

ET Series
TM Series
SL Series

CCGT, CCMT/DCGT, DCMT

高剛性

High rigidity

スローアウェイチップシリーズ (CNC自動旋盤用工具)

Series Throw Away Insert Series

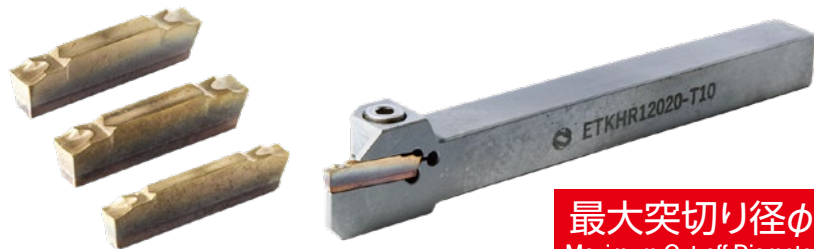
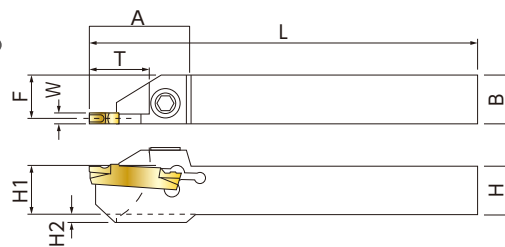


ET

シリーズ

ETA Cut-off and Grooving Inserts ET Series

突切り&溝入れチップ



最大突切り径φ36
Maximum Cut-off Diameter φ36

チップ素材 Insert Material

『SPC-30G』 超硬超微粒子に高滑り性・耐熱性・高速切削性に優れたSPCコート
Ultrafine particle carbide with SPC coating that is superior in high-speed machining, heat resistance, and high lubricity.

『NC-35G』 超硬超々微粒子で高靱性・高滑り性の高送り用チップ(PVコート)
Super ultrafine particle carbide, high feed rate insert that is extremely tough and has high lubricity. (PV coating)

適用ホルダー Applicable Holder

型番 Part Number	寸法 Dimensions (mm)								最大突切径 Maximum Cut-off Diameter	適用チップ Applicable Insert	クランプネジ Clamp screw	レンチ Wrench	定価(円) Original Price (yen)
	A	T	W	H/H1	B	F	H2	L					
ETKHR/L 10015-T10	20.5	10	1.5	10	10	9.5	2	125	φ8	CB416	LH30		
ETKHR/L 12020-T10			φ16										
ETKHR/L 12020-T13	22	13	2	12	12	11.2	φ22						
ETKHR/L 12020-T17							φ30						
ETKHR/L 16025-T17	27	17	2.5	16	16	14.8	-	125	φ30	HB515	LT25	12,400	
ETKHR/L 16030-T16									φ28			12,400	
ETKHR/L 16030-T20	30	16	3	20	20	18.7	-	125	φ36	ETA○5030○	HB520	12,400	
ETKHR/L 20030-T20												20	20
ETKHR/L 25030-T20	36	20		25	25	23.7	-	150	φ36	ETA○5030○	HB520	14,500	
ETKHR/L 25030-T20												25	25

特徴 Feature

- 日進初の三次元ブレーカ採用!
- 抜群の切れ味で難削材に有効。
- 剛性があり、非常に強い工具。
- First-ever Nissin 3-dimensional chipbreaker adopted!
- Outstanding sharpness and is effective in machining difficult-to-cut materials.
- Extremely strong tool with rigidity.

※ETAF4310Kの最大突切径はφ7です。
※ The maximum parting off diameter of the ETAF4310K is up to 7mm.

