

超硬ホルダー最終進化

max point®

タングステンヘッドがボーリング加工を変える

タングステンヘッド

2019 春

特許
取得済
Patented

レパートリー
大幅拡充

まさしくソリッドの
使い心地!



より強く、より深く、より長く!

SONEDA

2019/1/10

目次 CONTENTS

本定価は、2019年1月10日現在の価格です。有効期限は2019年3月となります。
価格は原材料の変動等により改定されることがございます。

◆ maxVpoint の呼び方 /How to read maxVpoint	3
◆ 商品説明 / Feature	4 ~ 5
◆ 新商品 / New Production	
アルスラッシュターン (アルミ用推奨チップ)	6 ~ 7
maxVpoint 内径溝入れホルダー E-IGBSR 型 (ホルダー・チップ)	8 ~ 9
maxVpoint BACK MEN(裏面取り) (ホルダー・チップ・スリーブ)	10 ~ 11
maxVpoint SCREW(ネジ切り)E-SINR 型 (ホルダー・チップ)	12 ~ 15
C-STLP 型	16
C-STFP 型	16
C-STLC 型	17
◆ 止まり穴加工用 /for Blind Hole Drilling Method	
C-STUP 型 /E-STUP 型	18 ~ 19
C-STUB 型 /E-STUB 型	20
C-SWUB 型	22
◆ 奥端面加工用 /for Depth End-Surface Preparation	
C-STXP(B) 型	21
C-SVJB 型	23
C-SCLC 型 /E-SCLC 型	24 ~ 25
C-SCLP 型 /E-SCLP 型	26
◆ 倣い加工用 /for Modeling	
C-STWP 型	21
C-SVQB 型	26
C-SDUC 型 /E-SDUC 型	27
C-SDQC 型 /E-SDQC 型	28
◆ 貫通穴加工用 /for Through-Hole Method	
C-SWUB 型	22
◆ 引き加工用 /for Pull Method	
C-STZB 型	21
C-SDZC 型 /E-SDZC 型	29
◆ 特殊 maxVpoint 製作依頼書 /The Special maxVpoint Request Form	30
◆ NC 旋盤用ボーリングスリーブ /Sleeve for NC Lathe	31 ~ 35
◆ 防振機構 旋盤用 ボーリングホルダー -Monkula-	
/Anti-Vibration Boring Bars -Monkula-	36 ~ 37
◆ 巨匠の声 /The Voice of Great Masters	

◆ maxVpoint の呼び方 [ISO 規格]

ex:

C 10 - S T U P R 11 - 12 V - 175

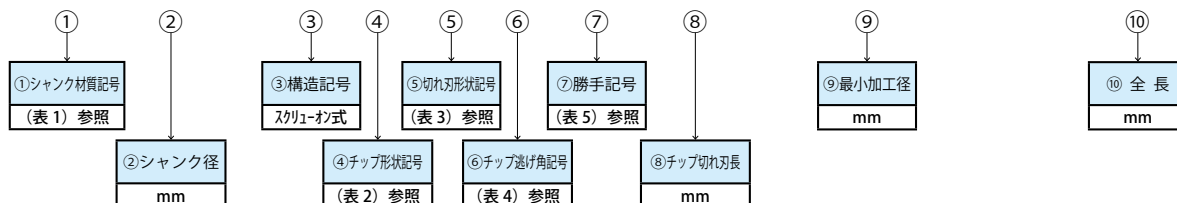


表 1

① シャンク材質記号	
C	超硬シャンク Carbide Shank
E	油穴付き超硬シャンク Carbide Shank /w a coolant hole

表 4

⑥ チップ逃げ角記号		
Sign 記号	逃げ角 / Clearance angle	
	Angle 頂角	Figure 図
B	5°	
C	7°	
P	11°	

表 2

④ チップ形状記号			
Sign 記号	チップ形状 / Shape of insert		
	形状説明 / Discription	Angle 頂角	Figure 図
C	菱形 Diamond	80°	
D	菱形 Diamond	55°	
V	菱形 Diamond	35°	
T	正三角形 Equilateral triangle	60°	
W	等辺不等角六角形 Equilateral unequal angle hexagon	80°	

表 3

⑤ 切れ刃形状記号			
Sign 記号	形状 / Shape of insert		
	図 / Figure	Angle 頂角	Offset オフセット
J		80°	○
L		55°	○
Q		35°	○
U		60°	○
X		110°	
W		60°	○
Z		93°	○

シャンク・ヘッド・チップ材質 -Material of a shank, a head, and a insert

Carbide 超硬 超硬合金 -Cemented Carbide
シャンク・チップ材に超硬合金を使用しています
Using the cemented carbide for a shank and insert.

Tungsten W₇₄ タングステン合金 -Tungsten-alloy
ヘッド材にタングステン合金を使用しています
Using the tungsten-alloy for a head.

内部給油 -Internal coolant supply

CH オイルホール対応です
Coolant Hole.

表面処理 -Coating

A TiAlN コーティング
耐熱性に優れています。
Excellent heat resistance.

nc A nc-TiAlN コーティング

表 5

⑦ 勝手記号	
R	右勝手 Right handed
L	左勝手 Left handed

※注意※ !!caution!!

在庫欄の●は標準在庫。空欄は納期お問い合わせください。

We have stock with ● . A blank are not in stock.
Please contact us.

最終進化

maxVpoint

タングステンヘッドがボーリング加工を変える

タングステン合金採用。
高精度と強度、耐ビビリ性能を実現、
完全ソリッドホルダーに迫る性能。

耐ビビリ性能の高い高密度、高ヤング率
超硬合金を採用。

超硬を極限までチップに近付ける事により
高精度加工が実現。従来メーカーよりもさ
らに突き出しアップが可能！

接合部面積を従来の1.5倍にする事により、高強度な
接合を実現し、焼結タングステン同士の接合で歪み
が無く隙間の発生もありません。



高精度加工の実現！

タングステン合金ヘッドを採用超硬ソリッド同等の高精度を実現。



ホルダー寿命大幅アップ！

タングステン合金ヘッドが従来スチールヘッドの5倍～10倍の耐摩耗性能アップ。



高信頼性能1

焼結合金同士の結合により接合時の歪みが無く密着強度がアップ。



高信頼性能2

接合部の断面積を従来メーカーの1.5倍にする事により強度アップを実現。



高精度、極限加工

超硬部をチップに極限まで近づけるV point形状により、高精度加工と更なる突き出しを可能にし、
切り屑排出性能も良好。

高精度 加工UP



チップ座面までヤング率の高い材料
を使用、特殊な接合方法と形状でた
わみがありません。

ホルダー 寿命UP

従来品：3ヵ月使用
使用不可
寸法ばらつき発生



maxVpoint：6ヵ月使用
変化無し
問題無く使用継続中



従来品とmaxVpointの比較です。
従来品は3ヵ月使用で切りくずによる
摩耗がひどく使用できない状態になっ
ております。
当社maxVpointは切りくずによる摩耗
も無く、良好な状態で6ヵ月使用後現在
も使用中。

突き出し 量UP



超硬トップ部が違うから
突き出し量がさらにアップ！

THE NEXT STEP OF EVOLUTION

maxVpoint

The tungsten head changes bored processing

Adoption the tungsten-alloy. Achieve the high precision, strength, and anti-vibration. High performance like a solid holder.

A shank is the cementer carbide with higher density and high young's modulus.

Extreme close carbide up to insert, so it makes high precision processing. therefore overhang is up than currently manufactures.

The Joint cross sectional area is 1.5 times wider, and also follow the sintering tungsten are bonded, so no distortion gaps.



The Best High Precision cutting tool

With the innovation of the tungsten-alloy head. maxVpoint is setting a new standard for high performance of solid holders.



The Holder Is Made to Last!

The tungsten-alloy head holder life is 5 to 10 times longer than steel head holder.



High Quality Performance Guarantee -1-

There is no distortion, so degree of adhesion is up because we bonded fellow sintered alloys.



High Quality Performance Guarantee -2-

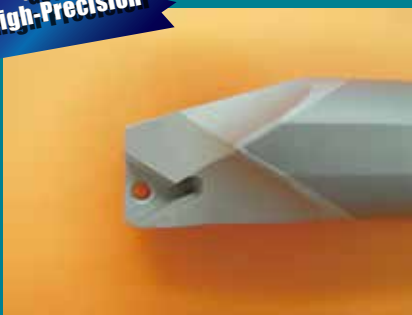
The Joint cross sectional area is 1.5 times wider, so the strength is up.



High Precision, Extreme Processing

Extreme close carbide up to insert "Vpoint" shape, so it makes high precision processing and more overhang. Also the excellent chip control, too.

Good for High-Precision



We use high young's modulus to the insert seat. And also we adopt special way for united and special shape of the head, therefore no swang!

Long Life

Currently :
Used 3 months
Unusable.
The quality of the products is uneven.



maxVpoint :
Uses 6 months.
No change.
Still usable.



Compare between Currently holder and maxVpoint. A currently holder can't use anymore in 3 months because it is worn by chips. On the other hand, our maxVpoint; no worn by the chips, being good condition in 6 months, so we can use after 6 months.

Good for Overhang



The top of the carbide shanks are different, so overhangs can be up!

アル スラッシュ ターン

NEW
ARRIVAL

アルミ、樹脂の加工に最適化された
材質と切れ刃で高能率加工と良好な面粗
を実現！！

CCGX



TCGX



DCGX



VCGX



RCGX



上記対応ホルダーは順次制作中！
チップの正式な型式・価格等はお問い合わせ下さい。



Shape 形状		Cat. No. 型 式	Stock 在庫	Thickness 厚み	Inscribed circle 内接円	Screw hole ネジ穴	Nose Radius コーナ R	Material 材質	List Price 定価 (¥)
				S	φ I.C	φ d	R		
CC		CCGX060202-C	●	2.38	6.35	2.8	0.2	K101	790
		CCGX060204-C	●				0.4		790
		CCGX09T302-C	●	3.97	9.525	4.4	0.2		790
		CCGX09T304-C	●				0.4		790
		CCGX09T308-C	●				0.8		790
		CCGX120404-C	●	4.76	12.7	2.8	0.4		1,300
		CCGX120408-C	●				0.8		1,300
TC		TCGX090202-C	●	2.38	5.56	2.5	0.2	K101	850
		TCGX090204-C	●				0.4		850
		TCGX110202-C	●	2.38	6.35	2.8	0.2		820
		TCGX110204-C	●				0.4		820
		TCGX110208-C	●				0.8		820
		TCGX16T304-C	●	3.97	9.525	3.97	0.4		1,140
		TCGX16T308-C	●				0.8		1,140
DC		DCGX070202-C	△	2.38	6.35	2.8	0.2	K101	1,140
		DCGX070204-C	●				0.4		1,140
		DCGX11T302-C	●	3.97	9.525	4.4	0.2		1,080
		DCGX11T304-C	●				0.4		1,080
		DCGX11T308-C	●				0.8		1,080
※ VC		VCGX110302-C	●	3.18	6.35	2.8	0.2	K101	830
		VCGX110304-C	●				0.4		830
		VCGX110308-C	●				0.8		830
		VCGX160404-C	●	4.76	9.525	4.4	0.4		1,080
		VCGX160408-C	●				0.8		1,080
		VCGX160412-C	△				1.2		1,080
※ RC RP		RCGX0803MO-C	●	3.18	8	-	4	K101	910
		RCGX1003MO-C	△	3.18	10		5		900
		RCGX10T3MO-C	△	3.97	10		5		970
		RCGX1204MO-C	△	4.76	12		6		1,150
		RPGX1204MP-C	△	4.76	12		6		1,150

※ レポートリー拡大予定

max point

NEW
ARRIVAL

内径溝入れホルダー



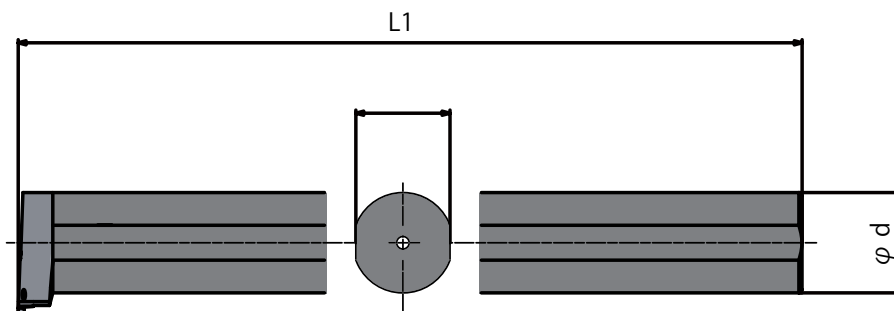
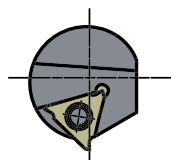
**超硬シャンクとタングステンヘッドで
高精度溝入れ加工を実現！**

+

オイルホール仕様で安定加工

チップは**スタンダード形状**
3コーナータ입を採用！！





※) 本図は右勝手 (R) を示します。

Above figures shows right hand tools.

