
(4) 1インチあたりの最小山数
• アゴ付きホルダーご使用の場合は、加工するピッチにより、ホルダーに追加工が必要となります。
• TPX=0.187xD、TPIN=D/5.35　D=ねじ径 (TPX≦CW)
適合ホルダー: E-GEHIR (B94頁) • GEAIR/L (B93頁) • GEHIMR/L (B91頁) • GEHIMR/L-SC (B91頁) • GEHIR/L (B92頁) • GEHIR/L-SC (B92頁)
• GEHSR (B124頁) • GEHSR/L-SL (B124頁)

ISCARTHREAD

TIPI-MT

2コーナー使い60°ねじ切りチップ(内径)、
仕上刃(さらえ刃)無
高精度研削タイプ、チップブレーカー付
最小加工径Φ20mm





販売単位:10個

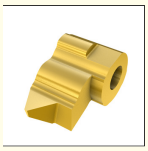
型番	寸法 CW	RE±0.03	TPN (1)	TPX (2)	TPIX (3)	TPIN (4)	PVD コーティング IC908	超微粒子超硬 IC08
TIPI 3.4MT-0.10	3.40	0.10	1.80	3.18	14	8	●	●
TIPI 5.4MT-0.20	5.40	0.20	3.19	5.10	8	5	●	●

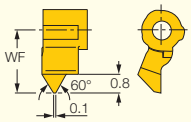
(1) 最小ピッチ
(2) 最大ピッチ
(3) 1インチあたりの最大山数
(4) 1インチあたりの最小山数
• アゴ付きホルダーご使用の場合は、加工するピッチにより、ホルダーに追加工が必要となります。
• TPX=0.205xD、TPIN=D/4.8　D=ねじ径 (TPX=≦CW)
• TIPIチップは同ポケット装着時、GIPチップより1.6mm長くなります。
適合ホルダー: CGIN 26 (B100頁) • GAIR/L (B99頁) • GHIR/L (CW=1.9-6.4) (B97頁) • GHIR/L-C (CW=4-6.4) (B98頁) • GHIR/L-SC (CW=2-4.8) (B98頁)

MINICHAM

UMGR-A60

60°ねじ切りチップ(内径)、
仕上刃(さらえ刃)無、
最小加工径Φ5.2mm





本図は右勝手を示す

販売単位:5個

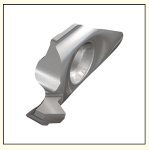
型番	寸法 WF	DMIN	TPN (1)	TPX (2)	PVD コーティング IC508
UMGR 4.0-A60	2.7	5.20	0.50	1.25	●

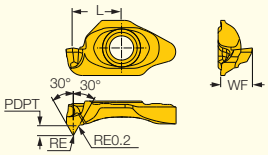
(1) 最小ピッチ
(2) 最大ピッチ
• ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
適合ホルダー: MGUHR (B140頁)

MINI CUT
MINI FACE LINE

MITR 8-MT

内径ISOメートルねじ切りチップ、
仕上刃(さらえ刃)無





販売単位:10個

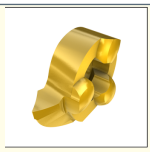
型番	寸法 PDPT (1)	RE±0.02	L	WF	DMIN (2)	TPN (3)	TPX (4)	PVD コーティング IC908
MITR 8-MT2-0.1	1.17	0.10	5.75	3.8	10.00	1.50	2.00	●
MITR 8-MT1-0.05	1.23	0.05	5.75	38	10.00	0.75	1.25	●

(1) 最大切込深さ
(2) 最小加工径
(3) 最小ピッチ
(4) 最大ピッチ
適合ホルダー: MIFHR (B142頁)

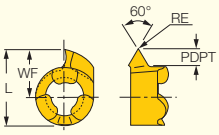
CHAMGROOVE

GIQR/L-MT

60°ねじ切りチップ(内径)、
仕上刃(さらえ刃)無、
最小加工径Φ8mm



写真は右勝手を示す



本図は左勝手を示す

販売単位:10個

型番	寸法 L	RE±0.03	PDPT (1)	WF	DMIN (2)	TPN (3)	TPX (4)	TPIN	TPIX	PVDコーティング IC528 R	L
GIQR/L 8-MT-0.05	7.78	0.05	1.50	4.8	8.00	0.50	1.59	16	50	●	●
GIQR/L 11-MT-0.05	10.68	0.05	2.00	6.7	11.00	0.50	2.30	11	50	●	●

(1) 最大切込深さ
(2) 最小加工径
(3) 最小ピッチ
(4) 最大ピッチ

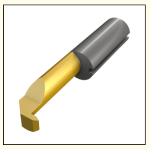
- 円弧補間によるねじ切りミーリング加工にも対応
- TPX=0.19×D　D=ねじ径
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

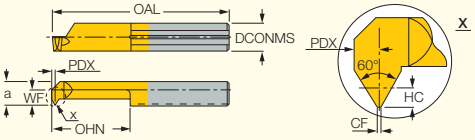
適合ホルダー: MG (B143頁) • MGCH (B143頁)

PICCOCUT

PICCO R/L 003-007

小径ソリッドバー、
60°ねじ切り用
最小加工径Φ2.4mm





本図は右勝手を示す

型番	寸法 DCONMS	HC	CF	PDX	WF	a	OHN (1)	OAL	DMIN	TPN	TPX	TPIN	TPIX	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC908 R	IC908 L
PICCO R 003.0105-8	4.00	0.27	0.04	0.3	0.3	2.30	8.0	22.00	2.40	0.50	0.70	36	48			●	
PICCO R 004.0105-10	4.00	0.27	0.09	0.4	1.0	3.00	10.0	24.00	3.20	0.50	0.75	36	48			●	
PICCO R/L 004.0205-15	4.00	0.27	0.06	0.4	1.5	3.50	15.0	30.00	4.00	0.50	0.75	36	48	●	●		
PICCO R/L 005.0205-15	5.00	0.27	0.06	0.4	1.9	4.40	15.0	30.00	5.00	0.50	0.75	36	48	●	◐		
PICCO R/L 005.0407-15	5.00	0.40	0.09	0.5	1.9	4.40	15.0	30.00	5.00	0.75	1.00	24	36	●	◐	●	
PICCO R 005.0407-20	5.00	0.40	0.09	0.5	1.9	4.40	20.0	35.00	5.00	0.75	1.00	24	36			●	
PICCO R/L 005.0510-15	5.00	0.55	0.12	0.6	1.9	4.40	15.0	30.00	4.80	1.00	1.25	20	24	●	●		
PICCO R 005.0510-20	5.00	0.55	0.12	0.6	1.9	4.40	20.0	35.00	4.80	1.00	1.25	20	24			●	
PICCO R/L 006.0510-15	6.00	0.55	0.12	0.6	2.3	5.30	15.0	30.00	6.00	1.00	1.25	20	24	●	◐		
PICCO R 006.0510-22	6.00	0.55	0.12	0.6	2.3	5.30	22.0	37.00	6.00	1.00	1.25	20	24			●	
PICCO R/L 006.0612-15	6.00	0.68	0.15	0.7	2.3	5.30	15.0	30.00	6.00	1.25	1.50	16	20	●	◐		
PICCO R 006.0612-22	6.00	0.68	0.15	0.7	2.3	5.30	22.0	37.00	6.00	1.25	1.50	16	20			●	
PICCO R/L 006.0815-15	6.00	0.81	0.18	0.8	2.3	5.30	15.0	30.00	6.00	1.50	1.75	14	16	●	◐		
PICCO R 006.0815-22	6.00	0.81	0.18	0.8	2.3	5.30	22.0	37.00	6.00	1.50	1.75	14	16			●	
PICCO R/L 007.0815-15	7.00	0.81	0.18	0.8	2.7	6.30	15.0	30.00	7.00	1.50	1.75	14	16	◐	◐		

(1) 最小突出し量

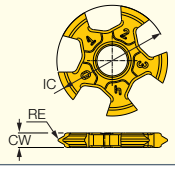
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

適合ホルダー: PICCO/MG PCO (F59頁) • PICCO ACE (F58頁)

DECAIQTHREAD

TTG-16E-ISO

10コーナー使いISOメートル
<DIN13 12-1986 等級: 6g>
ねじ切りチップ(外径)
一般産業用



販売単位:4個

型番	寸法 TP (1)	RE	CW	IC	PVDコーティング IC908
TTG-16E-0.50-ISO	0.50	0.06	2.10	16.00	●
TTG-16E-0.75-ISO	0.75	0.10	2.10	16.00	●
TTG-16E-1.00-ISO	1.00	0.13	2.10	16.00	●
TTG-16E-1.25-ISO	1.25	0.17	2.10	16.00	●
TTG-16E-1.50-ISO	1.50	0.20	2.10	16.00	●

(1) ピッチ

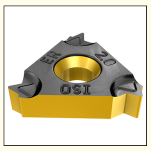
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

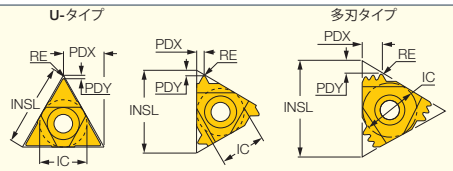
適合ホルダー: SER/L-TT-JHP (F50頁) • SER/L-TT-JHP-MC (F50頁) • TTADR/L-JHP (F50頁)

ISCARTHREAD

ER/L-ISO

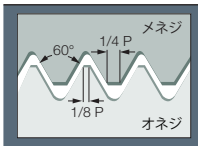
ISOメートル<DIN13 12-1986等級：6g>
ねじ切りチップ(外径)、
一般産業用





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位：5個



型番	寸法 IC	TP [1]	INSL	RE	PDY	PDX	CICT [2]	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC808 R	IC808 L	IC908 R	IC908 L	IC1007 R	IC1007 L	超微粒子超硬 IC08 R	IC08 L
11ER/L 0.35 ISO	6.35	0.35	11.00	0.04	0.8	0.4	1					●	◐				
11ER 0.40 ISO	6.35	0.40	11.00	0.04	0.7	0.4	1						◐				
11ER 0.45 ISO	6.35	0.45	11.00	0.05	0.7	0.4	1	◐									
11ER/L 0.50 ISO	6.35	0.50	11.00	0.06	0.6	0.6	1		◐			●	◐				
11ER 0.60 ISO	6.35	0.60	11.00	0.07	0.6	0.6	1						◐				
11ER 0.70 ISO	6.35	0.70	11.00	0.07	0.6	0.6	1						●				
11ER/L 0.75 ISO	6.35	0.75	11.00	0.08	0.6	0.6	1					●	◐				
11ER 0.80 ISO	6.35	0.80	11.00	0.09	0.6	0.6	1						●				
11ER/L 1.00 ISO	6.35	1.00	11.00	0.13	0.7	0.7	1					●				◐	
11ER 1.25 ISO	6.35	1.25	11.00	0.16	0.8	0.9	1						●				
11ER/L 1.50 ISO	6.35	1.50	11.00	0.19	0.8	0.9	1					●	◐			◐	
16ER/L 0.35 ISO	9.525	0.35	16.49	0.04	0.6	0.4	1					●	◐				
16ER/L 0.40 ISO	9.525	0.40	16.49	0.05	0.7	0.4	1					●	◐				
16ER 0.45 ISO	9.525	0.45	16.49	0.05	0.6	0.4	1						●				
16ER/L 0.50 ISO	9.525	0.50	16.49	0.06	0.6	0.6	1					●	●	●		◐	
16ER 0.60 ISO	9.525	0.60	16.49	0.10	0.6	0.6	1						●				
16ER/L 0.70 ISO	9.525	0.70	16.49	0.11	0.6	0.6	1					●	◐	●		◐	
16ER/L 0.75 ISO	9.525	0.75	16.49	0.11	0.6	0.6	1					●	●	●		◐	
16ER/L 0.80 ISO	9.525	0.80	16.49	0.12	0.6	0.6	1					●		●		◐	
16ER/L 1.00 ISO	9.525	1.00	16.49	0.13	0.7	0.7	1	◐				●	●	●		●	◐
16ER/L 1.25 ISO	9.525	1.25	16.49	0.16	0.8	0.9	1					●	●	●		●	◐
16ER/L 1.50 ISO	9.525	1.50	16.49	0.19	0.9	1.2	1	◐				●	●	●	●	●	◐
16ER/L 1.75 ISO	9.525	1.75	16.49	0.22	0.9	1.2	1	◐				●	●	●		◐	
16ER/L 2.00 ISO	9.525	2.00	16.49	0.25	1.0	1.3	1	◐	◐			●	●	●		●	
16ER/L 2.50 ISO	9.525	2.50	16.49	0.32	1.1	1.5	1					●	●	◐		◐	
16ER/L 3.00 ISO	9.525	3.00	16.49	0.38	1.2	1.6	1	◐				●	●	●			
22ER/L 3.50 ISO	12.70	3.50	22.00	0.46	1.6	2.3	1		◐			●					
22ER/L 4.00 ISO	12.70	4.00	22.00	0.52	1.6	2.3	1					●	●	◐			
22ER 4.50 ISO	12.70	4.50	22.00	0.58	1.6	2.3	1						●				
22ER/L 5.00 ISO	12.70	5.00	22.00	0.66	1.7	2.5	1					●					
27ER/L 5.50 ISO	15.88	5.50	27.50	0.71	2.0	2.9	1					●					
27ER/L 6.00 ISO	15.88	6.00	27.50	0.78	2.0	2.9	1	◐				●	●				
16ERM 0.50 ISO [3]	9.525	0.50	16.49	0.06	0.6	0.6	1						●				
16ERM 0.75 ISO [3]	9.525	0.75	16.49	0.08	0.6	0.6	1			●			●		◐		
16ERM 1.00 ISO [3]	9.525	1.00	16.49	0.11	0.7	0.7	1			●			●		●		
16ERM 1.25 ISO [3]	9.525	1.25	16.49	0.14	0.8	0.9	1			●			●		●		
16ERM 1.50 ISO [3]	9.525	1.50	16.49	0.19	0.8	1.0	1			●			●		●		◐
16ERM 1.75 ISO [3]	9.525	1.75	16.49	0.20	0.9	1.2	1			●			●		●		
16ERM 2.00 ISO [3]	9.525	2.00	16.49	0.24	1.0	1.3	1			●			●		●		
16ERM 2.50 ISO [3]	9.525	2.50	16.49	0.30	1.1	1.5	1			●			●		●		
16ERM 3.00 ISO [3]	9.525	3.00	16.49	0.38	1.2	1.6	1			●			●		●		
22ERM 3.50 ISO [3]	12.70	3.50	22.00	0.48	1.6	2.3	1			◐			●				
22ERM 4.00 ISO [3]	12.70	4.00	22.00	0.52	1.6	2.3	1			◐			●				
16ERB 0.80 ISO [3]	9.525	0.80	16.49	0.12	0.7	0.7	1						●				
16ERB 1.00 ISO [3]	9.525	1.00	16.49	0.13	0.7	0.7	1						●				
16ERB 1.25 ISO [3]	9.525	1.25	16.49	0.16	0.8	0.9	1						●				
16ERB 1.50 ISO [3]	9.525	1.50	16.49	0.19	0.8	1.0	1						●				
16ERB 1.75 ISO [3]	9.525	1.75	16.49	0.22	0.9	1.2	1						●				
16ERB 2.00 ISO [3]	9.525	2.00	16.49	0.25	0.9	1.2	1						●				
16ERB 2.50 ISO [3]	9.525	2.50	16.49	0.32	1.1	1.5	1						●				
16ERB 3.00 ISO [3]	9.525	3.00	16.49	0.38	1.2	1.6	1						●				
16ER 0.75 ISO 3M [4]	9.525	0.75	16.49	0.07	1.4	1.9	3						◐				
16ER 1.00 ISO 3M [4]	9.525	1.00	16.49	0.07	1.7	2.5	3						●				
16ER 1.50 ISO 2M [4]	9.525	1.50	16.49	0.18	1.5	2.3	2						●				
16ER 2.00 ISO 2M [4]	9.525	2.00	16.49	0.09	1.8	2.9	2	◐					●				
22ER 1.50 ISO 3M [4]	12.70	1.50	22.00	0.07	2.3	3.7	3						◐				
22ER 2.00 ISO 2M [4]	12.70	2.00	22.00	0.25	2.0	3.0	2						●				
22ER 2.00 ISO 3M [4]	12.70	2.00	22.00	0.25	3.1	5.0	3						◐				
27ER 3.00 ISO 2M [4]	15.88	3.00	27.00	0.38	2.9	4.6	2						◐				
22UERL 5.50 ISO	12.70	5.50	22.00	0.70	2.3	11.0	1										
22UERL 6.00 ISO	12.70	6.00	22.00	0.78	2.6	11.0	1	◐									
27UERL 8.00 ISO	15.88	8.00	27.50	1.08	2.4	13.7	1						●				

[1] ピッチ　[2] 1コーナーあたりの刃数　[3] 金型成形チップ

[4] 多刃タイプ/マルチ刃チップ：PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用下さい。
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。

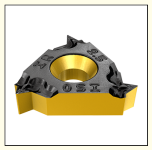
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- 壁間の加工にはTIP-ISO(等級：6g)チップをご使用下さい。
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
- 多刃タイプ/マルチ刃チップの推奨パス数は、F66頁をご参照下さい。

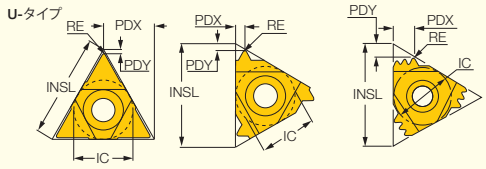
適合ホルダー： C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

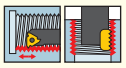
ISCARTHREAD

IR/L-ISO

ISOメートル<DIN13 12-1986等級：6H>
ねじ切りチップ(内径)、
一般産業用







外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位：5個

型番	寸法 IC	TP [1]	INSL	RE	PDY	PDX	CICT [2]	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC928 R	IC928 L	IC808 R	IC808 L	IC908 R	IC908 L	IC1007 R	IC1007 L	超微粒子超硬 IC08 R	IC08 L
06IR/L 0.50 ISO	3.969	0.50	6.88	0.04	0.9	0.4	1	●	◐	●				●					
06IR/L 0.75 ISO	3.969	0.75	6.88	0.05	0.6	0.5	1	●	◐	◐				●					
06IR/L 1.00 ISO	3.969	1.00	6.88	0.05	0.6	0.6	1	●	●	◐				●					
06IR/L 1.25 ISO	3.969	1.25	6.88	0.07	0.6	0.6	1	●	●	◐				●					
08IR/L 0.50 ISO	4.763	0.50	8.24	0.04	0.6	0.5	1	●	◐	●				●					
08IR 0.75 ISO	4.763	0.75	8.24	0.05	0.6	0.5	1		●		◐				●				
08IR/L 1.00 ISO	4.763	1.00	8.24	0.05	0.6	0.6	1	●	●	◐				●					
08IR/L 1.25 ISO	4.763	1.25	8.24	0.07	0.7	0.7	1	●	●	◐				●					
08IR/L 1.50 ISO	4.763	1.50	8.24	0.09	0.7	0.7	1	●	●	●				●					
08IR/L 1.75 ISO	4.763	1.75	8.24	0.10	0.6	0.8	1	●	◐	◐				●					
11IR/L 0.35 ISO	6.35	0.35	11.00	0.02	0.8	0.3	1							◐					◐
11IR 0.40 ISO	6.35	0.40	11.00	0.02	0.8	0.4	1								◐				
11IR/L 0.50 ISO	6.35	0.50	11.00	0.04	0.8	0.6	1							●	●			◐	
11IR 0.70 ISO	6.35	0.70	11.00	0.04	0.6	0.6	1								●				
11IR/L 0.75 ISO	6.35	0.75	11.00	0.05	0.6	0.6	1							●	◐				
11IR 0.80 ISO	6.35	0.80	11.00	0.04	0.6	0.6	1								●				
11IR/L 1.00 ISO	6.35	1.00	11.00	0.07	0.6	0.7	1	●						●	●	◐		◐	
11IR/L 1.25 ISO	6.35	1.25	11.00	0.09	0.9	0.8	1							●	●				
11IR/L 1.50 ISO	6.35	1.50	11.00	0.11	0.8	0.9	1	●						●	●	●		●	
11IR/L 1.75 ISO	6.35	1.75	11.00	0.13	0.8	1.0	1							●	◐				
11IR/L 2.00 ISO	6.35	2.00	11.00	0.14	0.8	0.9	1	●	◐					●	●	●			
16IR 0.35 ISO	9.525	0.35	16.49	0.02	0.6	0.3	1								●				
16IR/L 0.40 ISO	9.525	0.40	16.49	0.02	0.8	0.4	1							◐	◐				
16IL 0.45 ISO	9.525	0.45	16.49	0.02	0.8	0.4	1								◐				
16IR/L 0.50 ISO	9.525	0.50	16.49	0.04	0.8	0.6	1							●	◐			◐	
16IR/L 0.60 ISO	9.525	0.60	16.49	0.03	0.6	0.6	1							◐					
16IR/L 0.70 ISO	9.525	0.70	16.49	0.04	0.6	0.6	1							●					
16IR/L 0.75 ISO	9.525	0.75	16.49	0.05	0.6	0.6	1							●	◐				
16IR/L 0.80 ISO	9.525	0.80	16.49	0.04	0.6	0.6	1												
16IR/L 1.00 ISO	9.525	1.00	16.49	0.07	0.7	0.8	1							●	●	●		●	
16IR/L 1.25 ISO	9.525	1.25	16.49	0.07	0.8	0.9	1	◐						●	◐			●	◐
16IR/L 1.50 ISO	9.525	1.50	16.49	0.11	1.0	1.1	1	◐						●	●	●	◐	●	
16IR/L 1.75 ISO	9.525	1.75	16.49	0.13	0.9	1.2	1							●	●			◐	
16IR/L 2.00 ISO	9.525	2.00	16.49	0.14	1.0	1.2	1	◐						●	●	●		◐	
16IR/L 2.50 ISO	9.525	2.50	16.49	0.18	1.2	1.5	1	◐						●	●	◐			
16IR/L 3.00 ISO	9.525	3.00	16.49	0.21	1.1	1.5	1	◐						●	●	◐			
22IL 3.00 ISO	12.70	3.00	22.00	0.17	1.1	1.5	1		◐										
22IR/L 3.50 ISO	12.70	3.50	22.00	0.23	1.6	2.3	1							●		●			
22IR/L 4.00 ISO	12.70	4.00	22.00	0.27	1.6	2.3	1							●	●				
22IR/L 4.50 ISO	12.70	4.50	22.00	0.31	1.6	2.3	1							●					
22IR/L 5.00 ISO	12.70	5.00	22.00	0.33	1.7	2.5	1							●	●				
22IR 6.00 ISO	12.70	6.00	22.00	0.40	1.8	2.5	1								●				
27IR/L 5.50 ISO	15.88	5.50	27.50	0.36	1.9	2.5	1							●					
27IR/L 6.00 ISO	15.88	6.00	27.50	0.40	1.9	2.5	1							●					
11IRM 0.50 ISO [3]	6.35	0.50	11.00	0.04	0.3	0.4	1								●				
11IRM 0.75 ISO [3]	6.35	0.75	11.00	0.06	0.3	0.5	1								●				
11IRM 1.00 ISO [3]	6.35	1.00	11.00	0.05	0.6	0.7	1					●			●		◐		
11IRM 1.50 ISO [3]	6.35	1.50	11.00	0.08	0.8	1.0	1								●		●		
11IRM 1.75 ISO [3]	6.35	1.75	11.00	0.15	0.6	0.9	1								●				
11IRM 2.00 ISO [3]	6.35	2.00	11.00	0.16	0.6	1.0	1								◐				
16IRM 1.00 ISO [3]	9.525	1.00	16.49	0.05	0.6	0.7	1					●			●		●		
16IRM 1.25 ISO [3]	9.525	1.25	16.49	0.06	0.8	0.9	1								●		◐		
16IRM 1.50 ISO [3]	9.525	1.50	16.49	0.08	0.8	1.0	1					●			●		●		
16IRM 1.75 ISO [3]	9.525	1.75	16.49	0.10	0.9	1.2	1					◐			●		◐		
16IRM 2.00 ISO [3]	9.525	2.00	16.49	0.11	1.0	1.3	1					●			●		●		
16IRM 2.50 ISO [3]	9.525	2.50	16.49	0.14	1.1	1.5	1					●			●		●		
16IRM 3.00 ISO [3]	9.525	3.00	16.49	0.17	1.1	1.5	1					●			●		●		

(1) ピッチ
(2) 1コーナーあたりの刃数
(3) 金型成形チップ

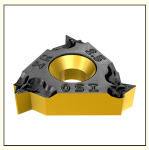
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
- 多刃タイプ/マルチ刃チップの推奨パス数は、F66頁をご参照下さい。

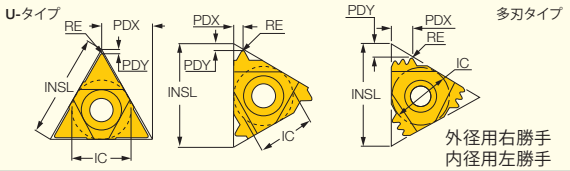
適合ホルダー： MGSIR/L (F57頁) • SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

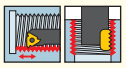
ISCARTHREAD

IR/L-ISO (前頁続き)

ISOメートル<DIN13 12-1986等級：6H>
ねじ切りチップ(内径)、
一般産業用







販売単位：5個

型番	寸法 IC	TP (1)	INSL	RE	PDY	PDX	CICT (2)	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC808 R	IC808 L	IC908 R	IC908 L	IC1007 R	IC1007 L	超微粒子超硬 IC08 R	IC08 L
11IRB 0.50 ISO	6.35	0.50	11.00	0.04	0.8	0.6	1					◐					
11IRB 0.75 ISO	6.35	0.75	11.00	0.05	0.6	0.6	1					◐					
11IRB 0.80 ISO	6.35	0.80	11.00	0.04	0.6	0.6	1					◐					
11IRB 1.00 ISO	6.35	1.00	11.00	0.07	0.6	0.6	1					●					
11IRB 1.25 ISO	6.35	1.25	11.00	0.09	0.8	0.9	1					◐					
11IRB 1.50 ISO	6.35	1.50	11.00	0.11	0.8	0.9	1					●					
11IRB 1.75 ISO	6.35	1.75	11.00	0.13	0.8	0.9	1					◐					
16IRB 1.00 ISO (3)	9.525	1.00	16.49	0.07	0.7	0.8	1					●					
16IRB 1.25 ISO (3)	9.525	1.25	16.49	0.09	0.7	0.8	1					◐					
16IRB 1.50 ISO (3)	9.525	1.50	16.49	0.11	1.0	1.2	1					●					
16IRB 1.75 ISO (3)	9.525	1.75	16.49	0.13	0.9	1.2	1					◐					
16IRB 2.00 ISO (3)	9.525	2.00	16.49	0.14	1.0	1.2	1					●					
16IRB 2.50 ISO (3)	9.525	2.50	16.49	0.18	1.2	1.5	1					●					
16IRB 3.00 ISO (3)	9.525	3.00	16.49	0.22	1.1	1.5	1					●					
16IR 1.00 ISO 3M (4)	9.525	1.00	16.49	0.07	1.6	2.5	3					●					
16IR 1.50 ISO 2M (4)	9.525	1.50	16.49	0.09	1.5	2.3	2					●					
16IR 2.00 ISO 2M (4)	9.525	2.00	16.49	0.09	1.7	2.7	2					◐					
22IR 1.50 ISO 3M (4)	12.70	1.50	22.00	0.07	2.3	3.7	3					◐					
22IR 2.00 ISO 2M (4)	12.70	2.00	22.00	0.09	2.3	3.0	2					●					
22IR 2.00 ISO 3M (4)	12.70	2.00	22.00	0.07	3.2	5.0	3					●					
27IR 3.00 ISO 2M (4)	15.88	3.00	27.50	0.18	2.9	4.6	2					◐					
08UIRL 2.00 ISO	4.763	2.00	8.24	0.12	0.9	4.0	1	◐									
22UIRL 5.50 ISO	12.70	5.50	22.00	0.35	2.4	11.0	1										
22UIRL 6.00 ISO	12.70	6.00	22.00	0.39	2.1	11.0	1										