チップ型番 Insert Number

形状 Part Number	型番 Part Number	寸法 Dimensions (mm)				θ°	適用ホルダー Applicable Holder	定価(円) Original Price (yen)
		W	RE	L	h			
フラットタイプ Flat type 	ETAF 4310K*	1.0	0.03	19.6	4.3	0	ETKHR/L 10015-T10	1,800
	ETAF 4314K*	1.4	0.03	19.6	4.3			
	ETAF 4315K	1.5	0.03	19.6	4.3		ETKHR/L 12020-T10 ETKHR/L 12020-T17 ETKHR/L 12020-T13	1,480
	ETAF 4320K	2	0.03	19.6	4.3			
	ETAF 4320K02	2	0.2	20	4.3	0	ETKHR/L 16025-T17	1,560
	ETAF 5022K*	2.2	0.03	19.6	4.3		ETKHR/L 16030-T16 ETKHR/L 20030-T20 ETKHR/L 16030-T20 ETKHR/L 25030-T20	1,600
	ETAF 5025K	2.5	0.03	19.6	5			
	ETAF 5030K	3	0.03	19.6	5			
ETAF 5030K02	3	0.2	20	5	20 6 6 15	ETKHR/L 10015-T10		
ETAR 4310K-20	1.0	0.03	19.6	4.3				
ETAR 4314K-6	1.4	0.03	19.6	4.3				
ETAR 4320K-6	2	0.03	19.6	4.3		ETKHR/L 12020-T10 ETKHR/L 12020-T17 ETKHR/L 12020-T13	1,690	
ETAR 4320K02-6	2	0.2	20	4.3				
ETAR 5022K-6	2.2	0.03	19.6	4.3		ETKHR/L 16025-T17	1,820	
ETAR 5025K-6	2.5	0.03	19.6	5				
ETAR 5030K-6	3	0.03	19.6	5		ETKHR/L 16030-T16 ETKHR/L 20030-T20 ETKHR/L 16030-T20 ETKHR/L 25030-T20	1,880	
ETAR 5030K02-6	3	0.2	20	5				
リード角付 θ° Lead Angle θ° 	ETAR 4315K-15	1.5	0.03	19.6		4.3	ETKHR/L 10015-T10	2,000
	ETAR 4320K-15	2	0.03	19.6		4.3		
	ETAR 4320K02-15	2	0.2	20		4.3	ETKHR/L 12020-T10 ETKHR/L 12020-T17 ETKHR/L 12020-T13	1,690
	ETAR 5025K-15	2.5	0.03	19.6	5			
	ETAR 5030K-15	3	0.03	19.6	5	ETKHR/L 16025-T17	1,820	
	ETAR 5030K02-15	3	0.2	20	5			
	ETAR 5030K-15	3	0.03	19.6	5	ETKHR/L 16030-T16 ETKHR/L 20030-T20 ETKHR/L 16030-T20 ETKHR/L 25030-T20	1,880	
	ETAR 5030K02-15	3	0.2	20	5			

※★印は標準在庫品。在庫量が少いため、即納できない可能性があります。 ※ The ★ mark is for semi-standard stocked parts. Prompt delivery may not be available due to low levels of stock.

推奨切削条件 Recommended cutting conditions

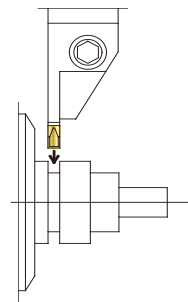
被削材 Work Material		SUS304	SUS316	S45C	SCM435	SS41	耐熱合金 Heat-resistant alloy
周速 Peripheral Speed(m/min)		60~110	50~80	80~160	80~130	80~150	15~40
送り量 Feed Rate (mm/rev)	RE0.2	0.05~0.12	0.05~0.1	0.05~0.15	0.05~0.15	0.05~0.15	0.04~0.08
	RE0.03	0.03~0.07	0.025~0.05	0.035~0.07	0.03~0.07	0.04~0.07	0.02~0.045

ET突切りシリーズ 切削事例

ET Cut-off Series Machining Case Study

高速の切削力
High-speed
machining power

高送り加工で、加工能率が格段に向上!
高剛性のクランプ力で、安定した品質を保持!
High feed rate machining with greatly improved cutting efficiency.
Highly rigid clamping, maintaining stable quality.