Cat. No. 型 番	Stock 在 庫	Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)				Spare Part 部 品	Applicable Insert 使用チップ	List Price 定価 (¥)			
		φ A	φ d	H	L1	L2	Screw クランプスクリュー					
E20-IGBSR2820-1603-110		25	20	18	110	2.5	BFTX0409N	① GBS32L-***-**	130,000			
IGBSR2820-1603-150					150				165,000			
E25-IGBSR3225-2204-125	●	32	25	23	125	5	BFTX0511N	② GBS43L-***-**	170,000			
IGBSR3225-2204-150	●				150				210,000			
IGBSR3225-2204-170	●				170				222,500			
E32-IGBSR4032-2204-120	●	40	32	30	120	5				262,500		
IGBSR4032-2204-150	●				150					320,000		
IGBSR4032-2204-170	●				170					337,500		

◆チップ型式◆ -A Insert Catalog No.-



Shape 形 状	Cat. No. 型 式	Stock 在庫	Groove Width 溝幅	Groove Depth 溝深さ	Nose Radius コーナー R	Material 材質	Applicable I Holder 適用ホルダー	List Price 定価 (¥)
			W	B	R			
	GBSL32-125-02		1.25	1.5	0.20	G205	①	
	GBSL43-125-02		1.25	2	0.20		②	2,200
	GBSL43-150-02	●	1.50	3.5				2,200
	GBSL43-175-02	●	1.75					2,200
	GBSL43-200-02	○	2.00					2,200
	GBSL43-100-05	●	1.00	2	0.50		②	2,200
	GBSL43-150-075	●	1.50	3.5	0.75			2,200
	GBSL43-200-10	●	2.00		1.00			2,200
	GBSL43-250-125	●	2.50		1.25			2,200
	GBSL43-300-150	●	3.00		1.50			2,200

販売個数は 1 ケース (10 個入り) です。
The minimum lot is 1 case (10 pieces).

max point

NEW
ARRIVAL

BACK MEN

裏面取りも自由自在

最適な長さで使える！

最小加工径φ9.7

超硬シャंकとタングステンヘッドでビビりに強い！

スリーブ式で突き出し量が自由自在

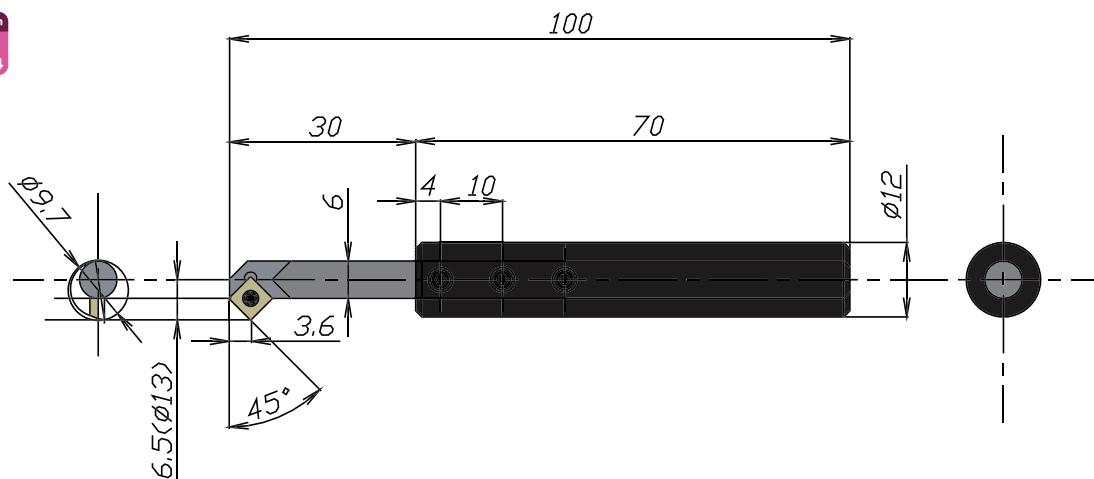
最小加工径 φ 9.7 を実現

最長時



最短時





Name 商品名	Cat. No. 型 番	Stock 在 庫	Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)				Spare Part 部 品	Applicable Insert 使用チップ	List Price 定価 (¥)
			φ A	φ d	H	L	F	Screw クランプスクリュー		
セット										
ホルダー + スリーブ	C06-BMSD05-4510-100+SB12	●	9.7	12	-	-	6.5	BFTX2040	SDMT050204	40,000
単体										
ホルダー	C06-BMSD05X1-4508-100		8	6	5.4	100	6.5	BFTX2040	SDMT05X104	34,000
ホルダー	C06-BMSD05-4510-100	●	9.7						SDMT050204	34,000
スリーブ	SB12X06	●	-	12	-	70	-	M3x3	-	8,000

◆チップ型式◆ -A Insert Catalog No.-



販売個数は 1 ケース (10 個入り) です。
The minimum lot is 1 case (10 pieces).

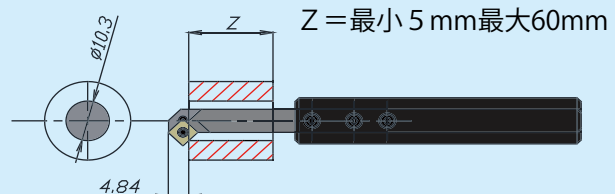
Shape 形状	Cat. No. 型式	Material 材質	Stock 在庫	Coating コーティング®	Nose Radius コーナー R	List Price 定価 (¥)
					R	
 	SDMT050204	G205	○	nc-TiAlN	0.4	1,200
		G212	●	nc-TiAlN		1,200
		A10	●	-		1,500
		AK10	●	TiAlN		2,000

※注意※ !!caution!!

タップM12裏面取り略図

突き出し量が長い場合、ビビリ等が発生する可能性があります。
その際には、切削条件等の調整が必要な場合があります。
突き出しが長い場合の加工を保障するものではありません。

If the amount of protrusion is long, it may cause chatter or something. In that case, it may be necessary to adjust the cutting conditions. This is NOT guarantee that long extrusion amount protrusion processing.



max point スクリュー SCREW

NEW
ARRIVAL



**超硬シャンクとタングステンヘッドで
高精度ねじ切り加工を実現！**



チップはスタンダードな形状を採用！
他メーカーとの共用も配慮し
使いやすさを重視したストレートシンプルデザイン！



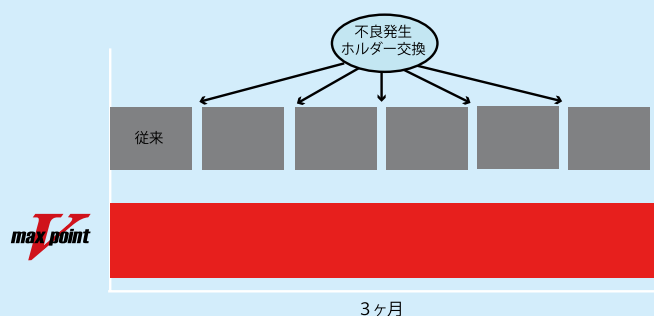
チップ寿命が3倍以上に!

国内メーカーでは、鋼シャンクの規格しかない。推奨条件で加工を行なったがビブりが発生し、抜け・バリも発生。摩耗が進むとネジがテーパーになりやすく、寿命と判定していた。
同一条件・同一チップ、maxVpoint SCREW で加工。
ビブり・抜け・バリが制御され、テーパーの発生もなく、寿命が3倍となった。

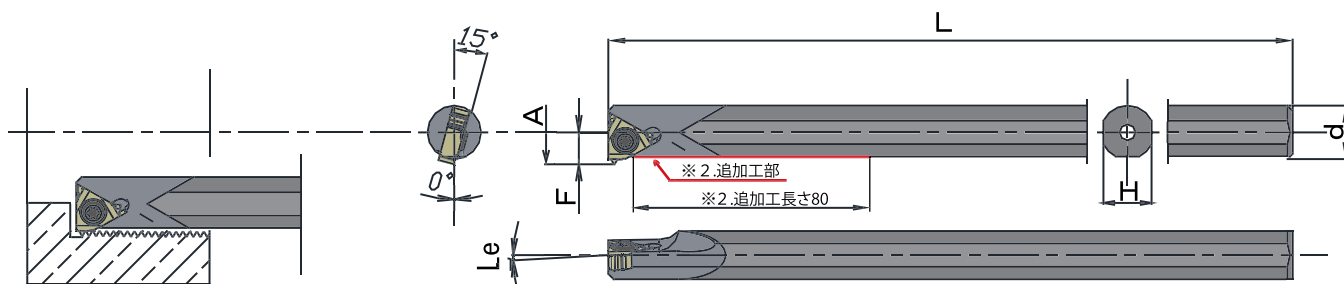


ネジ品質が安定不良ゼロ!

海外一流メーカー超硬シャンクを使用。
推奨条件で加工を行い、ホルダーが新品時は良好だが、2週間を過ぎると突然ネジ精度が悪化し、不良が発生する。
切りくずと高い送りによるホルダーヘッドの変形によりチップが動く現象が発生。
同一条件・同一チップ、maxVpoint で加工。
ビブりがなく、3ヶ月連続加工にて不良0を達成。
不良率が大幅に下がり、コストダウンも可能にした。



E-SINR



※) 本図は右勝手 (R) を示します。
Above figures shows right hand tools.

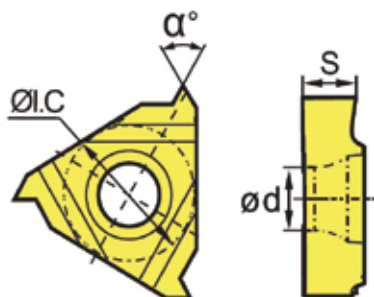
Cat. No. 型 番	Stock 在 庫	Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)						Spare Part 部 品	Applicable Insert 使用チップ	List Price 定価 (¥)	
			φ A	φ d	H	L	F	S	リード角 Le Screw クランプスクリュー			
E08-SINR08IR-078V-1.5-100		7.8	8	7.2	100			1.5	S-1TR	08IR****	45,000	
SINR08IR-078V-2-100								2	S-2050TR		45,000	
E09-SINR11IR-12V-1-170	△	12	9	8.2	170	6.3	1.5	1	S-2TR	① 11IR****	50,000	
SINR11IR-12V-2-170	●							2			50,000	
SINR11IR-12V-3-170	△							3			50,000	
E10-SINR11IR-12V-1-170	△	12	10	9		6.3	1.3	1			54,000	
SINR11IR-12V-2-170	●							2			54,000	
SINR11IR-12V-3-170	△							3			54,000	
E11-SINR11IR-14V-1-170	△	14	11	10		7.5	2.0	1			60,000	
SINR11IR-14V-2-170	●							2			60,000	
SINR11IR-14V-3-170	△							3			60,000	
E12-SINR11IR-15V-1-170	●	15	12	11		8	1.5	1			67,000	
SINR11IR-15V-2-170	●							2			67,000	
SINR11IR-15V-3-170	△							3			67,000	
E14-SINR11IR-17V-1-170	●	17	14	13		9	1.5	1			77,000	
SINR11IR-17V-2-170	●							2			77,000	
SINR11IR-17V-3-170	●							3			77,000	
E12-SINR16IR-17V-1-170	△	15.5	12	11	170	8.5	2.5	1	S-3.5TR	② 16IR****	67,000	
SINR16IR-17V-2-170	△							2			67,000	
SINR16IR-17V-3-170	△							3			67,000	
E14-SINR16IR-18V-1-170	●	18	14	13		10	3.0	1			77,000	
SINR16IR-18V-2-170	●							2			77,000	
SINR16IR-18V-3-170	●							3			77,000	
E15-SINR16IR-19V-1-170	○	18.5	15	14		10	2.5	1			82,400	
SINR16IR-19V-2-170	○							2			82,400	
SINR16IR-19V-3-170	○							3			82,400	
E16-SINR16IR-19V-1-170 (※ 1)	●	19	16	15		10		2.0			1	83,400
SINR16IR-19V-2-170 (※ 1)	●							2.0			2	83,400
SINR16IR-19V-2-170-P3(※ 2)	●							2.5			2	83,400
SINR16IR-19V-3-170 (※ 1)	●							2.0			3	83,400
E20-SINR16IR-24V-1-170	△	24	20	19		13	3.0	1			115,000	
SINR16IR-24V-2-170	△							2			115,000	
SINR16IR-24V-3-170	△							3			115,000	
E25-SINR16IR-29V-1-170	△	29	25	24		16	3.5	1			189,000	
SINR16IR-29V-2-170	△							2			189,000	
SINR16IR-29V-3-170	△							3			189,000	

ねじ切りチップ

◆チップ型式◆ -A Insert Catalog No.-

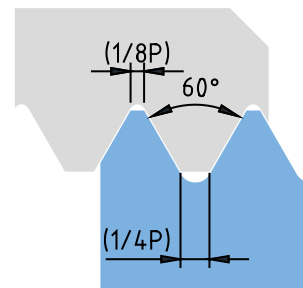
Carbide
超硬

nc
A



交差ISO 6 g/6 H

刃先は研磨仕上



F は R 頂点からさらい刃までの距離

Shape 形 状	Cat. No. 型 式	Stock 在庫	Pitch ピッチ	Thickness 厚み	Inscribed circle 内接円	Screw hole ネジ穴			Material 材質	Applicable I Holder 適用ホルダー	List Price 定価 (¥)	
				S	φ I.C	φ d	α°	F				
	11IR1.0ISO	●	1.00	3.05	6.35	3.2	60°	0.57	G3	①	940	
	11IR1.25ISO	●	1.25					0.72			940	
	11IR1.5ISO	●	1.5					0.87			940	
	11IR1.75ISO	●	1.75					1.01			940	
	11IR2.0SO	●	2.00					1.15			940	
	16IR1.0ISO	●	1.00	3.52	9.525	4	60°	0.57	G3	②	970	
	16IR1.25ISO	●	1.25					0.72			970	
	16IR1.5ISO	●	1.50					0.87			970	
	16IR1.75ISO	●	1.75					1.01			970	
	16IR2.0SO	●	2.00					1.15			970	
	16IR2.5SO	●	2.50					1.42			970	
	16IR3.0SO	●	3.00					1.75			970	
	16IR3.5SO	△	3.50	4.65	12.7	5		-			-----	
	16IR4.0SO	△	4.00					-			-----	
	16IR4.5SO	△	4.50					-			-----	
	16IR5.0SO	△	5.00					-			-----	
	16IR5.5SO	△	5.50					-			-----	
	16IR6.0SO	△	6.00					-			-----	
	ユニファイネジ											
	16IR8UN	●	8	3.52	9.525	4	60°	-	G203	②	1,020	
	16IR10UN	●	10					-			1,020	
	16IR12UN	●	12					-			1,020	
	16IR14UN	●	14					-			1,020	
	16IR16UN	●	16					-			1,020	
	16IR18UN	●	18					-			1,020	
	16IR20UN	●	20					-			1,020	
	16IR24UN	●	24					-			1,020	

販売個数は 5 個または 10 個です。
The minimum lot is 5 or 10 pieces.