(1) ピッチ
(2) 1コーナーあたりの刃数
(3) 金型成形チップ
(4) 多刃タイプ/マルチ刃チップ：PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用下さい。
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。

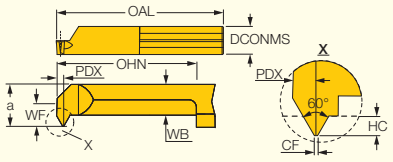
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
- 多刃タイプ/マルチ刃チップの推奨パス数は、F66頁をご参照下さい。

適合ホルダー： MGSIR/L (F57頁) • SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

PICCOCUT

PICCO R/L 105-107

小径ソリッドバー(ISOメートルねじ)
並目ねじ用、仕上刃(さらえ刃)付



本図は右勝手を示す

型番	寸法 TP (1)	DCONMS	WF	a	OAL	LH	WB	PDX	HC	CF	DMIN	PVDコーティング IC908 R	IC908 L
PICCO R/L 105.0510-15	1.00	5.00	1.9	4.40	30.00	15.0	3.30	0.6	0.54	0.12	4.80	●	◐
PICCO R/L 106.0612-15	1.25	6.00	2.3	5.30	30.00	15.0	3.40	0.7	0.67	0.15	6.00	●	◐
PICCO R/L 106.0815-15	1.50	6.00	2.3	5.30	30.00	15.0	3.40	0.8	0.81	0.18	6.00	◐	◐
PICCO R/L 107.0815-15	1.50	7.00	2.8	6.30	30.00	15.0	3.80	0.8	0.81	0.18	7.00	◐	◐

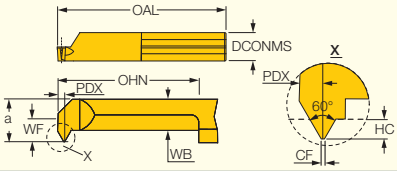
(1) ピッチ

適合ホルダー： PICCO/MG PCO (F59頁) • PICCO ACE (F58頁)

PICCOCUT

PICCO R/L 104-106

小径ソリッドバー(ISOメートルねじ)
細目ねじ用、仕上刃(さらえ刃)付



本図は右勝手を示す

型番	寸法 TP (1)	DCONMS	WF	a	OAL	LH	WB	PDX	HC	CF	DMIN	PVD コーティング IC908 R	L
PICCO R/L 104.0205-15	0.50	5.00	1.5	3.50	30.00	15.0	2.40	0.4	0.27	0.06	4.00	◐	◐
PICCO R/L 105.0205-15	0.50	5.00	1.9	4.40	30.00	15.0	3.30	0.4	0.27	0.06	5.00	●	◐
PICCO R/L 105.0407-15	0.75	5.00	1.9	4.40	30.00	15.0	3.30	0.5	0.40	0.09	5.00	●	◐
PICCO R/L 106.0510-15	1.00	6.00	2.3	5.30	30.00	15.0	3.40	0.6	0.54	0.12	6.00	◐	◐

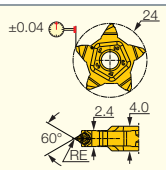
(1) ピッチ

適合ホルダー: PICCO/MG PCO (F59頁) • PICCO ACE (F58頁)

PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-ISO

5コーナー使いISOメートル
ねじ切りチップ(外径)、
仕上刃(さらえ刃)付
高精度研削タイプ、チップブレーカー付



販売単位:5個

型番	寸法 TP (1)	RE	PVD コーティング IC908
PENTA 24-0.5-ISO	0.50	0.08	●
PENTA 24-0.75-ISO	0.75	0.11	●
PENTA 24-0.8-ISO	0.80	0.12	●
PENTA 24-1.0-ISO	1.00	0.14	●
PENTA 24-1.25-ISO	1.25	0.18	●
PENTA 24-1.5-ISO	1.50	0.22	●
PENTA 24-1.75-ISO	1.75	0.25	●
PENTA 24-2.0-ISO	2.00	0.28	●

(1) ピッチ

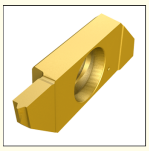
• DMIN(mm)=5.435xTP

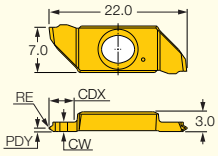
適合ホルダー: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)
• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR-22-MTR-ISO

ISOメートルねじ切りチップ
仕上刃(さらえ刃)付、高精度研削タイプ
(自動盤用工具)





販売単位:5個

型番	寸法 TP (1)	CW	CDX	RE	RE±公差	PDY	PVD コーティング IC1008
SCIR 22-MTR-0.3ISO	0.30	1.00	3.00	0.03	0.01	0.2	◐
SCIR 22-MTR-0.4ISO	0.40	1.00	3.00	0.04	0.01	0.2	●
SCIR 22-MTR-0.5ISO	0.50	1.00	3.00	0.06	0.015	0.3	●
SCIR 22-MTR-0.75ISO	0.75	1.00	3.00	0.10	0.015	0.4	●
SCIR 22-MTR-1.0ISO	1.00	1.50	4.00	0.14	0.02	0.6	●
SCIR 22-MTR-1.5ISO	1.50	2.00	4.00	0.20	0.02	0.8	●

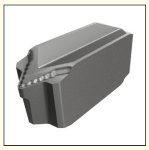
(1) ピッチ

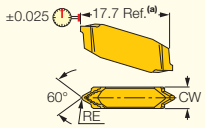
適合ホルダー: SCHR/L-22BF (B115頁) • SCHR/L-22BF-JHP (B115頁)

CUTGRIP

TIP-P-ISO

2コーナー使いISOメートルねじ切り
チップ(外径)、仕上刃(さらえ刃)付、
高精度研削タイプ、
チップブレーカー付





販売単位:10個

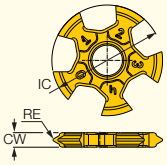
型番	寸法 TP [1]	CW	RE	RE±公差	PVD コーティング IC908	超微粒子超硬 IC08
TIP 2P0.5-ISO	0.50	2.40	0.08	0.03	●	●
TIP 2P0.75-ISO	0.75	2.40	0.11	0.03	●	●
TIP 2P0.8-ISO	0.80	2.40	0.12	0.03	●	●
TIP 2P1.0-ISO	1.00	2.40	0.14	0.03	●	●
TIP 2P1.25-ISO	1.25	2.40	0.18	0.03	●	●
TIP 2P1.5-ISO	1.50	2.40	0.22	0.03	●	●
TIP 2P1.75-ISO	1.75	2.40	0.25	0.03	●	●
TIP 4P2.0-ISO	2.00	4.00	0.28	0.03	●	●
TIP 4P2.5-ISO	2.50	4.00	0.35	0.05	●	●
TIP 4P3.0-ISO	3.00	4.00	0.42	0.05	●	
TIP 4P3.5-ISO	3.50	4.00	0.48	0.05	●	
TIP 5P4.0-ISO	4.00	5.50	0.55	0.05	◐	
TIP 5P5.0-ISO	5.00	5.50	0.68	0.05	◐	

[a] TIPチップは同ポケット装着時、GIPチップより1.6mm長くなります。
[1] ピッチ
• アゴ付きホルダーご使用の場合は、加工するピッチにより、ホルダーに追加工が必要となります。
適合ホルダー: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁)
• GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁)
• GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

DECAIQTHREAD

TTG-16E-UN

10コーナー使いユニファイねじ切り
チップUN<UNC,UNF,UNEF> (外径)、
仕上刃(さらえ刃)付、
一般産業用



販売単位:4個

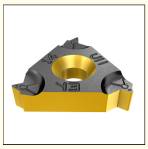
型番	寸法 TPI [1]	RE	CW	IC	PVD コーティング IC908
TTG-16E-32-UN	32.0	0.08	2.10	16.00	●
TTG-16E-28-UN	28.0	0.10	2.10	16.00	●
TTG-16E-24-UN	24.0	0.11	2.10	16.00	●
TTG-16E-20-UN	20.0	0.14	2.10	16.00	●
TTG-16E-18-UN	18.0	0.15	2.10	16.00	◐
TTG-16E-16-UN	16.0	0.19	2.10	16.00	◐

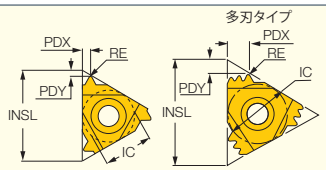
[1] 1インチあたりの山数
• ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
適合ホルダー: SER/L-TT-JHP (F50頁) • SER/L-TT-JHP-MC (F50頁) • TTADR/L-JHP (F50頁)

ISCARTHREAD

ER/L-UN

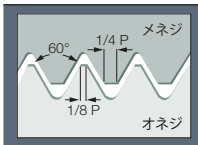
ユニファイねじ切りチップ
UN<UNC, UNF, UNEF> (外径)、
仕上刃(さらえ刃)付
一般産業用





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPI (1)	INSL	RE	PDY	PDX	CICT (2)	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC808 R	IC808 L	IC908 R	IC908 L	IC1007 R	IC1007 L	超微粒子超硬 IC08 R	IC08 L
11ER 44 UN	6.35	44.0	11.00	0.05	0.6	0.6	1					◉					
11ER 32 UN	6.35	32.0	11.00	0.10	0.6	0.6	1					◉					
11ER 28 UN	6.35	28.0	11.00	0.10	0.6	0.7	1					◉					
11ER 24 UN	6.35	24.0	11.00	0.12	0.7	0.8	1					◉					
11ER/L 20 UN	6.35	20.0	11.00	0.15	0.8	0.9	1					◉	◉				
11ER 18 UN	6.35	18.0	11.00	0.17	0.8	1.0	1					◉					
11ER 16 UN	6.35	16.0	11.00	0.18	0.9	1.1	1					◉					
16ER 72 UN	9.525	72.0	16.49	0.04	0.8	0.4	1					◉					
16ER 56 UN	9.525	56.0	16.49	0.06	0.7	0.4	1					◉					
16ER 48 UN	9.525	48.0	16.49	0.05	0.6	0.6	1					◉					
16ER 40 UN	9.525	40.0	16.49	0.06	0.6	0.6	1	◉				●					
16ER/L 36 UN	9.525	36.0	16.49	0.07	0.6	0.6	1					●	◉				
16ER/L 32 UN	9.525	32.0	16.49	0.10	0.6	0.6	1					●	●	◉			
16ER/L 28 UN	9.525	28.0	16.49	0.11	0.6	0.7	1					●	●	●			
16ER 27 UN	9.525	27.0	16.49	0.10	0.7	0.8	1										
16ER/L 24 UN	9.525	24.0	16.49	0.13	0.7	0.8	1					●	●	◉			
16ER/L 20 UN	9.525	20.0	16.49	0.16	0.9	0.8	1					●	●	◉			◉
16ER/L 18 UN	9.525	18.0	16.49	0.17	0.7	0.8	1					●	●	●			
16ER/L 16 UN	9.525	16.0	16.49	0.20	1.0	1.2	1	◉				●	●	◉			
16ER/L 14 UN	9.525	14.0	16.49	0.22	1.0	1.2	1					●		◉		◉	
16ER/L 13 UN	9.525	13.0	16.49	0.24	1.0	1.2	1					●	◉				
16ER/L 12 UN	9.525	12.0	16.49	0.27	1.1	1.2	1					●	●	◉		◉	
16ER 11.5 UN	9.525	11.5	16.49	0.27	1.2	1.5	1					●					
16ER/L 11 UN	9.525	11.0	16.49	0.28	1.1	1.5	1					●	◉				
16ER/L 10 UN	9.525	10.0	16.49	0.32	1.1	1.5	1					●	●	◉			
16ER/L 9 UN	9.525	9.0	16.49	0.35	1.3	1.6	1					●					
16ER/L 8 UN	9.525	8.0	16.49	0.40	1.2	1.6	1					●	●	◉			
22ER 7 UN	12.70	7.0	22.00	0.47	1.6	2.3	1					●					
22ER/L 6 UN	12.70	6.0	22.00	0.56	1.6	2.3	1					●					
22ER 5 UN	12.70	5.0	22.00	0.67	1.7	2.5	1					●					
27ER 4.5 UN	15.88	4.5	27.50	0.75	1.9	2.7	1					●					
27ER 4 UN	15.88	4.0	27.50	0.85	2.1	3.0	1					●					
16ERM 24 UN (3)	9.525	24.0	16.49	0.11	0.7	0.8	1					●		◉			
16ERM 20 UN (3)	9.525	20.0	16.49	0.14	0.8	0.9	1			◉		●		◉		◉	
16ERM 18 UN (3)	9.525	18.0	16.49	0.15	0.8	1.0	1			●		●		●			
16ERM 16 UN (3)	9.525	16.0	16.49	0.19	0.9	1.1	1			●		●		◉			
16ERM 14 UN (3)	9.525	14.0	16.49	0.22	1.0	1.2	1			●		●		◉			
16ERM 13 UN (3)	9.525	13.0	16.49	0.24	1.0	1.3	1					●					
16ERM 12 UN (3)	9.525	12.0	16.49	0.25	1.1	1.4	1			●		●		◉			
16ERM 10 UN (3)	9.525	10.0	16.49	0.32	1.1	1.5	1					●					
16ERM 8 UN (3)	9.525	8.0	16.49	0.41	1.2	1.6	1			◉		●					
16ERB 24 UN (3)	9.525	24.0	16.49	0.13	0.7	0.8	1					●					
16ERB 20 UN (3)	9.525	20.0	16.49	0.16	0.8	0.9	1					◉					
16ERB 18 UN (3)	9.525	18.0	16.49	0.18	0.7	0.8	1					●					
16ERB 16 UN (3)	9.525	16.0	16.49	0.20	1.0	1.2	1					●					
16ERB 14 UN (3)	9.525	14.0	16.49	0.23	1.0	1.2	1					●					
16ERB 13 UN (3)	9.525	13.0	16.49	0.25	0.9	1.2	1					●					
16ERB 12 UN (3)	9.525	12.0	16.49	0.27	0.9	1.2	1					●					
16ERB 11 UN (3)	9.525	11.0	16.49	0.29	1.1	1.5	1					●					
16ERB 10 UN (3)	9.525	10.0	16.49	0.32	1.1	1.5	1					●					
16ERB 9 UN (3)	9.525	9.0	16.49	0.35	1.3	1.6	1					◉					
16ERB 8 UN (3)	9.525	8.0	16.49	0.40	1.2	1.6	1					●					
16ER 16 UN 2M (4)	9.525	16.0	16.49	0.09	1.5	2.3	2					●					
16ER 14 UN 2M (4)	9.525	14.0	16.49	0.09	1.6	2.6	2					●					
16ER 12 UN 2M (4)	9.525	12.0	16.49	0.27	2.2	3.4	2					◉					
22ER 12 UN 2M (4)	12.70	12.0	22.00	0.27	2.2	3.4	2					◉					
22ER 12 UN 3M (4)	12.70	12.0	22.00	0.27	3.2	5.2	3					◉					
27ER 8 UN 2M (4)	15.88	8.0	27.50	0.41	3.1	4.9	2					◉					

(1) 1インチあたりの山数
(2) 1コーナーの当たりの刃数
(3) 金型成形チップ
(4) 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用下さい。
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。

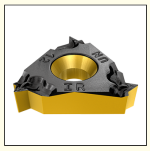
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- 公差:等級 2A
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
- 多刃タイプ/マルチ刃チップの推奨パス数は、F66頁をご参照下さい。
- 壁間の加工にはTIP-UNチップをご使用下さい。

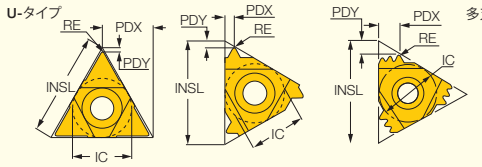
適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

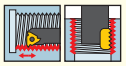
ISCARTHREAD

IR/L-UN

ユニファイねじ切りチップ
UN<UNC, UNF, UNEF> (内径)、
仕上刃(さらえ刃)付
一般産業用







外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個

型番	寸法 IC	TPI (1)	INSL	RE	PDY	PDX	CICT (2)	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC808 R	IC808 L	IC908 R	IC908 L	IC1007 R	IC1007 L	超微粒子超硬 IC08 R	IC08 L
06IR 32 UN	3.969	32.0	6.88	0.04	0.8	0.5	1	◐									
06IR/L 24 UN	3.969	24.0	6.88	0.05	0.7	0.6	1	●	◐								
06IR/L 20 UN	3.969	20.0	6.88	0.09	0.6	0.6	1	●	◐								
06IR/L 18 UN	3.969	18.0	6.88	0.07	0.6	0.7	1	●	◐								
08IR 32 UN	4.763	32.0	8.24	0.04	0.6	0.5	1	◐									
08IR/L 28 UN	4.763	28.0	8.24	0.04	0.6	0.6	1	●	◐								
08IR/L 24 UN	4.763	24.0	8.24	0.05	0.6	0.6	1	●	◐								
08IR/L 20 UN	4.763	20.0	8.24	0.08	0.7	0.7	1	●	◐								
08IR 18 UN	4.763	18.0	8.24	0.08	0.8	0.7	1	●									
08IR 16 UN	4.763	16.0	8.24	0.09	0.6	0.7	1	●									
08IR 14 UN	4.763	14.0	8.24	0.10	0.6	0.8	1	◐				◐					
11IR/L 32 UN	6.35	32.0	11.00	0.04	0.6	0.6	1					●	◐				
11IR/L 28 UN	6.35	28.0	11.00	0.04	0.6	0.7	1					●	◐				
11IR/L 24 UN	6.35	24.0	11.00	0.07	0.8	0.8	1					●	◐			◐	
11IR/L 20 UN	6.35	20.0	11.00	0.09	0.8	0.9	1					●	◐			◐	
11IR/L 18 UN	6.35	18.0	11.00	0.10	0.9	1.0	1					●	◐				
11IR/L 16 UN	6.35	16.0	11.00	0.11	0.9	1.0	1	◐				●	●	◐			
11IR/L 14 UN	6.35	14.0	11.00	0.10	0.9	1.0	1					●	◐				
11IR 12 UN	6.35	12.0	11.00	0.12	0.9	1.1	1					●					
11IR 11 UN	6.35	11.0	11.00	0.14	0.8	0.9	1					●					
16IR 32 UN	9.525	32.0	16.49	0.04	0.6	0.6	1					●					
16IR/L 28 UN	9.525	28.0	16.49	0.04	0.7	0.7	1					●	◐				
16IR 24 UN	9.525	24.0	16.49	0.07	0.7	0.8	1					●					
16IR/L 20 UN	9.525	20.0	16.49	0.06	0.8	0.9	1					●	●	◐		◐	
16IR/L 18 UN	9.525	18.0	16.49	0.08	0.7	0.8	1					●	◐				
16IR/L 16 UN	9.525	16.0	16.49	0.11	1.0	1.1	1					●	●			◐	
16IR/L 14 UN	9.525	14.0	16.49	0.13	0.9	1.1	1					●	●			◐	
16IR/L 12 UN	9.525	12.0	16.49	0.13	1.0	1.1	1	◐				●	●	◐		◐	
16IR 11.5 UN	9.525	11.5	16.49	0.14	1.0	1.1	1					●					
16IR 11 UN	9.525	11.0	16.49	0.14	1.0	1.1	1					●					
16IR/L 10 UN	9.525	10.0	16.49	0.15	1.1	1.5	1					●	◐				
16IR 9 UN	9.525	9.0	16.49	0.17	1.2	1.7	1					●					
16IR/L 8 UN	9.525	8.0	16.49	0.23	1.1	1.5	1					●	◐	◐			
22IR/L 7 UN	12.70	7.0	22.00	0.22	1.6	2.3	1	◐				●	◐				
22IR 6 UN	12.70	6.0	22.00	0.26	1.6	2.3	1					●					
22IR 5 UN	12.70	5.0	22.00	0.32	1.6	2.3	1					◐					
27IR 4.5 UN	15.88	4.5	27.50	0.36	1.7	2.4	1										
27IR 4 UN	15.88	4.0	27.50	0.43	1.9	2.5	1					●					
16IRM 20 UN (3)	9.525	20.0	16.49	0.06	0.8	0.9	1					●		◐			
16IRM 18 UN (3)	9.525	18.0	16.49	0.08	0.8	1.0	1			◐		●					
16IRM 16 UN (3)	9.525	16.0	16.49	0.09	0.9	1.1	1					●		◐			
16IRM 14 UN (3)	9.525	14.0	16.49	0.11	0.9	1.2	1			●		●		◐			
16IRM 12 UN (3)	9.525	12.0	16.49	0.12	1.1	1.4	1			●		●		●			
16IRM 8 UN (3)	9.525	8.0	16.49	0.20	1.1	1.5	1			◐		●		◐			

(1) 1インチあたりの山数
(2) 1コーナーあたりの刃数
(3) 金型成形チップ

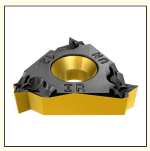
- 壁間の加工にはTIP-UNチップをご使用下さい
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- 公差:等級 2B、ANSI B1、3M-1986
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
- 多刃タイプ/マルチ刃チップの推奨パス数は、F66頁をご参照下さい。

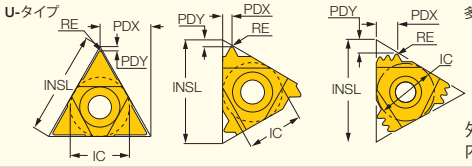
適合ホルダー: MGSIR/L (F57頁) • SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

ISCARTHREAD

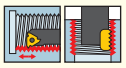
IR/L-UN (前頁続き)

ユニファイねじ切りチップ
UN<UNC, UNF, UNEF> (内径)、
仕上刃(さらえ刃)付
一般産業用





外径用右勝手
内径用左勝手



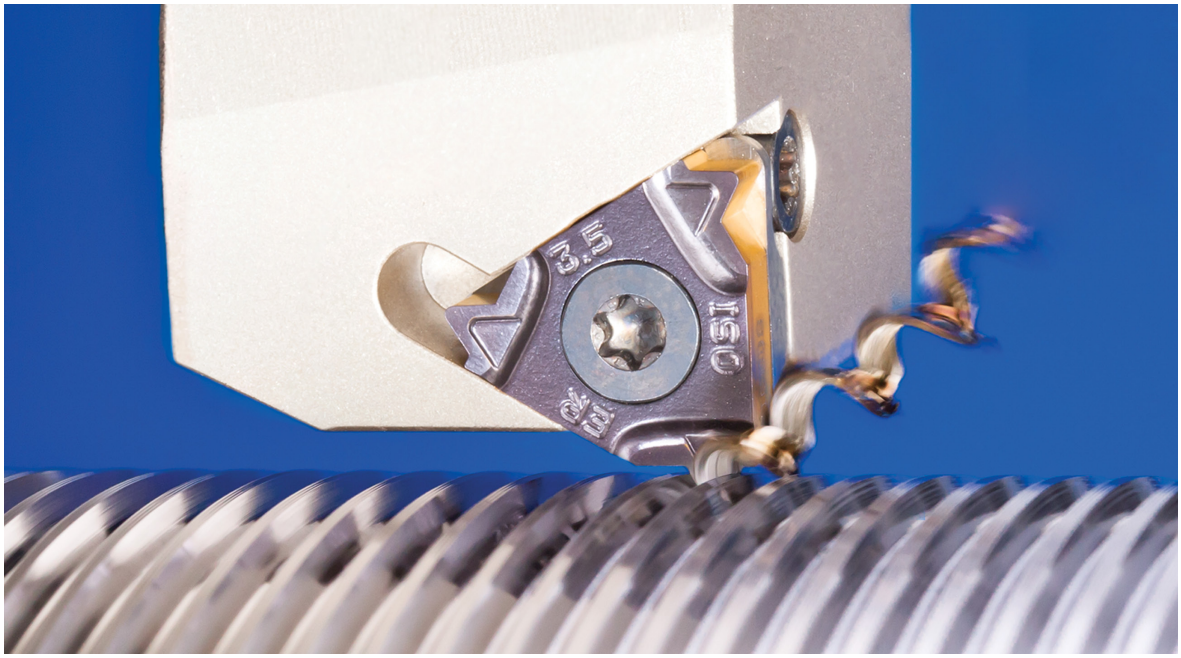
販売単位:5個

型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	CICT [2]	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC808 R	IC808 L	IC908 R	IC908 L	IC1007 R	IC1007 L	超微粒子超硬 IC08 R	IC08 L
11IRB 32 UN	6.35	32.0	11.00	0.04	0.6	0.6	1					●					
11IRB 28 UN	6.35	28.0	11.00	0.05	0.6	0.6	1					●					
11IRB 24 UN	6.35	24.0	11.00	0.07	0.6	0.6	1					●					
11IRB 20 UN	6.35	20.0	11.00	0.09	0.8	0.9	1					●					
11IRB 18 UN	6.35	18.0	11.00	0.10	0.9	0.9	1					●					
11IRB 16 UN	6.35	16.0	11.00	0.11	0.9	0.9	1					●					
11IRB 14 UN	6.35	14.0	11.00	0.13	0.9	0.9	1					●					
11IRB 12 UN	6.35	12.0	11.00	0.13	0.9	0.9	1					●					
16IRB 24 UN [3]	9.525	24.0	16.49	0.07	0.7	0.8	1					●					
16IRB 20 UN [3]	9.525	20.0	16.49	0.09	0.8	0.8	1					●					
16IRB 18 UN [3]	9.525	18.0	16.49	0.08	0.7	0.8	1					●					
16IRB 16 UN [3]	9.525	16.0	16.49	0.11	0.9	1.1	1					●					
16IRB 14 UN [3]	9.525	14.0	16.49	0.13	0.9	1.1	1					●					
16IRB 12 UN [3]	9.525	12.0	16.49	0.13	1.0	1.1	1					●					
16IRB 10 UN [3]	9.525	10.0	16.49	0.15	1.1	1.5	1					●					
16IRB 8 UN [3]	9.525	8.0	16.49	0.23	1.1	1.5	1					●					
16IR 16 UN 2M [4]	9.525	16.0	16.49	0.09	1.5	2.3	2					●					
22IR 16 UN 3M [4]	12.70	16.0	22.00	0.07	2.5	4.0	3					●					
22IR 12 UN 2M [4]	12.70	12.0	22.00	0.09	2.3	3.4	2					●					
22IR 12 UN 3M [4]	12.70	12.0	22.00	0.07	3.2	5.2	3					●					
27IR 8 UN 2M [4]	15.88	8.0	27.50	0.19	3.1	4.9	2					●					
08UIRL 13 UN	4.763	13.0	8.24	0.10	1.0	4.0	1					●					
08UIRL 11 UN	4.763	11.0	8.24	0.10	0.9	4.0	1	●									

[1] 1インチあたりの山数
[2] 1コーナー当たりの刃数
[3] 金型成形チップ
[4] 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用下さい。
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。

- 壁間の加工にはTIP-UNチップをご使用下さい
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- 公差:等級 2B、ANSI B1、3M-1986
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
- 多刃タイプ/マルチ刃チップの推奨パス数は、F66頁をご参照下さい。