使用チップ Applied insert	被削材 Work Material	切削条件 Cutting Conditions	ユーザーのコメント User comments
ETAF 4320K02	SUS304 〈C社 20型〉 Company C Model 20	φ10材 workpiece φ10 3,000回転(90m) 3,000 revolutions (90m) f=0.12mm/rev	加工時間が大幅に短縮でき、生産能率が向上した。 Greatly reduced processing time and improved production efficiency.

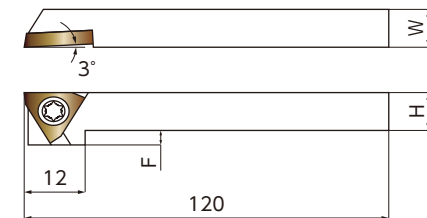
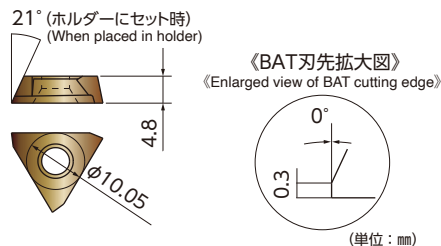
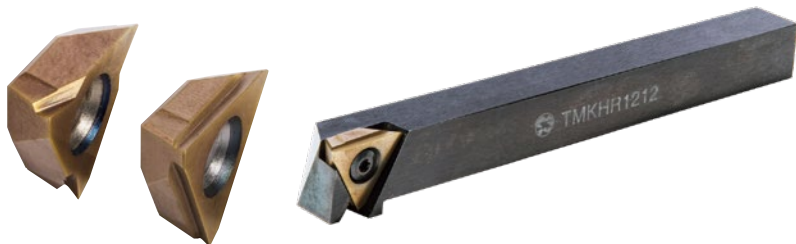
使用チップ Applied insert	被削材 Work Material	切削条件 Cutting Conditions	ユーザーのコメント User comments
ETAR 4320K-6	S45C 〈S社 20型〉 Company S Model 20	φ12材 workpiece φ12 4000回転(150m) 4,000 revolutions (150m) f=0.1mm/rev	生産効率の向上と工具費の費用対効果が3割減になった。 Improved production efficiency and reduced the cost of tool expenses versus effectiveness by 30%.

使用チップ Applied insert	被削材 Work Material	切削条件 Cutting Conditions	ユーザーのコメント User comments
ETAF 4320K	SCM435 〈S社 20型〉 Company S Model 20	φ10材 workpiece φ10 3,800回転(119m) 3,800 revolutions (119m) f=0.08mm/rev	面粗度が良くなり、不良率が大幅に下がり客先との信頼関係が増した。 Surface roughness improved, defect rates dropped dramatically, and mutual trust with clients increased.

使用チップ Applied insert	被削材 Work Material	切削条件 Cutting Conditions	ユーザーのコメント User comments
ETAF 5025K	SUJ2 〈S社 32型〉 Company S Model 32	φ29材 workpiece φ29 2,000回転(182m) 2,000 revolutions (182m) f=0.05mm/rev	他メーカーで300個の寿命が600~700個の寿命になった。 作業効率も上がり大変良し。 The tool life of 300 pieces from another manufacture became a tool life of 600-700 pieces. Work efficiency increased and are very satisfied.

TM シリーズ

TMR98 Throw Away Insert スローアウェイチップ



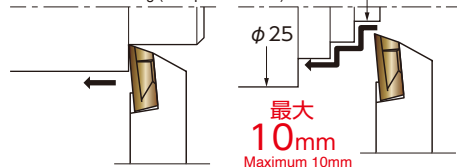
■ チップ素材 Insert Material

『SPC-30X』

靱性の優れた超微粒子超硬母材に高硬度、耐摩耗性に優れたPVDコーティング
High hardness and outstanding wear resistance PVD coating on ultrafine particle carbide that is superior in toughness.

■ 外径加工 (SKD61材)

External machining (workpiece SKD61)



■ 倣い加工

Profiling



超剛性前挽きチップ。SKD61の加工で、片肉10mm一発加工が可能。
またSUS630で片肉5mm一発加工が可能。
Extremely rigid vertical positioned insert. Possible of machining SKD61 with a 10mm radius in a single shot.
Also possible to machine SUS 630 with a 5mm radius in a single shot.