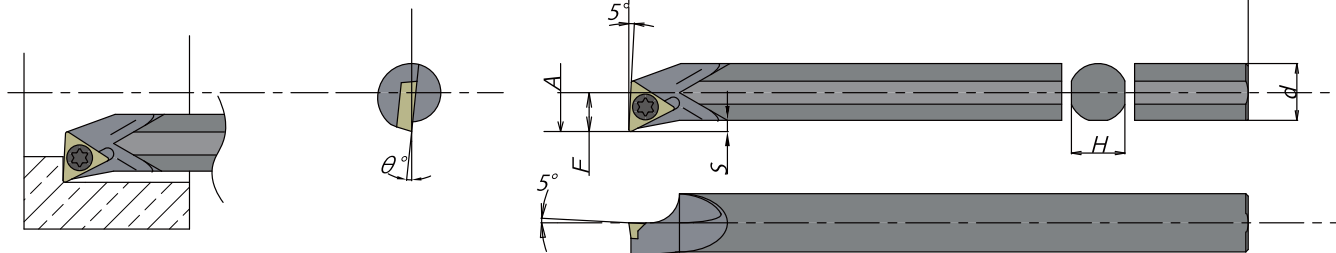
C-STLPR/L

NEW
ARRIVAL

Carbide
超硬

Tungsten
W₇₄

5° タイプ



※) 本図は右勝手 (R) を示します。
Above figures shows right hand tools.

Cat. No. 型 番	Stock 在 庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)					θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部 品	Applicable Insert	List Price 定価 (¥)	
	R	L		φ A	φ d	H	L	F			S	R		Screw クランプスクリュー
C08-STLP ㄠ 08-10V-170	●		10	8	7.2	170	5	0.5	10°	0.4	S-1TR	TP**0802**	39,000	
C08-STLP ㄠ 09-10V-170	●													
C10-STLP ㄠ 09-12V-175	●		12	10	9	175	6.2	0.9	8°		S-2545TR	TP**0902**	45,200	
C12-STLP ㄠ 09-16V-175	●		16	12	11		8	0.6	5°					
C10-STLP ㄠ 11-12V-175	●		12	10	9		6	0.7	10°		S-3060TR	TP**1103**	45,200	
C12-STLP ㄠ 11-14V-175	●		14	12	11		7.2	0.8	7°					
C16-STLP ㄠ 11-18V-210	●		18	16	15	210	9.2	0.7	3.5°					71,600
C20-STLP ㄠ 11-22V-245	△		22	20	19	245	11.2		2°					
C20-STLP ㄠ 16-25V-245	★		25						13					
C25-STLP ㄠ 16-27V-125	★		27	25	24	300	13.7					TP**16****	----	
C32-STLP ㄠ 16-35V-175	★		35	32	31	330							----	

★は開発中です。お問い合わせください。

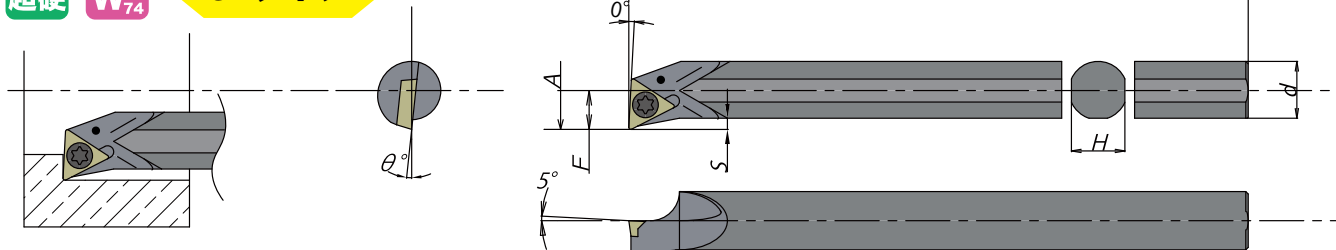
C-STFPR/L

NEW
ARRIVAL

Carbide
超硬

Tungsten
W₇₄

0° タイプ

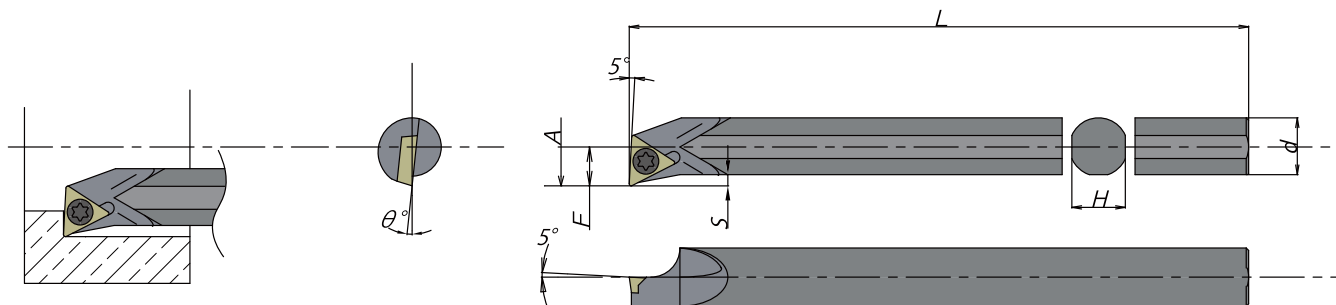


※) 本図は右勝手 (R) を示します。
Above figures shows right hand tools.

Cat. No. 型 番	Stock 在 庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)					θ		Spare Part 部 品	Applicable Insert 使用チップ	List Price 定価 (¥)	
	R	L		ϕ A	ϕ d	H	L	F						S
C10-STFP $\cancel{\text{R}}$ 09-12V-175	●		12	10	9	175	6	0.5	8°	0.4	S-2TR	TP**0902**	45,200	
C12-STFP $\cancel{\text{R}}$ 11-14V-175	●		14	12	11		7		7°		50,300			
C14-STFP $\cancel{\text{R}}$ 11-16V-175	●		16	14	13		8	0.3	5°		S-3TR		TP**1103**	69,530
C16-STFP $\cancel{\text{R}}$ 11-18V-175	●		18	16	15		9		4°					71,600
C16-STFP $\cancel{\text{R}}$ 11-20V-175	●		20				10		0.8					3°



5° タイプ



※) 本図は右勝手 (R) を示します。
Above figures shows right hand tools.

Cat. No. 型 番	Stock 在 庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)					θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部 品	Applicable Insert	List Price 定価 (¥)
	R	L	ϕ A	ϕ d	H	L	F	S			R	Screw クランプスクリュー	
C08-STLC 1/2 09-10V-170	●		10	8	7.2	170	5	0.5	14°	0.4	S-2250TR	TC**0902**	39,000
C10-STLC 1/2 09-12V-175	●		12	10	9	175	6.2	0.9	12°				45,200
C10-STLC 1/2 1102-12V-175	●								45,200				
C12-STLC 1/2 1102-14V-175	●		14	12	11	7.2	0.7	10°	S-2560TR		TC**1102**	50,300	
C16-STLC 1/2 1102-18V-210	●		18	16	15	210		9.2				8°	71,600
C20-STLC 1/2 1102-22V-245	△		22	20	19	245		11.2				6°	112,000

アルミ加工にはアルスラッシュターンを推奨します。
詳しくは6～7ページをご覧ください。



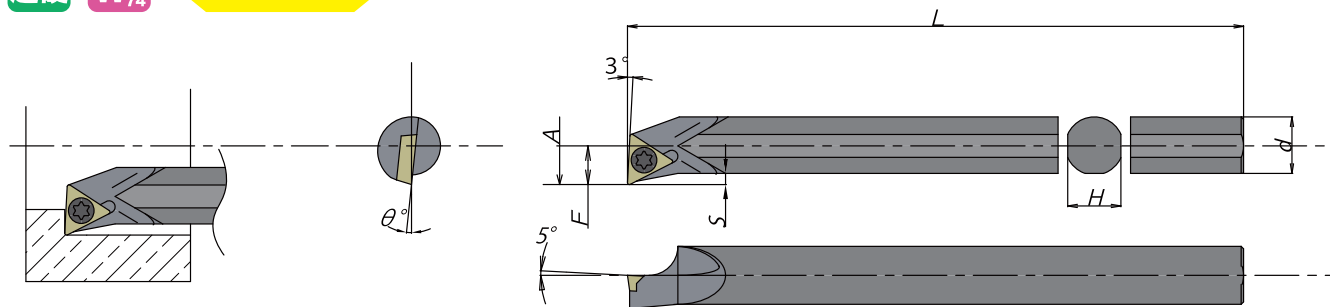
アルスラッシュターン

C-STUPR/L

Carbide
超硬

Tungsten
W₇₄

3°タイプ



※) 本図は右勝手 (R) を示します。
Above figures shows right hand tools.

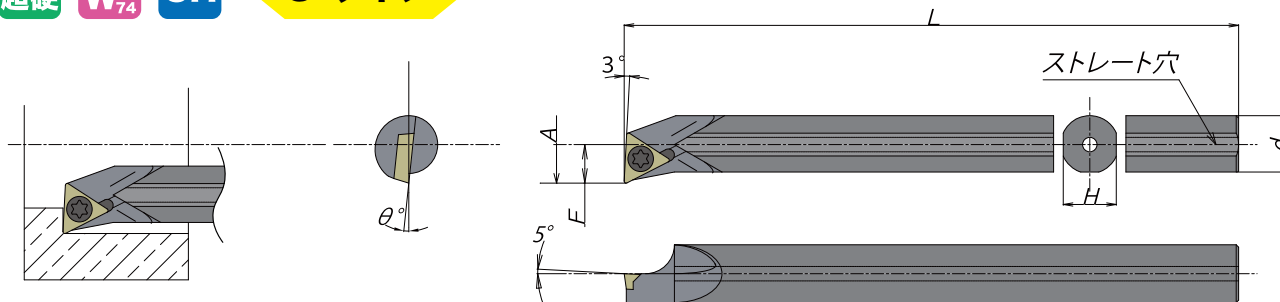
Cat. No. 型 番	Stock 在 庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)					θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部 品	Applicable Insert 使用チップ	List Price 定価 (¥)								
	R	L		φ A	φ d	H	L	F			S			Screw クランプスクリュー							
C08-STUP ㄣ 08-10V-170	●	●	10	8	7.2	170	5	0.5	10°	0.4	S-1TR	TP**0802**	39,000								
STUP ㄣ 08-10V-100	●	●				100							39,000								
C09-STUP ㄣ 08-10V-170	●	●	10	9	8.2	170							47,000								
STUP ㄣ 08-10V-140	●	●				140							47,000								
C10-STUP ㄣ 09-12V-175	●	●	12	10	9	175	6	0.5	8°		S-2TR	TP**0902**	45,200								
STUP ㄣ 09-12V-80	●	●				80							40,700								
STUP ㄣ 09-12V-105	●	●				105							42,900								
C12-STUP ㄣ 09-14V-175	●	●	14	12	11	175	7	0.7	7°				51,500								
STUP ㄣ 09-14V-90	●	●				90							46,200								
STUP ㄣ 09-14V-120	●	●				120							48,900								
C10-STUP ㄣ 11-12V-175	●	●	12	10	9	175	6	0.5	8°		S-3STR	TP**1103**	45,200								
STUP ㄣ 11-12V-80	●	●				80							40,700								
STUP ㄣ 11-12V-105	●	●				105							42,900								
STUP ㄣ 11-12V-125	●	●				125							45,200								
C12-STUP ㄣ 11-14V-175	●	●	14	12	11	175	7	7°	0.4				S-3TR	TP**1103**	50,300						
STUP ㄣ 11-14V-90	●	●				90									45,300						
STUP ㄣ 11-14V-120	●	●				120									47,700						
C12-STUP ㄣ 11-16V-175	●	●	16	14	13	175	8	0.3							5°	51,500					
STUP ㄣ 11-16V-90	●	●				90										46,200					
STUP ㄣ 11-16V-120	●	●				120										48,900					
C14-STUP ㄣ 11-16V-175	●	●	16	14	13	175	8	0.3					5°		S-3TR	TP**1103**	69,530				
STUP ㄣ 11-16V-90	●	●				90											67,440				
STUP ㄣ 11-16V120	●	●				120											68,140				
C16-STUP ㄣ 11-18V-210	●	●	18	16	15	210	9	0.3			4°		S-3TR				TP**1103**	71,600			
STUP ㄣ 11-18V-110	●	△				110												64,400			
STUP ㄣ 11-18V-145	●	●				145												68,000			
C16-STUP ㄣ 11-20V-210	●	●	20	18	17	210	10	0.8			3°							72,800			
STUP ㄣ 11-20V-110	●	△				110												65,600			
STUP ㄣ 11-20V-145	●	●				145												69,100			
C18-STUP ㄣ 11-20V-230	●		20	18	17	230	10	0.8			3°		S-3TR					TP**1103**	110,000		
STUP ㄣ 11-20V-120	●					120													99,000		
STUP ㄣ 11-20V-175	●					175													104,500		
C20-STUP ㄣ 11-22V-245	●	●	22	20	19	245	11	0.7			-2°								S-4TR	TP**1603**	112,000
STUP ㄣ 11-22V-125	△	△				125									101,000						
STUP ㄣ 11-22V-175	△	△				175									107,000						
C20-STUP ㄣ 16-25V-245	●	●	25	20	19	245	12.5	0.3		0°	0.8	S-4TR			TP**1603**						124,000
STUP ㄣ 16-25V-125	△	△				125															106,000
STUP ㄣ 16-25V-175	●	●				175															112,000

Carbide
超硬

Tungsten
W₇₄

CH

3° タイプ



※) 本図は右勝手 (R) を示します。

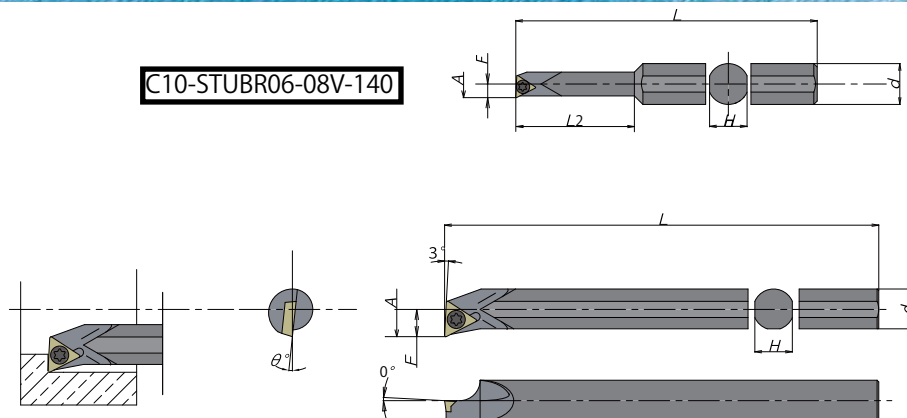
Above figures shows right hand tools.

