



CoroTurn® Prime



劇的に生産性を向上し工具寿命を延ばす
画期的な全方向旋削加工

NEW! 旋削工具史上最大のイノベーション

最小加工径40mm～対応可能な内径加工用CoroTurn® SL
カッティングヘッド追加導入

Aタイプワイパーチップ新ブレーカL3WXを新たに追加導入

- 最大送り **1.2mm/rev** まで可能な高送りによる平均1.5倍以上の高生産加工とチップの平均2倍以上の長寿命化
- 従来方向の旋削加工に加え、低切込み角の PrimeTurning™ が可能
- 引き加工による切りくずかみの防止

ラインナップ

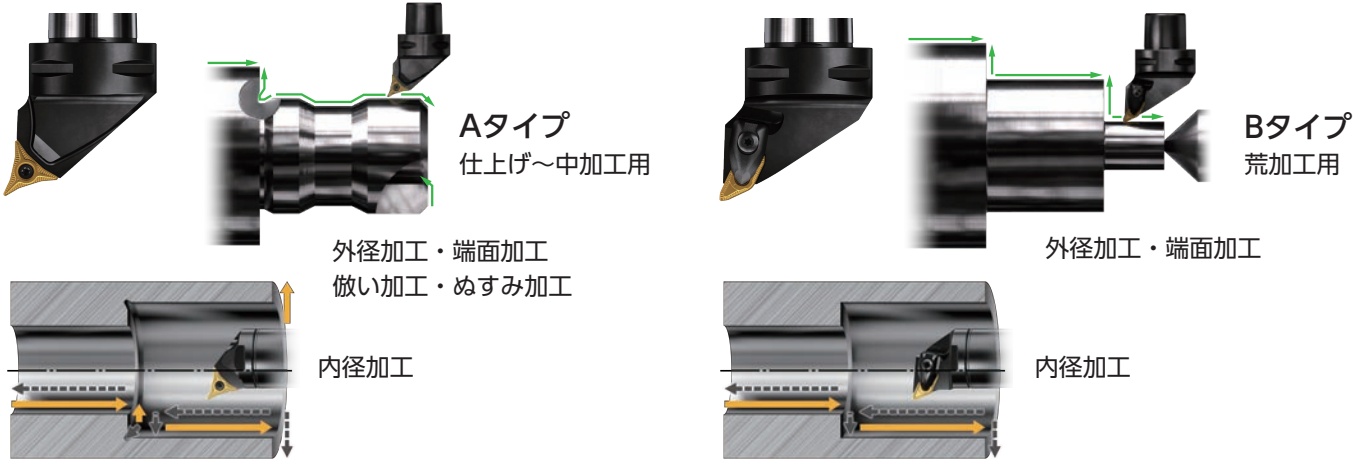
適用領域: **P M S**

- ホルダ (角シャンク、QS™ シャンク、Coromant Capto®)
- CoroTurn® SL カuttingヘッド (内径加工用) ※最小加工径φ40mm~ **NEW**
- チップタイプ (A、Bの2種類)



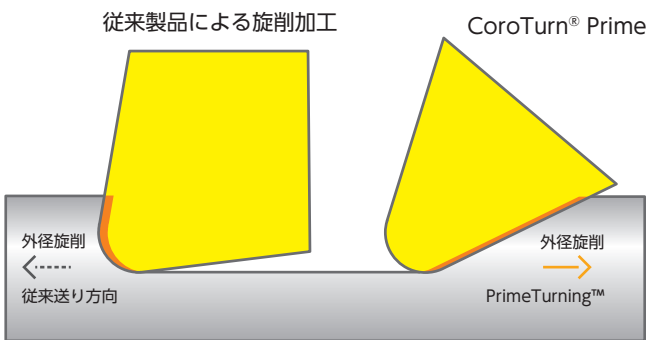
Aタイプチップ 新ワイパーブレーカ -L3WX **NEW**

低炭素鋼・2相ステンレス・耐熱合金等、不安定なワークセットアップや小径ワークの仕上げ~中荒加工に最適



特長

▶PrimeTurning™ による低切込み角の加工 ($2X$ $>50\%$)
2倍の加工条件 より長いチップ寿命 生産性向上



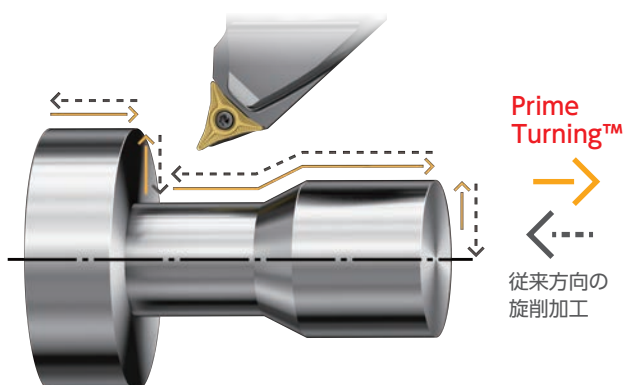
刃先への切削中の加工負荷、切削熱の低減

- 従来の旋削加工
⇒ノーズR付近に集中
- PrimeTurning™
⇒切れ刃のより広い範囲に分散

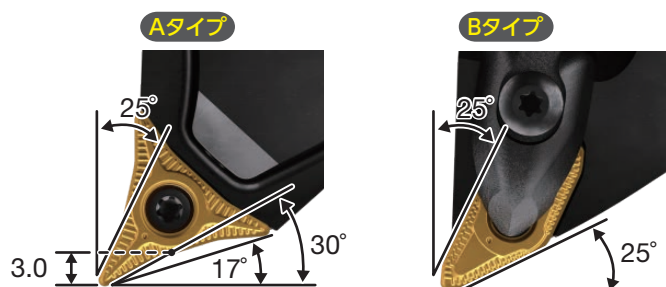
従来の旋削加工と比較して薄く、幅の広い切りくず生成でチップへの負荷と熱を拡散。このことにより、**高送りによる高生産加工とチップの長寿命化**が可能となります。