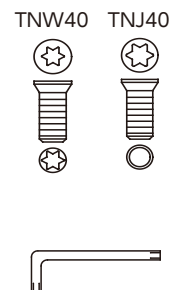
■ 特徴 Feature

- シャープな切れ刃で研摩ブレーカ採用!
- ステンレスや難削材にも、威力を発揮します。
- 高硬度材削りも可能です。
- Sharp cutting edge and polished chipbreaker adopted!
- Demonstrates power even with stainless steel and hard-to-cut material.
- Also capable of cutting high hardness material.

振動切削にも対応 Also applicable for vibration cutting

■ 適用ホルダー Applicable Holder

型番 Part Number	寸法 Dimensions (mm)			適用チップ Applicable Insert	クランプネジ Clamp screw	レンチ Wrench
	H	W	F			
TMKHR 1010	10	10	4.5	TMR98-BAT	TNW40 両端レンチ穴付き	LX08
TMKHR 1212	12	12	2.5	TMR98-BAT01		
TMKHR 1616	16	16	0	TMR98-BAT02	TNJ40	LX15
TMKHR 2020	20	20	0	TMR98-BAT04		
TMKHR 2525	25	25	0	TMR98-NZ		



■ チップ型番 Insert Number

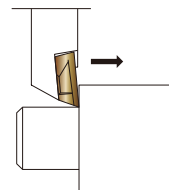
形状 Part Number	型番 Part Number	寸法 Dimensions (mm)				θ°	適用ホルダー Applicable Holder
		A	B	切込量 Depth of cut	RE		
	TMR98-BAT (さらえ刃付) Wiper	1.2	12	10	0.03	15	TMKHR 1010 TMKHR 1212 TMKHR 1616 TMKHR 2020 TMKHR 2525
	TMR98-BAT01				0.1		
	TMR98-BAT02				0.2		
	TMR98-BAT04				0.4		
	TMR98-NZ	2.2	5.5	2.3	0.03		
	TMR98-NZ015				0.15		

■ 推奨切削条件 Recommended cutting conditions

被削材 Work Material	高速度鋼 (ダイス鋼等) High speed steel (Die steel etc.)	ステンレス鋼 Stainless steel	炭素鋼 Carbon steel
切削速度 Cutting speed (m/min)	30~65	50~90	70~120
送り量 Feed Rate (mm/rev)	0.03~0.05	0.03~0.07	0.03~0.08

TMシリーズ 切削事例 (一発挽き加工)

TM Cut-off Series Machining Case Study (single pass grinding)



脅威の切削力
Menacing
cutting power

取り代が多い加工で、一発挽きを可能にして加工能率が抜群に向上!
仕上がり面の面粗度が、精密で安定した品質を保ち、なおかつ長寿命!

A machining process that requires numerous replacements, grinding in a single pass is made possible and efficient machining is outstandingly better! Menacing Cutting Power. Not only does the roughness of the surface finish maintain accurate and stable quality but also a long life span!