Cat. No. 型番	Stock 在庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸法 (mm)					θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部品 品	Applicable Insert 使用チップ	List Price 定価 (¥)
	R	L		ϕA	ϕd	H	L	F					
E08-STUP R/L 08-10V-170	●	●	10	8	7.2	170	5	0.5	10°	0.4	S-1TR	TP**0802**	39,000
STUP R/L 08-10V-100	●	△				100							39,000
E10-STUP R/L 09-12V-175	●	●	12	10	9	175	6	0.5	8°	0.4	S-2TR	TP**0902**	45,200
STUP R/L 09-12V-80	●	△				80							40,700
STUP R/L 09-12V-105	●	△	14	12	11	105	7	0.7	7°	0.4	S-3STR	TP**1103**	42,900
E12-STUP R/L 09-14V-175	●	●				175							51,500
STUP R/L 09-14V-90	●	△	12	10	9	90	6	0.5	8°	0.4	S-3STR	TP**1103**	46,200
STUP R/L 09-14V-120	●	△				120							48,900
E10-STUP R/L 11-12V-175	●	●	14	12	11	175	7	0.7	7°	0.4	S-3STR	TP**1103**	45,200
STUP R/L 11-12V-80	●	△				80							40,700
STUP R/L 11-12V-105	●	●	16	14	13	105	8	0.3	5°	0.4	S-3STR	TP**1103**	42,900
E12-STUP R/L 11-14V-175	●	●				175							50,300
STUP R/L 11-14V-90	●	△	12	10	9	90	6	0.5	8°	0.4	S-3STR	TP**1103**	45,300
STUP R/L 11-14V-120	●	●				120							47,700
E12-STUP R/L 11-16V-175	●	●	16	14	13	175	8	0.3	5°	0.4	S-3STR	TP**1103**	51,500
STUP R/L 11-16V-90	●	△				90							46,200
STUP R/L 11-16V-120	●	●	18	16	15	120	9	0.3	4°	0.4	S-3STR	TP**1103**	48,900
E14-STUP R/L 11-16V-175	●	●				175							69,530
STUP R/L 11-16V-90	●	△	20	18	17	90	10	0.8	3°	0.4	S-3STR	TP**1103**	67,440
STUP R/L 11-16V-120	●	△				120							68,140
E16-STUP R/L 11-18V-210	●	●	18	16	15	210	9	0.3	4°	0.4	S-3STR	TP**1103**	71,600
STUP R/L 11-18V-110	●	△				110							64,400
STUP R/L 11-18V-145	●	●	20	18	17	145	10	0.8	3°	0.4	S-3STR	TP**1103**	68,000
E16-STUP R/L 11-20V-210	●	●				210							72,800
STUP R/L 11-20V-110	●	△	22	20	19	110	11	0.7	-2°	0.4	S-3STR	TP**1103**	65,600
STUP R/L 11-20V-145	●	●				145							69,100
E18-STUP R/L 11-20V-230	●	●	20	18	17	230	10	0.8	3°	0.4	S-3STR	TP**1103**	110,000
STUP R/L 11-20V-120	●	△				120							99,000
STUP R/L 11-20V-175	●	△	25	22	21	175	12.5	0.3	0°	0.8	S-4TR	TP**1603**	104,500
E20-STUP R/L 11-22V-245	●	●				245							112,000
STUP R/L 11-22V-125	△	△	25	22	21	125	11	0.7	-2°	0.8	S-4TR	TP**1603**	101,000
STUP R/L 11-22V-175	△	△				175							107,000
E20-STUP R/L 16-25V-245	●	●	25	22	21	245	12.5	0.3	0°	0.8	S-4TR	TP**1603**	124,000
STUP R/L 16-25V-125	△	△				125							106,000
STUP R/L 16-25V-175	●	●				175							112,000

C/E-STUBR/L

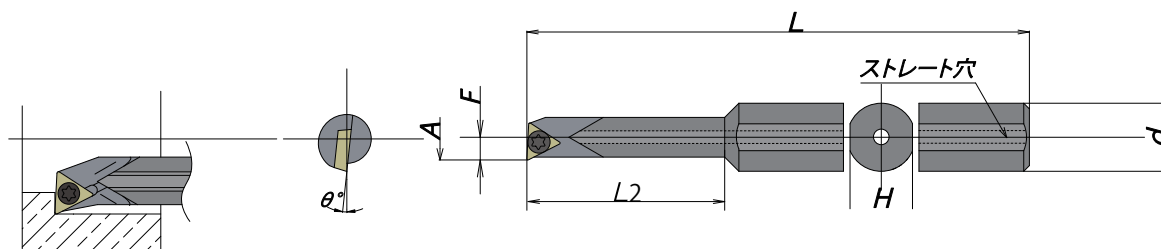


C10-STUBR06-08V-140



※) 本図は右勝手 (R) を示します。
Above figures shows right hand tools.

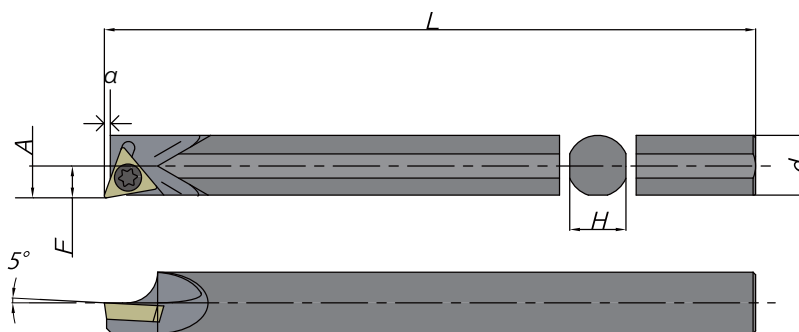
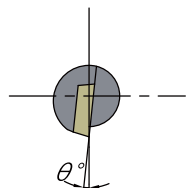
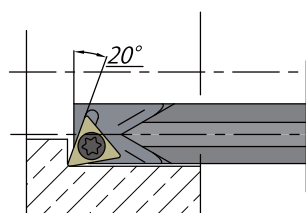
Cat. No. 型 番	Stock 在 庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)						θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部 品	Applicable Insert	List Price 定価 (¥)
	R	L	ϕ A	ϕ d	H	L	L2	F	S			R	Screw クランプスクリュー	
C06-STUB ㄫ 06-07V-110	●		7.5	6	5.4	110	-	4	0	12°	0.2	S-1STR	TB**0601**	40,000
C07-STUB ㄫ 06-08V-120	●		8	7	6.4	120	-							
C10-STUB ㄫ 06-08V-140	●	●	8	10	9	140	50		0.5					39,000



※) 本図は右勝手 (R) を示します。
Above figures shows right hand tools.

Cat. No. 型 番	Stock 在 庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)						θ	基準 コーナ Radius	Spare Part 部 品	Applicable Insert	List Price 定価 (¥)
	R	L	ϕ A	ϕ d	H	L	L2	F	S		R	Screw クランプスクリュー	使用チップ	
E10-STUB Ⅹ 06-08V-140	●		8	10	9	140	50	4	0.5	12°	0.2	S-1STR	TB**0601**	39,000

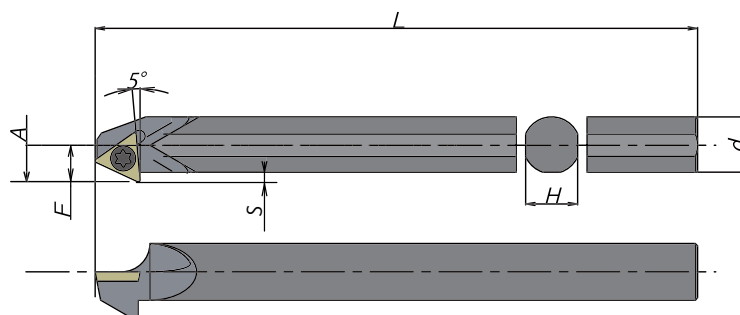
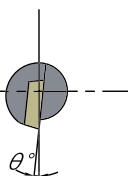
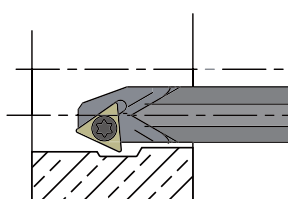
C-STXP(B)R/L



※) 本図は右勝手 (R) を示します。
Above figures shows right hand tools.

Cat. No. 型 番	Stock 在 庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)							θ	基準 リーナ Nose Radius	Spare Part 部 品	Applicable Insert 使用チップ	List Price 定価 (¥)
	R	L		φ A	φ d	H	L	L3	F	S					
C06-STXB ㄣ 06-075V-110	●			7.5	6	5.4	110	0.5	3.75		10°	0.03	S-1STR	TB**0601**	39,000
C08-STXP ㄣ 08-09V-145	●			9	8	7.2	145	0.6	4.6	0.5			S-1TR	TP**0802**	43,000
C10-STXP ㄣ 09-11V-165	●			11	10	9	165		5.6				S-2TR	TP**0902**	49,500

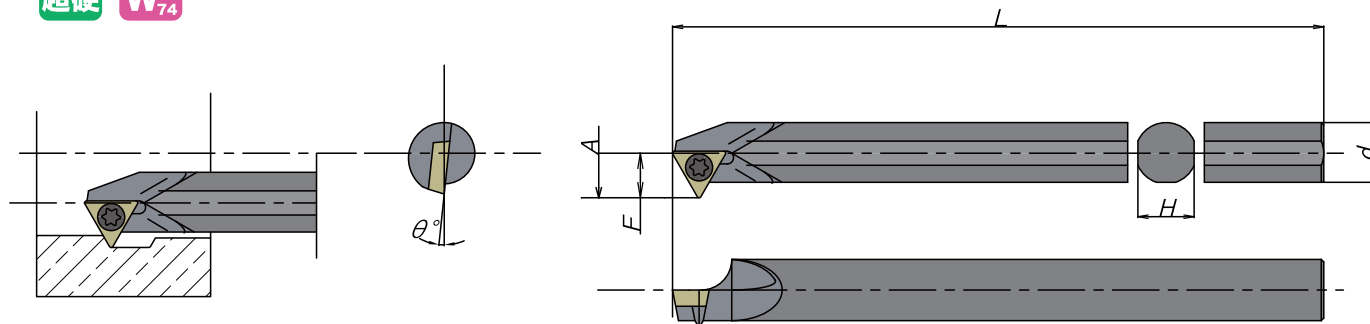
C-STZBR/L



※) 本図は右勝手 (R) を示します。
Above figures shows right hand tools.

Cat. No. 型 番	Stock 在 庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)					θ	基準 リーナ Nose Radius	Spare Part 部 品	Applicable Insert	List Price 定価 (¥)
	R	L		φ A	φ d	H	L	F			S	R	
C06-STZB 〓 06-085V-110	●		8.5	6	5.4	110	5.1	2.0	10°	0.03	S-1STR	TB**0601**	40,000

C-STWPR

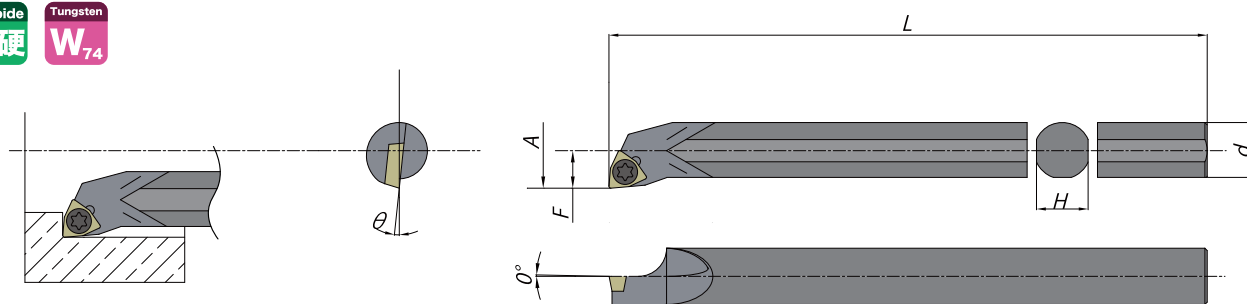


Above figures shows right hand tools.