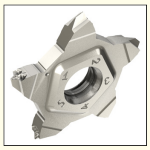
適合ホルダー: MGSIR/L (F57頁) • SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

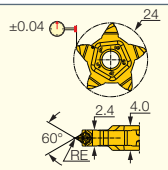


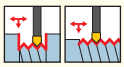
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-UN

5コーナー使いユニファイねじ切りチップ
UN＜UNC, UNF, UNEF＞ (外径)、
仕上刃(さらえ刃)付
高精度研削タイプ、チップブレーカー付







販売単位：5個

型番	寸法 TPI (1)	寸法 RE	PVD コーティング IC908
PENTA 24-24-UN	24.0	0.13	●
PENTA 24-20-UN	20.0	0.16	●
PENTA 24-18-UN	18.0	0.18	●
PENTA 24-16-UN	16.0	0.21	●
PENTA 24-14-UN	14.0	0.23	●

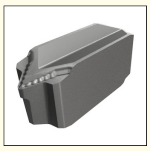
(1) 1インチあたりの山数
• DMIN(インチ)=5.435/TPI
• 公差：等級 2A

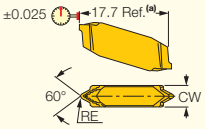
適合ホルダー： PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)
• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

ISCARTHREAD

TIP-P-UN

2コーナー使いユニファイねじ切りチップ
UN＜UNC, UNF, UNEF＞ (外径)、
仕上刃(さらえ刃)付
高精度研削タイプ





販売単位：10個

型番	寸法 CW	寸法 RE	寸法 RE±公差	寸法 TPI (1)	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC808	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC908	靭性 ↔ 耐摩耗性 超微粒子超硬 IC08
TIP 2P32-UN	2.40	0.10	0.03	32.0		●	●
TIP 2P28-UN	2.40	0.11	0.03	28.0		●	●
TIP 2P24-UN	2.40	0.13	0.03	24.0		●	◐
TIP 2P20-UN	2.40	0.16	0.03	20.0		●	●
TIP 2P18-UN	2.40	0.18	0.03	18.0		●	◐
TIP 2P16-UN	2.40	0.20	0.03	16.0		●	◐
TIP 2P14-UN	2.40	0.23	0.03	14.0		●	●
TIP 2P13-UN	2.40	0.25	0.03	13.0		◐	●
TIP 2P12-UN	2.40	0.27	0.03	12.0		●	◐
TIP 4P11-UN	4.00	0.30	0.03	11.0		◐	
TIP 4P10-UN	4.00	0.33	0.05	10.0	◐	◐	
TIP 4P08-UN	4.00	0.41	0.05	8.0		◐	

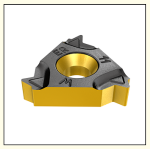
(a) TIPチップは同ポケット装着時、GIPチップより1.6mm長くなります。
(1) 1インチあたりの山数
• アゴ付きホルダーご使用の場合、加工するピッチにより、ホルダーに追加工が必要となります。
• ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

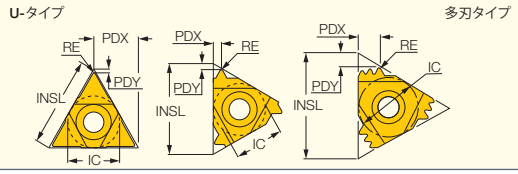
適合ホルダー： C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁)
• GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁)
• GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

ISCARTHREAD

ER/L-W

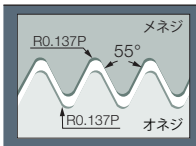
ウィットワースねじ切りチップ
<BSW, BSF, BSP>、
B.S.84-1956 DIN 259 (外径)
仕上刃(さらえ刃)付





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	CICT [2]	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC808 R	IC808 L	IC908 R	IC908 L	IC1007 R	IC1007 L
11ER/L 19 W	6.35	19.0	11.00	0.15	0.8	1.0	1					◐	◐		
11ER 14 W	6.35	14.0	11.00	0.21	0.9	1.1	1					◐			
16ER 32 W	9.525	32.0	16.49	0.09	0.6	0.6	1								
16ER 28 W	9.525	28.0	16.49	0.11	0.6	0.7	1					●		◐	
16ER 26 W	9.525	26.0	16.49	0.12	0.7	0.7	1					●			
16ER 24 W	9.525	24.0	16.49	0.14	0.7	0.8	1					●			
16ER/L 22 W	9.525	22.0	16.49	0.13	0.8	0.9	1					●			
16ER 20 W	9.525	20.0	16.49	0.16	0.7	0.8	1					●			
16ER/L 19 W	9.525	19.0	16.49	0.17	0.7	0.8	1	◐				●	●	◐	
16ER/L 18 W	9.525	18.0	16.49	0.17	0.9	1.2	1					●	◐		
16ER 16 W	9.525	16.0	16.49	0.20	0.9	1.2	1					●			
16ER/L 14 W	9.525	14.0	16.49	0.23	1.0	1.2	1	◐				●	●		
16ER/L 12 W	9.525	12.0	16.49	0.27	1.2	1.4	1					●	◐		
16ER/L 11 W	9.525	11.0	16.49	0.29	1.1	1.5	1	◐				●	●	●	
16ER/L 10 W	9.525	10.0	16.49	0.32	1.1	1.5	1					●			
16ER 9 W	9.525	9.0	16.49	0.34	1.2	1.7	1								
16ER/L 8 W	9.525	8.0	16.49	0.39	1.2	1.5	1					●	◐		
22ER 7 W	12.70	7.0	22.00	0.45	1.6	2.3	1					●			
22ER 6 W	12.70	6.0	22.00	0.52	1.6	2.3	1					●			
22ER 5 W	12.70	5.0	22.00	0.65	1.7	2.4	1								
27ER 4 W	15.88	4.0	27.50	0.87	2.0	2.9	1					◐			
16ERM 19 W [3]	9.525	19.0	16.49	0.16	0.8	1.0	1			●		●		◐	
16ERM 16 W [3]	9.525	16.0	16.49	0.20	0.9	1.1	1			◐		●		●	
16ERM 14 W [3]	9.525	14.0	16.49	0.24	1.0	1.2	1			●		●		●	
16ERM 11 W [3]	9.525	11.0	16.49	0.27	1.1	1.5	1			●		●		●	
16ERB 19 W [3]	9.525	19.0	16.49	0.17	0.7	0.8	1					●			
16ERB 16 W [3]	9.525	16.0	16.49	0.20	0.9	1.2	1					◐			
16ERB 14 W [3]	9.525	14.0	16.49	0.23	1.0	1.2	1					●			
16ERB 11 W [3]	9.525	11.0	16.49	0.29	1.1	1.5	1					●			
16ERB 10 W [3]	9.525	10.0	16.49	0.32	1.1	1.5	1					◐			
16ER 14 W 2M [4]	9.525	14.0	16.49	0.21	1.7	2.7	2					◐			
22ER 14 W 3M [4]	12.70	14.0	22.00	0.21	2.8	4.5	3					◐			
22ER 11 W 2M [4]	12.70	11.0	22.00	0.09	2.2	3.4	2					●			
27UEIRL 3.5 W	15.88	3.5	27.50	0.95	2.1	13.7	1					◐			

[1] 1インチあたりの山数
[2] 1コーナー当たりの刃数
[3] 金型成形チップ
[4] 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用下さい。
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。

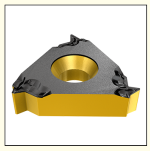
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- 壁間の加工にはTIP-BSWチップをご使用下さい。
- 公差:中級
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
- 多刃タイプ/マルチ刃チップの推奨パス数は、F66頁をご参照下さい。

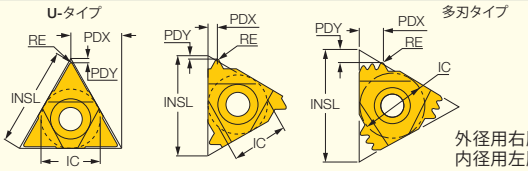
適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

ISCARTHREAD

IR/L-W

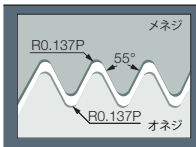
ウィットワースねじ切りチップ
<BSW, BSF, BSP>、
B.S.84-1956 DIN 259 (内径)
仕上刃(さらえ刃)付





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	CICT [2]	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC808 R	IC808 L	IC908 R	IC908 L	IC1007 R	IC1007 L	超微粒子超硬 IC08 R	IC08 L
06IR 26 W	3.969	26.0	6.88	0.10	0.7	0.6	1	◐									
08IR 28 W	4.763	28.0	8.24	0.11	0.5	0.6	1	●									
08IR 19 W	4.763	19.0	8.24	0.15	0.6	0.6	1	●				●					
08IR 18 W	4.763	18.0	8.24	0.16	0.6	0.7	1	◐									
08IR 16 W	4.763	16.0	8.24	0.18	0.6	0.7	1	◐									
11IR 36 W	6.35	36.0	11.00	0.07	0.6	0.6	1									◐	
11IR 28 W	6.35	28.0	11.00	0.10	0.6	0.7	1										
11IR 26 W	6.35	26.0	11.00	0.10	0.7	0.7	1	◐									
11IR/L 24 W	6.35	24.0	11.00	0.11	0.7	0.8	1					◐	◐				
11IR 20 W	6.35	20.0	11.00	0.14	0.8	0.9	1					●					
11IR 19 W	6.35	19.0	11.00	0.15	0.8	1.0	1					●					
11IR/L 18 W	6.35	18.0	11.00	0.16	0.8	1.0	1					●	◐				
11IR 16 W	6.35	16.0	11.00	0.18	0.9	1.1	1					●					
11IR/L 14 W	6.35	14.0	11.00	0.23	0.9	1.1	1	◐				●	●	◐		◐	
16IR/L 32 W	9.525	32.0	16.49	0.09	0.6	0.6	1										
16IR 28 W	9.525	28.0	16.49	0.09	0.6	0.7	1										
16IR 26 W	9.525	26.0	16.49	0.12	0.8	0.8	1					◐					
16IR 24 W	9.525	24.0	16.49	0.11	0.7	0.8	1					◐					
16IR 22 W	9.525	22.0	16.49	0.13	0.8	0.9	1					◐					
16IR/L 20 W	9.525	20.0	16.49	0.14	0.8	0.9	1					●	◐				
16IR/L 19 W	9.525	19.0	16.49	0.17	0.8	1.0	1					●	◐				
16IR/L 18 W	9.525	18.0	16.49	0.18	0.8	0.8	1					●	◐				
16IR 16 W	9.525	16.0	16.49	0.20	1.0	1.0	1					●					
16IR/L 14 W	9.525	14.0	16.49	0.23	1.0	1.2	1	◐				●	●	●		◐	
16IR 12 W	9.525	12.0	16.49	0.27	1.2	1.5	1					●					
16IR/L 11 W	9.525	11.0	16.49	0.29	1.1	1.5	1	◐				●	●	●		◐	
16IR 10 W	9.525	10.0	16.49	0.32	1.1	1.1	1					●					
16IR 9 W	9.525	9.0	16.49	0.34	1.2	1.7	1										
16IR/L 8 W	9.525	8.0	16.49	0.41	1.1	1.1	1					●	◐				
22IR 7 W	12.70	7.0	22.00	0.45	1.6	2.3	1					●					
22IR 6 W	12.70	6.0	22.00	0.52	1.6	2.3	1										
22IR 5 W	12.70	5.0	22.00	0.65	1.7	2.4	1										
27IR 4.5 W	15.88	4.5	27.50	0.73	1.8	2.6	1										
27IR 4 W	15.88	4.0	27.50	0.82	2.0	2.9	1					◐					
16IRM 20 W [3]	9.525	20.0	16.49	0.14	0.8	0.9	1					◐					
16IRM 19 W [3]	9.525	19.0	16.49	0.15	0.8	1.0	1										
16IRM 16 W [3]	9.525	16.0	16.49	0.18	0.9	1.1	1					●					
16IRM 14 W [3]	9.525	14.0	16.49	0.21	1.0	1.2	1			●		●		◐			
16IRM 11 W [3]	9.525	11.0	16.49	0.27	1.1	1.5	1			●		●		●			
11IRB 28 W	6.35	28.0	11.00	0.11	0.6	0.6	1					◐					
11IRB 24 W	6.35	24.0	11.00	0.11	0.6	0.6	1					◐					
11IRB 20 W	6.35	20.0	11.00	0.14	0.8	0.9	1					◐					
11IRB 19 W	6.35	19.0	11.00	0.17	0.7	0.8	1					●					
11IRB 18 W	6.35	18.0	11.00	0.18	0.9	0.9	1					◐					
11IRB 16 W	6.35	16.0	11.00	0.18	0.8	0.9	1					◐					
11IRB 14 W	6.35	14.0	11.00	0.23	0.9	1.0	1					●					
16IRB 19 W [3]	9.525	19.0	16.49	0.17	0.7	0.8	1					◐					
16IRB 16 W [3]	9.525	16.0	16.49	0.20	1.0	1.2	1					◐					
16IRB 14 W [3]	9.525	14.0	16.49	0.23	1.0	1.2	1					●					
16IRB 11 W [3]	9.525	11.0	16.49	0.28	1.1	1.5	1					●					
16IRB 10 W [3]	9.525	10.0	16.49	0.31	1.1	1.5	1					◐					
16IR 14 W 2M [4]	9.525	14.0	16.49	0.19	1.7	2.6	2					●		◐			
22IR 14 W 3M [4]	12.70	14.0	22.00	0.21	2.8	4.5	3					◐					
22IR 11 W 2M [4]	12.70	11.0	22.00	0.09	2.3	3.4	2					●					

[1] 1インチあたりの山数
[2] 1コーナー当たりの刃数
[3] 金型成形チップ
[4] 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用下さい。
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。

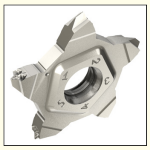
- 壁間の加工にはTIP-BSWチップをご使用下さい。
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- 公差:中級
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
- 多刃タイプ/マルチ刃チップの推奨パス数は、F66頁をご参照下さい。

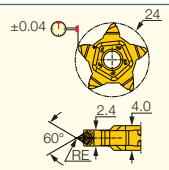
適合ホルダー: MGSIR/L (F57頁) • SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-W

5コーナー使いウィットワース
ねじ切りチップ<BSW, BSF, BSP>
B.S.84-1956 DIN 259 (外径)
仕上刃(さらえ刃)付、
高精度研削タイプ、チップブレーカー付





販売単位:5個

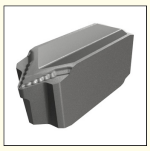
型番	寸法 TPI [1]	寸法 RE	PVD コーティング IC908
PENTA 24-28-W	28.0	0.09	●
PENTA 24-19-W	19.0	0.15	●
PENTA 24-14-W	14.0	0.21	●

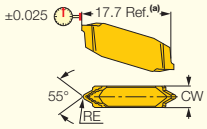
[1] 1インチあたりの山数
• DMIN(インチ)=5.435/TPI
適合ホルダー: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)
• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

CUTGRIP

TIP-P-BSW

2コーナー使い BSW, BSF, BSP
ねじ切りチップ (外径)
仕上刃(さらえ刃)付、
高精度研削タイプ、チップブレーカー付





販売単位:10個

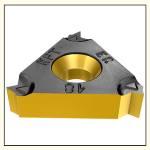
型番	寸法 CW	寸法 RE	寸法 TPI [1]	PVD コーティング IC908	超微粒子超硬 IC08
TIP 2P28-BSW	2.40	0.11	28.0	●	●
TIP 2P26-BSW	2.40	0.12	26.0	◐	◐
TIP 2P24-BSW	2.40	0.12	24.0	◐	◐
TIP 2P20-BSW	2.40	0.16	20.0	◐	◐
TIP 2P19-BSW	2.40	0.16	19.0	●	●
TIP 2P18-BSW	2.40	0.17	18.0	●	◐
TIP 2P16-BSW	2.40	0.19	16.0	◐	◐
TIP 2P14-BSW	2.40	0.22	14.0	●	●
TIP 4P12-BSW	4.00	0.25	12.0	◐	
TIP 4P11-BSW	4.00	0.28	11.0	●	●
TIP 4P10-BSW	4.00	0.31	10.0	◐	

[a] TIPチップは同ポケット装着時、GIPチップより1.6mm長くなります。
[1] 1インチあたりの山数
• アゴ付きホルダーご使用の場合、加工するピッチにより、ホルダーに追加工が必要となります。
適合ホルダー: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁)
• GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁)
• GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

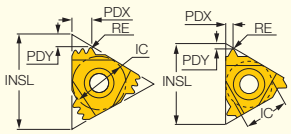
ISCARTHREAD

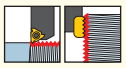
ER/L-NPT

NPTねじ切りチップ (外径)、
仕上刃(さらえ刃)付、
アメリカ管用テーパーねじ



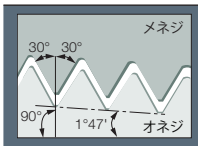
多刃タイプ





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個

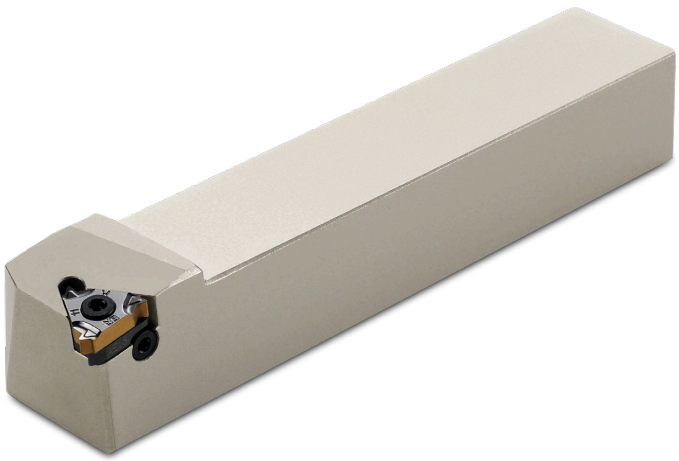


型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	CICT [2]	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC808 R	IC808 L	IC908 R	IC908 L	IC1007 R	IC1007 L
16ER 27 NPT	9.525	27.0	16.49	0.04	0.7	0.8	1					●			
16ER 18 NPT	9.525	18.0	16.49	0.06	0.9	1.1	1	❶				●		❶	
16ER/L 14 NPT	9.525	14.0	16.49	0.07	0.9	1.2	1	❶				●	❶	❶	
16ER/L 11.5 NPT	9.525	11.5	16.49	0.09	1.1	1.5	1					●	❶	❶	
16ER 8 NPT	9.525	8.0	16.49	0.11	1.4	1.6	1					○			
16ERM 18 NPT [3]	9.525	18.0	16.49	0.05	0.8	1.0	1			❶		○		❶	
16ERM 14 NPT [3]	9.525	14.0	16.49	0.05	0.9	1.2	1			○		●		○	
16ERM 11.5 NPT [3]	9.525	11.5	16.49	0.09	1.1	1.5	1			❶		○		○	
16ERM 8 NPT [3]	9.525	8.0	16.49	0.12	1.3	1.8	1			❶		○		❶	
16ERB 18 NPT [3]	9.525	18.0	16.49	0.06	0.9	1.1	1					●			
16ERB 14 NPT [3]	9.525	14.0	16.49	0.07	0.9	1.2	1					❶			
16ERB 11.5 NPT [3]	9.525	11.5	16.49	0.09	1.1	1.5	1					❶			
16ERB 8 NPT [3]	9.525	8.0	16.49	0.11	1.4	1.7	1					❶			
22ER 11.5 NPT 2M [4]	12.70	11.5	22.00	0.09	2.3	3.5	2					❶			
27ER 11.5 NPT 3M [4]	15.88	11.5	27.50	0.09	3.3	5.5	3					❶			
27ER 8 NPT 2M [4]	15.88	8.0	27.50	0.09	3.3	5.0	2					❶			

[1] 1インチあたりの山数
[2] 1コーナー当たりの刃数
[3] 金型成形チップ
[4] 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用下さい。
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。

- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- 壁間の加工にはTIP-NPTチップをご使用下さい。
- アメリカ管用テーパーねじ(ANSI/ASME B1.20.1-1983)
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
- 多刃タイプ/マルチ刃チップの推奨パス数は、F66頁をご参照下さい。

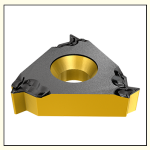
適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

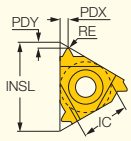


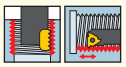
ISCARTHREAD

IR/L-NPT

NPTねじ切りチップ (内径)、
仕上刃(さらえ刃)付、
アメリカ管用テーパーねじ

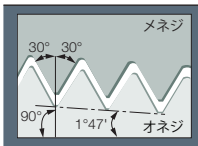






外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	CICT [2]	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC808 R	IC808 L	IC908 R	IC908 L	IC1007 R	IC1007 L
06IR 27 NPT	3.969	27.0	6.88	0.04	0.6	0.6	1	○							
08IR 18 NPT	4.763	18.0	8.24	0.06	0.6	0.8	1	○				○			
11IR/L 18 NPT	6.35	18.0	11.00	0.06	0.8	1.0	1		◉			●	◉		
11IR/L 14 NPT	6.35	14.0	11.00	0.07	0.8	1.0	1					●		◉	
16IR 27 NPT	9.525	27.0	16.49	0.04	0.7	0.8	1						◉		
16IR 18 NPT	9.525	18.0	16.49	0.06	0.8	1.0	1					○			
16IR/L 14 NPT	9.525	14.0	16.49	0.07	0.9	1.2	1	◉				●	◉	◉	
16IR/L 11.5 NPT	9.525	11.5	16.49	0.09	1.1	1.5	1					○	◉	◉	
16IR/L 8 NPT	9.525	8.0	16.49	0.11	1.3	1.8	1					○	◉		
16IRM 14 NPT [3]	9.525	14.0	16.49	0.05	0.9	1.2	1			○		●		◉	
16IRM 11.5 NPT [3]	9.525	11.5	16.49	0.09	1.1	1.5	1			◉		●		◉	
16IRM 8 NPT [3]	9.525	8.0	16.49	0.12	1.3	1.8	1			◉		○		◉	
11IRB 18 NPT	6.35	18.0	11.00	0.06	0.8	1.0	1					◉			
16IRB 14 NPT [3]	9.525	14.0	16.49	0.07	0.9	1.2	1					○			
16IRB 11.5 NPT [3]	9.525	11.5	16.49	0.09	1.1	1.5	1					○			
16IRB 8 NPT [3]	9.525	8.0	16.49	0.11	1.2	1.7	1					◉			
22IR 11.5 NPT 2M [4]	12.70	11.5	22.00	0.09	2.3	3.5	2					◉			
27IR 11.5 NPT 3M [4]	15.88	11.5	27.50	0.09	3.3	5.5	3					◉			
27IR 8 NPT 2M [4]	15.88	8.0	27.50	0.12	3.1	5.0	2					◉			

[1] 1インチあたりの山数
[2] 1コーナー当たりの刃数
[3] 金型成形チップ
[4] 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用下さい。
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。

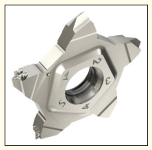
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- アメリカ管用テーパーねじ(ANSI/ASME B1.20.1-1983)
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
- 多刃タイプ/マルチ刃チップの推奨パス数は、F66頁をご参照下さい。

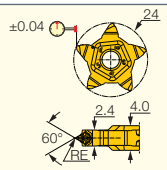
適合ホルダー: MGSIR/L (F57頁) • SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

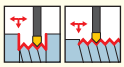
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-NPT

5コーナー使いNPTねじ切りチップ (外径)、
仕上刃(さらえ刃)付、
高精度研削タイプ、チップブレーカー付







販売単位:5個

型番	寸法 TPI (1)	寸法 RE	PVD コーティング IC908
PENTA 24-18-NPT	18.0	0.07	●
PENTA 24-14-NPT	14.0	0.09	●

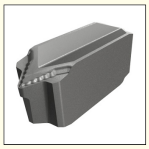
(1) 1インチあたりの山数

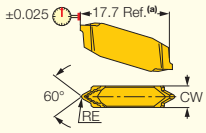
適合ホルダー: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁) • PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

CUTGRIP

TIP-P-NPT

2コーナー使いNPTねじ切りチップ (外径)、
仕上刃(さらえ刃)付、
高精度研削タイプ、チップブレーカー付





販売単位:10個

型番	寸法 CW	寸法 RE±0.03	寸法 TPI (1)	PVD コーティング IC908	超微粒子超硬 IC08
TIP 2P27-NPT	2.40	0.05	27.0	●	●
TIP 2P18-NPT	2.40	0.07	18.0	●	●
TIP 2P14-NPT	2.40	0.09	14.0	●	●
TIP 4P11.5-NPT	4.00	0.10	11.5	●	●
TIP 4P8-NPT	4.00	0.13	8.0	●	●

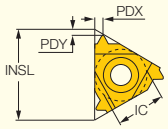
(a) TIPチップは同ポケット装着時、GIPチップより1.6mm長くなります。
(1) 1インチあたりの山数
• アゴ付きホルダーご使用の場合、加工するピッチにより、ホルダーに追加工が必要となります。

適合ホルダー: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁) • GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁) • GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

ISCARTHREAD

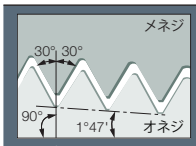
ER-NPTF

NPTFねじ切りチップ (外径)、
仕上刃(さらえ刃)付、
アメリカ管用テーパーねじ



外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	PVDコーティング IC908
11ER 14 NPTF	6.35	14.0	11.00		0.8	1.0	❶
16ER 27 NPTF	9.525	27.0	16.49	0.04	0.7	0.8	○
16ER 18 NPTF	9.525	18.0	16.49	0.04	0.8	0.9	○
16ER 14 NPTF	9.525	14.0	16.49	0.04	0.9	1.1	○
16ER 11.5 NPTF	9.525	11.5	16.49	0.04	1.1	1.5	❶

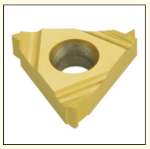
[1] 1インチあたりの山数
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- アメリカ管用テーパーねじ(ANSI/ASME B1.20.1-1976)
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

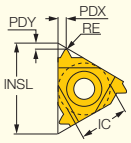
適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

ISCARTHREAD

IR/L-NPTF

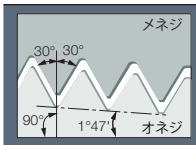
NPTFねじ切りチップ (内径)、
仕上刃(さらえ刃)付、
アメリカ管用テーパーねじ





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC908 R	IC908 L
06IR 27 NPTF	3.969	27.0	6.88	0.04	0.7	0.6	❶			
08IR 27 NPTF	4.763	27.0	8.24	0.04	0.6	0.6	❶			
08IR 18 NPTF	4.763	18.0	8.24	0.04	0.6	0.8	○			
11IR 18 NPTF	6.35	18.0	11.00	0.04	0.8	1.0			○	
11IR 14 NPTF	6.35	14.0	11.00	0.04	0.8	1.1			○	
16IR 18 NPTF	9.525	18.0	16.49	0.06	0.8	1.0			❶	
16IR/L 14 NPTF	9.525	14.0	16.49	0.07	0.9	1.2			○	❶
16IR 11.5 NPTF	9.525	11.5	16.49	0.04	1.1	1.5			○	
11IRB 18 NPTF	6.35	18.0	11.00	0.04	0.8	0.9			❶	

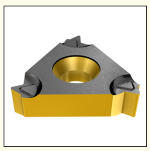
[1] 1インチあたりの山数
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- アメリカ管用テーパーねじ(ANSI/ASME B1.20.1-1976)
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