使用チップ Applied insert	被削材 Work Material	切削条件 Cutting Conditions	ユーザーのコメント User comments
TMR98-BAT02 3コーナーチップ 3-corner insert	SUS316 <C社 20型> Company C Model 20	φ19→φ4 長手20mm φ19→φ4 20mm lengthwise →φ8長手15mm段挽き →φ8 15mm lengthwise step grinding 1,100回転(66m) 1,100 revolutions (66m) f=0.03mm/rev	3,000個の寿命。従来の2倍以上になり 大幅な時間短縮とコストダウンになった。 3,000 pieces of tool life. Over 2 times longer than the usual, greatly reduced cost and time.
TMR98-BAT 3コーナーチップ 3-corner insert	SUS304L <C社 20型> Company C Model 20	φ8→φ4 長手4mm φ8→φ4 4mm lengthwise 3,000回転(75m) 3,000 revolutions (75m) f=0.03mm/rev	4日間で3ミクロンも狂わずに安定した 加工ができた。(2,800個の寿命) Stable machining for 4 days without going off stride for even 3 microns. (2,800 pieces of life span)
TMR98-BAT02 3コーナーチップ 3-corner insert	S25C <S社 20型> Company S Model 20	φ16→φ10 長手12mm φ16→φ10 12mm lengthwise 3,800回転(191m) 3,800 revolutions (191m) f=0.07mm/rev	1,100個の寿命。従来の1.5倍の寿命で 工具費が3割ほど削減できた。 1,100 pieces of tool life. 1.5 times longer life span than the usual and was able to reduce tool expenses by 30%.
TMR98-BAT02 3コーナーチップ 3-corner insert	A2017 <N社 20型> Company N Model 20	φ14→φ5 長手30mm φ14→φ5 30mm lengthwise 2,500回転(110m) 2,500 revolutions (110m) f=0.025mm/rev	切粉がきれいに巻いて加工効率が向上した。 The chip beautifully curls up and machining efficiency improved.
TMR98-BAT02 3コーナーチップ 3-corner insert	SUS303 <S社 20型> Company S Model 20	φ20→φ10 長手140mm φ20→φ10 140mm lengthwise 2,800回転(176m) 2,800 revolutions (176m) f=0.03mm/rev	長手寸法が長く何回にも分けて挽くため、 つなぎ目が出ていたが一発で挽くことにより 挽き目が安定して加工能率が向上した。 Junction marks appeared due to having to split up the grinding process because of long length of the workpiece. However, being able to grind in a single pass, surface finish stabilized and process efficiency improved.
TMR98-BAT02 3コーナーチップ 3-corner insert	SUJ22 <S社 32型> Company S Model 32	φ27→φ21 長手16mm φ27→φ21 16mm lengthwise 2,000回転(170m) 2,800 revolutions (176m) f=0.03mm/rev	他メーカーで40個の寿命が100個に延びた。 寸法が安定して加工時間短縮ができた。 ホワイトコート(オプション)を使用すると 400個寿命。 The tool life of 40 pieces from another manufacture extended to 100 pieces. We were able able to reduce the processing time with stable dimensions. There was a tool life of 400 pieces when applying the optional white coating.

旋削スローウェイチップ Turning Throw Away Insert

新材種「NC-35G」を開発

Developed a New Grade 「NC-35G」

CCGT/DCGT

汎用旋削材種が登場!!

The Appearance of a General Purpose Turning Grade!!

欠けにくい材種で工具寿命が良好な安価設定の新チップ!!

A new insert that is hard-to-break grade and that has a tool life set at a favorably affordable price.

- ① 良質でありながら、低価格を実現。
- ② 材料径φ40以下のCNC自動旋盤において、抜群に活躍するチップです。
- ③ 炭素鋼～SUS合金まで幅広く使用できる汎用的なチップです。

- ① Realized high quality at a low price.
- ② An insert that performs outstandingly in a CNC automatic lathe with a material diameter of under φ40.
- ③ A general purpose insert that can be widely applied on materials from carbon steel to SUS alloy.



材種: **NC-35G**

NEW

膜種: PVD・VGコート

適用・被削材: SCM, SUS全般, S45C, SS材

Grade: NC-35G

Coating: PVD・VG Coating

Application・Workpiece: SCM, SUS overall, S45C, Structural Steel

材種: **SPC-30X**

膜種: SPCコート

特長: 耐摩耗性と靱性に優れた超微粒子超硬

適用・被削材: SUS304, SUS316, SUS420J2, 耐熱鋼, 合金鋼等

Grade: SPC-30X

Coating: SPC Coating

Features: Superior toughness and wear resistance super micro-grain carbide

Application・Workpiece: SUS304, SUS316, SUS420J2, heat-resistant steel, alloy steel etc.

材種: **GS-30**

NEW

膜種: SPWCコート

特長: 厚膜コートによる耐酸化性、耐クラック性を併せ持つ

適用・被削材: SUS全般, SCM, 炭素鋼等

Grade: GS-30

Coating: SPWC Coating

Features: A combination of both oxidation-resistance, crack resistance from thick coating.