※) 本図は右勝手 (R) を示します。

Cat. No. 型番	Stock 在庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸法 (mm)				θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部 品 Screw クランプスクリュー	Applicable Insert 使用チップ	List Price 定価 (¥)
	R	L		ϕA	ϕd	H	L					
C10-STWPR1102-12V-150	●	-	12	10	9	150	6	0°	0.1	S-3STR	TP**1102**	49,500
C12-STWPR11-16V-150	●	-	16	12	11	150	8					57,000
C14-STWPR11-16V-175	●	-	16	14	13	175	9			S-3TR	TP**1103**	75,000
C16-STWPR11-20V-180		-	20	16	15	180	10					79,000

C-SWUBR/L



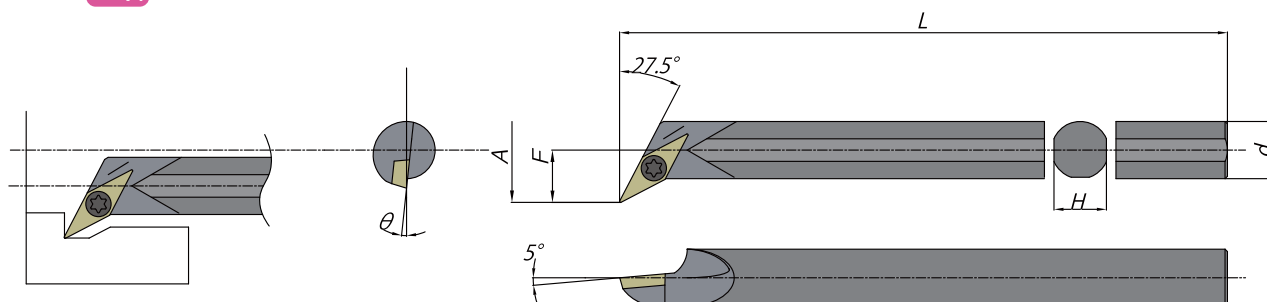
Above figures shows right hand tools.

※) 本図は右勝手 (R) を示します。

Cat. No. 型番	Stock 在庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸法 (mm)				θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部 品 Screw クランプスクリュー	Applicable Insert 使用チップ	List Price 定価 (¥)
	R	L		ϕA	ϕd	H	L					
C05-SWUB ㄣ 06-06V-100	●	●	6	5	4.4	100	3	15°	0.2	S-2040TR	WB**0601**	32,600
C06-SWUB ㄣ 06-07V-110	●	●	7	6	5.4	110	3.5	13°				33,900
C07-SWUB ㄣ 08-08V-125	●	●	8	7	6.4	125	4	15°		S-2035TR	WB**0802**	35,100
C08-SWUB ㄣ 08-10V-140	●	●	10	8	7.2	140	5	13°				39,000

C-SVQBR/L

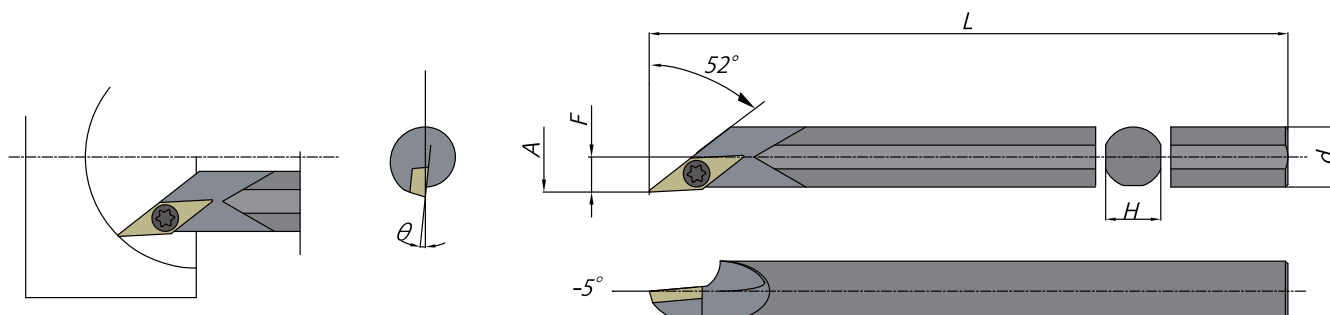
Tungsten
W
74



Cat. No. 型番	Stock 在庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸法 (mm)					θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部品 Screw クランプスクリュー	Applicable Insert 使用チップ VB**1103**	List Price 定価 (¥)
	R	L		ϕA	ϕd	H	L	F					
C12-SVQB 11-18V-180	●		18	12	11	180	11	4.5	8°	0.4	S-2570TR	VB**1103**	80,400
C16-SVQB 11-22V-220	●		22	16	15	220	13.5	5	5°				124,000
C20-SVQB 11-26V-250			26	20	19	250	15.5						149,100

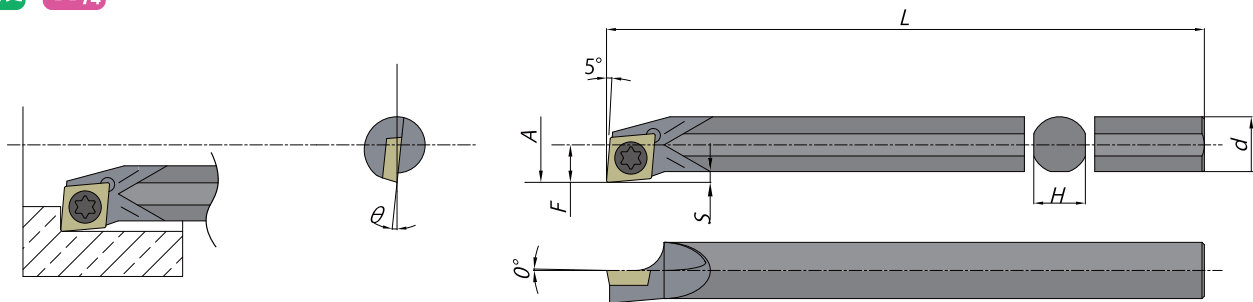
C-SVJBR/L

Tungsten
W
74



Cat. No. 型番	Stock 在庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸法 (mm)					θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部品 Screw クランプスクリュー	Applicable Insert 使用チップ VB**1103**	List Price 定価 (¥)
	R	L		ϕA	ϕd	H	L	F					
C16-SVJB 11-20V-220	●		20	16	15	180	8.5		5°	0.4	S-2570TR	VB**1103**	124,000
C20-SVJB 11-25V-250	●		25	20	19	200	10.5						149,100

C-SCLCR/L



※) 本図は右勝手 (R) を示します。
Above figures shows right hand tools.

Cat. No. 型番	Stock 在庫		Min. Bore Dia. 最小加工径	Dimensions(mm) 寸法(mm)				θ	基準 コーナ Radius R	Nose Radius クランプスクリュー	Spare Part 部品	Applicable Insert 使用チップ	List Price 定価 (¥)		
	R	L		ϕ A	ϕ d	H	L							F	
C04-SCLC ㄫ 03-05V-90	●	●	5	4	3.8	90	2.5	15°	0.2	S-1635TR	CC**0301**	32,600			
C05-SCLC ㄫ 03-06V-100	●	●	6	5	4.4	100	3	13°				32,600			
C06-SCLC ㄫ 04-07V-110	●	●	7	6	5.4	110	3.5	13°				33,900			
C07-SCLC ㄫ 04-08V-125	●	●	8	7	6.4	125	4	11°				35,100			
C08-SCLC ㄫ 06-10V-170	●	●	10	8	7.2	170	5	10°		S-2545TR	CC**0602**	39,000			
SCLC ㄫ 06-10V-140	●	△				140		39,000							
C10-SCLC ㄫ 06-12V-175	●	●	12	10	9	175	6	12°	0.4			S-4065TR	CC**09T3**	45,200	
C12-SCLC ㄫ 06-14V-175	●	●	14	12	11		7	10°						50,300	
C12-SCLC ㄫ 09-16V-175	●	●	16				8							51,500	
C16-SCLC ㄫ 09-18V-210	●	●	18	16	15	210	9	10°	0.4	S-4065TR	CC**09T3**			71,600	
SCLC ㄫ 09-18V-145	●	●				145								68,000	
SCLC ㄫ 09-18V-175						175						71,600			
C20-SCLC ㄫ 09-22V-245	●	●	22	20	19	245	11	5°				0.4	S-4065TR	CC**09T3**	112,000
SCLC ㄫ 09-22V-175						175									107,000

アルミ加工にはアルスラッシュターンを推奨します。
詳しくは6～7ページをご覧ください。



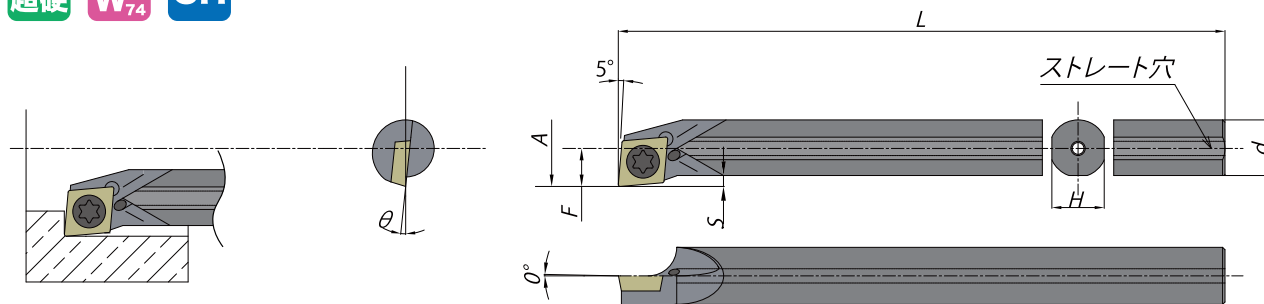
**Facebook ページで
最新情報を配信中!**



新しいレパトリーやそのチラシ、特殊で制作したもの
などの情報を配信しております。
ぜひ「いいね」して最新情報を get してください。
Please check our latest information at Facebook page.

← QR コードから直接ご覧いただけます。



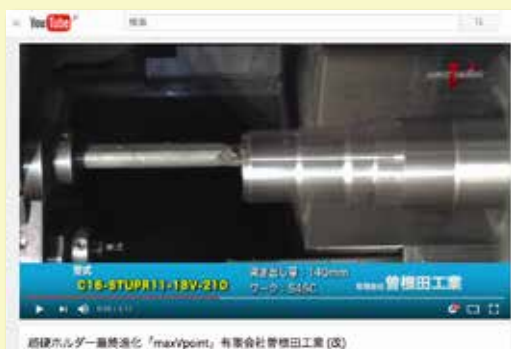


※) 本図は右勝手 (R) を示します。
Above figures shows right hand tools.

Cat. No. 型 番	Stock 在 庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)				θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部 品	Applicable Insert	List Price 定価 (¥)		
	R	L		ϕ A	ϕ d	H	L			F	R		Screw クランプスクリュー	使用チップ
E08-SCLC ㄫ 06-10V-170	●	●	10	8	7.2	170	5	10°	0.2	S-2545TR	CC**0602**	39,000		
SCLC ㄫ 06-10V-140	●	△				140						39,000		
E10-SCLC ㄫ 06-12V-175	●	●	12	10	9	175	6	12°	0.4			S-4065TR	CC**09T3**	45,200
E12-SCLC ㄫ 06-14V-175	●	●	14	12	11		7	10°						50,300
E12-SCLC ㄫ 09-16V-175	●	●	16			8	51,500							
E16-SCLC ㄫ 09-18V-210	●	●	18	16	15	210	9	10°		71,600				
SCLC ㄫ 09-18V-145	●					145				68,000				
SCLC ㄫ 09-18V-175				175	71,600									
E20-SCLC ㄫ 09-22V-245			22	20	19	245	11	5°	0.4	S-4065TR	CC**09T3**			112,000
SCLC ㄫ 09-22V-175						175								107,000

アルミ加工にはアルスラッシュターンを推奨します。
詳しくは6～7ページをご覧ください。

**YOUTUBE で
PV を公開中！**

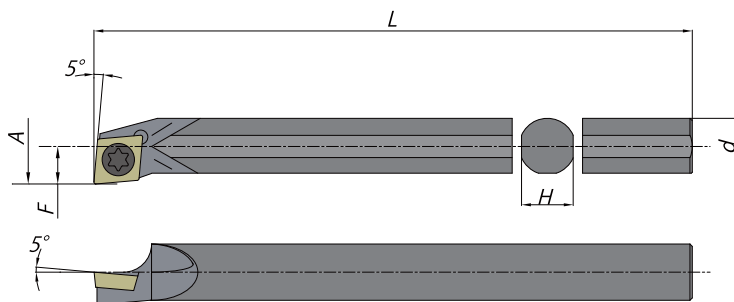
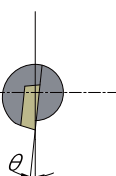
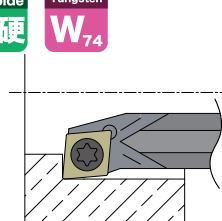


標準型式の C16-STUPR11-18V-210 を使ったデモンストレーション映像を公開中。
maxVpoint の魅力がたっぷりわかる映像となっております。

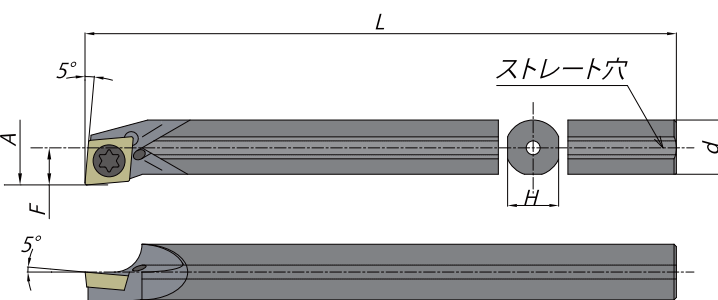
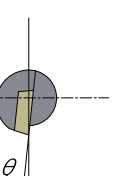
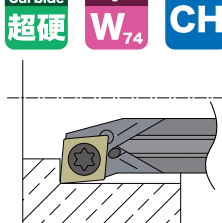
You can watch a demonstration video of C16-STUPR11-18V-210 at YOUTUBE.