▶あらゆる方向に加工が可能

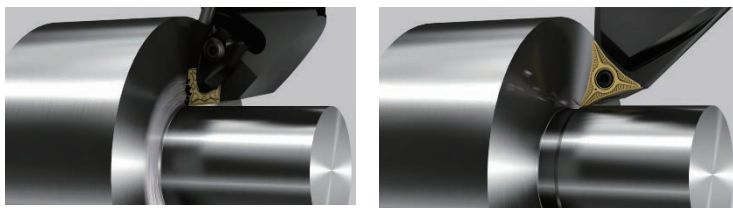
CoroTurn® Primeは、高送りとチップの長寿命化を可能にする新しい工具です。この工具は、外径、端面、めすみの加工がすべて行え、従来方向の旋削加工だけでなく、PrimeTurning™での大幅な高送り加工を可能とする革新的な工具です。



従来方向の旋削加工に加えて、低切込み角のPrimeTurning™(バックターニング、引上げ端面加工)が可能



▶切りくずかみの防止



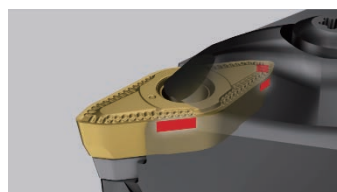
チップの破損やワークを傷つける原因となる立ち壁までの外径加工の際に、切りくずかみを PrimeTurning™ により回避できます。

▶クランプ方式



Aタイプ
スクリュウクランプ

- 多様な加工に対応するためレールロック機構を採用
- 加工中のチップの動きを抑え加工安定性を向上

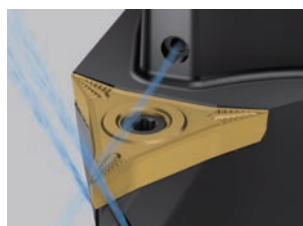


Bタイプ
ダブルクランプ

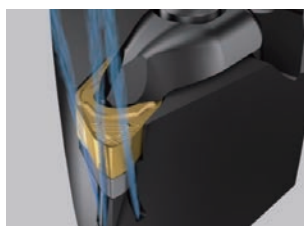
- 最大1.2mm/revの高送り加工で使用するためダブルクランプを採用
- 高剛性なクランプを確保

▶最新のクーラント内部供給機構

Aタイプ



Bタイプ



- Aタイプはすくい面方向及び逃げ面方向、Bタイプは逃げ面方向からのクーラント内部供給機構を採用
- 高い刃先冷却効果および潤滑効果により、チップの寿命を延長

▶ワイパーチップ TECHNOLOGY Wiper

ワイパーチップのノーズRは複数のRで構成されています。高い送り条件で使用した場合でも、大きな円弧によるさらい刃により仕上げ面粗さを良好に保ちます。

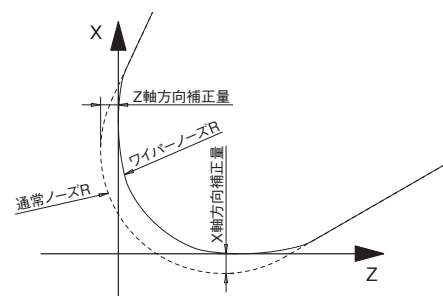
■ワイパーチップ使用時の注意

- ・ワイパーチップは外径・端面加工において効果を発揮します。テーパ部・R部の加工では通常チップと同等の仕上げ面粗さになります。
- ・加工プログラムの補正が必要です。

■ワイパーチップの工具オフセット

標準ノーズRチップに対し刃先位置が異なる為、X軸及びZ軸方向へのオフセットが必要となります。

チップタイプ	X軸方向(mm)	Z軸方向(mm)
A	-0.13	-0.11
B	-0.04	-0.04



■Aタイプワイパーチップのテーパ部加工プログラム補正

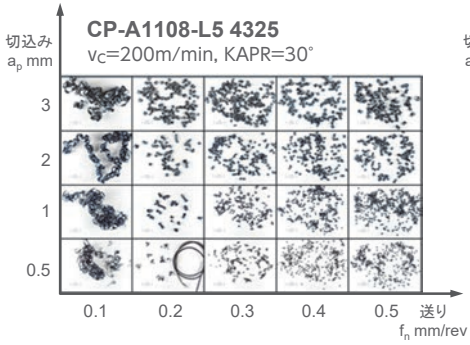
テーパ部加工において、食い込みまたは削り残しが発生する為、プログラム補正が必要となります。

Aタイプ ワイパーチップ	テーパ角度(θ)					
	-15	-10	-5	15	30	45
Z補正值(mm)	-0.09	-0.06	-0.03	+0.07	+0.04	+0.03

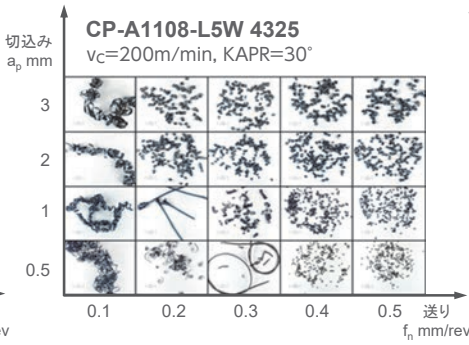
(左記オフセットを実施した上での値)