Application・Workpiece: SUS overall, SCM, Carbon Steel

テスト品はバラ出し可能です! どうぞデータを取ってお確かめください。

It is possible test products individually. You are welcome to obtain data and check our products.

CCGT	型番 Part Number	ノーズR	定価/チップ材種 Price/Chip Grade
			NC-35G
	CCGT060202-TW	0.2	930円○
	CCGT060204-TW	0.2	930円○
	CCGT09T304-TW	0.4	1,060円○

DCGT	型番 Part Number	ノーズR	定価/チップ材種 Price/Chip Grade
			NC-35G
	DCGT070202-TW	0.2	1,000円○
	DCGT11T302-TW	0.2	1,160円○
	DCGT11T304-TW	0.4	1,160円○

切れ味抜群 Outstanding cutting performance	型番 Part Number	ノーズR	定価/チップ材種 Price/Chip Grade	
			SPC-30X	GS-30
研磨ブレーカ Polished chip breaker ※写真はR勝手 Picture is right-handed 15°	DCGT0702003R-K	0.03	1,360円●	1,470円
	DCGT0702003L-K	0.03	1,360円	1,470円
	DCGT070201R-K	0.1	1,360円●	1,470円
	DCGT070201L-K	0.1	1,360円	1,470円
	DCGT070202R-K	0.2	1,360円●	1,470円
	DCGT070202L-K	0.2	1,360円	1,470円
	DCGT11T301R-K	0.1	1,590円●	1,700円
	DCGT11T301L-K	0.1	1,590円	1,700円
	DCGT11T302R-K	0.2	1,590円●	1,700円●
	DCGT11T302L-K	0.2	1,590円	1,700円
	DCGT11T304R-K	0.4	1,590円●	1,700円
	DCGT11T304L-K	0.4	1,590円	1,700円

旋削スローウェイチップ Turning Throw Away Insert

刃具寿命が格段に延びる「SPC種」!!

「SPC Grade」remarkably extending the tool life of the cutting edge.

CCGT, CCMT/DCGT, DCMT

- ① 高硬度材(HRC60°位)、調質材にも大変威力を発揮します。
- ② 切削タイムの短縮(30%~50%)を目的に製作致しました。(回転数と送り量で調整します)
- ③ 現状と同じ条件で使用して頂いても、刃具寿命が延びてチップの使用数が減り、**工具費の削減**につながります。

① Demonstrates extreme power even with high hardness material (60°HRC) and thermal refining steel.
 ② Was produced with the purpose of shortening machining time (30%~50%). (adjusting the spindle speed and feed rate)
 ③ The cutting edges tool life extends and the usage count of the insert decreases leading to a reduction of tool expense even when applying with the same conditions as the status quo.

材種: **SPC-30X**

膜種: SPCコート

特長: 耐摩耗性と靱性に優れた超微粒子超硬

適用・被削材: SUS304, SUS316, SUS420J2, 耐熱鋼, 合金鋼等

Grade: SPC-30X

Coating: SPC Coating

Features: Superior toughness and wear resistance super micro-grain carbide

Application・Workpiece: SUS304, SUS316, SUS420J2, heat-resistant steel, alloy steel etc.

材種: **GS-30** **NEW**

膜種: SPWCコート

特長: 厚膜コートによる耐酸化性、耐クラック性を併せ持つ

適用・被削材: SUS全般, SCM, 炭素鋼等

Grade: GS-30

Coating: SPWC Coating

Features: A combination of both oxidation-resistance, crack resistance from thick coating.





Application・Workpiece: SUS overall, SCM, Carbon Steel etc.

テスト品はバラ出し可能です! どうぞデータを取ってお確かめください。

It is possible test products individually. You are welcome to obtain data and check our products.