QR コードから→
直接ご覧いただけます。



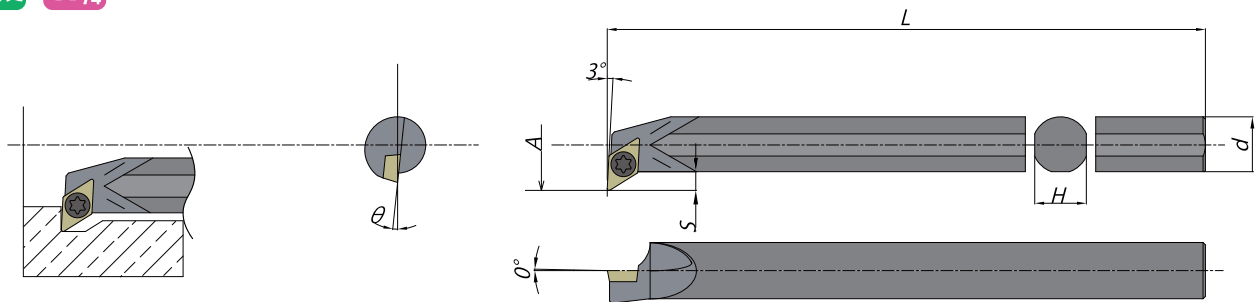


Cat. No. 型 番	Stock 在 庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸法 (mm)				θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部 品	Applicable Insert	List Price 定価 (¥)	
	R	L		ϕ A	ϕ d	H	L			F	R		Screw クランプスクリュー
C10-SCLP $\frac{1}{2}$ 08-12V-175	●	●	12	10	9	175	6	8°	0.4	S-3STR	CP**0802**	45,200	
SCLP $\frac{1}{2}$ 08-12V-80	●	△				80						40,700	
SCLP $\frac{1}{2}$ 08-12V-105	●	●				105						42,900	
C12-SCLP $\frac{1}{2}$ 09-16V-175	●	●	16	12	11	175	8	5°		S-4065TR			51,500
SCLP $\frac{1}{2}$ 09-16V-90	●	△				90							46,200
SCLP $\frac{1}{2}$ 09-16V-120	●	●				120							48,900
C16-SCLP $\frac{1}{2}$ 09-20V-210	●	●	20	16	15	210	10	3°		S-4TR		CP**0903**	72,800
SCLP $\frac{1}{2}$ 09-20V-110	●	△				110							65,600
SCLP $\frac{1}{2}$ 09-20V-145	●	△				145							69,100
C20-SCLP $\frac{1}{2}$ 09-25V-245	●	●	25	20	19	245	12.5	0°					124,000
SCLP $\frac{1}{2}$ 09-25V-125	△	△				125							106,000
SCLP $\frac{1}{2}$ 09-25V-165	△	△				165							112,000



Cat. No. 型 番	Stock 在 庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸法 (mm)				θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部 品 Screw クランプスクリュー	Applicable Insert 使用チップ	List Price 定価 (¥)	
	R	L		ϕ A	ϕ d	H	L						F
E10-SCLP Ⅹ 08-12V-175	●	●	12	10	9	175	6	8°	0.4	S-3STR	CP**0802**	45,200	
SCLP Ⅹ 08-12V-80	●	△				80						40,700	
SCLP Ⅹ 08-12V-105	●	●				105						42,900	
E12-SCLP Ⅹ 09-16V-175	●	●	16	12	11	175	8	5°		S-4065TR			51,500
SCLP Ⅹ 09-16V-90	●	△				90							46,200
SCLP Ⅹ 09-16V-120	●	●				120							48,900
E16-SCLP Ⅹ 09-20V-210	●	●	20	16	15	210	10	3°		S-4TR		CP**0903**	72,800
SCLP Ⅹ 09-20V-110	△	△				110							65,600
SCLP Ⅹ 09-20V-145	△	△				145							69,100
E20-SCLP Ⅹ 09-25V-245	●	●	25	20	19	245	12.5	0°					124,000
SCLP Ⅹ 09-25V-125	△	△				125							106,000
SCLP Ⅹ 09-25V-165	△	△				165							112,000

※) 本図は右勝手 (R) を示します。
Above figures shows right hand tools.

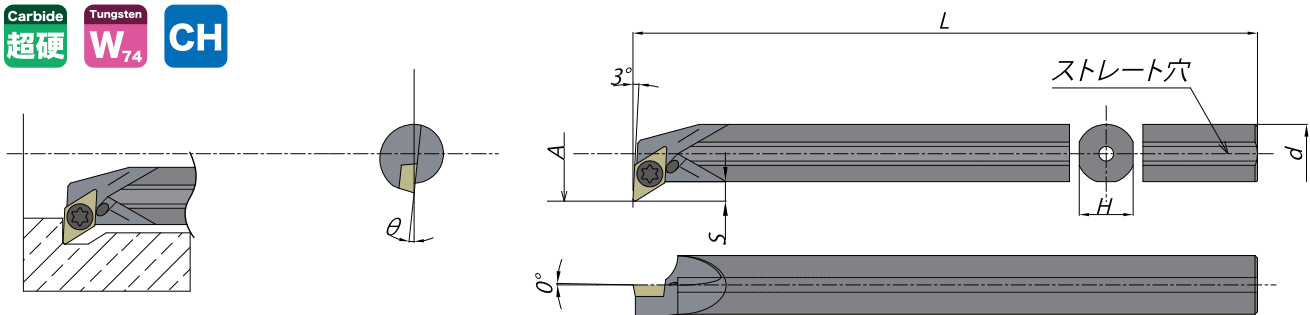


Above figures shows right hand tools.

※) 本図は右勝手 (R) を示します。

Cat. No. 型 番	Stock 在 庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)					θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部 品 Screw クランプスクリュー	Applicable Insert 使用チップ	List Price 定価 (¥)
	R	L		ϕ A	ϕ d	H	L	F					
C10-SDUC R 07-14V-175	●	●	14	10	9	175	8.2	3.3	5°	0.4	S-2560TR	DC**0702**	50,300
C12-SDUC R 07-16V-175	●	●	16	12	11		9.2						56,500
C16-SDUC R 07-20V-210	●		20	16	15	210	14.3			0.8	S-4085TR	DC**11T3**	72,800
C12-SDUC R 11-20V-175	●	●	20	12	11	175	12.3						57,800
C16-SDUC R 11-25V-210	●	●	25	16	15	210	14.3	6.1					80,400
SDUC R 11-25V-145	●	●				145							77,990
SDUC R 11-25V-175	●	●				175							80,400
C20-SDUC R 11-32V-245	●	●	32	20	19	245	16.3						124,000

アルミ加工にはアルスラッシュターンを推奨します。
詳しくは6～7ページをご覧ください。



Above figures shows right hand tools.

※) 本図は右勝手 (R) を示します。

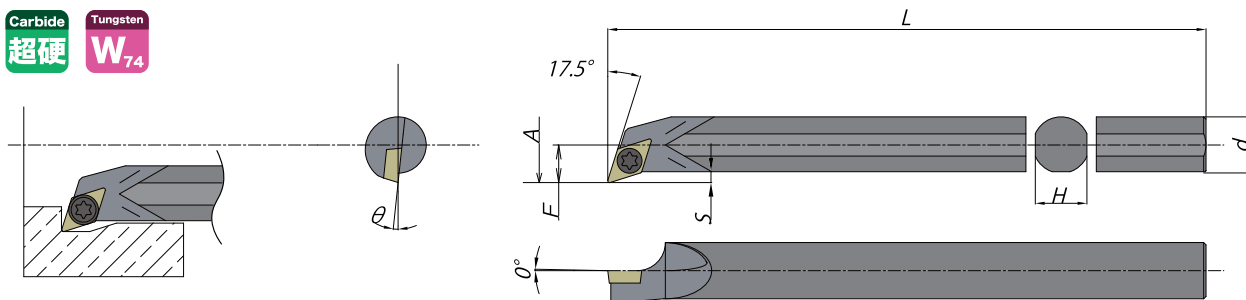
Cat. No. 型 番	Stock 在 庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)					θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部 品	Applicable Insert 使用チップ	List Price 定価 (¥)
	R	L		ϕ A	ϕ d	H	L	F			S		
E10-SDUC ㄩ 07-14V-175	●	●	14	10	9	175	8.2	3.3	5°	0.4	S-2560TR	DC**0702**	50,300
E12-SDUC ㄩ 07-16V-175	●	●	16	12	11		9.2	6.1					0.8
E12-SDUC ㄩ 11-20V-175	●	●	20				12.3			57,800			
E16-SDUC ㄩ 11-25V-210	●	●	25	16	15	210	14.3			6.1	0.8	S-4085TR	DC**11T3**
SDUC ㄩ 11-25V-145	●	△				145		77,990					
SDUC ㄩ 11-25V-175	△	△				175		80,400					
E20-SDUC ㄩ 11-32V-245	●	●	32	20	19	245	16.3						

アルミ加工にはアルスラッシュターンを推奨します。
詳しくは6～7ページをご覧ください。

※) 右勝手 (R) ホルダには左勝手 (L) チップ、左勝手 (L) ホルダには右勝手 (R) チップが適合します。

※) Right handed toolholders are applicable with left handed or neutral inserts, Left handed toolholders are applicable with right handed or neutral inserts.

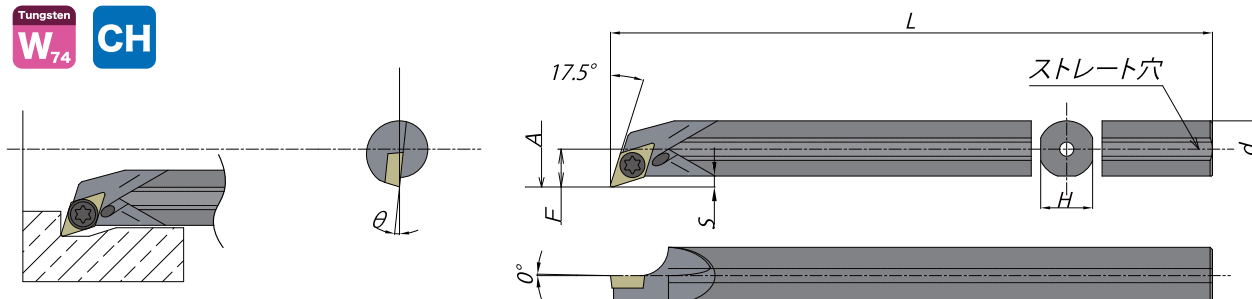
C/E-SDQCR/L



Above figures shows right hand tools. ※ 本図は右勝手 (R) を示します。

Cat. No. 型 番	Stock 在 庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)					θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部 品 Screw クランプスクリュー	Applicable Insert 使用チップ	List Price 定価 (¥)				
	R	L		ϕ A	ϕ d	H	L	F						S	R		
C10-SDQC ㊦ 07-13V-175	●	●	13	10	9	175	7.5	2.1	10°	0.4	S-2560TR	DC**0702**	50,300				
SDQC ㊦ 07-13V-105	●	△				105							46,000				
C12-SDQC ㊦ 07-16V-175	●	●	16	12	11	175	9.25	2.6	8°				S-4065TR	DC**11T3**	56,500		
SDQC ㊦ 07-16V-120	●	△				120									53,500		
C16-SDQC ㊦ 07-20V-210	●	●	20	16	15	210	11.3	3.7	6°						S-4085TR	DC**11T3**	80,400
SDQC ㊦ 07-20V-145	●	△				145											73,000
C20-SDQC ㊦ 11-25V-245	●	●	25	20	19	245	14.4	3.7	5°		S-4085TR	DC**11T3**					124,000
SDQC ㊦ 11-25V-175	△	△				175											112,000
C25-SDQC ㊦ 11-30V-300	●	●	30	25	24	300	16.9	4°	S-4085TR				DC**11T3**	DC**11T3**			208,740
SDQC ㊦ 11-30V-200	△	△				200											204,570

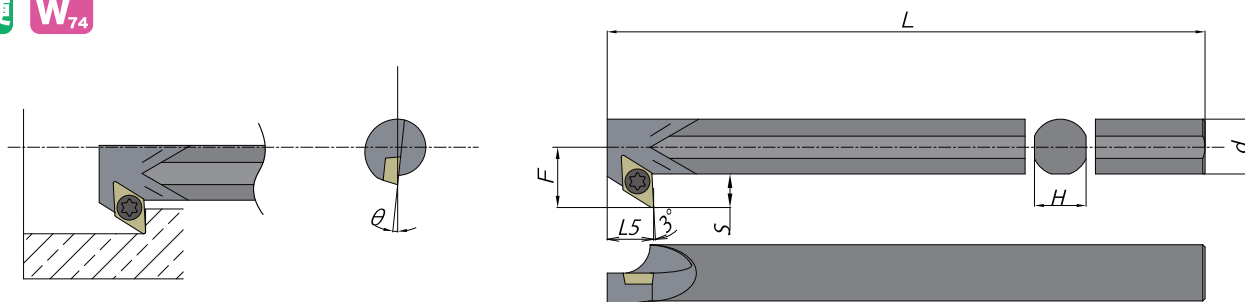
アルミ加工にはアルスラッシュターンを推奨します。
詳しくは6～7ページをご覧ください。



Above figures shows right hand tools. ※ 本図は右勝手 (R) を示します。

Cat. No. 型 番	Stock 在 庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)					θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部 品 Screw クランプスクリュー	Applicable Insert 使用チップ	List Price 定価 (¥)				
	R	L		ϕ A	ϕ d	H	L	F						S			
E10-SDQC ㊦ 07-13V-175	●	●	13	10	9	175	7.5	2.1	10°	0.4	S-2560TR	DC**0702**	50,300				
SDQC ㊦ 07-13V-105	●	△				105							46,000				
E12-SDQC ㊦ 07-16V-175	●	●	16	12	11	175	9.25	2.6	8°				S-4065TR	DC**11T3**	56,500		
SDQC ㊦ 07-16V-120	●	△				120									53,500		
E16-SDQC ㊦ 07-20V-210	●	●	20	16	15	210	11.3	3.7	6°						S-4085TR	DC**11T3**	80,400
SDQC ㊦ 07-20V-145	●	△				145											73,000
E20-SDQC ㊦ 11-25V-245	●	●	25	20	19	245	14.4	3.7	5°		S-4085TR	DC**11T3**					124,000
SDQC ㊦ 11-25V-175	△	△				175											112,000
E25-SDQC ㊦ 11-30V-300	●	●	30	25	24	300	16.9	4°	S-4085TR				DC**11T3**	DC**11T3**			208,740
SDQC ㊦ 11-30V-200	△	△				200											204,570