▶切りくず処理 (被削材: S45C) PrimeTurning™ (バックターニング) 時 **P**

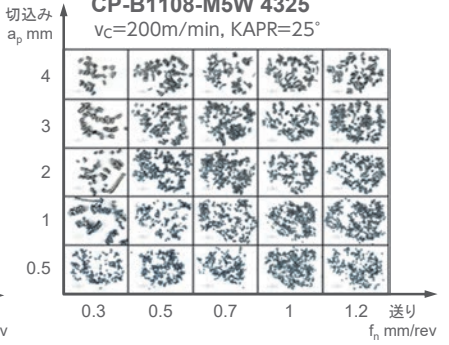
Aタイプ



Aタイプ



Bタイプ



▶切りくず処理 (被削材: SCM415) PrimeTurning™ (バックターニング) 時 **P**

Bタイプ



CP-B1108-M5 4325
 $v_c=250\text{m/min}$, $KAPR=25^\circ$
 切込み $a_p=2\text{mm}$ 送り $f_n=1.2\text{mm/rev}$
 ウェット加工 クーラント圧1MPa

Bタイプ

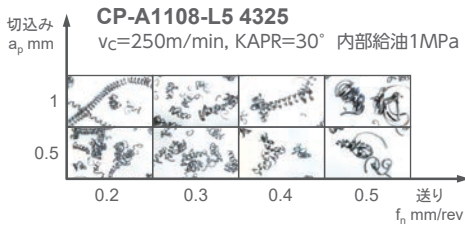


CP-B1108-H3 4325
 $v_c=250\text{m/min}$, $KAPR=25^\circ$
 切込み $a_p=2\text{mm}$ 送り $f_n=1.2\text{mm/rev}$
 ウェット加工 クーラント圧1MPa

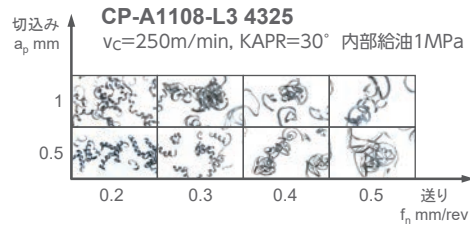
従来Bタイプ用チップブレイカM5で苦手領域であった低炭素鋼の被削材で、高送り切削条件領域で新ブレイカH3は非常に良好な切りくず処理が実現可能に!!
 被削材が低炭素鋼、耐熱合金鋼での高送り加工時には新ブレイカH3が最適!

▶切りくず処理 (被削材: SCM415) PrimeTurning™ (バックターニング) 時 **P**

Aタイプ

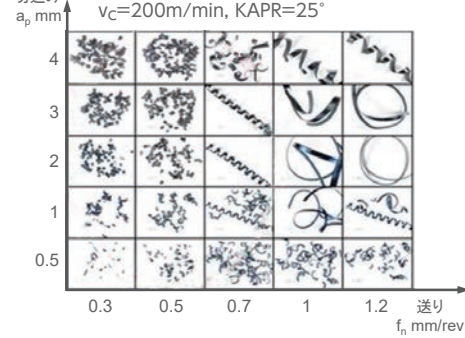


Aタイプ

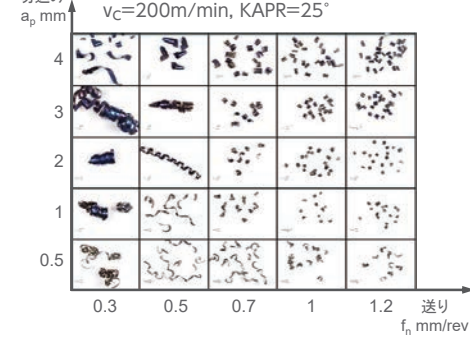


▶切りくず処理 (被削材: S15C) PrimeTurning™ (バックターニング) 時 **P**

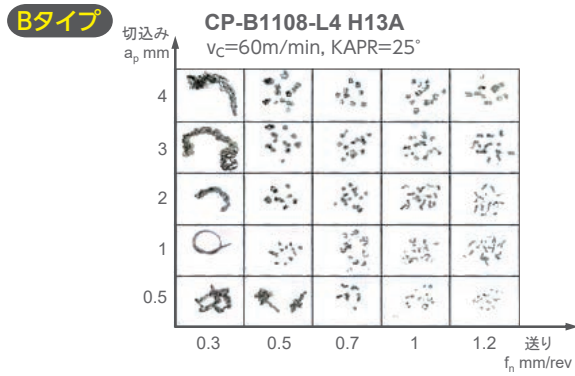
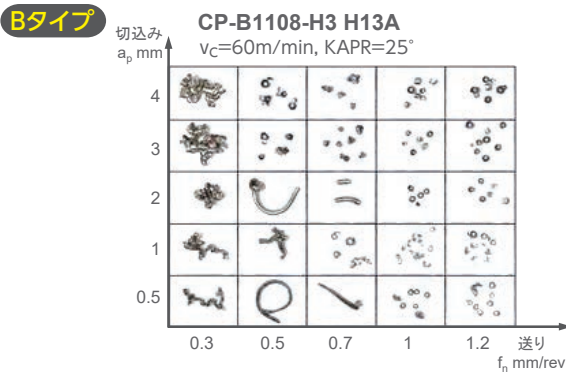
Bタイプ