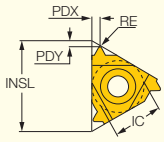
適合ホルダー: MGSIR/L (F57頁) • SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

ISCARTHREAD

ER/L-BSPT

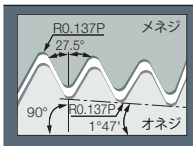
BSPTねじ切りチップ (外径)、
B.S.21-1957
仕上刃(さらえ刃)付、
ブリティッシュ標準管用テーパーねじ





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC808 R	IC808 L	IC908 R	IC908 L	IC1007 R	IC1007 L
16ER 28 BSPT	9.525	28.0	16.49	0.11	0.6	0.6			●			
16ER/L 19 BSPT	9.525	19.0	16.49	0.16	0.7	0.8			●	❶	❶	
16ER/L 14 BSPT	9.525	14.0	16.49	0.23	1.0	1.1			●	❶	❶	
16ER/L 11 BSPT	9.525	11.0	16.49	0.29	1.1	1.5			●	❶		
16ERM 14 BSPT [2]	9.525	14.0	16.49	0.24	1.0	1.2	❶		●		❶	
16ERM 11 BSPT [2]	9.525	11.0	16.49	0.31	1.1	1.5			●		❶	
16ERB 14 BSPT [2]	9.525	14.0	16.49	0.23	1.0	1.1			●			
16ERB 11 BSPT [2]	9.525	11.0	16.49	0.29	1.1	1.5			○			

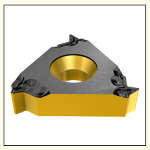
[1] 1インチあたりの山数
[2] 金型成形チップ
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- 壁間の加工にはTIP-BSPTチップをご使用下さい。
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

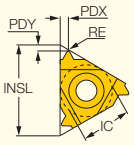
適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

ISCARTHREAD

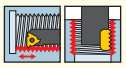
IR/L-BSPT

BSPTねじ切りチップ (内径)、
B.S.21-1957、
仕上刃(さらえ刃)付

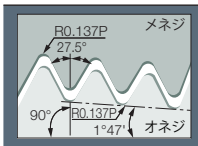




外径用右勝手
内径用左勝手



販売単位:5個



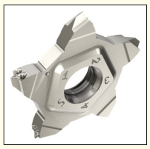
型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC808 R	IC808 L	IC908 R	IC908 L	IC1007 R	IC1007 L
06IR 28 BSPT	3.969	28.0	6.88	0.11	0.7	0.6	●							
08IR 28 BSPT	4.763	28.0	8.24	0.11	0.6	0.6	◐							
08IR 19 BSPT	4.763	19.0	8.24	0.16	0.6	0.7	●							
11IR 19 BSPT	6.35	19.0	11.00	0.16	0.8	0.9					●		◐	
11IR/L 14 BSPT	6.35	14.0	11.00	0.23	0.9	1.0					●	◐		
16IR 28 BSPT	9.525	28.0	16.49	0.11	0.6	0.6					◐			
16IR 19 BSPT	9.525	19.0	16.49	0.16	0.8	0.9								
16IR/L 14 BSPT	9.525	14.0	16.49	0.23	1.0	1.2					●	◐		
16IR/L 11 BSPT	9.525	11.0	16.49	0.29	1.1	1.5					●	◐		
16IRM 14 BSPT [2]	9.525	14.0	16.49	0.21	1.0	1.2			◐		●		◐	
16IRM 11 BSPT [2]	9.525	11.0	16.49	0.28	1.1	1.5			◐		●		◐	
11IRB 19 BSPT	6.35	19.0	11.00	0.16	0.8	0.9					◐			
16IRB 14 BSPT [2]	9.525	14.0	16.49	0.23	1.0	1.1					◐			
16IRB 11 BSPT [2]	9.525	11.0	16.49	0.29	1.1	1.5					◐			

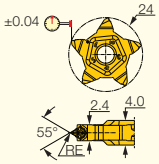
[1] 1インチあたりの山数
[2] 金型成形チップ
• チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
• ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
適合ホルダー: MGSIR/L (F57頁) • SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

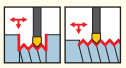
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-BSPT

5コーナー使い、
BSPTねじ切りチップ (外径)、
仕上刃(さらえ刃)付、
高精度研削タイプ、チップブレーカー付







販売単位:5個

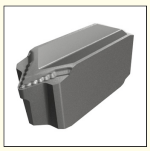
型番	寸法 TPI [1]	RE	PVDコーティング IC908
PENTA 24-19-BSPT	19.0	0.16	◐
PENTA 24-14-BSPT	14.0	0.22	●

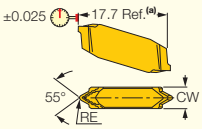
[1] 1インチあたりの山数
• DMIN (インチ)=5.435/TPI
適合ホルダー: PCAD RE/LE-JHP (B70頁) • PCADR/L (B69頁) • PCADR/L-JHP (B70頁) • PCHBR/L (B71頁) • PCHPR/L (B69頁) • PCHR/L-24 (B66頁)
• PCHR/L-24-JHP (B67頁) • PCHR/L-24-JHP-MC (B67頁)

CUTGRIP

TIP-P-BSPT

2コーナー使い、
BSPTねじ切りチップ (外径)、
仕上刃(さらえ刃)付、
高精度研削タイプ、
チップブレーカー付





販売単位:10個

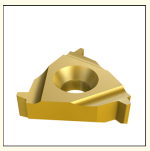
型番	寸法 CW	RE±0.03	TPI [1]	PVDコーティング IC908	超微粒子超硬 IC08
TIP 2P28-BSPT	2.40	0.11	28.0	◐	◐
TIP 2P19-BSPT	2.40	0.16	19.0	●	◐
TIP 2P14-BSPT	2.40	0.22	14.0	●	●
TIP 4P11-BSPT	4.00	0.28	11.0	●	●

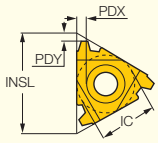
[a] TIPチップは同ポケット装着時、GIPチップより1.6mm長くなります。
[1] 1インチあたりの山数
• アゴ付きホルダーご使用の場合、加工するピッチにより、ホルダーに追加工が必要となります。
適合ホルダー: C#-GHDR/L (B27頁) • CGHN-D (B34頁) • CGHN-DG (B35頁) • CGHN-S (B34頁) • CGPAD (B33頁) • CGPAD-JHP (B33頁)
• GHDR/L (ショートポケット) (B27頁) • GHDR/L-JHP (ショートポケット) (B28頁) • GHDR/L-JHP-MC (ショートポケット) (B29頁) • GHGR/L (B30頁)
• GHMPR/L (B26頁) • GHMR/L (B26頁) • GHSR/L (B125頁) • GHSR/L-JHP-SL (B126頁)

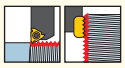
ISCARTHREAD

ER/L-STACME

スタブアクメねじ切りチップ (外径)、(STACME)

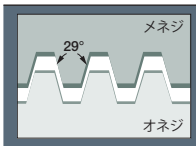






外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	PVD コーティング IC908 R	L
16ER/L 16 STACME	9.525	16.0	16.49		1.0	1.0	○	
16ER/L 12 STACME	9.525	12.0	16.49	0.06	1.2	1.2	○	●
16ER/L 10 STACME	9.525	10.0	16.49	0.08	1.3	1.3	○	
16ER/L 8 STACME	9.525	8.0	16.49	0.10	1.5	1.5	○	●
16ER/L 6 STACME	9.525	6.0	16.49	0.08	1.8	1.8	○	●
22ER/L 5 STACME	12.70	5.0	22.00		2.0	2.3	○	
27ER/L 4 STACME	15.88	4.0	27.50		2.3	2.4	●	

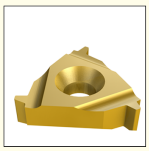
[1] 1インチあたりの山数
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- スタブアクメ(ASME/ANSI B1.8-1988) 等級2G
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

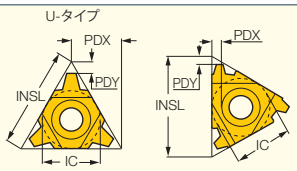
適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

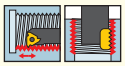
ISCARTHREAD

IR/L-STACME

スタブアクメねじ切りチップ (内径)、(STACME)

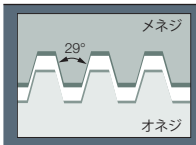






外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



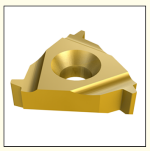
型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	PVD コーティング IC908 R	L
16IR/L 16 STACME	9.525	16.0	16.49		1.0	1.0		
16IR 12 STACME	9.525	12.0	16.49	0.06	1.2	1.2	●	
16IR 10 STACME	9.525	10.0	16.49	0.08	1.2	1.2	○	
16IR 8 STACME	9.525	8.0	16.49	0.10	1.5	1.5	○	
16IR/L 6 STACME	9.525	6.0	16.49	0.10	1.6	1.7	○	●
22IR/L 5 STACME	12.70	5.0	22.00		2.0	2.3	○	
27IR/L 4 STACME	15.88	4.0	27.50		2.3	2.4	●	
27IR/L 3 STACME	15.88	3.0	27.50		2.8	2.9		
22UIR 3 STACME	12.70	3.0	22.00		3.3	11.0		

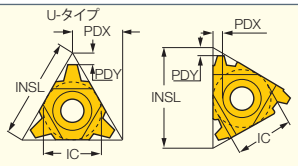
[1] 1インチあたりの山数
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- 公差:等級 2G
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

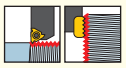
適合ホルダー: SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

ISCARTHREAD

ER/L-ACME
アクメねじ切りチップ (外径)
(ACME)

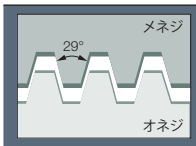






外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



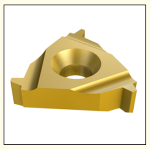
型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	PVD コーティング IC908 R	L
11ER 16 ACME	6.35	16.0	11.00		0.9	1.0	●	
16ER 16 ACME	9.525	16.0	16.49	0.04	1.0	1.0	○	
16ER 12 ACME	9.525	12.0	16.49	0.20	1.0	1.0	○	
16ER 10 ACME	9.525	10.0	16.49	0.08	1.4	1.3	○	
16ER/L 8 ACME	9.525	8.0	16.49	0.10	1.3	1.5	○	○
22ER/L 6 ACME	12.70	6.0	22.00	0.10	1.8	2.1	○	○
22ER/L 5 ACME	12.70	5.0	22.00	0.10	2.0	2.4	○	○
22ER/L 4 ACME	12.70	4.0	22.00	0.12	2.1	2.3	○	○
27ER/L 4 ACME	15.88	4.0	27.50	0.78	2.3	2.7	○	●
22UERL 4 ACME	12.70	4.0	22.00		2.3	11.0	●	
27UERL 3 ACME	15.88	3.0	27.50		2.8	13.7	●	

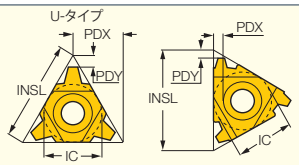
[1] 1インチあたりの山数
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- アクメ(ASME/ANSI B1.5-1988) 等級 3G
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

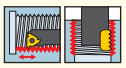
適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

ISCARTHREAD

IR/L-ACME
アクメねじ切りチップ (内径)
(ACME)

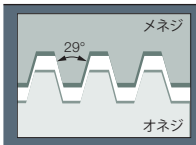






外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	PVD コーティング IC908 R	L	超微粒子超硬 IC08 R	L
16IR/L 16 ACME	9.525	16.0	16.49		0.9	1.0				
16IL 14 ACME	9.525	14.0	16.49		1.0	1.2				
16IR/L 12 ACME	9.525	12.0	16.49		1.1	1.2	○			
16IR/L 10 ACME	9.525	10.0	16.49	0.08	1.3	1.3				
16IR/L 8 ACME	9.525	8.0	16.49	0.10	1.5	1.5	○	●		
22IR/L 6 ACME	12.70	6.0	22.00	0.10	1.9	2.1	○	●		
22IR/L 5 ACME	12.70	5.0	22.00	0.15	2.0	2.1	○	●		
22IR 4 ACME	12.70	4.0	22.00	0.10	2.1	2.1	○			
27IR/L 4 ACME	15.88	4.0	27.50	0.40	2.3	2.6	○	●		
22UIRL 4 ACME	12.70	4.0	22.00		2.3	11.0			●	
27UIRL 3 ACME	15.88	3.0	27.50		2.8	13.7	○			

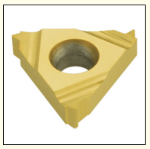
[1] 1インチあたりの山数
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- アクメ (ASME/ANSI B1.5-1988) 等級 3G
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

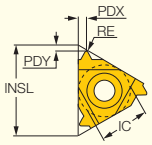
適合ホルダー: SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

ISCARTHREAD

ER/L-UNJ

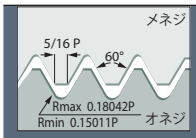
ユニファイねじ切りチップ (外径)、(UNJ)、航空機産業用





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	靭性 ⟷ 耐摩耗性 PVDコーティング IC908 R	IC908 L	IC806 R	IC806 L	IC1007 R	IC1007 L
11ER 28 UNJ	6.35	28.0	11.00	0.14	0.6	0.6	●					
11ER 24 UNJ	6.35	24.0	11.00	0.16	0.7	0.8	●					
11ER 20 UNJ	6.35	20.0	11.00	0.19	0.8	0.9	●					
16ER 40 UNJ	9.525	40.0	16.49	0.10	0.6	0.6	●					
16ER 32 UNJ	9.525	32.0	16.49	0.13	0.6	0.6	○		●			
16ER 28 UNJ	9.525	28.0	16.49	0.15	0.6	0.6	○		●			
16ER/L 24 UNJ	9.525	24.0	16.49	0.16	0.7	0.8	○		○			
16ER/L 20 UNJ	9.525	20.0	16.49	0.21	0.8	0.9	○	●	○		●	
16ER/L 18 UNJ	9.525	18.0	16.49	0.23	0.7	0.8	○		●		●	
16ER/L 16 UNJ	9.525	16.0	16.49	0.26	0.9	1.2	○	●	●		●	
16ER/L 14 UNJ	9.525	14.0	16.49	0.30	1.1	1.2	○	●	○			
16ER 13 UNJ	9.525	13.0	16.49	0.29	1.1	1.3	●					
16ER/L 12 UNJ	9.525	12.0	16.49	0.35	1.0	1.2	○	●	○			
16ER 11 UNJ	9.525	11.0	16.49	0.32	1.1	1.5	●					
16ER 10 UNJ	9.525	10.0	16.49	0.38	1.1	1.5	●		●			
16ER/L 8 UNJ	9.525	8.0	16.49	0.48	1.2	1.6	●					

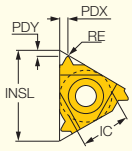
[1] 1インチあたりの山数
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- UNJ MIL-S-8879C 9-1992 等級 3A
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

ISCARTHREAD

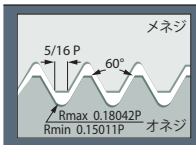
IR/L-UNJ

ユニファイねじ切りチップ (内径)、(UNJ)、航空機産業用



外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	靭性 ⟷ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC908 R	IC908 L	IC806 R	IC806 L
08IR 20 UNJ	4.763	20.0	8.24	0.07	0.7	0.7	○					
08IR 18 UNJ	4.763	18.0	8.24	0.08	0.7	0.7	●					
11IR 32 UNJ	6.35	32.0	11.00	0.04	0.6	0.6			●			
11IR 28 UNJ	6.35	28.0	11.00	0.05	0.6	0.6			●			
11IR 24 UNJ	6.35	24.0	11.00	0.05	0.7	0.8			●			
11IR 20 UNJ	6.35	20.0	11.00	0.07	0.8	0.9			○			
11IR 18 UNJ	6.35	18.0	11.00	0.08	0.8	0.9			○		●	
11IR 16 UNJ	6.35	16.0	11.00	0.09	0.8	0.9			○		●	
16IR 24 UNJ	9.525	24.0	16.49	0.05	0.7	0.8						
16IR 20 UNJ	9.525	20.0	16.49	0.07	0.8	0.8			●			
16IR 18 UNJ	9.525	18.0	16.49	0.08	0.7	0.8			●		●	
16IR/L 16 UNJ	9.525	16.0	16.49	0.09	1.0	1.2			○	●	●	
16IR 14 UNJ	9.525	14.0	16.49	0.10	1.1	1.1			○		●	
16IR/L 12 UNJ	9.525	12.0	16.49	0.12	1.1	1.0			○	●	●	
16IR/L 8 UNJ	9.525	8.0	16.49	0.19	1.2	1.6			●	●		
11IRB 32 UNJ	6.35	32.0	11.00	0.04	0.6	0.6			●			
11IRB 24 UNJ	6.35	24.0	11.00	0.05	0.6	0.6			●			
11IRB 14 UNJ	6.35	14.0	11.00	0.10	0.8	0.9			●			

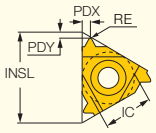
[1] 1インチあたりの山数
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

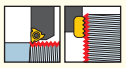
適合ホルダー: SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

ISCARTHREAD

ER-MJ

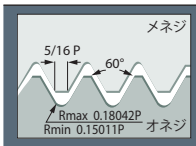
MJ ISO5855メートルねじ切りチップ
(外径)、仕上刃(さらえ刃)付、
航空機産業用





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TP [1]	INSL	RE	PDY	PDX	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC908	IC806
16ER 1.00 MJ	9.525	1.00	16.49	0.17	0.7	0.8	○	●
16ER 1.25 MJ	9.525	1.25	16.49	0.21	0.8	0.8	○	●
16ER 1.50 MJ	9.525	1.50	16.49	0.25	0.9	1.1	○	●
16ER 2.00 MJ	9.525	2.00	16.49	0.33	1.0	1.1	●	●

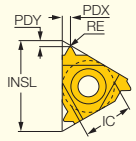
[1] ピッチ
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

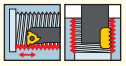
適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

ISCARTHREAD

IR-MJ

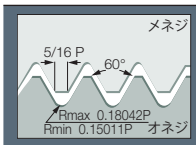
MJ ISO5855メートルねじ切りチップ
(内径)、仕上刃(さらえ刃)付、
航空機産業用





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TP [1]	INSL	RE	PDY	PDX	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC908	IC806
11IR 1.00 MJ	6.35	1.00	11.00	0.05	0.6	0.6	●	●
11IR 1.25 MJ	6.35	1.25	11.00	0.07	0.8	0.9	●	●
11IR 1.50 MJ	6.35	1.50	11.00	0.08	0.8	1.0	○	●
11IR 2.00 MJ	6.35	2.00	11.00	0.12	0.9	1.0	●	●
16IR 1.00 MJ	9.525	1.00	16.49	0.05	0.7	0.8	●	●
16IR 1.25 MJ	9.525	1.25	16.49	0.07	0.8	0.9	●	●
16IR 1.50 MJ	9.525	1.50	16.49	0.08	1.1	1.1	●	●
11IRB 1.00 MJ	6.35	1.00	11.00	0.05	0.6	0.6	●	
11IRB 1.50 MJ	6.35	1.50	11.00	0.08	0.8	0.9	●	

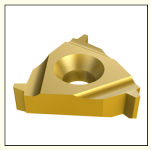
[1] ピッチ
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

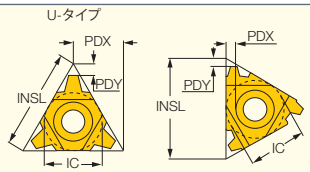
適合ホルダー: SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

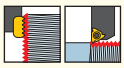
ISCARTHREAD

ER/L-TR

台形ねじ切りチップ (外径)、
<DIN103> (TR)、
送りねじ用

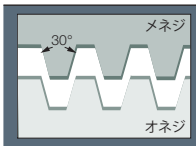






外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TP [1]	INSL	RE	PDY	PDX	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC908 R	IC908 L	IC1007 R	IC1007 L
16ER/L 1.5 TR	9.525	1.50	16.49	0.2	1.0	1.0			○			
16ER/L 2 TR	9.525	2.00	16.49	0.2	1.0	1.0			●			
16ER/L 3 TR	9.525	3.00	16.49	0.2	1.4	1.6	◐		●	○	◐	
22ER/L 4 TR	12.70	4.00	22.00	0.2	1.8	1.9			●	○		
22ER/L 5 TR	12.70	5.00	22.00	0.2	2.0	2.4	◐	◐	●	○		
22ER/L 6 TR	12.70	6.00	22.00	0.4	2.0	2.4			●	○		
27ER/L 6 TR	15.88	6.00	27.50	0.4	2.3	2.6			○	◐		
27ER/L 7 TR	15.88	7.00	27.50	0.8	2.2	2.6			○			
22UERL 6 TR	12.70	6.00	22.00	0.3	2.0	11.0	◐		○			
22UERL 7 TR	12.70	7.00	22.00		2.3	11.0			○			
22UERL 8 TR	12.70	8.00	22.00		2.5	11.0						
27UERL 8 TR	15.88	8.00	27.50	0.8	2.5	13.7	◐		●			
27UERL 9 TR	15.88	9.00	27.50		3.0	13.7			○			
27UERL 10 TR [2]	15.88	10.00	27.50		3.2	13.7			●			

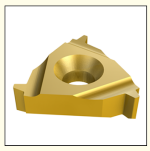
[1] ピッチ
[2] 1コーナー使い
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- DIN 103 04/1977,1502901/1977 等級 7e
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

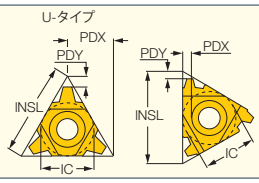
適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

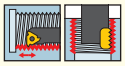
ISCARTHREAD

IR/L-TR

台形ねじ切りチップ (内径)、
<DIN103> (TR)、
送りねじ用

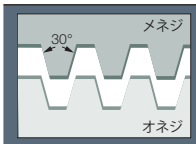






外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



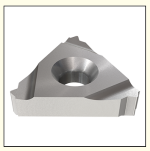
型番	寸法 IC	TP [1]	INSL	RE	PDY	PDX	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC908 R	IC908 L
08IR 1.5 TR [2]	4.763	1.50	8.24		0.6	0.6	○			
16IR 1.5 TR	9.525	1.50	16.49	0.1	1.0	1.0			○	
16IR/L 2 TR	9.525	2.00	16.49	0.1	1.0	1.3			●	◐
16IR/L 3 TR	9.525	3.00	16.49	0.2	1.3	1.5	◐		●	○
22IR/L 4 TR	12.70	4.00	22.00	0.2	1.9	2.0			○	◐
22IR/L 5 TR	12.70	5.00	22.00	0.2	2.0	2.3	◐	◐	●	◐
22IR/L 6 TR	12.70	6.00	22.00	0.4	2.0	2.3	◐		●	○
27IR/L 6 TR	15.88	6.00	27.50	0.4	2.3	2.7			○	◐
27IR 7 TR	15.88	7.00	27.50		2.2	2.6				
08UIRL 2 TR	4.763	2.00	8.24		0.9	4.0	○			
22UIRL 6 TR	12.70	6.00	22.00	0.2	2.0	11.0			●	
22UIRL 7 TR	12.70	7.00	22.00		2.3	11.0				
27UIRL 8 TR	15.88	8.00	27.50	0.4	2.5	13.7	◐		●	
27UIRL 9 TR	15.88	9.00	27.50		3.0	13.7			○	
27UIRL 10 TR [2]	15.88	10.00	27.50	0.4	3.2	13.7			●	

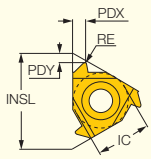
[1] ピッチ
[2] 1コーナー使い
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- 公差:等級 7H
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

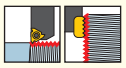
適合ホルダー: SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

ISCARTHREAD

ER-PG
外径ねじ切りチップ、
電気産業用

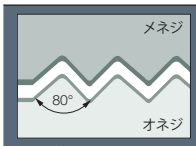






外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



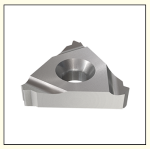
型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	PVD コーティング IC908
16ER 16 PG	9.525	16.00	16.49	0.17	0.8	1.0	○
16ER 18 PG	9.525	18.00	16.49	0.15	0.8	0.9	○
16ER 20 PG	9.525	20.00	16.49	0.13	0.7	0.8	●

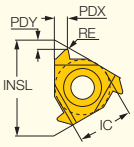
[1] 1インチあたりの山数
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

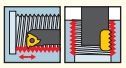
適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

ISCARTHREAD

IR-PG
内径ねじ切りチップ、
電気産業用

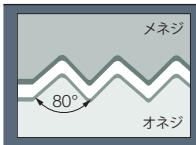






外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



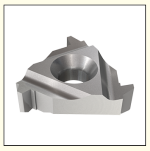
型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	PVD コーティング IC908
11IR 18 PG	6.35	18.00	11.00	0.15	0.8	0.9	○
16IR 16 PG	9.525	16.00	16.49	0.15	0.7	0.9	○
16IR 18 PG	9.525	18.00	16.49	0.17	0.8	0.9	○

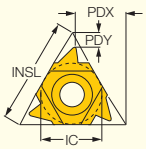
[1] 1インチあたりの山数
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。

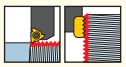
適合ホルダー: SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

ISCARTHREAD

ER/L-SAGE
ゼイゲ(のこ刃)<DIN 513>
ねじ切りチップ (外径)、
一方向への高負荷加工対応

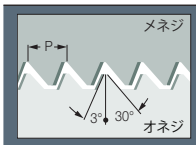






外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TP [1]	INSL	PDY	PDX	PVD コーティング IC908 R	L
16ER/L 2 SAGE	9.525	2.00	16.00	1.1	1.6	○	●
22ER 3 SAGE	12.70	3.00	22.00	1.5	2.4	○	
22ER/L 4 SAGE	12.70	4.00	22.00	1.9	3.1	○	●
22UER 5 SAGE [2]	12.70	5.00	22.00	1.2	11.6	●	
22UER/L 6 SAGE [2]	12.70	6.00	22.00	1.2	11.7	●	●

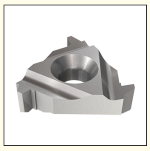
[1] ピッチ
[2] 特殊なシートを必要とします
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

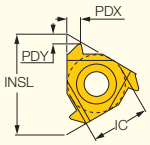
適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

ISCARTHREAD

IR/L-SAGE

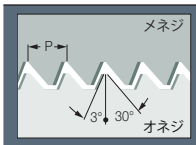
ゼイゲ(のこ刃)<DIN 513>
ねじ切りチップ (内径)、
一方向への高負荷対応





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



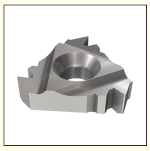
型番	寸法 IC	TP [1]	INSL	PDY	PDX	PVD コーティング IC908
16IR/L 2 SAGE	9.525	2.00	16.49	1.2	1.7	○ ●
22IR 3 SAGE	12.70	3.00	22.00	1.9	2.9	○
22IR 4 SAGE	12.70	4.00	22.00	2.3	3.5	○
22UIR 5 SAGE [2]	12.70	5.00	22.00	1.9	11.7	●
22UIR 6 SAGE [2]	12.70	6.00	22.00	2.1	11.9	●

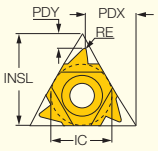
[1] ピッチ
[2] 特殊なシートを必要とします
• チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
• ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
適合ホルダー: SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

ISCARTHREAD

ER/L-ABUT

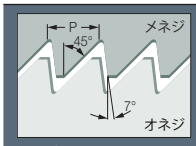
アメリカンバットレス
ねじ切りチップ (外径)