●=在庫 ○=納期10日間 GS30は30日間 △=製作品




●=in stock ○=10 days lead time GS30 is a 30 days △=manufactured product

CCGT	型番 Part Number	ノーズR	チップ材種 Chip Grade	
			SPC-30X	GS-30
	CCGT0602003-V	0.03	●	
	CCGT060201-V	0.1	●	
	CCGT09T3003-V	0.03	●	
	CCGT09T301-V	0.1	●	
	CCGT060202-T	0.2	○	○
	CCGT09T302-T	0.2	○	○
	CCGT09T304-T	0.4	○	○
研磨ブレーカ Polished chip breaker  ∠15°	CCGT0602003R-K	0.03	●	
	CCGT0602003L-K	0.03		
	CCGT060201R-K	0.1	●	
	CCGT060201L-K	0.1		
	CCGT09T3003R-K	0.03	●	
	CCGT09T3003L-K	0.03		
	CCGT09T301R-K	0.1	△	
	CCGT09T301L-K	0.1		
	CCGT09T302R-K	0.2	△	
CCGT09T302L-K	0.2			
研磨ブレーカ Polished chip breaker  ∠25°	CCGT060201-NZ	0.1	△	
	CCGT09T301-NZ	0.1	△	
	CCGT09T302-NZ	0.2	△	

※写真はR勝手
Picture is right-handed


●=在庫 ○=納期10日間 GS30は30日間 △=製作品


●=in stock ○=10 days lead time GS30 is a 30 days △=manufactured product

DCGT	型番 Part Number	ノーズR	チップ材種 Chip Grade	
			SPC-30X	GS-30
	DCGT0702003-V	0.03	●	
	DCGT070201-V	0.1	●	
	DCGT11T3003-V	0.03	●	
	DCGT11T301-V	0.1	●	○
	DCGT070202-T	0.2	○	○
	DCGT11T302-T	0.2	●	○
	DCGT11T304-T	0.4	●	○
研磨ブレーカ Polished chip breaker  ∠25°	DCGT070201-NZ	0.1		
	DCGT11T302-NZ	0.2	●	

切り屑処理良好・M級チップ Excellent chip control・M class insert

※切り粉のカール状が小さくなり、かさばりが減ります
The conditions of the chip curls are smaller, decreasing the load.

CCMT	型番 Part Number	ノーズR	チップ材種 Chip Grade	
			SPC-30X	GS-30
	CCMT09T302	0.2	●	○
	CCMT09T304	0.4	●	○
欠けにくい特長です hard-to-break feature				

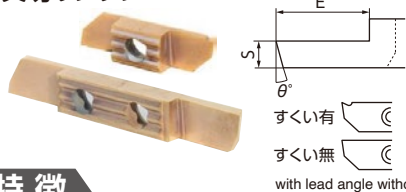
DCMT	型番 Part Number	ノーズR	チップ材種 Chip Grade	
			SPC-30X	GS-30
	DCMT11T302	0.2	●	○
	DCMT11T304	0.4	●	○
	DCMT11T308	0.8	●	○

SL シリーズ

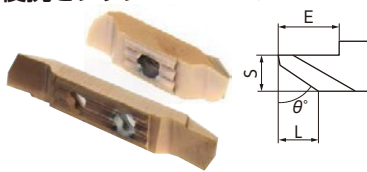
Cut-off, Back Turning, Thread Turning

突切り・後挽き・ねじ切り

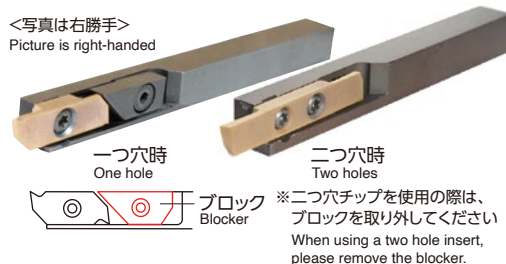
■ 突切りチップ Cut-off Insert



■ 後挽きチップ Back Turning Insert



<写真は右勝手>
Picture is right-handed



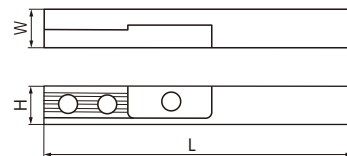
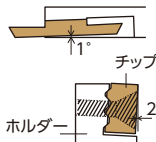
特徴

● チップとホルダーをセレーションで固定します。

The insert and holder is locked with a serration

■ チップ素材 Insert Material

『SPC-30X』 SUS316, SUS304L, SCM435, 耐熱鋼, 調質材等
SUS316, SUS304L, SUM435, Heat-resistant steel, Thermal refining steel etc.