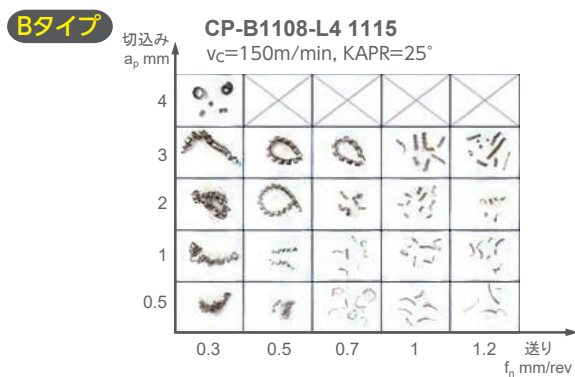
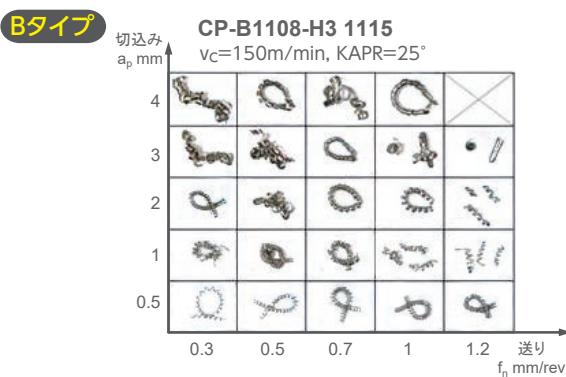
Bタイプ



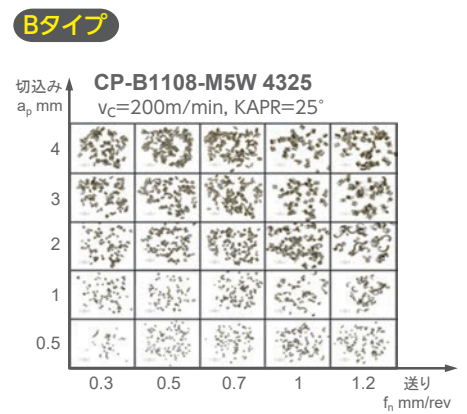
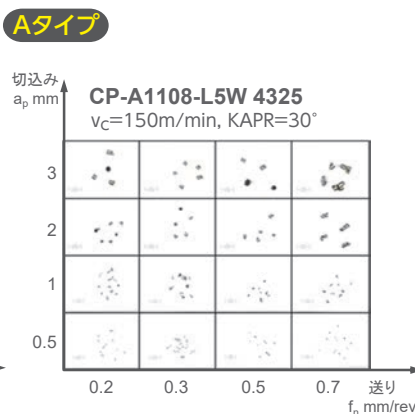
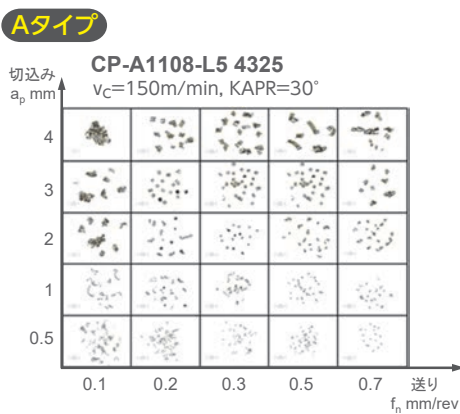
▶切りくず処理 (被削材:Ti6-Al-4V) PrimeTurning™ (バックターニング) 時 **S**



▶切りくず処理 (被削材:スーパー2相ステンレス SAF2507) PrimeTurning™ (バックターニング) 時 **M**

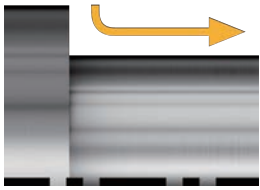


▶切りくず処理 (被削材:SUS316L) PrimeTurning™ (バックターニング) 時 **M**



▶ 切削条件

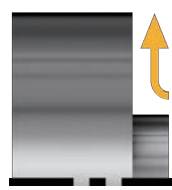
PrimeTurning™ (バックターニング)



Aタイプ			
	min	rec	max
f_n	0.2	0.4	0.5
a_p	0.25	1.5	3

Bタイプ			
	min	rec	max
f_n	0.3	0.6	1.2
a_p	0.5	2	4

PrimeTurning™ (引上げ端面加工)



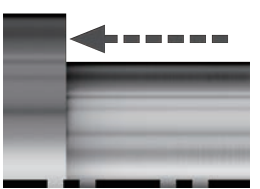
Aタイプ			
	min	rec	max
f_n	0.2	0.4	0.5
a_p	0.25	1.5	2.5

Bタイプ			
	min	rec	max
f_n	0.3	0.6	1.2
a_p	0.5	1	1.5

切削速度
初期試行値

被削材	v_c m/min
P	250-350
M	100-250
S	40-120

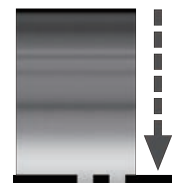
通常ターニング



Aタイプ			
	min	rec	max
f_n	0.1	0.2	0.25
a_p	0.25	1	1.5

Bタイプ			
	min	rec	max
f_n	0.2	0.35	0.6
a_p	0.5	2	3

押下げ端面加工



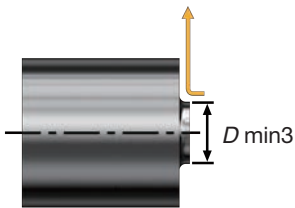
Aタイプ			
	min	rec	max
f_n	0.1	0.2	0.25
a_p	0.25	1	1.5