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



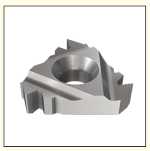
型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	PVD コーティング IC908 R	L
16ER 20 ABUT	9.525	20.0	16.49	0.07	1.0	1.3	○	
16ER/L 16 ABUT	9.525	16.0	16.49	0.09	1.1	1.5	○	●
16ER/L 12 ABUT	9.525	12.0	16.49	0.12	1.4	2.0	○	●
16ER/L 10 ABUT	9.525	10.0	16.49	0.15	1.5	2.3	○	●
22ER 8 ABUT	12.70	8.0	22.00	0.18	2.1	3.3	○	
22ER 6 ABUT	12.70	6.0	22.00	0.25	2.1	3.4	○	
22UER 4 ABUT	12.70	4.0	22.00	0.41	2.3	9.5		

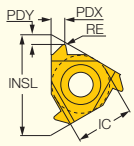
[1] 1インチあたりの山数
• チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
• ANSI B1.9-1973 等級 2
• ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

ISCARTHREAD

IR/L-ABUT

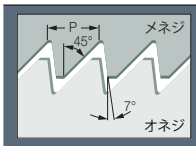
アメリカンバットレス
ねじ切りチップ (内径)





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個

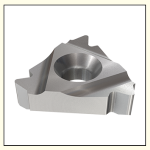


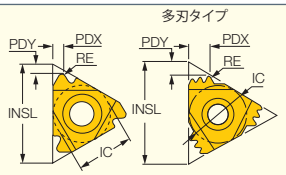
型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	靭性 ↔ 耐摩耗性 PVDコーティング IC228 R	IC228 L	IC908 R	IC908 L
11IR 20 ABUT	6.35	20.0	11.00	0.07	1.0	1.3			●	
11IR/L 16 ABUT	6.35	16.0	11.00	0.09	1.0	1.5	●		●	
16IR 20 ABUT	9.525	20.0	16.49	0.07	1.0	1.3			●	
16IR/L 16 ABUT	9.525	16.0	16.49	0.09	1.0	1.5			○	●
16IR/L 12 ABUT	9.525	12.0	16.49	0.12	1.4	2.0			○	●
16IR/L 10 ABUT	9.525	10.0	16.49	0.15	1.5	2.3			○	○
22IR 8 ABUT	12.70	8.0	22.00	0.18	2.2	3.3			○	
22IR 6 ABUT	12.70	6.0	22.00	0.25	2.2	3.4			○	
22UIR 4 ABUT	12.70	4.0	22.00	0.41	2.3	9.5				
27UIR 3 ABUT	15.88	3.0	27.50	0.60	3.1	11.7			●	

[1] 1インチあたりの山数
• チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
• ANSI B1.9-1973 等級 2
• ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
適合ホルダー: SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

ISCARTHREAD

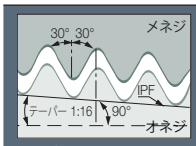
ER/L-API RD
ラウンドねじ切りチップ (外径)
(API)





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPI (1)	INSL	IPF	RE	PDY	PDX	CICT (2)	PVD コーティング IC908 R	L
16ER 10 API RD	9.525	10.0	16.49	0.75	0.36	1.2	1.5	1	○	
16ER/L 8 API RD	9.525	8.0	16.49	0.75	0.43	1.3	1.6	1	○	●
22ER 10 API RD 2M (3)	12.70	10.0	22.00	0.75	0.36	2.4	3.7	2	●	
27ER 8 API RD 2M (3)	15.88	8.0	27.50	0.75	0.43	3.0	4.5	2	●	

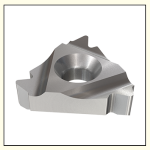
(1) 1インチあたりの山数
(2) 1コーナー当たりの刃数
(3) 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用下さい。
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。

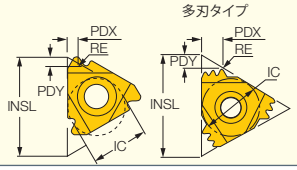
- IPF :軸方向に1フィート移動した時の直径のインチ変位量(テーパー)
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- APIスペック 5B8-1996
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
- 多刃タイプ/マルチ刃チップの推奨パス数は、F66頁をご参照下さい。

適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

ISCARTHREAD

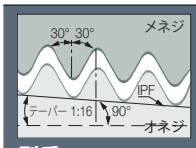
IR/L-API RD
ラウンドねじ切りチップ (内径)
(API)





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPI (1)	INSL	IPF	RE	PDY	PDX	CICT (2)	PVD コーティング IC908 R	L
16IR/L 10 API RD	9.525	10.0	16.49	0.75	0.36	1.5	1.4	1	○	●
16IR/L 8 API RD	9.525	8.0	16.49	0.75	0.43	1.3	1.6	1	○	
22IR 10 API RD 2M (3)	12.70	10.0	22.00	0.75	0.36	2.4	3.7	2	●	
27IR 8 API RD 2M (3)	15.88	8.0	27.50	0.75	0.43	3.0	4.5	2	●	

(1) 1インチあたりの山数
(2) 1コーナー当たりの刃数
(3) 多刃タイプ/マルチ刃チップ: PDX寸法が1切刃タイプより長い為、不完全ねじ部に注意してご使用下さい。
複数刃の同時加工により、深切込が可能でパス数が少なくなり加工時間が短縮されます。

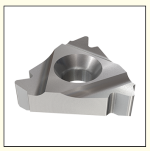
- IPF :軸方向に1フィート移動した時の直径のインチ変位量(テーパー)
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- APIスペック 5B8-1996
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。
- 多刃タイプ/マルチ刃チップの推奨パス数は、F66頁をご参照下さい。

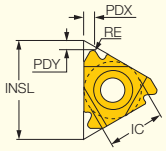
適合ホルダー: SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

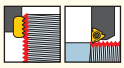
ISCARTHREAD

ER/L-API

外径ねじ切りチップ(API)、
油井管ねじ用

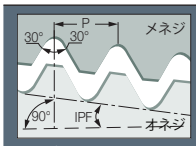






外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	IPF	RE	PDY	PDX	サイズ [2]	PVD コーティング IC908 R	L
22ER 5 API 403 [3]	12.70	5.0	22.00	3	0.49	1.8	2.5	2.375"-4.5"REG	○	
27ER 4 API 382 [4]	15.88	4.0	27.50	2	0.96	2.1	2.8	NC23-NC50	○	
27ER 4 API 383 [4]	15.88	4.0	27.50	3	0.96	2.1	2.8	NC56-NC77	●	
27ER/L 4 API 502 [5]	15.88	4.0	27.50	2	0.64	2.0	3.0	6-5/8" REG	●	
27ER 4 API 503 [5]	15.88	4.0	27.50	3	0.64	2.0	3.0	5-1/2,7-5/8,8-5/8REG	●	

[1] 1インチあたりの山数
[2] コネクションNo.又はサイズ
[3] V-0.040
[4] V-0.038R
[5] V-0.050

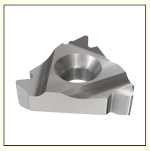
- IPF：軸方向に1フィート移動した時の直径のインチ変位量(テーパー)
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

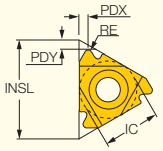
適合ホルダー： C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁)

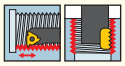
ISCARTHREAD

IR/L-API

内径ねじ切りチップ(API)、
油井管ねじ用

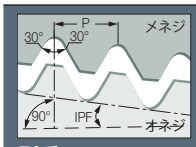






外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	サイズ [2]	PVD コーティング IC908 R	L
22IR 5 API 403 [3]	12.70	5.0	22.00	0.51	1.8	2.5	2.375"-4.5"REG	○	
27IR 4 API 382 [4]	15.88	4.0	27.50	0.96	2.1	2.8	NC23-NC50	●	
27IR 4 API 383 [4]	15.88	4.0	27.50	0.96	2.1	2.8	NC56-NC77	●	
27IR/L 4 API 502 [5]	15.88	4.0	27.50	0.64	2.0	3.0	6-5/8" REG		
27IR 4 API 503 [5]	15.88	4.0	27.50		2.0	3.0	5-1/2,7-5/8,8-5/8REG		

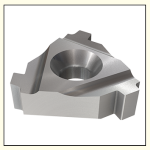
[1] 1インチあたりの山数
[2] コネクションNo.又はサイズ
[3] V-0.040
[4] V-0.038R
[5] V-0.050

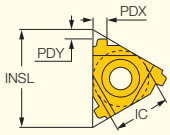
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- 0.050, APIスペック 74-1994
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

適合ホルダー： SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

ISCARTHREAD

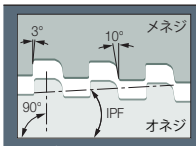
ER-BUT
バットレスケーシング
ねじ切りチップ (外径)





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



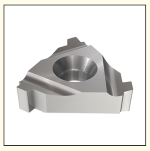
型番	寸法 IC	TPI (1)	INSL	IPF	PDY	PDX	サイズ (2)	PVD コーティング IC908
22ER 5 BUT 0.75	12.70	5.0	22.00	0.75	2.2	2.4	4-1/2" - 13-3/8"	●
22ER 5 BUT-1.00	12.70	5.0	22.00	1.0	2.3	2.4	16" - 20"	

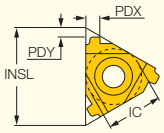
(1) 1インチあたりの山数
(2) コネクションNo.又はサイズ
- IPF :軸方向に1フィート移動した時の直径のインチ変位量(テーパー)
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- ANSI B1.9.1973 等級 2
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁)

ISCARTHREAD

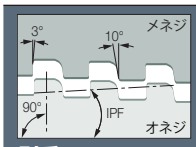
IR-BUT
バットレスケーシング
ねじ切りチップ (内径)





外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



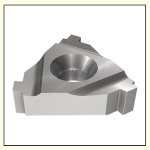
型番	寸法 IC	TPI (1)	INSL	IPF	PDY	PDX	サイズ (2)	PVD コーティング IC908
22IR 5 BUT 0.75	12.70	5.0	22.00	0.75	2.2	2.4	4-1/2" - 13-3/8"	○
22IR 5 BUT 1.00	12.70	5.0	22.00	1.00	2.3	2.4	16" - 20"	

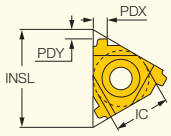
(1) 1インチあたりの山数
(2) コネクションNo.又はサイズ
- IPF :軸方向に1フィート移動した時の直径のインチ変位量(テーパー)
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- ANSI B1.9.1973 等級 2
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

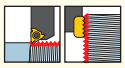
適合ホルダー: SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

ISCARTHREAD

ER-EL
エクストリームラインケーシング
ねじ切りチップ (外径)

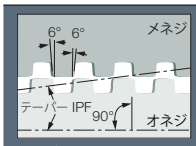






外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



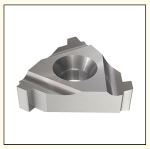
型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	IPF	PDY	PDX	サイズ [2]	PVD コーティング IC908
22ER 6 EL 1.5	12.70	6.0	22.00	1.5	1.9	1.9	5" - 7-5/8"	●
22ER 5 EL 1.25	12.70	5.0	22.00	1.25	2.4	2.3	8-5/8" - 10-3/4"	●

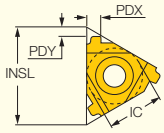
[1] 1インチあたりの山数
[2] コネクションNo.又はサイズ
- IPF :軸方向に1フィート移動した時の直径のインチ変位量(テーパー)
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- ANSI B1.9.1973 等級 2

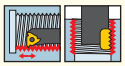
適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁)

ISCARTHREAD

IR-EL
エクストリームラインケーシング
ねじ切りチップ (内径)

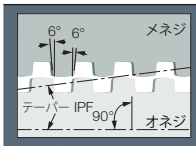






外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



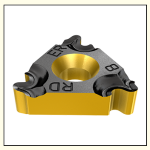
型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	IPF	PDY	PDX	サイズ [2]	PVD コーティング IC908
22IR 6 EL 1.5	12.70	6.0	22.00	1.5	1.9	1.9	5" - 7-5/8"	●

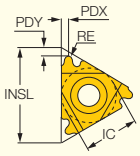
[1] 1インチあたりの山数
[2] コネクションNo.又はサイズ
- IPF :軸方向に1フィート移動した時の直径のインチ変位量(テーパー)
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- ANSI B1.9.1973 等級 2

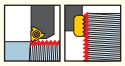
適合ホルダー: SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)

ISCARTHREAD

ER/L-RND
ラウンドねじ切りチップ (外径)
<DIN405>
消防・食品産業用

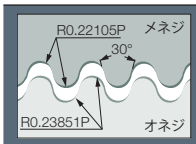






外径用右勝手
内径用左勝手

販売単位:5個



型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	PVD コーティング IC908 R	PVD コーティング IC908 L
16ER/L 10 RND	9.525	10.0	16.49	0.61	1.1	1.2	○	●
16ER/L 8 RND	9.525	8.0	16.49	0.76	1.4	1.3	○	●
16ER/L 6 RND	9.525	6.0	16.49	1.01	1.5	1.7	○	
22ER 6 RND	12.70	6.0	22.00	1.01	1.5	1.7	○	
22ER/L 4 RND	12.70	4.0	22.00	1.51	2.2	2.3	○	●
27ER 4 RND	15.88	4.0	27.50	1.51	2.2	2.3		
16ERM 8 RND [2]	9.525	8.0	16.49	0.75	1.4	1.3	○	
16ERM 6 RND [2]	9.525	6.0	16.49	1.01	1.5	1.7	○	

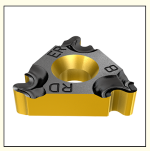
[1] 1インチあたりの山数
[2] 金型成形チップ
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- 公差:等級 7H
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

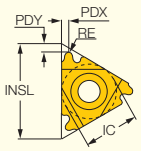
適合ホルダー: C#-SER/L (F52頁) • SER-D (F53頁) • SER/L (F51頁) • SER/L-JHP (F52頁) • SER/L-JHP-MC (F53頁)

ISCARTHREAD

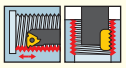
IR/L-RND

ラウンドねじ切りチップ (内径)
<DIN405>
消防・食品産業用

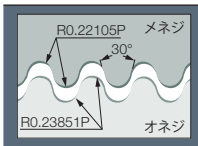




外径用右勝手
内径用左勝手



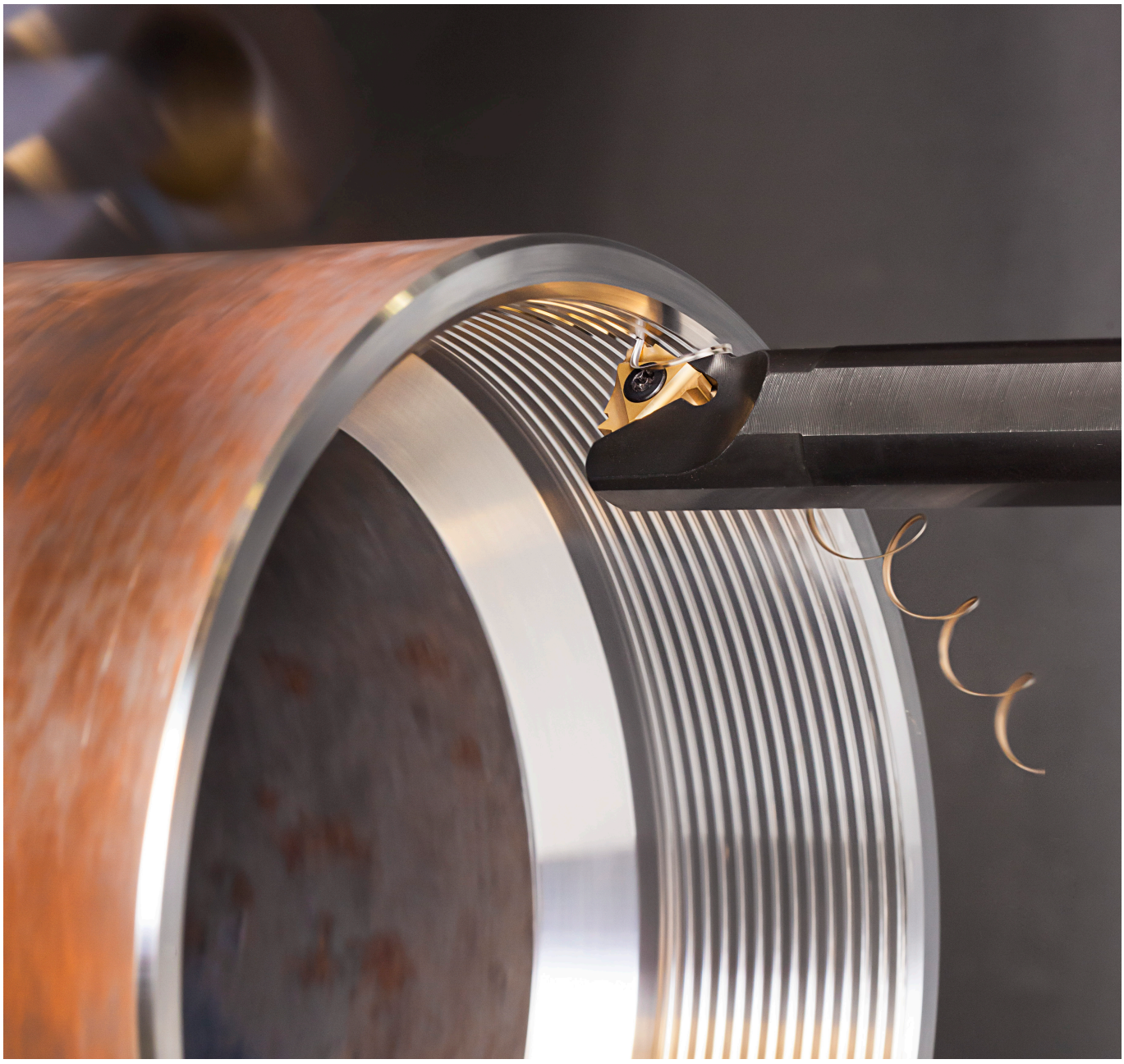
販売単位:5個



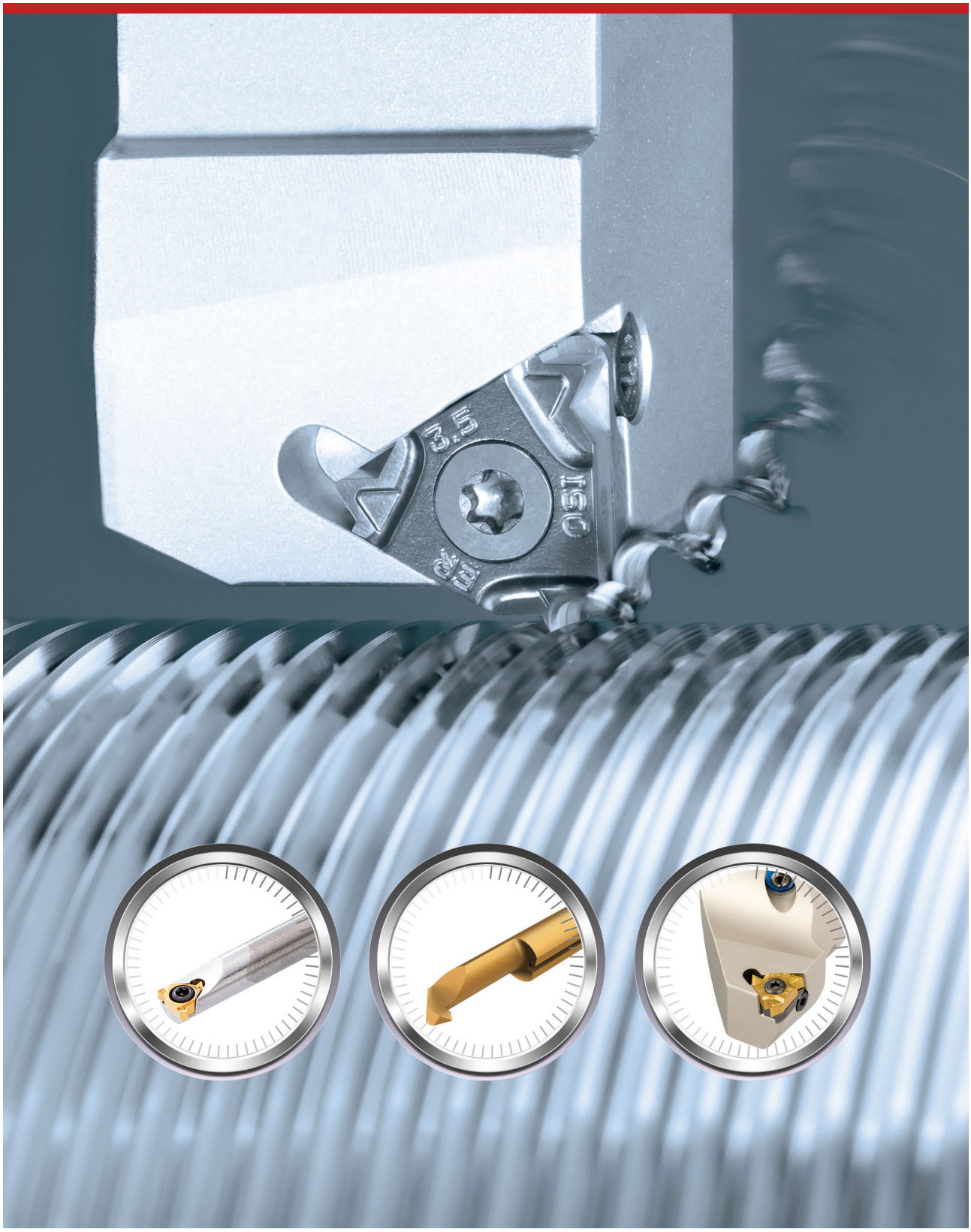
型番	寸法 IC	TPI [1]	INSL	RE	PDY	PDX	PVD コーティング IC908 R	L
16IR 10 RND	9.525	10.0	16.49	0.36	1.1	1.2	●	
16IR/L 8 RND	9.525	8.0	16.49	0.70	1.4	1.4	○	●
16IR/L 6 RND	9.525	6.0	16.49	0.94	1.4	1.5	○	●
22IR 6 RND	12.70	6.0	22.00	0.94	1.5	1.7	●	
22IR 4 RND	12.70	4.0	22.00	1.40	2.2	2.3	○	
27IR 4 RND	15.88	4.0	27.50	1.40	2.2	2.3		
16IRM 6 RND [2]	9.525	6.0	16.49	0.94	1.4	1.5	○	

[1] 1インチあたりの山数
[2] 金型成形チップ
- チップ呼称システムについては、F7頁をご参照下さい。
- 公差:等級 7H
- ユーザーガイド・推奨加工条件は、F60-F70頁をご参照下さい。

適合ホルダー: SIR/L (F54頁) • C#-SIR/L (F56頁)



ねじ切りホルダー



ねじ切りホルダー型番呼称システム

1. クランプシステム

S – スクリュークランプ

2. 用途

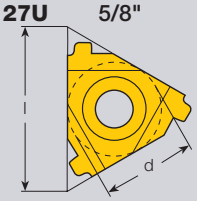
E – 外径
I – 内径

5. ホルダー全長

	mm
D –	60
F –	80
H –	100
K –	125
L –	140
M –	150
P –	170
R –	200
S –	250
T –	300
U –	350
V –	400

6. チップサイズ

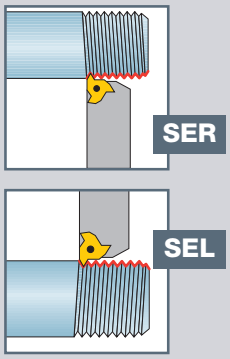
l (mm)	d
06	5/32"
08	3/16"
08U	3/16"
11	1/4"
16	3/8"
22	1/2"
22U	1/2"
27	5/8"
27U	5/8"



S	E	R	2020	K	16	□
1	2	3	4	5	6	7

3. 勝手

R – 右勝手
L – 左勝手



4. シャンクサイズ

外径ツールホルダー
シャンクサイズ ： HxB
2020 - 20x20 mm

内径ツールホルダー
首下径d1
0025 - 首下径 25mm

7. 仕様

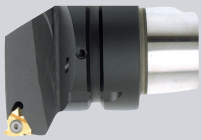
U - Uタイプチップ用
B - 切削油穴付き
C - 超硬シャンク
O - オフセット
D - ドロップヘッド
G - 組み合わせ
SP - 特注

* オプション

C
HSK
KM
交換式アダプター

工具タイプ

C#-SER/L
HSK-SEL

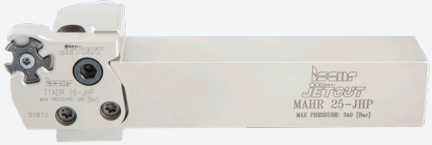


標準

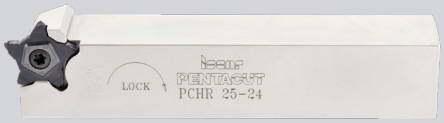
Uタイプ

イスカル旋削・溝入ホルダー

デカIQスレッド：
10コーナー使いチップ用

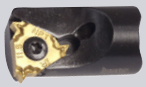


ペンタカット：
5コーナー使いチップ用



ボーリングバー

E-SIRヘッド



標準

Uタイプ

旋削・溝入用
ボーリングバー

カムグルーブ超硬ホルダー
+ ツールホルダー

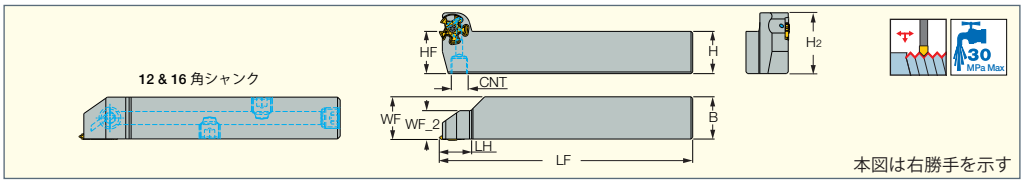
カムグルーブ一体型ホルダー

ピコカット超硬バー
+ ホルダー

DECAIQTHREAD
JETCUT

SER/L-TT-JHP

外径ねじ切り加工用ホルダー
10コーナー使い
デカIQスレッドチップ用



型番	在庫 R	在庫 L	H	HF	B	WF	WF_2	LH	LF	H_2	CNT
SER/L 1212 F16TT-JHP	●	◐	12.0	12.0	12.0	12.2	-	20.0	80.00	23.0	UNF 5/16-24
SER/L 1616 H16TT-JHP	●	◐	16.0	16.0	16.0	16.2	-	20.0	100.00	27.0	UNF 5/16-24
SER/L 2020 K16TT-JHP	●	◐	20.0	20.0	20.0	20.2	-	20.0	125.00	31.0	G 1/8-28
SER/L 2525 M16TT-JHP	◐	◐	25.0	25.0	25.0	25.2	17.00	20.0	150.00	36.0	G 1/8-28

• 加工時は必ずクーラント供給を行って下さい。
適合チップ： TTG-16E-A55 (F8頁) • TTG-16E-A60 (F12頁) • TTG-16E-ISO (F17頁) • TTG-16E-UN (F22頁)