■ 適用ホルダー Applicable Holder

型番 Part Number	寸法 Dimensions (mm)			適用チップ Applicable Insert			固定ネジ Fixing screw	ブロック block	ブロックねじ Block screw	定価(円) Original Price (yen)
	W	H	L							
SLKHR/L 1010	10	10	103	STAR○○○○	STALR○○○○	STNR○○○○	SNS40首下6mm	BKR/L40	RCB40	13,600
SLKHR/L 1212	12	12	103	STNLR○○○○	SFAL○○○○	SFNR○○○○				13,600
SLKHR/L 1616	16	16	103	SFNL○○○○	WTNR○○○○		TNS40首下8mm	—	—	15,800
SLKHR/L 2020	20	20	103	WTNLR○○○○	SJNL○○○○					15,800

■ チップ型番 Insert Number

型番 Part Number	寸法 Dimensions (mm)						θ°	最大突切径 Maximum Cut-off Diameter	穴数 Number of holes	すくい Lead angle	鏡面 Mirror-surface	定価(円) Original Price (yen)
	S	E	L	RE								
突切りチップ Cut-off Insert	STAR 8015	1.5	9.5	—	0.03	20	$\phi 16$	1	○	—	3,550	
	STALR 8015 (左勝手) Left hand	1.5	9.5	—	0.03	6	$\phi 16$		○	—	3,550	
	STAR 8020	2.0	9.5	—	0.03	20	$\phi 16$		○	—	3,550	
	STALR 8020 (左勝手) Left hand	2.0	9.5	—	0.03	6	$\phi 16$		○	—	3,550	
	STNR 8015	1.5	9.5	—	0.03	20	$\phi 16$		—	○	3,550	
	STNLR 8015 (左勝手) Left hand	1.5	9.5	—	0.03	6	$\phi 16$		—	○	3,550	
	STNR 8020	2.0	9.5	—	0.03	20	$\phi 16$		—	○	3,550	
	STNLR 8020 (左勝手) Left hand	2.0	9.5	—	0.03	6	$\phi 16$	—	○	3,550		
	WTNR 8020	2.0	13.5	—	0.03	20	$\phi 23$	2	—	○	4,900	
	WTNLR 8020 (左勝手) Left hand	2.0	13.5	—	0.03	20	$\phi 23$		—	○	4,900	
	WTNR 8025	2.5	13.5	—	0.03	20	$\phi 23$		—	○	4,900	
	WTNLR 8025 (左勝手) Left hand	2.5	13.5	—	0.03	20	$\phi 23$		—	○	4,900	
	WTNR 8030	3.0	13.5	—	0.03	20	$\phi 23$		—	○	4,900	
	WTNLR 8030 (左勝手) Left hand	3.0	13.5	—	0.03	20	$\phi 23$		—	○	4,900	
WTNLR 8030 (左勝手) Left hand	3.0	13.5	—	0.03	20	$\phi 23$	—		○	4,900		
後挽きチップ Back Turning Insert	SUAR 8020	2.0	5.0	2.6	0.03	60	—	1	○	—	3,550	
	SUAR 8030	3.0	7.0	4.0	0.03	60	—		○	—	3,550	
	SUNR 8020	2.0	5.0	2.6	0.03	60	—		—	○	3,550	
	SUNR 8030	3.0	7.0	4.0	0.03	60	—		—	○	3,550	
	WUKR 8038	3.8	11.0	8.5	0.03	73	—		2	○	—	4,900

超硬切削工具 製造・販売 Carbide Cutting Tools Manufacturer · Sales



〒590-0985 大阪府堺市堺区戎島町 4-32-2
TEL : 072-221-8081 FAX : 072-221-8085
<https://nansaku-nissin.com/>



4-32-2 Ebisujimacho Sakai Ward Sakai City, Osaka 5900985 Japan