Bタイプ			
	min	rec	max
f_n	0.2	0.3	0.6
a_p	0.5	2	3

※Aタイプチップ新ワイパーブレーカ-L3WXのみ最大切込み量が異なります。
各切込み量は10ページをご確認ください。

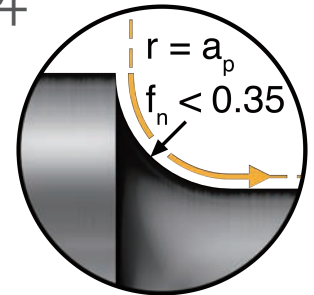
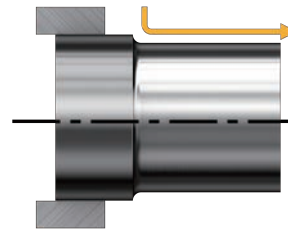
▶ 端面加工時の最小加工径

ワーク端面の加工を PrimeTurning™ (引上げ方向) で行う場合、最小加工径が制限されます。



	D min3	
	引上げ加工	押下げ加工
Aタイプ	30	0
Bタイプ	40	0

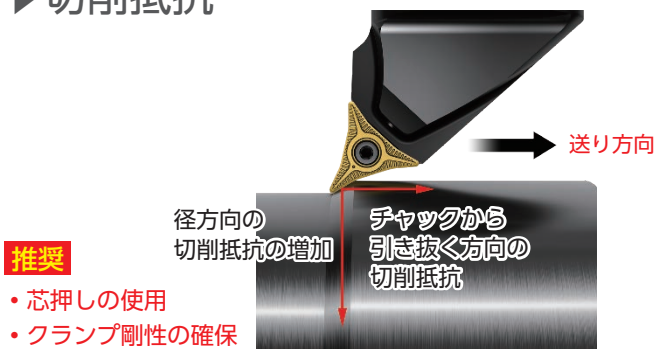
▶ 切込み時の推奨条件



PrimeTurning™ 加工時に推奨

- ・切込み量と同じRでロールイン
- ・送り (f_n) を0.35mm/rev以下に設定

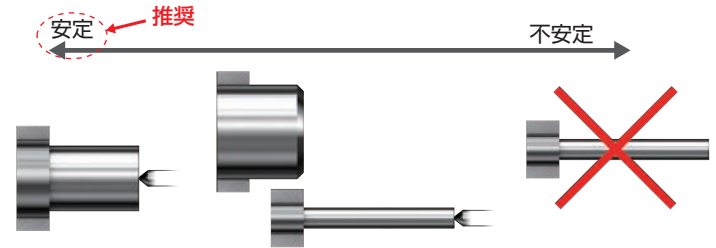
▶ 切削抵抗



推奨

- ・芯押しの使用
- ・クランプ剛性の確保

▶ 適用ワーク



- ・剛性の低いワークには適用できません。
- ・細長いワークには芯押しは必須。
- ・細長いワークへの適用はびびりのリスクがあります。

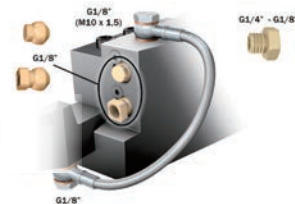
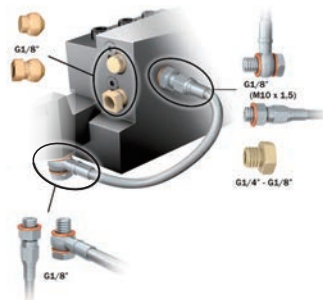
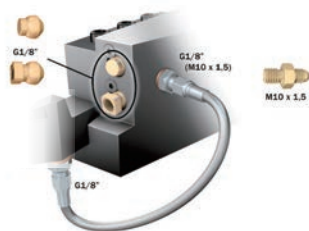
▶ ご使用時の注意事項

PrimeTurning™ (バックターニング) での加工は、通常の送り方向 (押し加工) と比較して、チャックから引き抜く方向に切削抵抗がかかり、径方向の切削抵抗が増加します。このため、ワークがチャックから抜ける恐れがあります。

初回試行時は、以下の事項を行い、安定性・剛性がしっかり確保されていることを確認した上でご使用ください。

- 初回試行時には、切削条件をカタログ最大推奨値の半分以下に設定
- 芯押しを使用し、加圧力 (軸力) を最大に設定
- 治具 (チャック) も可能な限り把握長を長くしてクランプすることを推奨 (極端に短いクランプ把握長の場合は推奨しません。)
- 治具 (チャック) 側のチャック圧を最大に設定
- フェースドライバーを使用している場合、軸方向推力を最大に設定

▶クーラント接続キット



ホースの長さ、 mm	ストレート型コネクタ接続			エルボ型・ストレート型コネクタ接続			エルボ型コネクタ接続		
	キット	セット内容	数量	キット	セット内容	数量	キット	セット内容	数量
150	5693 066-011	5693 066-01 ¹⁾	1	5693 067-011	5693 067-01 ¹⁾	1	5693 068-011	5693 068-01 ¹⁾	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
200	5693 066-021	5693 066-02 ¹⁾	1	5693 067-021	5693 067-02 ¹⁾	1	5693 068-021	5693 068-02 ¹⁾	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
250	5693 066-031	5693 066-03 ¹⁾	1	5693 067-031	5693 067-03 ¹⁾	1	5693 068-031	5693 068-03 ¹⁾	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
300	5693 066-041	5693 066-04 ¹⁾	1	5693 067-041	5693 067-04 ¹⁾	1	5693 068-041	5693 068-04 ¹⁾	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
				5692 063-07	1	5692 063-08	4		
				5692 063-08	3				