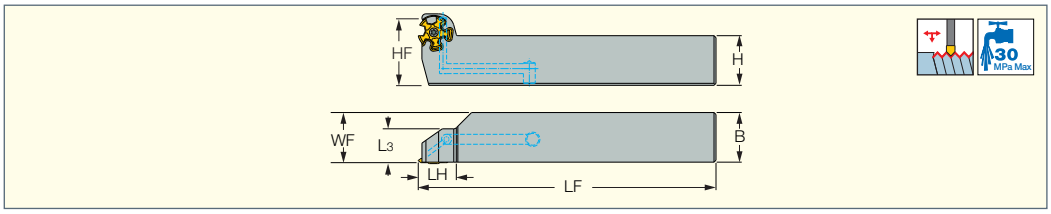
部品

型番	スクリュー	トルクスキー	プラグ
SER/L 1212 F16TT-JHP	SR M4X0.7-L10 IP10X2	IP-10/5	SR 5/16UNF TL360
SER/L 1616 H16TT-JHP	SR M4X0.7-L10 IP10X2	IP-10/5	SR 5/16UNF TL360
SER/L 2020 K16TT-JHP	SR M4X0.7-L10 IP10X2	IP-10/5	
SER/L 2525 M16TT-JHP	SR M4X0.7-L10 IP10X2	IP-10/5	

DECAIQTHREAD
JETCUT

SER/L-TT-JHP-MC

外径ねじ切り加工用ホルダー
ボトムインレットタイプ
10コーナー使い
デカIQスレッドチップ用



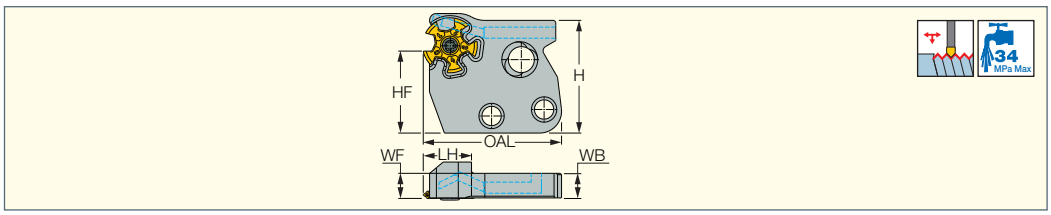
型番	在庫 R	在庫 L	H	HF	B	WF	LF	LH	L_3	スクリュー	トルクスキー
SER/L 2020X16TT-JHP-MC	◐	◐	20.0	20.0	20.0	20.25	90.00	20.0	-	SR M4X0.7-L10 IP10X2	IP-10/5
SER/L 2525X16TT-JHP-MC	◐	◐	25.0	25.0	25.0	25.25	105.00	20.0	17.00	SR M4X0.7-L10 IP10X2	IP-10/5

• 加工時は必ずクーラント供給を行って下さい。
適合チップ： TTG-16E-A55 (F8頁) • TTG-16E-A60 (F12頁) • TTG-16E-ISO (F17頁) • TTG-16E-UN (F22頁)

DECAIQTHREAD
MODULARGRIP

TTADR/L-JHP

外径ねじ切り加工用アダプター
10コーナー使い
デカIQスレッドチップ用

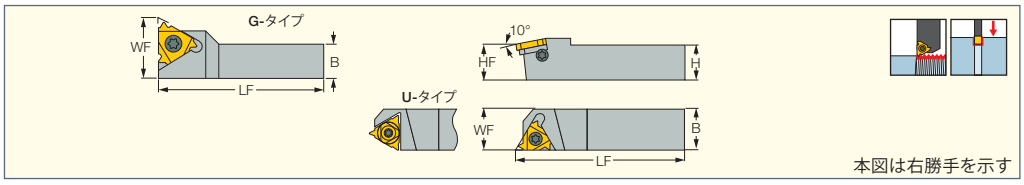


型番	在庫 R	在庫 L	HF	OAL	LH	WF	WB	H	スクリュー	トルクスキー
TTADR/L 16-JHP	●	◐	24.0	40.50	14.1	7.35	7.2	33.0	SR M4X0.7-L10 IP10X2	IP-10/5

適合チップ： TTG-16E-A55 (F8頁) • TTG-16E-A60 (F12頁) • TTG-16E-ISO (F17頁) • TTG-16E-UN (F22頁)

ISCARTHREAD

SER/L
外径ねじ切りホルダー



型番	在庫 R	在庫 L	H	HF	B	LF	WF	適合チップ
SER 0808 H11 (1)	◐		8.0	8.0	8.0	100.00	11.0	11 ER..
SER/L 1010 H11 (1)	●	◐	10.0	10.0	10.0	100.00	11.0	11 ER/L..
SER/L 1212 F16	●	●	12.0	12.0	12.0	80.00	16.0	16 ER/L..
SER 1212 X16 (2)	●		12.0	12.0	12.0	120.00	16.0	16 ER..
SER/L 1616 H16	●	●	16.0	16.0	16.0	100.00	16.0	16 ER/L..
SER 1616 K16G	◐		16.0	16.0	16.0	125.00	21.7	16 ER..
SER/L 2020-16-AD	●	◐	20.0	20.0	20.0	67.00	20.0	16 ER/L..
SER/L 2020 K16	●	●	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	16 ER/L..
SER 2020 K16-O (3)	●		20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	16 ER..
SER/L 2525 M16	●	●	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	16 ER/L..
SER 2525 M16-O (3)	●		25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	16 ER..
SER/L 3232 P16	●	●	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	16 ER/L..
SER/L 2525 M22	●	●	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	22 ER/L..
SER/L 3232 P22	●	●	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	22 ER/L..
SER/L 2525 M22U	●	◐	25.0	25.0	25.0	150.00	28.0	22 UER/L..
SER/L 3232 P22U	●	◐	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	22 UER/L..
SER/L 4040 R22U	◐	◐	40.0	40.0	40.0	200.00	40.0	22 UER/L..
SER/L 2525 M27	●	●	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	27 ER/L..
SER/L 3232 P27	●	◐	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	27 ER/L..
SER/L 2525 M27U	●	◐	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	27 UER/L..
SER/L 3232 P27U	●	◐	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	27 UER/L..
SER/L 4040 R27U	◐	◐	40.0	40.0	40.0	200.00	40.0	27 UER/L..

(1) シート無し (2) 自動盤用ロングシャンクホルダー (3) オフセット付きホルダー
- 右勝手ホルダーには右勝手チップ、左勝手ホルダーには左勝手チップをご使用下さい。
- すべてのホルダーは、1.5°のリード角付です。
- 多勝タイプ/マルチ刃チップ用シート：AE16M / AI16M、 AE22M / AI22M、 AE27M / AI27M (別途ご注文下さい)
- GTGAチップ用シート：AE 16-0 (別途ご注文下さい)

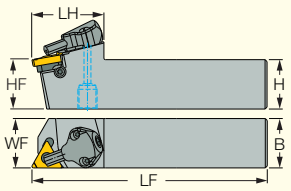
部品

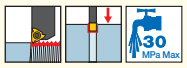
型番	スクリュー	シート スクリュー	シート	シート	トルクス キー
SER 0808 H11	SR M2.6-L6.7-S11				T-8/5
SER/L 1010 H11	SR M2.6-L6.7-S11				T-8/5
SEL 1212 F16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 1212 F16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SER 1212 X16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 1616 H16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 1616 H16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SER 1616 K16G	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 2020-16-AD	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 2020-16-AD	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 2020 K16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 2020 K16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SER 2020 K16-O	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 2525 M16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 2525 M16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SER 2525 M16-O	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 3232 P16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16		AI16	T-10/5
SER 3232 P16	SR 5-40-L12.2-S16	SR 5-40-L6.8-A16	AE16		T-10/5
SEL 2525 M22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22	T-20/5
SER 2525 M22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22		T-20/5
SEL 3232 P22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22	T-20/5
SER 3232 P22	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22		T-20/5
SEL 2525 M22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22U	T-20/5
SER 2525 M22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22U		T-20/5
SEL 3232 P22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22U	T-20/5
SER 3232 P22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22U		T-20/5
SEL 4040 R22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22		AI22U	T-20/5
SER 4040 R22U	SR 8-32-L15-S22	SR 8-32-L5.8-A22	AE22U		T-20/5
SEL 2525 M27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27	T-25/3
SER 2525 M27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27		T-25/3
SEL 3232 P27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27	T-25/3
SER 3232 P27	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27		T-25/3
SEL 2525 M27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27U	T-25/3
SER 2525 M27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27U		T-25/3
SEL 3232 P27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27U	T-25/3
SER 3232 P27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27U		T-25/3
SEL 4040 R27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27		AI27U	T-25/3
SER 4040 R27U	SR M5-L22-S40	SR M5-L5.8-A27	AE27U		T-25/3

※ シート：AE - 右勝手用　AI - 左勝手用

ISCARTHREAD
JETCUT

SER/L-JHP
外径ねじ切りホルダー
高圧クーラント対応





型番	在庫 R	在庫 L	H	B	HF	LF	LH	WF	適合チップ
SER/L 2020 K16-JHP	●	◐	20.0	20.0	20.0	125.00	37.0	20.00	16 ER/L..
SER/L 2525 M16-JHP	●	●	25.0	25.0	25.0	150.00	37.0	25.00	16 ER/L..
SER/L 3232 P16-JHP	◐	◐	32.0	32.0	32.0	170.00	37.0	32.00	16 ER/L..

- すべてのホルダーは、1.5°のリード角付です。
- 多刃タイプ/マルチ刃チップ用シート：AE16M / AI16M、 AE22M / AI22M、 AE27M / AI27M (別途ご注文下さい)
- GTGAチップ用シート：AE 16-0 (別途ご注文下さい)
- 右勝手ホルダーには右勝手チップ、左勝手ホルダーには左勝手チップをご使用下さい。

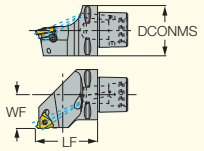
部品

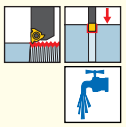
型番	スクリュー	シート	トルクスキー	シートスクリュー	トルクスキー	クーリングユニット
SEL 2020 K16-JHP	SR 5-40-L12.2-S16	AI16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SER 2020 K16-JHP	SR 5-40-L12.2-S16	AE16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SEL 2525 M16-JHP	SR 5-40-L12.2-S16	AI16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SER 2525 M16-JHP	SR 5-40-L12.2-S16	AE16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SEL 3232 P16-JHP	SR 5-40-L12.2-S16	AI16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SER 3232 P16-JHP	SR 5-40-L12.2-S16	AE16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP

※ シート：AE - 右勝手用　AI - 左勝手用

ISCARTHREAD
CAMFIX

C#-SER/L
外径ねじ切り加工用
カムフィックス一体型ホルダー





本図は右勝手を示す

型番	在庫 R	在庫 L	DCONMS	WF	LF	適合チップ
C4 SER/L-27050-16	●	◐	40	27.0	50.00	16ER/L...
C5 SER/L-35060-16	●	◐	50	35.0	60.00	16ER/L...
C6 SER/L-45065-16	●	◐	63	45.0	65.00	16ER/L...
C4 SER/L-27050-22	◐	◐	40	27.0	50.00	22ER/L...
C5 SER/L-35060-22	◐	◐	50	35.0	60.00	22ER/L...
C6 SER/L-45065-22	◐	◐	63	45.0	65.00	22ER/L...
C8 SER/L-55080-22	◐	◐	80	55.0	80.00	22ER/L...

* ISO 26623-1規格
- 右勝手ホルダーには右勝手チップ、左勝手ホルダーには左勝手チップをご使用下さい。

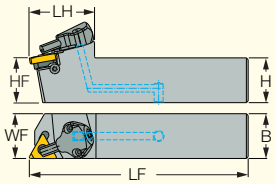
部品

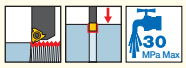
型番	シート	シートスクリュー	スクリュー	トルクスキー	ノズル
C4 SEL-27050-16	AI16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	EZ 83
C4 SER-27050-16	AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	EZ 83
C5 SEL-35060-16	AI16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	EZ 104
C5 SER-35060-16	AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	EZ 104
C6 SEL-45065-16	AI16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
C6 SER-45065-16	AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
C4 SEL-27050-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C4 SER-27050-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C5 SEL-35060-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C5 SER-35060-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C6 SEL-45065-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C6 SER-45065-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C8 SEL-55080-22	AI22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
C8 SER-55080-22	AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	

※ シート：AE - 右勝手用　AI - 左勝手用

ISCARTHREAD
JETCUT

SER/L-JHP-MC
高圧クーラント対応
外径ねじ切りホルダー
(ホルダー底部に注入口)





型番	在庫 R	在庫 L	H	HF	B	LF	LH	WF	適合チップ
SER/L 2020X16 JHP-MC	●	●	20.0	20.0	20.0	107.00	36.2	20.00	16 ER/L..
SER/L 2525X16 JHP-MC	●	●	25.0	25.0	25.0	122.00	36.2	25.00	16 ER/L..

- すべてのホルダーは、1.5°のリード角付です。
- 多刃タイプ/マルチ刃チップ用シート: AE16M / AI16M、 AE22M / AI22M、 AE27M / AI27M (別途ご注文下さい)
- GTGAチップ用シート: AE 16-0 (別途ご注文下さい)
- 右勝手ホルダーには右勝手チップ、左勝手ホルダーには左勝手チップをご使用下さい。

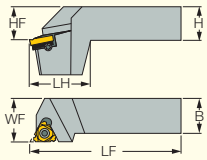
部品

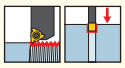
型番	スクリュー	シート	トルクスキー	シートスクリュー	トルクスキー	クーリングユニット
SEL 2020X16 JHP-MC	SR 5-40-L12.2-S16	AI16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SER 2020X16 JHP-MC	SR 5-40-L12.2-S16	AE16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SEL 2525X16 JHP-MC	SR 5-40-L12.2-S16	AI16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP
SER 2525X16 JHP-MC	SR 5-40-L12.2-S16	AE16	T-8/5	SR 5-40-L6.8-A16	T-10/5	CU-V-JHP

※ シート: AE - 右勝手用　AI - 左勝手用

ISCARTHREAD

SER-D
外径ねじ切り用
ドロップヘッドホルダー

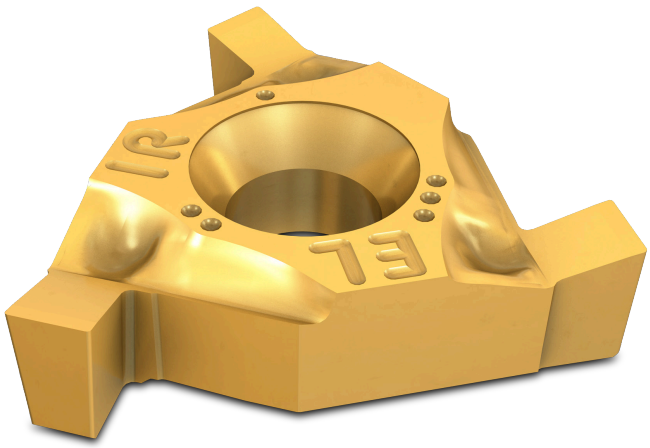




本図は右勝手を示す

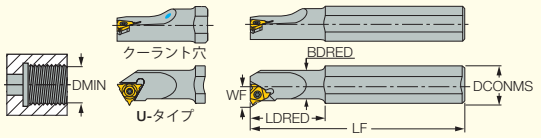
型番	在庫	H	HF	B	LF	WF	LH	適合チップ	スクリュー	トルクスキー	シート	シートスクリュー
SER 2525 M16D	●	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	38.0	16 ER..	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	AE16	SR 5-40-L6.8-A16
SER 2525 M22D	●	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	38.0	22 ER..	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	AE22	SR 8-32-L5.8-A22

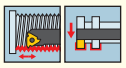
- すべてのホルダーは、1.5°のリード角付です
- GTGAチップ用シート: AE 16-0 (別途ご注文下さい)



ISCARTHREAD

SIR/L
内径ねじ切りホルダー





本図は右勝手を示す

型番	在庫 R	在庫 L	DCONMS	BDRED	LF	LDRED	DMIN	WF	CSP (1)	シャンク材質 (2)	適合チップ
SIR/L 0005 H06 (3)	●	●	12.00	5.10	100.00	12.0	6.40	4.3	×	S	06 IR/IL..
SIR/L 0005 H06CB (4)	●	◐	6.00	5.10	100.00	25.0	6.40	4.3	○	C	06 IR/IL..
SIR 0005 H06-W (5)	●		12.00	5.10	100.00	12.0	6.40	4.3	×	S	06 IR/IL..
SIR/L 0007 K08 (3)	●	●	16.00	6.60	125.00	18.0	7.80	5.3	×	S	08 IR/IL..
SIR/L 0007 K08CB (4)	●	●	8.00	6.60	125.00	30.0	7.80	5.3	○	C	08 IR/IL..
SIR/L 0008 K08U (3)	●	◐	16.00	7.30	125.00	21.0	9.00	6.6	×	S	08 UIRL..
SIR/L 0008 K08UCB (4)	●	◐	8.00	7.30	125.00	35.0	9.00	6.4	○	C	08 UIRL..
SIR/L 0010 H11 (3)	●	●	10.00	10.00	100.00	-	12.00	7.4	×	S	11 IR/IL..
SIR 0010 H11B (3)	●		10.00	10.00	100.00	-	12.00	7.4	○	S	11 IR/IL..
SIR/L 0010 K11 (3)	●	●	16.00	10.00	125.00	25.0	12.00	6.5	×	S	11 IR/IL..
SIR/L 0010 K11B (3)	●	●	16.00	10.00	125.00	25.0	12.00	7.4	○	S	11 IR/IL..
SIR/L 0010 M11CB (4)	●	●	10.00	10.00	150.00	-	12.00	7.4	○	C	11 IR/IL..
SIR/L 0012 P11CB (4)	●	◐	12.00	12.00	170.00	-	15.00	8.4	○	C	11 IR/IL..
SIR/L 0013 L11 (3)	●	●	16.00	13.00	140.00	32.0	15.00	8.9	×	S	11 IR/IL..
SIR/L 0013 M16 (3)	●	●	16.00	13.00	150.00	32.0	16.00	10.0	×	S	16 IR/L..
SIR/L 0013 M16B (3)	●	●	16.00	13.00	150.00	32.0	16.00	10.2	○	S	16 IR/L..
SIR/L 0016 P16 (3)	●	●	20.00	16.00	170.00	40.0	19.00	11.4	×	S	16 IR/L..
SIR/L 0016 P16B (3)	●	●	20.00	16.00	170.00	40.0	19.00	11.7	○	S	16 IR/L..
SIR 0016 R16CB (4)	●		16.00	16.00	200.00	-	19.00	11.7	○	C	16 IR/IL..
SIR/L 0020-16-AD	●	◐	20.00	20.00	80.00	-	24.00	13.7	×	S	16 IR/L..
SIR/L 0020 P16	●	●	20.00	20.00	170.00	-	24.00	13.7	×	S	16 IR/L..
SIR/L 0020 P16B	●	●	20.00	20.00	170.00	-	24.00	13.7	○	S	16 IR/L..
SIR 0020 S16CB	●		20.00	20.00	250.00	-	24.00	13.7	○	C	16 IR/L..
SIR/L 0025-16-AD	●	◐	25.00	25.00	100.00	-	29.00	16.3	×	S	16 IR/L..
SIR/L 0025 R16	●	●	25.00	25.00	200.00	-	29.00	16.3	×	S	16 IR/L..
SIR/L 0025 R16B	●	●	25.00	25.00	200.00	-	29.00	16.2	○	S	16 IR/L..
SIR 0025 S16CB	◐		25.00	25.00	250.00	-	28.00	16.2	○	C	16 IR/L..
SIR/L 0032 S16	●	●	32.00	32.00	250.00	-	36.00	19.7	×	S	16 IR/L..
SIR/L 0040 T16	●	●	40.00	40.00	300.00	-	44.00	23.7	×	S	16 IR/L..
SIR/L 0050 U16	●	◐	50.00	50.00	350.00	-	54.00	28.7	×	S	16 IR/L..
SIR/L 0020 P22 (3)	●	●	20.00	20.00	170.00	-	24.00	15.6	×	S	22 IR/L..
SIR/L 0025 R22	●	●	25.00	25.00	200.00	-	29.00	17.2	×	S	22 IR/L..
SIR/L 0025 R22B	●	◐	25.00	25.00	200.00	-	29.00	18.1	○	S	22 IR/L..
SIR/L 0032 S22	●	●	32.00	32.00	250.00	-	38.00	21.5	×	S	22 IR/L..
SIR/L 0040 T22	●	◐	40.00	40.00	300.00	-	46.00	25.8	×	S	22 IR/L..
SIR/L 0050 U22	●	◐	50.00	50.00	350.00	-	56.00	30.6	×	S	22 IR/L..
SIR/L 0032 S22U	●	◐	32.00	32.00	250.00	-	38.00	25.5	×	S	22 UIRL..
SIR 0040 T22U	◐		40.00	40.00	300.00	-	46.00	29.5	×	S	22 UIRL..
SIR/L 0032 S27	●	◐	32.00	32.00	250.00	-	40.00	22.4	×	S	27 IR/L
SIR 0040 T27	●		40.00	40.00	300.00	-	48.00	26.6	×	S	27 IR/L..
SIR/L 0050 U27	●	◐	50.00	50.00	350.00	-	58.00	31.6	×	S	27 IR/L..
SIR/L 0060 V27	◐	◐	60.00	60.00	400.00	-	68.00	36.6	×	S	27 IR/L..
SIR/L 0032 S27U ※	●	●	32.00	32.00	250.00	-	40.00	24.7	×	S	27 UIRL..
SIR 0040 T27U ※	●		40.00	40.00	300.00	-	48.00	29.4	×	S	27 UIRL..
SIR/L 0050 U27U ※	◐	◐	50.00	50.00	350.00	-	58.00	34.3	×	S	27 UIRL..
SIR/L 0060 V27U ※	◐	◐	60.00	60.00	400.00	-	68.00	39.3	×	S	27 UIRL..

(1) クーラント
(2) C-超硬、S-スチール
(3) シート無し
(4) シート無し、超硬シャンク
(5) シート無し、WBMT 060102 R/Lチップで内径旋削加工も可能
- B-クーラント穴付スチールシャンク、C-クーラント穴無し超硬シャンク、CB-クーラント穴付超硬シャンク
- すべてのホルダーは、1.5°のリード角付です
- GTGAチップ用シート：AI 16-0 (別途ご注文下さい)
- 右勝手ホルダーには右勝手チップ、左勝手ホルダーには左勝手チップをご使用下さい。
  ※SIR/L...27Uホルダーにて、ACME・STUB ACME・台形ねじ(DIN103)・ROUND(DIN405)の加工を行う際は、
  型番末尾が"TR"のシートを別途ご注文下さい。(例：AI27U + 2.5TR, AE27U + 2.5TR)

防振バーに取付く内径ねじ切りヘッドを新たにラインナップ

詳細は電子カタログをご参照下さい　<AVC-D-SIR/L>
防振バー詳細はA222-A223頁をご参照下さい

部品

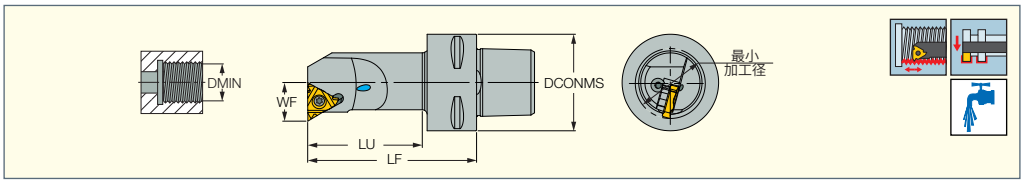
型番	シート	シート	シート スクリュー	スクリュー	トルクス キー	シール
SIR/L 0005 H06				SR 14-552	T-6/5	
SIR/L 0005 H06CB				SR 14-552	T-6/5	
SIR 0005 H06-W				SR 14-552	T-6/5	
SIR/L 0007 K08				SR 14-558	T-6/5	
SIR/L 0007 K08CB				SR 14-558	T-6/5	
SIR/L 0008 K08U				SR 14-558	T-6/5	
SIR 0008 K08UCB				SR 14-558	T-6/5	
SIR/L 0010 H11				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR 0010 H11B				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0010 K11				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0010 K11B				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	PL 16
SIR/L 0010 M11CB				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0012 P11CB				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0013 L11				SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	
SIR/L 0013 M16				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	
SIR/L 0013 M16B				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	PL 16
SIR/L 0016 P16				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	
SIR/L 0016 P16B				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	PL 20
SIR 0016 R16CB				SR 5-40-L9.7-S16S	T-10/5	
SIL 0020-16-AD		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0020-16-AD	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0020 P16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0020 P16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0020 P16B		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	PL 20
SIR 0020 P16B	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	PL 20
SIR 0020 S16CB	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0025-16-AD		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0025-16-AD	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0025 R16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0025 R16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0025 R16B		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	PL 25
SIR 0025 R16B	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	PL 25
SIR/L 0025 R16B			SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	PL 25
SIR 0025 S16CB	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0032 S16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0032 S16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0040 T16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0040 T16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIL 0050 U16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR 0050 U16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5	
SIR/L 0020 P22				SR 8-32-L12-S22S	T-20/5	
SIL 0025 R22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0025 R22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0025 R22B		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	PL 25
SIR 0025 R22B	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	PL 25
SIL 0032 S22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0032 S22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0040 T22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0040 T22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0050 U22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0050 U22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0032 S22U		AE22U	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0032 S22U	AI22U		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIR 0040 T22U	AI22U		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5	
SIL 0032 S27		AE27	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0032 S27	AI27		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIL 0040 T27		AE27	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0040 T27	AI27		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIL 0050 U27		AE27	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0050 U27	AI27		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIL 0060 V27		AE27	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0060 V27	AI27		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIL 0032 S27U		AE27U	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0032 S27U	AI27U		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0040 T27U	AI27U		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIL 0050 U27U		AE27U	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0050 U27U	AI27U		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIL 0060 V27U		AE27U	SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	
SIR 0060 V27U	AI27U		SR M5-L5.8-A27	SR M5-L22-S40	T-25/3	

※ シート：AI - 右勝手用　AE - 左勝手用

ISCARTHREAD

CAMFIX

C#-SIR/L
内径ねじ切り加工用
カムフィックス一体型ホルダー



型番	在庫 R	在庫 L	DCONMS	WF	LU	LF	DMIN	適合チップ
C4 SIR/L-12060-16	●	●	40	11.7	37.0	60.00	20.00	16 IR/L..
C4 SIR/L-14060-16	●	●	40	13.5	38.0	60.00	25.00	16 IR/L..
C4 SIR/L-17070-16	●	●	40	16.0	48.0	70.00	29.00	16 IR/L..
C4 SIR/L-22090-16	●	●	40	19.5	69.0	90.00	36.00	16 IR/L..
C4 SIR/L-27080-16	●	●	40	23.5	60.0	80.00	44.00	16 IR/L..
C5 SIR/L-12060-16	●	●	50	11.7	35.0	60.00	20.00	16 IR/L..
C5 SIR/L-14060-16	●	●	50	13.5	36.0	60.00	25.00	16 IR/L..
C5 SIR/L-17070-16	●	●	50	16.0	47.0	70.00	29.00	16 IR/L..
C5 SIR/L-22090-16	●	●	50	19.5	68.0	90.00	36.00	16 IR/L..
C5 SIR/L-27105-16	●	●	50	23.5	84.0	105.00	44.00	16 IR/L..
C6 SIR/L-14070-16	●	●	63	13.5	42.0	70.00	25.00	16 IR/L..
C6 SIR/L-17075-16	●	●	63	16.0	48.0	75.00	29.00	16 IR/L..
C6 SIR/L-22090-16	●	●	63	19.5	64.0	90.00	36.00	16 IR/L..
C6 SIR/L-27105-16	●	●	63	23.5	80.0	105.00	44.00	16 IR/L..
C4 SIR-15065-22	●		40	15.4	42.0	65.00	25.00	22 IR/L..
C4 SIR/L-19070-22	●	●	40	17.9	48.0	70.00	29.00	22 IR/L..
C4 SIR/L-22090-22	●	●	40	21.4	69.0	90.00	38.00	22 IR/L..
C4 SIR/L-27080-22	●	●	40	25.4	60.0	80.00	46.00	22 IR/L..
C5 SIR/L-15065-22	●	●	50	15.4	41.0	65.00	25.00	22 IR/L..
C5 SIR/L-19070-22	●	●	50	17.9	47.0	70.00	29.00	22 IR/L..
C5 SIR/L-22090-22	●	●	50	21.4	68.0	90.00	38.00	22 IR/L..
C5 SIR/L-27105-22	●	●	50	25.4	84.0	105.00	46.00	22 IR/L..
C6 SIR/L-19075-22	●	●	63	17.9	48.0	75.00	29.00	22 IR/L..
C6 SIR/L-22090-22	●	●	63	21.4	64.0	90.00	38.00	22 IR/L..
C6 SIR/L-27105-22	●	●	63	25.4	80.0	105.00	46.00	22 IR/L..