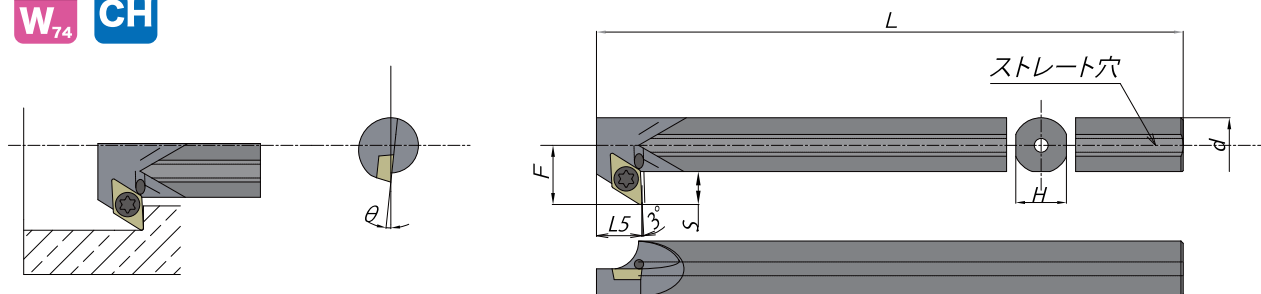
アルミ加工にはアルスラッシュターンを推奨します。
詳しくは6～7ページをご覧ください。



Above figures shows right hand tools.
※) 本図は右勝手 (R) を示します。

Cat. No. 型 番	Stock 在 庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)						θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部 品	Applicable Insert 使用チップ	List Price 定価 (¥)	
	R	L		ϕ A	ϕ d	H	L	F	L5			S			Screw クランプスクリュー
C10-SDZC ㊦ 07-14V-175	●		14	10	9	175	8.3	9.5	3.3	5°	0.4	S-2560TR	DC**0702**	50,300	
C12-SDZC ㊦ 07-16V-175	●		16	12	11		9.3	10.5						175	56,500
C16-SDZC ㊦ 07-20V-175	●		20	16	15		11.3								
C16-SDZC ㊦ 11-25V-180	●		25	16	15	180	14.1	15	6.1	0°	0.8	S-4085TR	DC**11T3**	90,400	
C20-SDZC ㊦ 11-32V-180			32	20	19		16.1							124,000	

アルミ加工にはアルスラッシュターンを推奨します。
詳しくは6～7ページをご覧ください。



Above figures shows right hand tools.
※) 本図は右勝手 (R) を示します。

Cat. No. 型 番	Stock 在 庫		Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)						θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部 品 Screw クランプスクリュー	Applicable Insert 使用チップ	List Price 定価 (¥)
	R	L		ϕ A	ϕ d	H	L	F	L5					
E10-SDZC ㇼ 07-14V-175	●		14	10	9	175	8.3	9.5	3.3	5°	0.4	S-2560TR	DC**0702**	50,300
E12-SDZC ㇼ 07-16V-175	●		16	12	11		9.3	10.5						56,500
E16-SDZC ㇼ 07-20V-175			20	16	15		11.3							
E16-SDZC ㇼ 11-25V-180			25	180	14.1	15	6.1	0°	0.8	S-4085TR	DC**11T3**	90,400		
E20-SDZC ㇼ 11-32V-180			32										20	19

アルミ加工にはアルスラッシュターンを推奨します。
詳しくは6～7ページをご覧ください。

※) 右勝手 (R) ホルダには左勝手 (L) チップ、左勝手 (L) ホルダには右勝手 (R) チップが適合します。

※) Right handed toolholders are applicable with left handed or neutral inserts, Left handed toolholders are applicable with right handed or neutral inserts.

特殊 maxVpoint 製作依頼書

The Special maxVpoint Request Form

Company name 御社名			
Person in charge name ご担当者名			
Address ご住所			
TEL/FAX	TEL: / FAX:		
e-mail			
Request insert Cat. No 使用チップ メーカー / 型式			
Shank Dia. シャンク径	$\varnothing$	Min. Bore Dia. 最小加工径	$\varnothing$
Length ご希望全長			
Way 勝手	L / R		
Quantity 数量	本		

その他ご要望・スケッチ / Other Rquests and scketch



お願い！ REQUEST

使用済みで結構です。お使いになりたいチップをご一緒に送付ください。
仕様確認の時間短縮になります。ご協力お願いいたします。※コーナーの残っているものをお願いします。

Please send a insert that you want to use . It make time crunch for check the model.
Thank you for your cooperation. ※ Please make sure the insert has every corners.

本定価は、2018年12月1日現在の価格です。有効期限は2019年2月となります。
価格は原材料の変動等により改定されることがございます。

NC旋盤用

ボーリングスリーブ

レポートリー拡大中!!

NEW
ARRIVAL

シンプルに繋ぐ！





NC-16/20

図 1

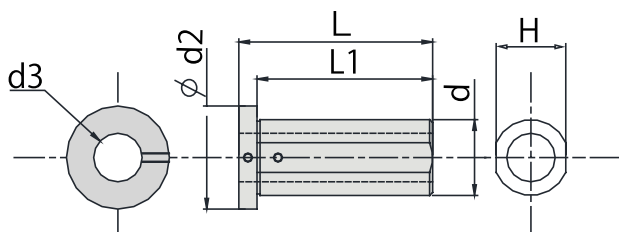
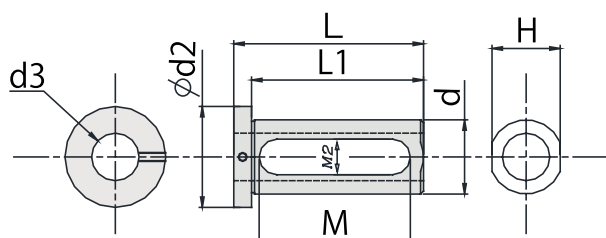


図 2



NC-25

図 1

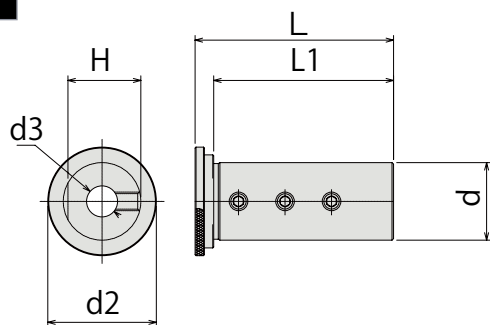
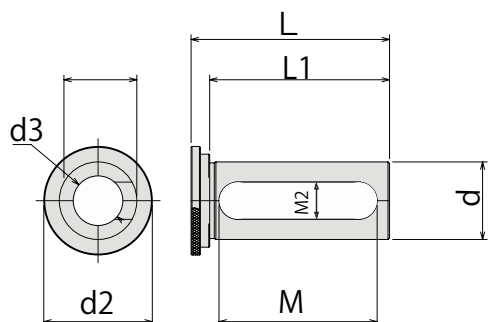


図 2



Cat. No. 型番	Stock 在庫	Dimensions(mm) 寸法(mm)					Drawing 図	List Price 定価 (¥)
		d3	d (H)	d2	L (L1)	M (M2)		
NC16-03	●	3	16 (14)	19	62 (55)	-	図 1	4,860
NC16-04	●	4						4,860
NC16-06	●	6						4,860
NC16-07	●	7						4,860
NC16-08	●	8						4,860
NC16-09	●	9						7,200
NC16-10	●	10						4,860
NC16-11	●	11	-	-	-	-	図 2	7,200
NC16-12	●	12						4,860

Cat. No. 型番	Stock 在庫	Dimensions(mm) 寸法(mm)					Drawing 図	List Price 定価 (¥)
		d3	d (H)	d2	L (L1)	M (M2)		
NC20-06	●	6	20 (18)	27	67 (60)	-	図 1	4,860
NC20-07		7						4,860
NC20-08	●	8						4,860
NC20-09		9						7,200
NC20-10	●	10						4,860
NC20-11	□	11						7,200
NC20-12	●	12						4,860
NC20-13	□	13	-	-	-	-	図 2	7,200
NC20-14	△	14						4,860
NC20-15		15						7,200
NC20-16	●	16						4,860

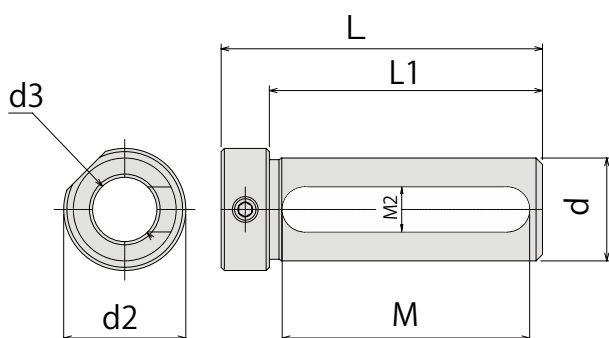
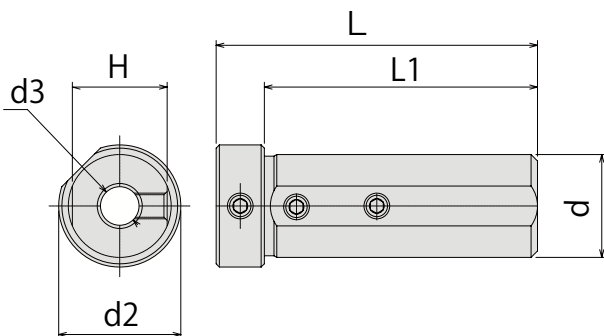
Cat. No. 型番	Stock 在庫	Dimensions(mm) 寸法(mm)					Drawing 図	List Price 定価 (¥)
		d3	d (H)	d2	L (L1)	M (M2)		
NC25-06	△	6	25 (23)	35	64 (58)	-	図 1	6,300
NC25-07		7						6,300
NC25-08	△	8						6,300
NC25-09	□	9						9,000
NC25-10	△	10						6,300
NC25-11	□	11						9,000
NC25-12	△	12						6,300
NC25-13	□	13						9,000
NC25-14	●	14				50 (11.5)	図 2	6,300
NC25-15	●	15						9,000
NC25-16	△	16						6,300
NC25-18		18						6,300
NC25-20	●	20						6,300
NC25-22		22						6,300

Cat. No. 型番	Stock 在庫	Dimensions(mm) 寸法(mm)					Drawing 図	List Price 定価 (¥)
		d3	d (H)	d2	L (L1)	M (M2)		
NC25-06OH	●	6	25 (23)	35	64 (58)	-	図 1	6,300
NC25-07OH		7						6,300
NC25-08OH	△	8						6,300
NC25-09OH	□	9						9,000
NC25-10OH	△	10						6,300
NC25-11OH	□	11						9,000
NC25-12OH	△	12						6,300

NC旋盤用
ボーリングスリーブ



图 1



Cat. No. 型 番	Stock 在 庫	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)					Drawing 図	List Price 定価 (¥)		
		d3	d (H)	d2	L (L1)	M (M2)				
NC32-04		4	32 (30)	38	80 (65)	-	図 1	7,740		
NC32-05		5						7,740		
NC32-06	●	6						7,740		
NC32-07		7						7,740		
NC32-08	●	8						7,740		
NC32-09	□	9						11,700		
NC32-10	●	10						7,740		
NC32-11	□	11						11,700		
NC32-12	●	12						7,740		
NC32-13	□	13						11,700		
NC32-14	●	14						7,740		
NC32-15	□	15						11,700		
NC32-16	●	16						7,740		
NC32-18		18						7,740		
NC32-20	●	20						7,740		
NC32-22		22	56 (13.5)	図 2	9,360					
NC32-25	●	25			7,740					
Cat. No. 型 番	Stock 在 庫	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)					Drawing 図	List Price 定価 (¥)		
		d3	d (H)	d2	L (L1)	M (M2)				
NC32L-06	●	6	32 (30)	38	85 (70)	-	図 3	7,740		
NC32L-08	●	8						100 (85)	7,740	
NC32L-10	△	10							7,740	
NC32L-12	●	12							7,740	
NC32L-14		14							7,740	
NC32L-16	●	16							7,740	
NC32L-18	△	18				7,740				
NC32L-20	△	20			56 (13.5)	図 4	7,740			
NC32L-25	△	25					7,740			
Cat. No. 型 番	Stock 在 庫	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)					Drawing 図	List Price 定価 (¥)		
		d3	d (H)	d2	L (L1)	M (M2)				
NC40-06	●	6	40 (38)	46	100 (85)	-	図 1	8,820		
NC40-07	●	7						8,820		
NC40-08	●	8						8,820		
NC40-09	□	9						14,580		
NC40-10	●	10						8,820		
NC40-11	●	11						14,580		
NC40-12	●	12						8,820		
NC40-13	□	13						14,580		
NC40-14	●	14						8,820		
NC40-15	●	15						14,580		
NC40-16	●	16						8,820		
NC40-18		18						8,820		
NC40-20	●	20						77 (13.5)	図 2	8,820
NC40-22		22								11,520
NC40-25	●	25								8,820
NC40-32	●	32			8,820					
Cat. No. 型 番	Stock 在 庫	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)					Drawing 図	List Price 定価 (¥)		
		d3	d (H)	d2	L (L1)	M (M2)				
NC40-06OH		6	40 (38)	46	100 (85)	-	図 1	8,820		
NC40-07OH		7						8,820		
NC40-08OH		8						8,820		
NC40-09OH		9						14,580		
NC40-10OH		10						8,820		
NC40-11OH		11						14,580		
NC40-12OH	●	12						8,820		
NC40-13OH		13						14,580		
NC40-14OH		14						8,820		
NC40-15OH		15						14,580		
NC40-16OH	●	16						8,820		
NC40-18OH		18						8,820		
NC40-20OH	●	20						77 (13.5)	図 2	8,820