¹⁾ ホースは個別注文できません。
その他の付属部品は個別注文が可能です。最少発注数：1個

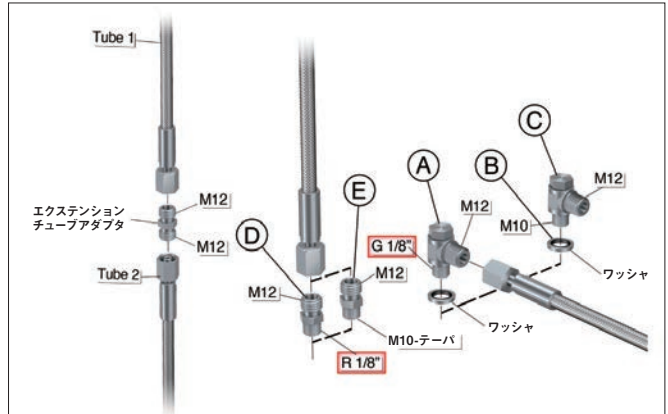
セット内容

VDIクーラントプラグ G1/8" x 0.907	VDIクーラントプラグ 埋め栓	G1/8" x 0.907	M10x1.5	M10x1.5	G1/8" x 0.907	G1/4" x 1.337 - G1/8" x 0.907	ワッシャ (M10)
5692 063-01	5692 063-02	5692 063-03	5692 063-04	5692 063-05	5692 063-06	5692 063-07	5692 063-08

注：銅ワッシャのため、クーラントが一部漏れることもございますが、加工には問題ございません。

▶テーパねじ対応 クーラントキット

型番	コネクタキットの内容
コネクタキット 5692 070-01	A エルボ型 (90°) コネクタ SWVE 06LR (1/8") 2個
チューブ 200mm 5693 065-01	B シールワッシャ TREDO 1/8" 2個
エクステンションチューブアダプタ 5692 067-01	C エルボ型 (90°) コネクタ SWVE 06-LM (M10) 1個
	D ストレート型コネクタ GE 06-LR (R1/8"テーパ) 1個
	E ストレート型コネクタ GE 06-LM (M10テーパ) 1個



▶クーラント取付け手順

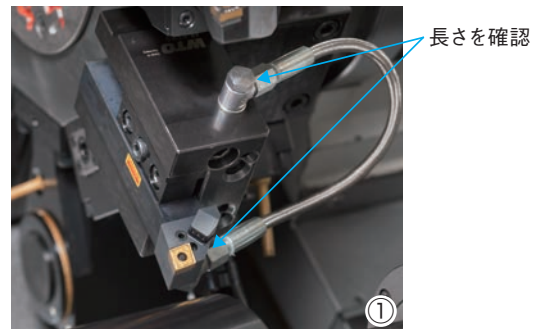
- ①機械のサイズに合わせ、「ホース」の長さを決めます。
- ②「クーラント接続キット」の中から、使用する工作機械に合わせてエルボ型とストレート型のうち必要なキットを選定します。それぞれのねじサイズは以下になります。これに合う市販のコネクタもご使用になれます。

工具側：G1/8"

ホース側：M12

工作機械側：M10、G1/8"、G1/4"

- ③工具と「ホース」をコネクタでつなぎます。加工の前にクーラントの噴射を行い、クーラントの漏れがないか確認してください。



注：クーラント穴の詰まりを防止するため、目の細かいクーラントフィルター (5-25 μ mを推奨) を使用し、こまめにフィルターを交換してください。ワッシャーは金属ワッシャーのため、わずかにクーラントがもれる可能性があります。

▶ノズル交換 (別売り)

穴径の異なるノズルも選択可能です。クーラントがかかる範囲や勢いを変更できます。右図の型番表をご参照ください。

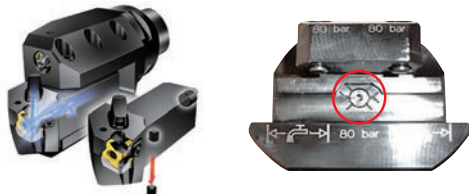
型番	ノズル穴径 (mm)	ねじサイズ CNT	六角レンチサイズ (mm)
	CXD		
5691 026-01	0.60	M4	2.0
5691 026-02	0.80		
5691 026-03 (通常付属品)	1.00		
5691 026-04	1.20		
5691 026-05	1.40		
5691 026-06	2.00		



▶QS™シャンク配管方法 ※シャンクバイトはイメージです

クーラントを配管する方法として、下記の4種類の方法があります。

1 アダプターを使用する



2 QS™-ストップを介して配管する

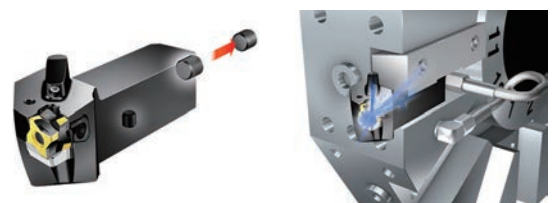


3 前方首下から配管する

※前方首下からの配管には、別売りの専用アダプタ (5512 104-02) が 必要です。



4 後ろから配管する



▶CoroTurn® Prime チップ型番の見方



1-主コード

CP=CoroTurn® Prime

2-工具タイプ

A=Aタイプ工具

B=Bタイプ工具

3-チップサイズ IC

4-ノーズR

5-チップブレーカ

L3=中仕上げ用 (Aタイプチップ)