部品

型番	シート	シート	シート スクリュー	スクリュー	トルクス キー
C4 SIL-12060-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-12060-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIL-14060-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-14060-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIL-17070-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-17070-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIL-22090-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-22090-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIL-27080-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-27080-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-12060-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-12060-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-14060-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-14060-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-17070-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-17070-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-22090-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-22090-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIL-27105-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C5 SIR-27105-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIL-14070-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIR-14070-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIL-17075-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIR-17075-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIL-22090-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIR-22090-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIL-27105-16		AE16	SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C6 SIR-27105-16	AI16		SR 5-40-L6.8-A16	SR 5-40-L12.2-S16	T-10/5
C4 SIR-15065-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIL-19070-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIR-19070-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIL-22090-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIR-22090-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIL-27080-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C4 SIR-27080-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5

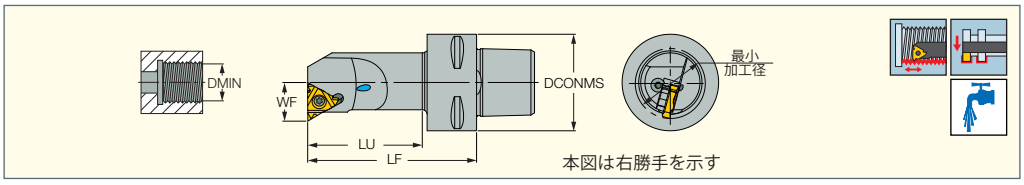
※ シート：AI - 右勝手用　AE - 左勝手用

ISCARTHREAD

CAMFIX

C#-SIR/L (前頁続き)

内径ねじ切り加工用
カムフィックス一体型ホルダー



部品

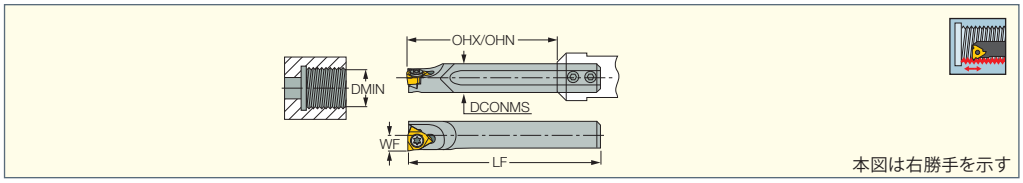
型番	シート	シート	シート スクリュー	スクリュー	トルクス キー
C5 SIL-15065-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIR-15065-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIL-19070-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIR-19070-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIL-22090-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIR-22090-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIL-27105-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C5 SIR-27105-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIL-19075-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIR-19075-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIL-22090-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIR-22090-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIL-27105-22		AE22	SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5
C6 SIR-27105-22	AI22		SR 8-32-L5.8-A22	SR 8-32-L15-S22	T-20/5

※ シート：AI - 右勝手用　AE - 左勝手用

ISCARTHREAD

MGSIR/L

内径ねじ切り超硬ホルダー



型番	在庫 R	在庫 L	DCONMS	LF	OHN (1)	OHX (2)	WF	DMIN	スクリュー	トルクス キー
MGSIR/L 06-06	●	●	6.00	59.00	16.0	42.0	3.9	7.00	SR 14-552	T-6/5
MGSIR/L 08-06	●	●	8.00	72.00	20.0	56.0	5.0	9.20	SR 14-552	T-6/5

(1) 最小突出し量
(2) 最大突出し量

• 優れた加工性能を維持するために、チップを10個交換するごとにクランプスクリューの交換を推奨します。

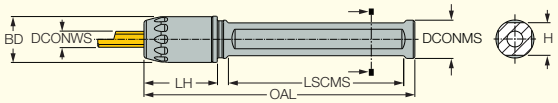
適合チップ： 06IR/L-55° (F9頁) • 06IR/L-60° (F13頁) • 06IR/L-BSPT (F34頁) • 06IR/L-ISO (F19頁) • 06IR/L-NPT (F31頁) • 06IR/L-NPTF (F33頁) • 06IR/L-UN (F24頁) • 06IR/L-W (F28頁)

適合工具： PICCO/MG PCO (小径ソリッドバー用ホルダー) (B128頁) • SBB (A245頁)

MGSIR/L...06Wホルダーは、工具性能向上の為、MGSIR/L...06ホルダーへ移行致しました。
本ホルダーには旋削用WBMTチップは取付できませんのでご注意ください。

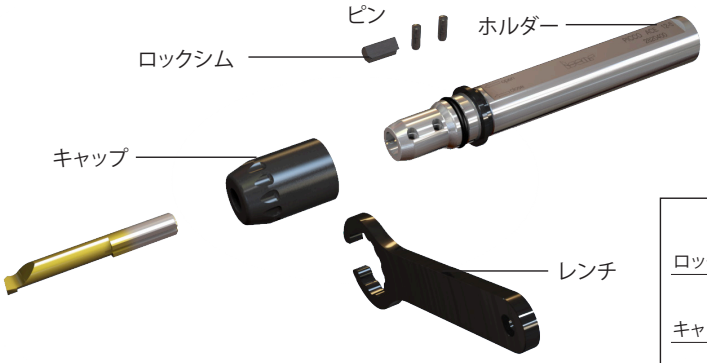
PICCOACE

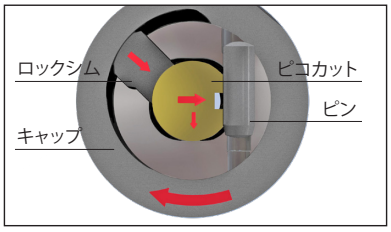
PICCO ACE
ピコカット用コレット
チャックホルダー

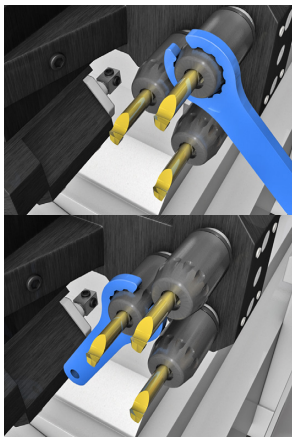


型番	在庫	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LH	LSCMS	H	シール	レンチ
PICCO ACE 12-4	●	12.00	4.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12-5	◐	12.00	5.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12.7-4	◐	12.70	4.00	14.50	85.00	23.00	53.00	11.6	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12.7-5	◐	12.70	5.00	14.50	85.00	23.00	53.00	11.6	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-4	◐	15.90	4.00	14.50	85.00	21.50	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-5	◐	15.90	5.00	14.50	85.00	21.50	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-6	●	15.90	6.00	19.90	85.00	23.00	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 15.9-7	◐	15.90	7.00	19.90	85.00	23.00	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 16-4	●	16.00	4.00	14.50	85.00	21.50	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-5	●	16.00	5.00	14.50	85.00	21.50	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-6	●	16.00	6.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 16-7	●	16.00	7.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 19-4	●	19.05	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	17.2	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 19-5	◐	19.05	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	17.2	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 19-6	◐	19.05	6.00	19.90	150.00	23.00	118.00	17.2	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 19-7	◐	19.05	7.00	19.90	150.00	23.00	118.00	17.2	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-4	●	20.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-5	●	20.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-6	●	20.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-7	●	20.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-4	●	22.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-5	●	22.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-6	●	22.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-7	●	22.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-4	●	25.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-5	●	25.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-6	●	25.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-7	●	25.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25.4-4	◐	25.40	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	23.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25.4-5	◐	25.40	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	23.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25.4-6	◐	25.40	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	23.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25.4-7	◐	25.40	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	23.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7

• ホルダーはピコカットバーの勝手を問わず取付可能です。
注) カムグルーブホルダー MGCH 06.. は装着できません。

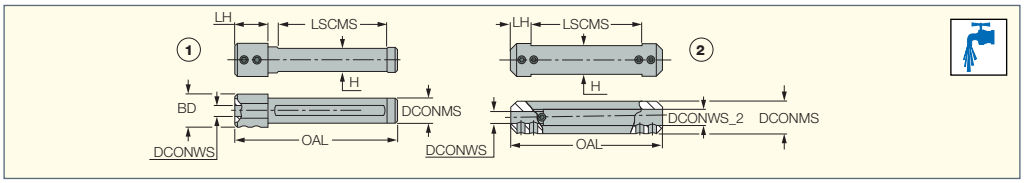






PICCOCUT

PICCO
MG PCO
小径ソリッドバー用ホルダー



型番	在庫	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LH	LSCMS	H	BD	図	スクリュー	レンチ	シール	ストッパー
PICCO 12-4-5	●	12.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	10.3	-	2	SR M5X4-PF	HW 2.5		
PICCO 12.7-4-5	●	12.70	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	10.3	-	2	SR M5X4-PF	HW 2.5		
PICCO 15.9-4-5	●	15.88	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 16-4-5	●	16.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 19-4-5	●	19.05	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-4-5	●	20.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-4-5 (1)	●	22.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 25-4-5	●	25.00	4.00	5.00	100.00	10.00	80.00	23.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 25.4-4-5 (1)	●	25.40	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	23.4	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 15.9-6-7	●	15.88	6.00	7.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 16-6-7	●	16.00	6.00	7.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 19-6-7	●	19.05	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-6-7	●	20.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-6-7 (1)	●	22.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 25.4-6-7 (1)	●	25.40	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	23.4	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-12-6	●	12.00	6.00	-	75.00	15.00	50.80	11.0	18.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-12.7-6	●	12.70	6.00	-	75.00	15.00	53.00	11.0	18.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-15.9-6-8	●	15.88	6.00	8.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-6-8	●	16.00	6.00	8.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-19-6-8	●	19.05	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-20-6-8	●	20.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-22-6-8 (1)	●	22.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-25-6-8	●	25.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	23.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-25.4-6-8 (1)	●	25.40	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	23.4	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-9	●	16.00	9.00	-	75.00	15.00	53.00	15.0	20.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16	

(1) スイスタイプCNCマシン用
• ホルダーはピコカットバーの勝手を問わず取付可能です。

● 選択

・加工ワークの加工径に合わせて、ソリッドバーを選択します。
　加工径、加工深さ、溝幅、ピッチ等
・選択ソリッドバーのシャンク径 (DCONMS) と、使用機械の掴み径に合わせてホルダーを選択します。
・使用可能な工具のうち、できるだけ突出しの短いソリッドバー、径の太いホルダーを選択します。
・PICCO...6-7、MG...PCO は PICCO CUT と PASSPORT 用 MGCH、MGSIR/L バーが装着できます。
注) バーをストッパーに突き当て使用する事で、交換した時も刃先位置を簡単に決められます。
・PICCO　：掴み代一定 (PICCO CUT シリーズ推奨)
　　多種多様な標準 PICCO CUT シリーズを取付可能
・MG PCO：突出し量調整可能 (剛性確保分の掴み代は必要)

呼称

PICCO　12　-　4-5

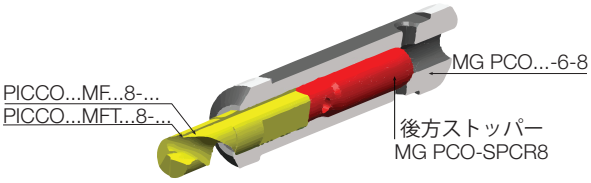
ホルダー径

適合バー径
4-5　Φ4.0、5.0
6-7　Φ6.0、7.0

MG PCO　12　-　6

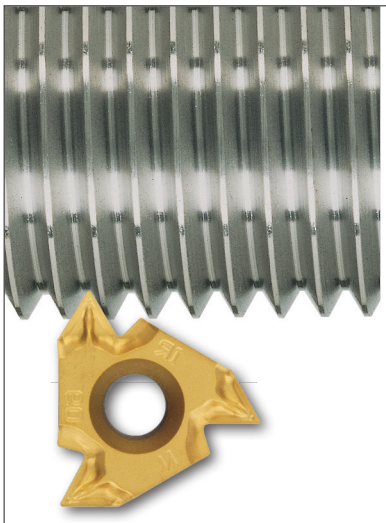
ホルダー径

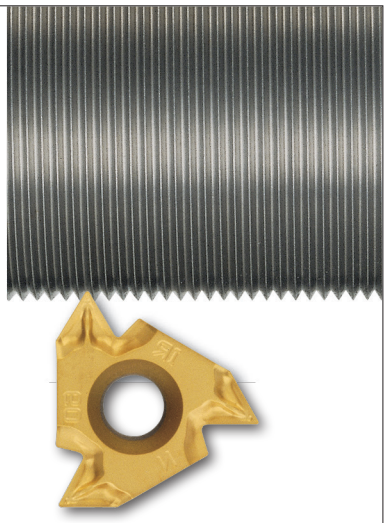
適合バー径
6　Φ6.0
6-8　Φ6.0、8.0
9　Φ9.0



PICCO...MF/MFTをMG PCO...-6-8に取付ける際は、
ストッパーMG PCO-SPCR8(付属品)をご使用下さい。

横置きねじ切りチップの形状





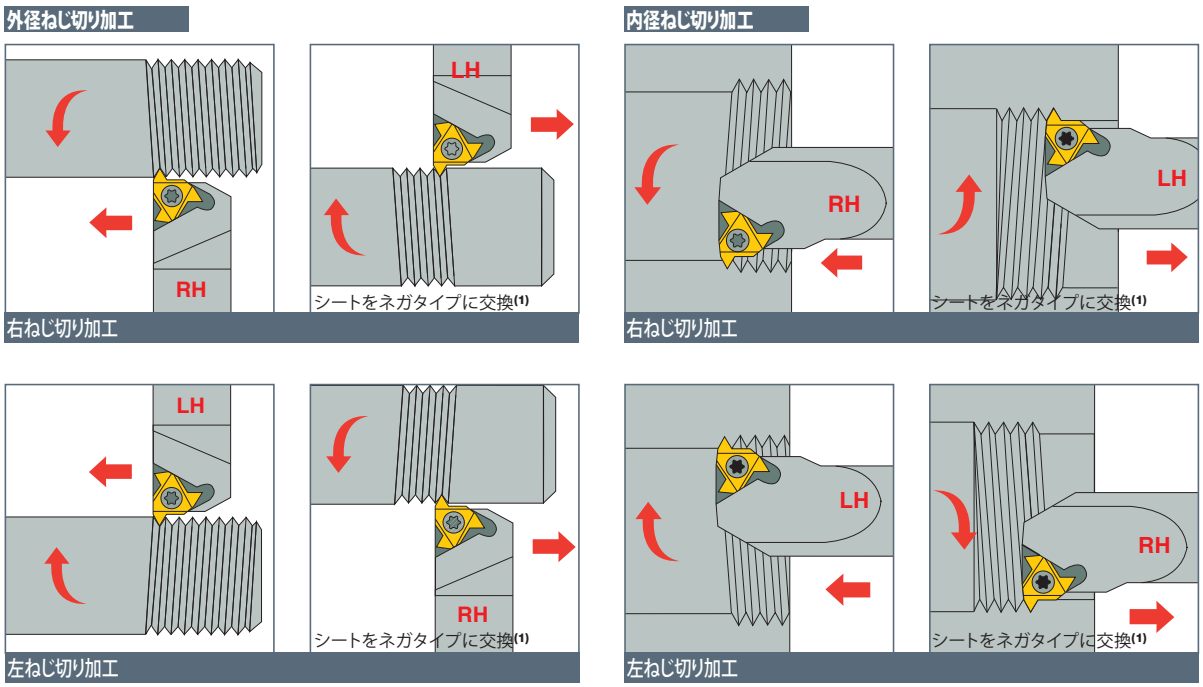
仕上刃(さらえ刃)無タイプ

- ねじ山角度が55°/60°の異なったピッチのねじも加工可能
- 小さなノーズRのため、大ピッチの加工の際は短い寿命の要因となる
- 外径/内径共に最終の加工が必要な場合がある
- 大量生産には不向き
- 多種のチップを在庫する必要無し

仕上刃(さらえ刃)付タイプ

- 1形状のみ加工可能
- ピッチごとに適した
  ノーズRで長寿命
- 大量生産用に推奨
- 最終形状に1工程で可能

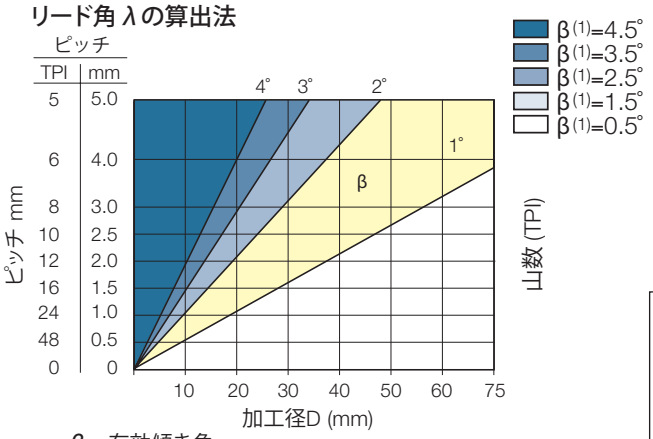
ねじ切り加工方法



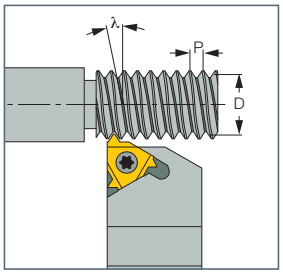
(1) F61-F62頁の表をご参照下さい。

ねじのリード角とシート選定方法

リード角 λ の算出法



(1) β - 有効傾き角



$$\lambda° = \tan^{-1}\left(\frac{P}{D \times 3.14}\right)$$

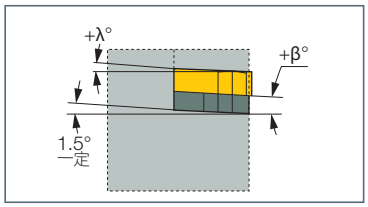
P - ピッチ mm
D - ねじの有効径 mm
λ - リード角

$$\lambda° = \frac{20 \times P}{D}$$ (簡易計算式)

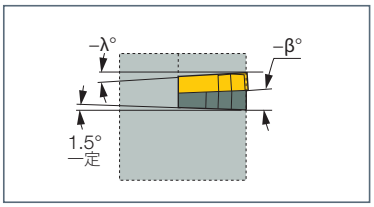
ねじのリード角 λ によるシートの選び方

リード角 λ		>4°	3° - 4°	2° - 3°	1° - 2°	0° - 1°	ネガタイプシート	
	傾き角 β	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°
l (d)	ツールホルダ	シート型番						
16	外径用右勝手 / 内径用左勝手	AE16+4.5	AE16+3.5	AE16+2.5	AE16	AE16+0.5	AE16-0.5	AE16-1.5
(3/8)	外径用右勝手 / 内径用右勝手	AI16+4.5	AI16+3.5	AI16+2.5	AI16	AI16+0.5	AI16-0.5	AI16-1.5
22	外径用右勝手 / 内径用左勝手	AE22+4.5	AE22+3.5	AE22+2.5	AE22	AE22+0.5	AE22-0.5	AE22-1.5
(1/2)	外径用左勝手 / 内径用右勝手	AI22+4.5	AI22+3.5	AI22+2.5	AI22	AI22+0.5	AI22-0.5	AI22-1.5
27	外径用右勝手 / 内径用左勝手	AE27+4.5	AE27+3.5	AE27+2.5	AE27	AE27+0.5	AE27-0.5	AE27-1.5
(5/8)	外径用左勝手 / 内径用右勝手	AI27+4.5	AI27+3.5	AI27+2.5	AI27	AI27+0.5	AI27-0.5	AI27-1.5
22U	外径用右勝手 / 内径用左勝手	AE22U+4.5	AE22U+3.5	AE22U+2.5	AE22U	AE22U+0.5	AE22U-0.5	AE22U-1.5
(1/2U)	外径用左勝手 / 内径用右勝手	AI22U+4.5	AI22U+3.5	AI22U+2.5	AI22U	AI22U+0.5	AI22U-0.5	AI22U-1.5
27U	外径用右勝手 / 内径用左勝手	AE27U+4.5	AE27U+3.5	AE27U+2.5	AE27U	AE27U+0.5	AE27U-0.5	AE27U-1.5
(5/8U)	外径用左勝手 / 内径用右勝手	AI27U+4.5	AI27U+3.5	AI27U+2.5	AI27U	AI27U+0.5	AI27U-0.5	AI27U-1.5

※ SIR/L...27Uホルダーにて、ACME・STUB ACME・台形ねじ(DIN103)・ROUND(DIN405)の加工を行う際は、
型番末尾が"TR"のシートを別途ご注文下さい。(例: AI27U + 2.5TR, AE27U + 2.5TR)



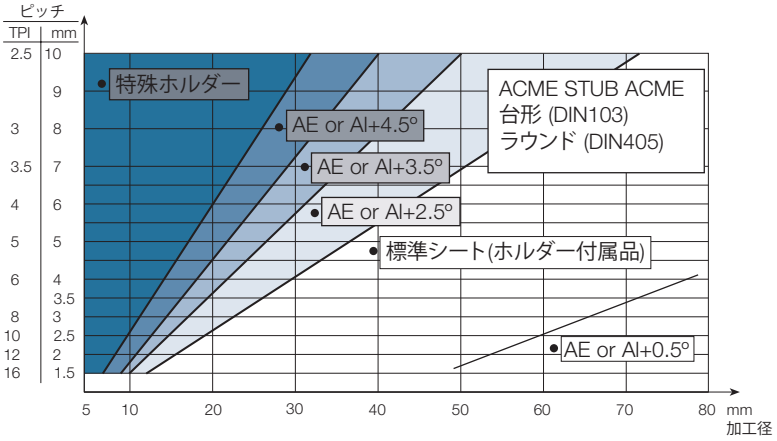
右勝手のホルダーで右ねじを、
左勝手のホルダーで左ねじを
切るときは、ポジティブ傾き角用の
シートを使用します。

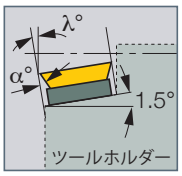


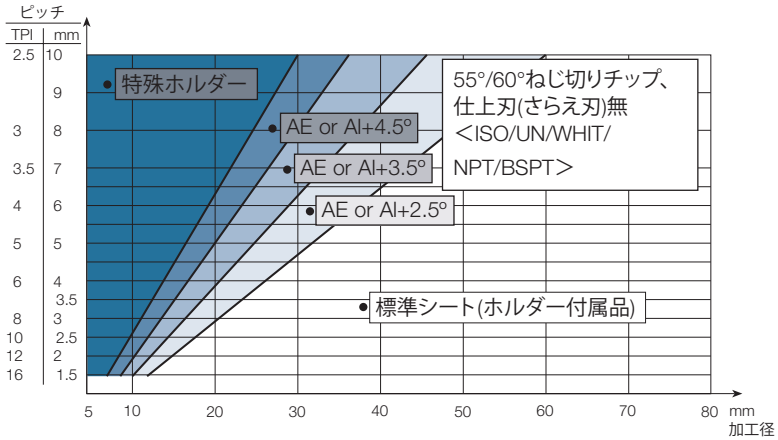
右勝手のホルダーで左ねじを、
左勝手のホルダーで右ねじを
切るときは、ネガティブ傾き角用の
シートを使用します。

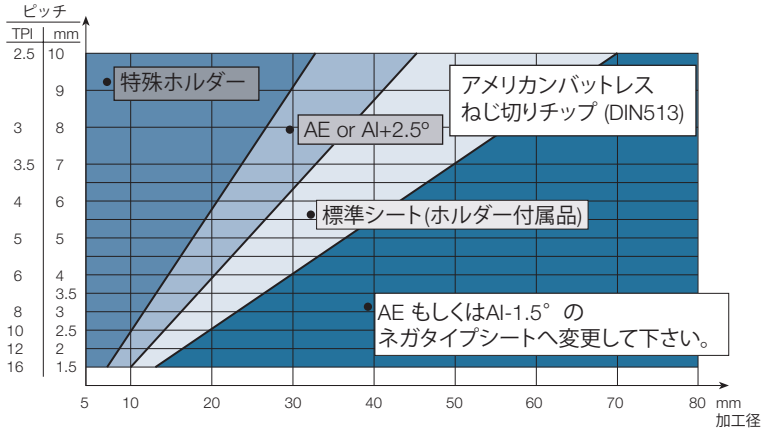
ねじのリード角とシート選定方法

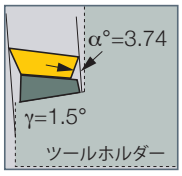
外径右勝手、内径左勝手ホルダーにはAEシートをご使用下さい。
外径左勝手、内径右勝手ホルダーにはAIシートをご使用下さい。





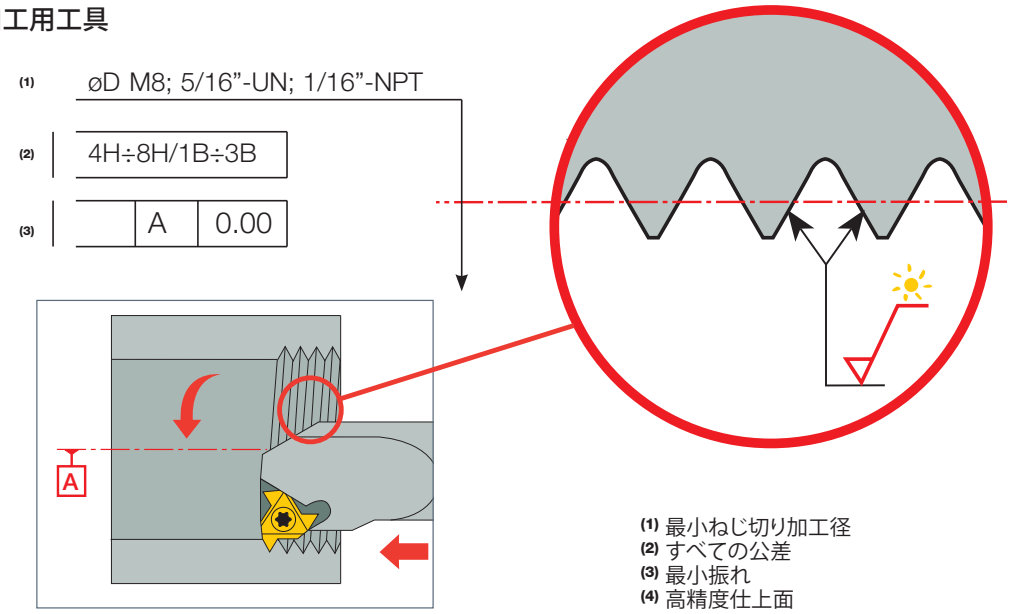






標準シートと
ネガティブシートを
置き換えることに
より、摩擦減

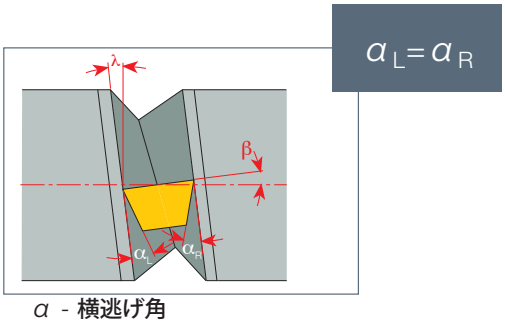
小径加工用工具



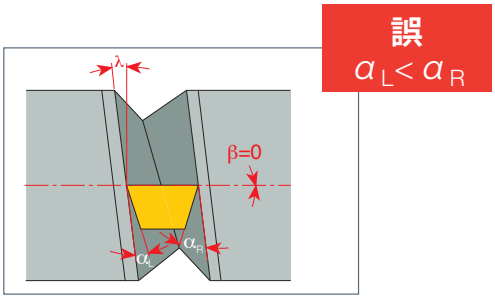
(1) 最小ねじ切り加工径
(2) すべての公差
(3) 最小振れ
(4) 高精度仕上面