NC-50

図 1

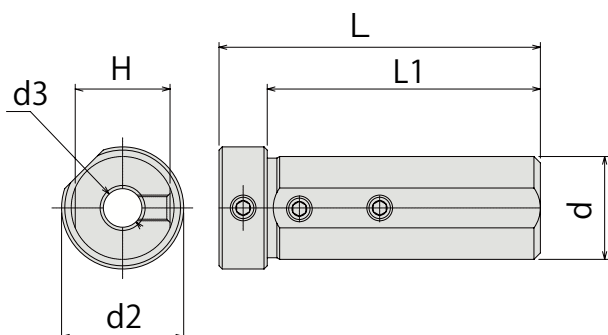
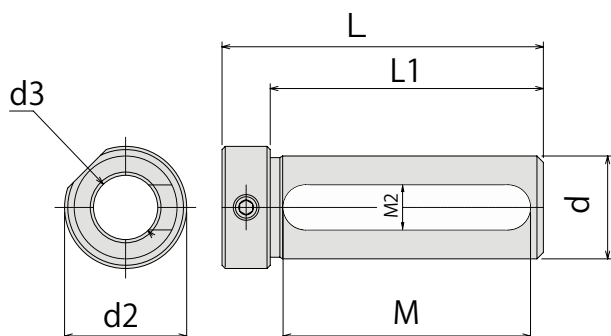


図 2



Cat. No. 型 番	Stock 在 庫	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)					Drawing 図	List Price 定価 (¥)
		d3	d (H)	d2	L (L1)	M (M2)		
NC50-06	●	6	40 (38)	46	100 (85)	-	図 1	9,800
NC50-07		7						9,800
NC50-08	●	8						9,800
NC50-09		9						9,800
NC50-10	●	10						9,800
NC50-11		11						9,800
NC50-12	●	12						9,800
NC50-13		13						9,800
NC50-14		14						9,800
NC50-15		15						9,800
NC50-16	●	16	40 (38)	46	100 (85)	-	図 2	9,800
NC50-18		18						9,800
NC50-20	●	20						9,800
NC50-22		22						9,800
NC50-25	●	25						9,800
NC50-32	●	32						9,800
NC50-40		40						9,800

ストレートタイプ

NC旋盤用
ボーリングスリーブ



SL

図 1

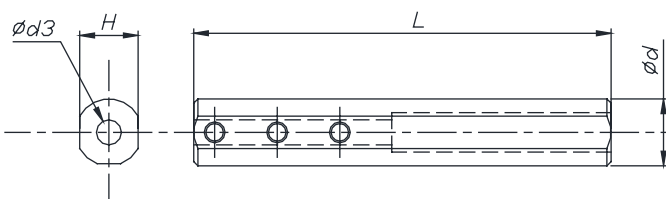
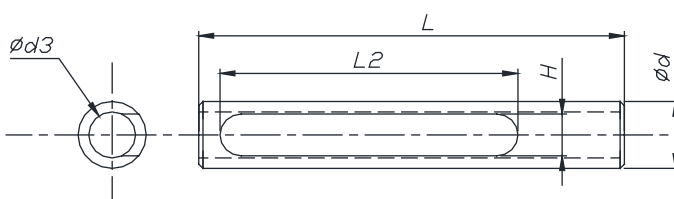


図 2



Cat. No. 型 番	Stock 在 庫	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)			Drawing 図	List Price 定価 (¥)
		d3	d	L		
SL-1610003	●	3	16	100	図 1	8,000
SL-1610004	●	4				8,000
SL-1610005	●	5				8,000
SL-1610006	●	6				8,000
SL-1610007	●	7				8,000
SL-1610008	●	8				8,000
SL-1610009	●	9				8,000
SL-1610010		10			図 2	8,000
SL-1610011	●	11				8,000
Cat. No. 型 番	Stock 在 庫	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)			Drawing 図	List Price 定価 (¥)
		d3	d (H)	L (L1)		
SL-2010003		3	20	100	図 1	8,000
SL-2010004		4				8,000
SL-20100045		4.5				8,000
SL-2010005		5				8,000
SL-2010006		6				8,000
SL-2010007		7				8,000
SL-2010008		8				8,000
SL-2010009		9				8,000
SL-2010010		10				8,000
SL-2010011		11				8,000
SL-2010012		12				8,000
SL-2010013	●	13			図 2	8,000
SL-2010014		14				8,000
SL-2010015	●	15				8,000
Cat. No. 型 番	Stock 在 庫	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)			Drawing 図	List Price 定価 (¥)
		d3	d (H)	L (L1)		
SL-2510004		4	25	100	図 1	8,000
SL-2510005		5				8,000
SL-2510006		6				8,000
SL-2010008		8				8,000
SL-2010009		9				8,000
SL-2010010		10				8,000
SL-2010011		11				8,000
SL-2010012		12				8,000
SL-2010013		13				8,000
SL-2010014	●	14				8,000
SL-2010015		15				8,000
SL-2010016		16				8,000
SL-2010020		20				図 2

Anti-Vibration Boring Bars



SONEDA

防振機構 旋盤用 ボーリングホルダー



Monkula

Monkula × Soneda

φ40 突き出し420
切り込み=0.5
周速=160m
送り=0.2

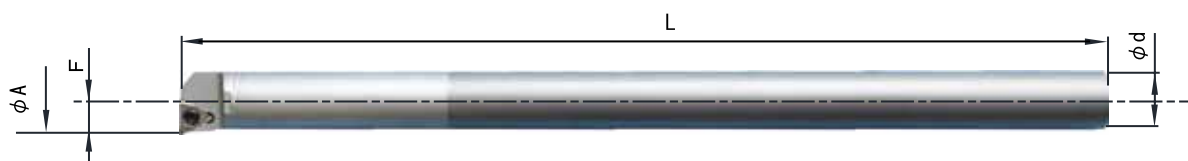


Monkula

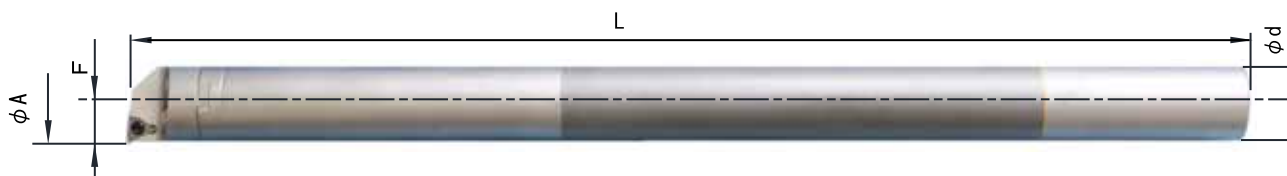
特許：防振技術で 8D, 10D, 12Dの加工を実現！！

Monkula

本製品Monkula Enterprise Co., Ltd. の製品です。日本では曾根田工業がサポートメンテナンス販売いたします。



Cat. No. 型 番	Stock 在 庫	L/D	Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)				θ	Nose Radius 基準 コーナ Radius	Spare Part 部 品	Applicable Insert
			ϕ A	ϕ d	L	F	S		R	Screw クランプスクリュー	使用チップ
M3S12-STUPR11-15AV-210	●	10D	15	12	210	8		6°	0.4	S3STR	TP**110304
M3S14-STUPR11-17AV-240	●	10D	17	14	240	8.5		8°			
M3S14-STUPR11-17AV-260	●	12D			260						
M3S16-STUPR11-19AV-250	●	10D	19	16	250	10		6°			
M3S16-STUPR11-19AV-290	●	12D			290						
M3S18-STUPR11-20AV-280	●	10D	20	18	280						
M3S18-STUPR11-20AV-300	△	12D			300						



Cat. No. 型 番	Stock 在 庫	L/D	Min. Bore Dia. 最小 加工径	Dimensions(mm) 寸 法 (mm)				θ	基準 コーナ Radius R	Spare Part 部 品	Applicable Insert
			φ A	φ d	L	F	S			Screw クランプスクリュー	使用チップ
CH2-20-STUPR-16-24AV-TSC300+28	●	10D	24	20	328	12		8°	0.4	S3STR	TP**110304
CH3-25-STUPR-16-28AV-TSC350+31	●		28	25	381	14,5					
CH4-32-STUPR-16-34AV-TSC420+34	●		34	32	454	18		6°			
CH5-40-STUPR-16-48AV-TSC520+48	△		48	40	568	27					



Structure of Dampening System



特許ダンパー

Comparison of Vibration Amplitude



Nonkula 特許 ダンパー ホルダー 7 X D



通常の超硬ホルダー 7 X D

町の巨匠の声

深穴ボーリング加工が安定！

従来K社の超硬ボーリングホルダーを使用し突き出し量L/D=5でオートバイ部品を、量産加工にて使用。加工深さが深い為、加工精度が今一つ不安定で有ったが、タングステンヘッドを使って突発性の不適合品が無くなり、安定加工を実現。現在当社で使用している超硬ボーリングホルダーは、特殊製作品も含め、全てタングステンヘッドに変更し、安定加工をしております。ホルダー寿命も長く(約5倍～8倍)、トータルで大幅なコストダウンになりました。

有限会社日昇技研 生産技術 木根様(静岡県磐田市)

オートバイ部品を中心に、多種少量の加工に対応。旋盤、マシニング、自動盤などを有し、多種多様な切削加工に対応しております。



使い始めて1年3ヵ月

製品品質が劣化せずに安定している事にビックリしています！

従来、各スローアウェイメーカーの物を使用していましたが、チップクランプ部の磨耗による寸法のバラつき、仕上がり面の劣化(安定性)に悩まされていました。今回テスト的にタングステンヘッドを使用したところ、切屑によるチップクランプ部の磨耗も無く、何よりも製品品質が劣化せずに安定している事にビックリしています。突出し量を増やし、切屑の排出改善をしても、品質は変化無く維持されています。テスト継続中にも関わらず、他の製品にも使用したいと声が上がっています。

S株式会社(仮名) 生産技術 斉藤様(愛知県西尾市)

精密切削を得意とし各種分野の金属部品の製造をしております。



半信半疑が今ではファンに

ハードターニングに抜群の威力！

CBNによるボーリング加工を超硬ホルダーで行っておりました。標準、特殊型式と多数使用しておりましたが、加工面の精度と品位(輝き具合)で苦しんでおりました。タングステンヘッド超硬ボーリングホルダーを特殊で製作して試したところ、加工面精度、色合い、微小ビバリ(うねり)など、ハードターニングで苦しまされる問題が解消されました。現在では特殊超硬ホルダーも含め、新規導入はすべてタングステンヘッドになっております。

T株式会社(仮名) 生産技術 DK様(静岡県浜松市)

ヤマハ発動機の関連会社として金属加工旋盤、マシニング、研削、歯切りなどを多く手掛けております。



特殊製作品切りくず排出溝付き

The Voice of Great Masters

Stability for the Deep-hole-boring Manufacturing !

We used to use "K" company's carbide shank holders for making motorcycle parts by the overhang $L/D=5$. However, the depth boring results were unstable. After we changed the holder to tungsten holder, we achieved the most accuracy and stability. Now, we use only tungsten head holders. Furthermore a tungsten head holder life is 5 to 8 times longer than others we have used. Helping to reduce cost significantly.

Nissho-Giken Co., Ltd. IE Mr. Kine (Iwata, Shizuoka Jp.)

Focus on motorcycle parts we produce a wide amount of different parts. We have metal lather, machining, automatic lathe, etc... So we can do a variety of cutting manufacturing.



One and half year used

I'm so Surprised at a Stability Without Compromising the Quality of the Product.

We have use many others brand's throw-away holders. However, the surface finish was not consistent as the chip clamp worn down. When testing the tungsten head holder, I was so surprised that the chip clamp did not wear down and we could get stability without compromising the quality of the product. By improving chip discharge, we managed to increase productivity and overhang keeping the quality of the products. Although, it is still stage of testing, we are planning to adopt it for our other products.

"S" Co., Ltd. (Pseudonym) IE Mr. Saito (Nishio, Aichi)

We are good of precision cutting process, so we product various field of metal component.



It was dubious , now I'm a fan !

Preeminent Power for Hard Turning!

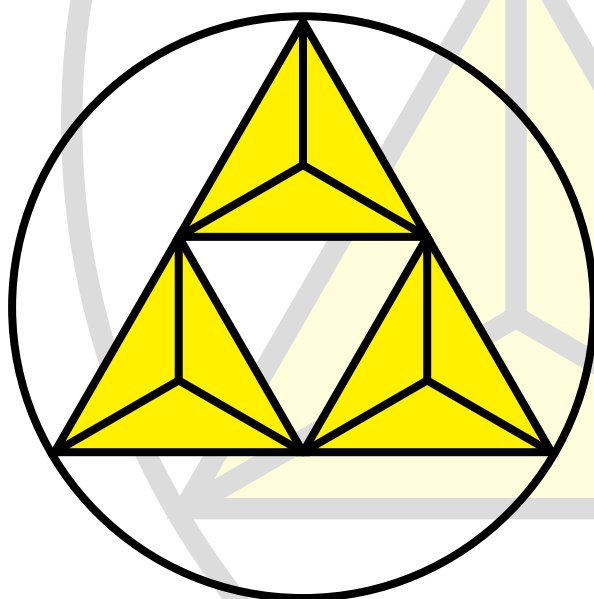
We use CBN along with carbide shank holders. For the holders, we have used several kinds of standard and special model. However, we were suffering with the surface finishing and grace (brightness). In order to get over this problem, we tested the special maxVpoint boring holder model. It exceeded all our expectation, removing our hard tuning troubles like precision of machined surface, hue, and micro chatter marks (waviness). Nowadays, we use the special maxVpoint boring holder, including all the newly introduced tungsten holder.

"T" Co., Ltd. (Pseudonym) IE Mr. D.K. (Hamamatsu, Shizuoka)

As a YAMAHA group associated company we undertake metallurgical, machining, grinding, cutting cogs, etc...



Special model of maxVpoint



SONEDA

お問い合わせはこちらまで

有限会社 **曾根田工業**

〒438-0233
静岡県磐田市駒場 1-12
TEL: 0538-66-8645
FAX: 0538-66-8645

総合カタログ・電子版カタログダウンロードは弊社ホームページにてできます。
QRコードよりアクセスできます。