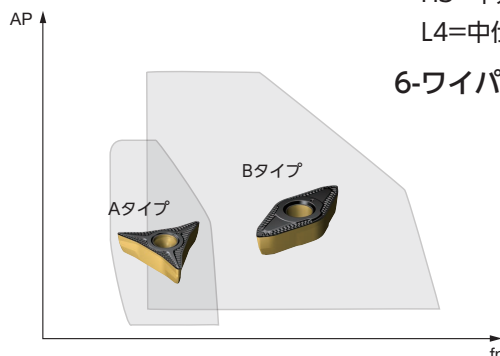
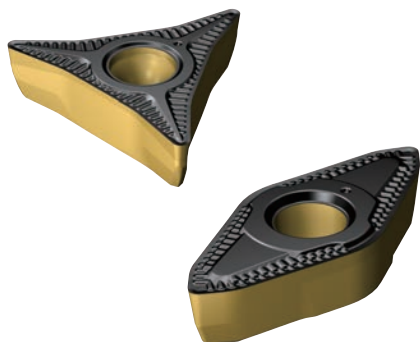
L5=中仕上げ用 (Aタイプチップ)

M5=中荒~荒用 (Bタイプチップ)

H3=中荒~荒用 (Bタイプチップ)

L4=中仕上げ~中荒用 (Bタイプチップ)

6-ワイパーチップ



▶CoroTurn® Prime ホルダ型番の見方



1-接続タイプ

なし=シャンク

QS=QS™ シャンク

2-主コード

CP=CoroTurn® Prime

3-切込み角

Aタイプ=30°

Bタイプ=25°

4-工具タイプ

A=Aタイプ工具

B=Bタイプ工具

5-勝手

R=右勝手 L=左勝手

6-WFまたはシャンク高さ寸法

7-LFまたはシャンク幅寸法

8-チップサイズ IC

9-クーラントタイプ

A=上部クーラント

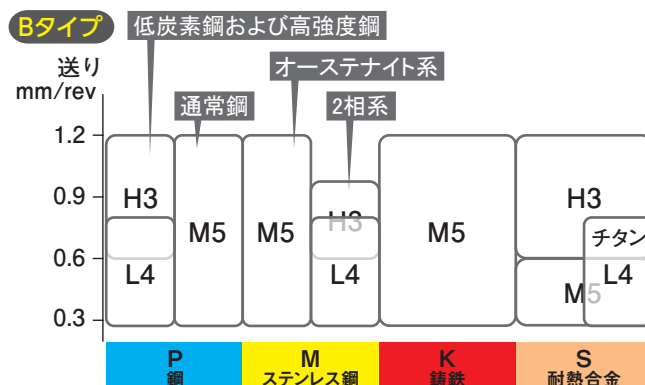
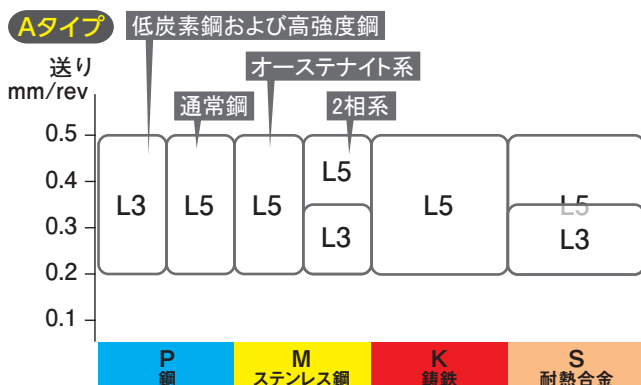
B=下部クーラント

C=上下クーラント

なし=クーラントなし

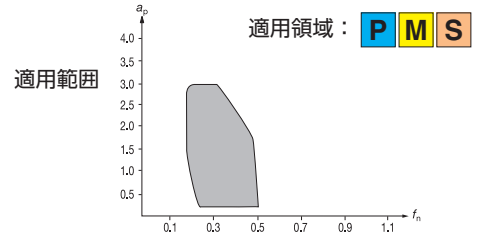
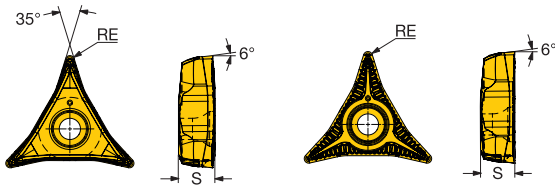


▶最適ブレーカ選定表



▶ 旋削加工用チップ(ポジ・チップ)

CoroTurn® Prime CP-A 穴あり Aタイプ 刃先角度 35°



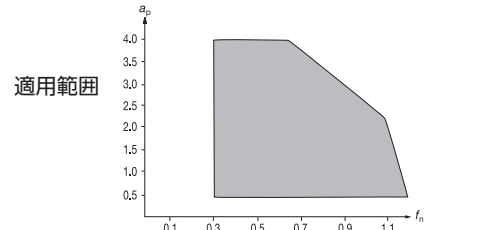
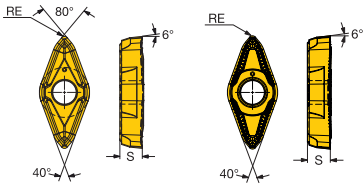
●●+ = 推奨材種	○●○ = 補助材種	○ = 安定・高速	○ = 通常・軽断続	⊕ = 不安定・断続																																									
P	M	K	N	S	H	●●+	○●○	○	○	⊕	4305	4315	4325	4335	2015	2025	2035	2220	235	3005	3210	3225	1105	1115	1125	1515	S05F	GC15	GC30	1525	5015	H10	H13A	P	M	K	N	S	H	鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄	耐熱合金	高硬度鋼

仕上げ	型番	コーティング																	サ-メ		超硬		寸法, mm											
		4305	4315	4325	4335	2015	2025	2035	2220	235	3005	3210	3225	1105	1115	1125	1515	S05F	GC15	GC30	1525	5015	H10	H13A	S	RE	S	RE						
	11 CP-A1108-L3			●											●															●	6	0.79		
	11 CP-A1108-L3WX ¹⁾ Wiper			●																										●	6	0.79		
	11 CP-A1104-L5 CP-A1108-L5 CP-A1108-L5W Wiper			●			●									●															●	6	0.40	