横逃げ角と有効傾き角

切刃の傾き角 β は、ねじ固有のリード角 λ によります。
また、チップの両側の逃げ角を同一にして下さい。



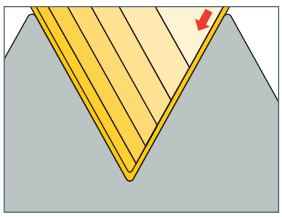
α - 横逃げ角
λ - リード角
β - 有効傾き角は適切なシートの選択により得ることが出来ます。



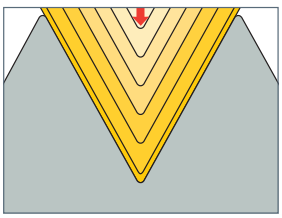
H - 最終ねじ深さ (ø)
D - パスごとの切込み (ø)
U - 最終切込み (ø)

ねじ切り加工の切込み方法

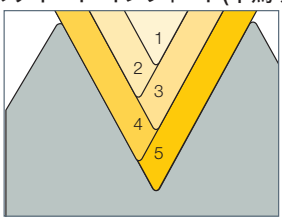
フランク・インフィード



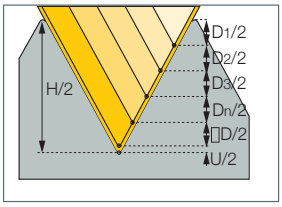
ラジアル・インフィード



アルタネート・インフィード(千鳥切込)

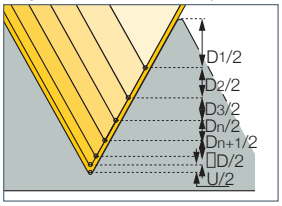


等間隔インフィード
(切込み深さが同一)



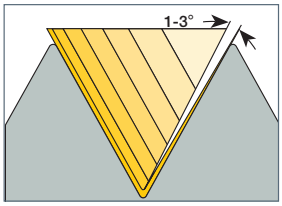
$$\frac{D_1}{2} = \frac{D_2}{2} = \frac{D_3}{2} = \frac{D_n}{2}$$

暫減インフィード
(切込み深さが暫減)



$$\frac{D_1}{2} > \frac{D_2}{2} > \frac{D_3}{2} > \frac{D_n}{2} > \frac{D_{n+1}}{2}$$

修正フランク・インフィード



パス数(標準チップ)

ピッチ TPI	0.5 48	1.0 24	1.5 16	2.0 12	2.5 10	3.0 8	4.0 6	6.0 4
パス数	4-6	5-9	5-12	6-14	7-15	8-17	10-20	11-22

小径工具(06IRまたは08IR)の場合は、パスを1-3加えて下さい。
高硬度材の場合は、パス数を増やして下さい。

初回パスの最大加工深さ
外径ねじ切り加工 - Mタイプチップ

				パス数		切込方法別初回パスの最大切込量(D1)mm									
						低炭素鋼		高炭素鋼		炭素鋼/合金鋼		ステンレス鋼		非鉄金属(アルミ)	
	ピッチ	TPI	チップ型番	min	max	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)
ISO メートル	1.00		16 ERM 1.00 ISO	5	9	0.34	0.51	0.31	0.46	0.27	0.41	0.22	0.33	0.48	0.71
	1.25		16 ERM 1.25 ISO	6	11	0.42	0.63	0.38	0.57	0.34	0.50	0.27	0.41	0.59	0.88
	1.50		16 ERM 1.50 ISO	6	12	0.46	0.69	0.41	0.62	0.37	0.55	0.30	0.45	0.64	0.97
	1.75		16 ERM 1.75 ISO	8	13	0.48	0.72	0.43	0.65	0.38	0.58	0.31	0.47	0.67	1.01
	2.00		16 ERM 2.00 ISO	8	14	0.50	0.75	0.45	0.68	0.40	0.60	0.33	0.49	0.70	1.05
	2.50		16 ERM 2.50 ISO	10	15	0.53	0.80	0.48	0.72	0.42	0.64	0.34	0.52	0.74	1.12
	3.00		16 ERM 3.00 ISO	12	17	0.56	0.84	0.50	0.76	0.45	0.67	0.36	0.55	0.78	1.18
ユニファイ		24	16 ERM 24 UN	5	9	0.34	0.51	0.31	0.46	0.27	0.41	0.22	0.33	0.48	0.71
		20	16 ERM 20 UN	6	10	0.42	0.63	0.38	0.57	0.34	0.50	0.27	0.41	0.59	0.88
		18	16 ERM 18 UN	6	11	0.46	0.69	0.41	0.62	0.37	0.55	0.30	0.45	0.64	0.97
		16	16 ERM 16 UN	7	12	0.47	0.71	0.42	0.64	0.38	0.57	0.31	0.46	0.66	0.99
		14	16 ERM 14 UN	6	13	0.46	0.69	0.41	0.62	0.37	0.55	0.28	0.41	0.64	0.97
		12	16 ERM 12 UN	8	14	0.50	0.75	0.45	0.68	0.40	0.60	0.33	0.49	0.70	1.05
		8	16 ERM 8 UN	12	17	0.56	0.84	0.50	0.76	0.45	0.67	0.36	0.55	0.78	1.18
BSW		19	16 ERM 19 W	6	11	0.35	0.52	0.32	0.47	0.28	0.42	0.21	0.31	0.49	0.73
		16	16 ERM 16 W	7	12	0.47	0.71	0.42	0.64	0.38	0.57	0.31	0.46	0.66	0.99
		14	16 ERM 14 W	8	13	0.50	0.75	0.45	0.68	0.40	0.60	0.33	0.49	0.70	1.05
		11	16 ERM 11 W	9	14	0.44	0.66	0.40	0.59	0.35	0.53	0.29	0.43	0.62	0.92
NPT		18	16 ERM 18 NPT	10	20	0.24	0.36	0.22	0.32	0.19	0.29	0.16	0.23	0.34	0.50
		14	16 ERM 14 NPT	13	26	0.24	0.36	0.22	0.32	0.19	0.29	0.14	0.22	0.34	0.50
		11.5	16 ERM 11.5 NPT	15	24	0.27	0.40	0.24	0.36	0.22	0.32	0.18	0.26	0.38	0.56
		8	16 ERM 8 NPT	17	30	0.31	0.46	0.28	0.41	0.25	0.37	0.20	0.30	0.43	0.64
ラウンド		6	16 ERM 6 RND	9	20	0.42	0.63	0.38	0.57	0.34	0.50	0.27	0.41	0.59	0.88
60°仕上刃無	0.50-1.50	48-16	16 ERM A60		(1)	0.22	0.33	0.20	0.30	0.18	0.26	0.14	0.21	0.31	0.46
	1.75-3.00	14-8	16 ERM G60			0.50	0.75	0.45	0.68	0.40	0.60	0.33	0.49	0.70	1.05
	0.50-3.00	48-8	16 ERM AG60			0.24	0.36	0.22	0.32	0.19	0.29	0.16	0.23	0.34	0.50
	3.50-5.00	7-5	22 ERM N60			0.41	0.62	0.37	0.56	0.33	0.50	0.27	0.40	0.57	0.87
55°仕上刃無	1.75-3.00	14-8	16 ERM G55			0.50	0.75	0.45	0.68	0.40	0.60	0.33	0.49	0.70	1.05
	0.50-3.00	48-8	16 ERM AG55			0.22	0.33	0.20	0.30	0.18	0.26	0.14	0.21	0.31	0.46

(1) 適切なピッチごとにおけるパス数
(2) 等間隔インフィード
(3) 暫減インフィード

推奨加工条件

初回パスの最大加工深さ
内径ねじ切り加工 - Mタイプチップ

	ピッチ	TPI	チップ型番	パス数		切込方法別初回パスの最大切込量(D1)mm									
						低炭素鋼		高炭素鋼		炭素鋼/合金鋼		ステンレス鋼		非鉄金属(アルミ)	
				min	max	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)
ISO メートル	1.50		11 IRM 1.50 ISO	10	20	0.20	0.30	0.18	0.27	0.16	0.24	0.12	0.18	0.28	0.42
	1.00		16 IRM 1.00 ISO	9	16	0.14	0.20	0.13	0.18	0.11	0.16	0.09	0.13	0.20	0.28
	1.25		16 IRM 1.25 ISO	9	16	0.19	0.28	0.17	0.25	0.15	0.22	0.12	0.18	0.27	0.39
	1.50		16 IRM 1.50 ISO	10	20	0.20	0.30	0.18	0.27	0.16	0.24	0.12	0.18	0.28	0.42
	1.75		16 IRM 1.75 ISO	11	18	0.21	0.32	0.19	0.29	0.17	0.26	0.14	0.21	0.29	0.45
	2.00		16 IRM 2.00 ISO	12	21	0.22	0.33	0.20	0.30	0.18	0.26	0.14	0.21	0.31	0.46
	2.50		16 IRM 2.50 ISO	14	21	0.23	0.34	0.21	0.31	0.18	v0.27	0.15	0.22	0.32	0.48
	3.00		16 IRM 3.00 ISO	16	22	0.24	0.35	0.22	0.32	0.19	0.29	0.16	0.23	0.34	0.50
ユニファイ		20	16 IRM 20UN	7	13	0.20	0.30	0.18	0.27	0.16	0.24	0.12	0.18	0.28	0.42
		18	16 IRM 18UN	8	15	0.20	0.30	0.18	0.27	0.16	0.24	0.12	0.18	0.28	0.42
		16	16 IRM 16 UN	11	19	0.20	0.30	0.18	0.27	0.16	0.24	0.13	0.20	0.28	0.42
		14	16 IRM 14 UN	11	20	0.21	0.31	0.19	0.28	0.17	0.25	0.13	0.19	0.29	0.43
		12	16 IRM 12 UN	12	21	0.23	0.34	0.21	0.31	0.18	0.27	0.15	0.22	0.32	0.48
		8	16 IRM 8 UN	14	20	0.24	0.36	0.22	0.32	0.19	0.29	0.16	0.23	0.34	0.50
BSW		19	16 IRM 19 W	7	12	0.28	0.42	0.25	0.38	0.22	0.34	0.17	0.25	0.39	0.59
		16	16 IRM 16 W	9	14	0.26	0.39	0.23	0.35	0.21	0.31	0.17	0.25	0.36	0.55
		14	16 IRM 14 W	10	16	0.27	0.41	0.24	0.37	0.22	0.33	0.18	0.27	0.38	0.57
		11	16 IRM 11 W	12	19	0.31	0.46	0.28	0.41	0.25	0.37	0.20	0.30	0.43	0.64
NPT		14	16 IRM 14 NPT	21	35	0.13	0.20	0.12	0.18	0.10	0.16	0.08	0.12	0.18	0.28
		11.5	16 IRM 11.5 NPT	21	33	0.17	0.25	0.15	0.23	0.14	0.20	0.11	0.16	0.24	0.35
		8	16 IRM 8 NPT	20	34	0.23	0.34	0.21	0.31	0.18	0.27	0.14	0.20	0.32	0.48
ラウンド		6	16 IRM 6 RND	12	24	0.30	0.46	0.27	0.41	0.24	0.37	0.20	0.30	0.42	0.64
60°仕上刃無	0.50-1.25	48-16	06 IRM A60			0.22	0.33	0.20	0.30	0.18	0.26	0.14	0.21	0.31	0.46
	0.50-1.50	48-16	08 IRM A60		(1)	0.13	0.20	0.12	0.18	0.10	0.16	0.08	0.13	0.18	0.28
	0.50-1.50	48-16	11 IRM A60			0.13	0.20	0.12	0.18	0.10	0.16	0.08	0.13	0.18	0.28
	0.50-1.50	48-16	16 IRM A60			0.13	0.20	0.12	0.18	0.10	0.16	0.08	0.13	0.18	0.28
	1.75-3.00	14-8	16 IRM G60			0.22	0.33	0.20	0.30	0.18	0.26	0.14	0.21	0.31	0.46
	0.50-3.00	48-8	16 IRM AG60			0.14	0.21	0.13	0.19	0.11	0.17	0.09	0.14	0.20	0.29
	3.50-5.00	7-5	22 IRM N60			0.23	0.34	0.21	0.31	0.18	0.27	0.15	0.22	0.32	0.48
55°仕上刃無	1.75-3.00	14-8	16 IRM G55			0.34	0.50	0.31	0.45	0.27	0.40	0.22	0.33	0.48	0.70
	0.50-3.00	48-8	16 IRM AG55			0.14	0.20	0.13	0.18	0.11	0.16	0.09	0.13	0.20	0.28

(1) 適切なピッチごとにおけるパス数
(2) 等間隔インフィード
(3) 暫減インフィード

多刃/マルチ刃チップの推奨パス数

ISO - (メートル)

外径

チップ型番	パス数	1パス	2パス	3パス	4パス
16 ER 1.0 ISO 3M	2	0.39	0.24	–	–
16 ER 1.5 ISO 2M	3	0.40	0.31	0.21	–
22 ER 1.5 ISO 3M	2	0.54	0.38	–	–
22 ER 2.0 ISO 2M	3	0.56	0.42	0.27	–
22 ER 2.0 ISO 3M	2	0.75	0.50	–	–
27 ER 3.0 ISO 2M	4	0.60	0.52	0.44	0.30

内径

チップ型番	パス数	1パス	2パス	3パス	4パス
16 IR 1.0 ISO 3M	2	0.32	0.26	–	–
16 IR 1.5 ISO 2M	3	0.36	0.29	0.22	–
22 IR 1.5 ISO 3M	2	0.49	0.38	–	–
22 IR 2.0 ISO 2M	3	0.50	0.40	0.25	–
22 IR 2.0 ISO 3M	2	0.72	0.43	–	–
27 IR 3.0 ISO 2M	4	0.57	0.45	0.38	0.33

UN

外径

チップ型番	パス数	1パス	2パス	3パス	4パス
16 ER 16 UN 2M	3	0.45	0.32	0.20	–
22 ER 16 UN 3M	2	0.60	0.37	–	–
22 ER 12 UN 2M	3	0.60	0.39	0.31	–
22 ER 12 UN 3M	2	0.80	0.50	–	–
27 ER 8 UN 2M	4	0.63	0.55	0.42	0.36

内径

チップ型番	パス数	1パス	2パス	3パス	4パス
16 IR 16 UN 2M	3	0.40	0.29	0.23	–
22 IR 16 UN 3M	2	0.57	0.35	–	–
22 IR 12 UN 2M	3	0.55	0.39	0.28	–
22 IR 12 UN 3M	2	0.75	0.47	–	–
27 IR 8 UN 2M	4	0.65	0.49	0.42	0.27

NPT

外径

チップ型番	パス数	1パス	2パス	3パス	4パス
22 ER 11.5 NPT 2M	4	0.55	0.46	0.35	0.32
27 ER 11.5 NPT 3M	3	0.75	0.57	0.36	–
27 ER 8 NPT 2M	4	0.80	0.62	0.54	045

内径

チップ型番	パス数	1パス	2パス	3パス	4パス
22 IR 11.5 NPT 2M	4	0.55	0.46	0.35	0.32
27 IR 11.5 NPT 3M	3	0.75	0.57	0.36	–
27 IR 8 NPT 2M	4	0.80	0.62	0.54	045

ウィットワース

外径

チップ型番	パス数	1パス	2パス	3パス	4パス
16 ER 14 W 2M	3	0.51	0.39	0.26	–
22 ER 14 W 3M	2	0.72	0.44	–	–
22 ER 11 W 2M	3	0.65	0.46	0.37	–

内径

チップ型番	パス数	1パス	2パス	3パス	4パス
16 IR 14 W 2M	3	0.51	0.39	0.26	–
22 IR 14 W 3M	2	0.72	0.44	–	–
22 IR 11 W 2M	3	0.65	0.46	0.37	–

API-ラウンド

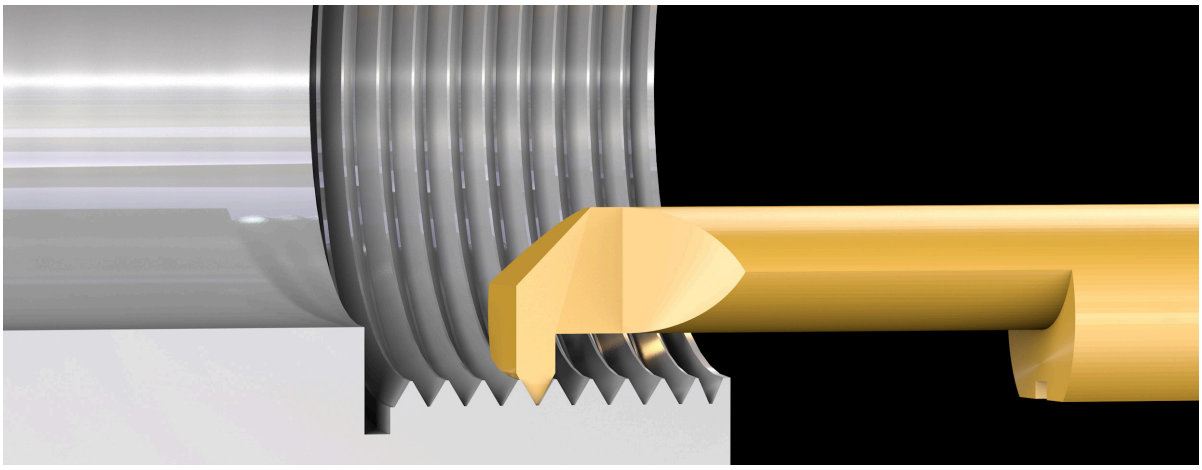
外径

チップ型番	パス数	1パス	2パス	3パス	4パス
22 ER 10 API RD 2M	3	0.58	0.53	0.30	–
27 ER 10 API RD 3M	2	0.98	0.43	–	–
27 ER 8 API RD 2M	3	0.82	0.59	0.40	–

内径

チップ型番	パス数	1パス	2パス	3パス	4パス
22 IR 10 API RD 2M	3	0.58	0.53	0.30	–
27 IR 10 API RD 3M	2	0.98	0.43	–	–
27 IR 8 API RD 2M	3	0.82	0.59	0.40	–

加工条件



被削材		炭素鋼 (引張り強さN/mm²)					ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄金属
		400-500	500-700	700-850	850-1150	>1150			
切削速度 Vc (m/min)	IC228	160	140	120	90	70	90	100	300
	IC808/908	185	160	140	105	80	105	115	350
ピッチ (p) mm	TPI	パス数							
0.5	48	6	6	7	7	8	8	7	6
0.75	32	8	8	9	9	10	10	9	8
1.0	24	10	10	12	12	12	12	12	10
1.25	20-19	12	12	14	14	15	15	14	12
1.5	16	15	15	17	17	18	18	17	15

小径の内径ねじ切り加工にはIC228をご使用下さい。

	ISO	P		M	K	N	S	H
	材質No.	1-11	12-13	14	15-20	21-28	31-37	38-41
	被削材	鋼	ステンレス鋼 フェライト & マルテンサイト	ステンレス鋼 オーステナイト (フェライト-オーステナイト)	鋳鉄	非鉄金属	耐熱合金	高硬度鋼
ねじ切り加工	耐摩耗性	IC1007	IC1007	IC1007	IC1007	IC08	IC806	IC1007
	↕	IC808 (IC908)			IC808 (IC908)		IC1007	
		IC250 (IC950)	IC808 (IC908)	IC808 (IC908)	IC250 (IC950)	IC228	IC808 (IC908)	IC808 (IC908)
	靭性	IC228	IC228	IC228	IC228	IC28		

■ 第一推奨

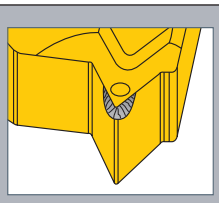
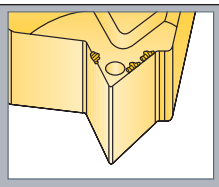
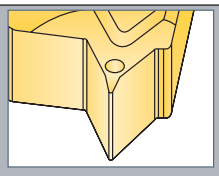
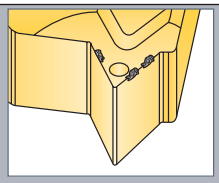
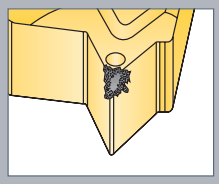
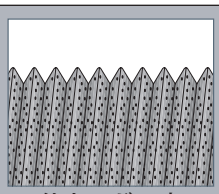
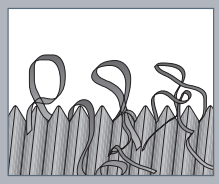
推奨加工条件 <ねじ切り>

ISO	被削材		状態	引張り強さ [N/mm²]	硬度 HB	被削材 No. [1]
P	炭素鋼・鋳鋼・快削鋼	< 0.25 %C	焼きなまし	420	125	1
		>= 0.25 %C	焼きなまし	650	190	2
		< 0.55 %C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3
		>= 0.55 %C	焼きなまし	750	220	4
			焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5
	低合金鋼・鋳鋼(合金成分5%以下)		焼きなまし	600	200	6
			焼き入れ、焼き戻し	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	高合金鋼・鋳鋼・工具鋼		焼きなまし	680	200	10
			焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11
	ステンレス鋼・鋳鋼		フェライト / マルテンサイト	680	200	12
			マルテンサイト	820	240	13
M	ステンレス鋼		オーステナイト	600	180	14
K	ねずみ鋳鉄(FC)		フェライト / パーライト		180	15
			パーライト		260	16
	ノジュラー鋳鉄(FCD)		フェライト		160	17
			パーライト		250	18
	可鍛鋳鉄		フェライト		130	19
			パーライト		230	20
N	鍛造アルミニウム合金		非硬化		60	21
			硬化		100	22
	鋳造アルミニウム合金	<=12% Si	非硬化		75	23
			硬化		90	24
		>12% Si	熱処理		130	25
	銅合金	>1% Pb	快削銅		110	26
			真ちゅう		90	27
			純銅		100	28
	非金属		合成樹脂			29
			硬質ゴム			30
S	耐熱合金	(Fe基)	焼きなまし		200	31
			硬化		280	32
		(Ni 又はCo基)	焼きなまし		250	33
			硬化		350	34
			鋳造		320	35
	チタン合金			RM 400		36
			α+β合金　硬化	RM 1050		37
H	高硬度鋼		焼き入れ		55 HRC	38
			焼き入れ		60 HRC	39
	チルド鋳鉄		鋳造		400	40
	鋳鉄		硬化		55 HRC	41

[1] 被削材については、K8-K22頁をご参照下さい。

PVDコーティング			
IC228	IC908	IC808	IC1007
切削速度 Vc(m/min)			
60-100	115-190	125 - 205	135-230
60-95	110-180	120 - 195	130-220
50-90	100-175	105 - 185	120-210
45-85	90-165	95 - 175	110-200
50-95	100-180	105 - 195	120-215
40-75	75-140	80 - 150	90-170
35-70	70-135	75 - 145	85-160
40-65	80-120	85 - 130	95-145
25-50	50-100	55 - 105	60-120
35-70	70-130	75 - 140	85-155
45-60	85-110	90 - 120	100-130
45-75	90-140	95 - 150	110-170
65-85	125-160	135 - 170	150-190
45-65	90-120	95 - 130	110-145
35-70	70-130	75 - 140	85-155
30-60	60-115	65 - 125	70-140
30-35	60-70	65 - 75	70-85
30-75	60-145	65 - 155	70-175
50-195	100-365	105 - 390	120-440
40-115	80-220	85 - 235	95-265
105-215	200-400	215 - 430	240-480
105-150	200-280	215 - 300	240-335
40-135	80-255	85 - 275	95-305
40-130	80-250	85 - 265	95-300
25-30	45-60	50 - 65	55-70
15-25	35-50	35 - 55	40-60
10-15	20-30	20 - 30	25-35
5-10	15-25	15 - 25	18-30
75-90	140-170	150 - 180	170-205
25-35	50-70	55 - 75	60-85
25-30	45-60	50 - 65	55-70

トラブルシューティング(ねじ切り加工)

問題点	原因	対策
 早期摩耗	• 切削速度が速すぎる	• 回転数を下げる
	• インフィード深さが小さすぎる	• フランク・インフィードに変える • 切込みを上げる
	• 高研磨材	• コーティング材質を使う
	• 切削液が不十分	• 切削液を使用する
	• シートが適していない	• シートを換える
	• ねじ径が適していない	• ねじ径をチェックする
	• チップがセンターライン上にある	• 芯高をチェックする
 刃先欠損	• 切削速度が速すぎる	• 回転数を下げる
	• 切込み深さが大きい	• 切込みを下げる
	• 材質が適していない	• コーティング材質を使う • 靭性の高い材質を使う
	• 切屑処理が不良	• フランク・インフィードに変える
	• 切削液が不十分	• 切削液を使用する
	• 芯高が適していない	• 芯高を調整する
 塑性変形	• 加工部が高温	• 回転数を下げる • 切込みを下げる • ねじ径をチェックする
	• 材質が適していない	• コーティング材質を使う • 硬度の高い材質を使う
	• 切削液が不十分	• 切削液を使用する
 構成刃先	• 刃先が冷たすぎる	• 回転数を上げる • 切込みを上げる
	• 材質が適していない	• コーティング材質を使う
	• 切削液が不十分	• 切削液を使用する
 1回目のパスで刃先欠損	• 刃先が冷たすぎる	• 回転数を上げる
	• 切込み深さが大きすぎる	• 切込みを下げる • インフィードのパス数を増やす
	• 材質が適していない	• 靭性の高い材質を使う
	• ねじ径が適していない	• ねじ径をチェックする
	• コーナー高さが適していない	• 芯高を調整する
	• インフィードの深さが浅すぎる	• フランク・インフィードに変える
	• シートが適していない	• シートを換える
	• 突出しが長すぎる	• ツールの突出しを少なくする
 仕上面が不良	• 切削条件が適していない	• 回転数を上げる
	• 加工部が高温	• 切込みを下げる
	• 切屑処理が不良	• フランク・インフィードに変える
	• 切削液が不十分	• 切削液を使用する
	• シートが適していない	• シートを換える
	• 突出しが長すぎる	• ツールの突出しを少なくする
	• 芯高が適していない	• 芯高をチェックする
 切屑処理が不良	• 加工部が高温	• 回転数を下げる • 切込み深さを変える • ねじ径をチェックする
	• 材質が適していない	• コーティング材質を使う • ねじ径をチェックする • Mタイプチップを使う
	• 切削液が不十分	• 切削液を使用する
	• ねじ径が適していない	• ねじ径をチェックする