¹⁾加工用途は外径・端面方向の直線加工のみ対応。微い加工には適しません。通常のAタイプチップと比較して各送り方向で最大切込み量が異なります。 ●=標準在庫
 SBW(外径引き方向): 最大切込み量 2.5mm
 EBW(端面引き方向): 最大切込み量 2.0mm

= 2019年新製品

CoroTurn® Prime CP-B 穴あり Bタイプ 刃先角度 80°



●●+ = 推奨材種	○●○ = 補助材種	○ = 安定・高速	○ = 通常・軽断続	⊕ = 不安定・断続																																									
P	M	K	N	S	H	●●+	○●○	○	○	⊕	4305	4315	4325	4335	2015	2025	2035	2220	235	3005	3210	3225	1105	1115	1125	1515	S05F	GC15	GC30	1525	5015	H10	H13A	P	M	K	N	S	H	鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄	耐熱合金	高硬度鋼

中〜荒	型番	コーティング																	サ-メ		超硬		寸法, mm													
		4305	4315	4325	4335	2015	2025	2035	2220	235	3005	3210	3225	1105	1115	1125	1515	S05F	GC15	GC30	1525	5015	H10	H13A	S	RE	S	RE								
	11 CP-B1108-H3																														●	5	0.79			
	11 CP-B1108-H3W Wiper			●																											●	5	0.79			
	11 CP-B1108-L4				●																										●	5	0.79			
	11 CP-B1108-L4W Wiper				●																										●	5	0.79			
	11 CP-B1108-M5				●																											●	5	0.79		
	11 CP-B1108-M5W Wiper				●																										●	5	0.79			

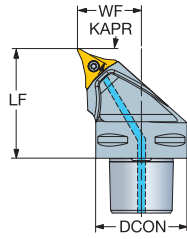
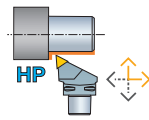
●=標準在庫

▶ 旋削加工用カッティングユニット

スクリークランプ



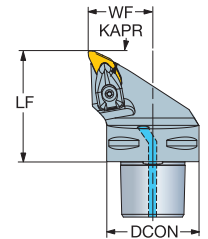
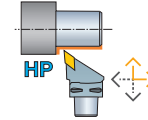
KAPR : 30°
PSIR : 60°



ダブルクランプ



KAPR : 25°
PSIR : 65°

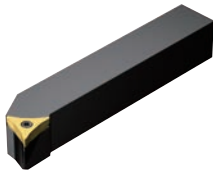


図は右勝手を示す

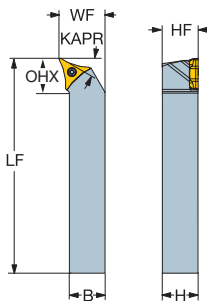
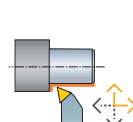
SSC	キャットサイズ			型番	クーラント穴	寸法, mm			CP Bar	Nm	Kg	適用チップ MIID
	CZCMS	APMX ¹⁾	RMPX ²⁾			DCON	LF	WF				
スクリークランプ												
CP-A	C4	3.0	15°	C4-CP-30AR/L-27050-11C	○	40	50	27	150	3.0	0.43	CP-A1108-□□
	C5	3.0	15°	C5-CP-30AR/L-35060-11C	○	50	60	35	150	3.0	0.76	CP-A1108-□□
	C6	3.0	15°	C6-CP-30AR/L-45065-11C	○	63	65	45	150	3.0	1.25	CP-A1108-□□
ダブルクランプ												
CP-B	C4	4.0		C4-CP-25BR/L-27060-11B	○	40	60	27	150	3.0	0.43	CP-B1108-□□
	C5	4.0		C5-CP-25BR/L-35060-11B	○	50	60	35	150	3.0	0.76	CP-B1108-□□
	C6	4.0		C6-CP-25BR/L-45065-11B	○	63	65	45	150	3.0	1.25	CP-B1108-□□

▶ 旋削加工用シャンクホルダ

スクリークランプ



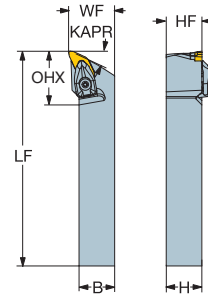
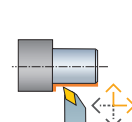
KAPR : 30°
PSIR : 60°



ダブルクランプ



KAPR : 25°
PSIR : 65°

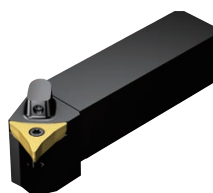


図は右勝手を示す

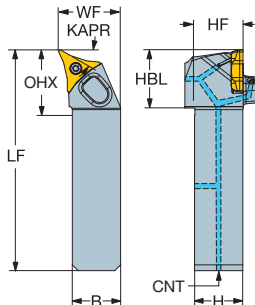
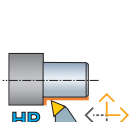
SSC	CZCMS	APMX ¹⁾	RMPX ²⁾	OHX	型番	クーラント穴	寸法, mm					Nm	Kg	適用チップ MIID	
							B	H	LF	WF	HF				
スクリークランプ															
CP-A	20 x 20	3.0	15°	40	CP-30AR/L-2020-11	×	20	20	125	25	20	3.0	0.43	CP-A1108-□□	
	25 x 25	3.0	15°	50	CP-30AR/L-2525-11	×	25	25	150	32	25	3.0	0.75	CP-A1108-□□	
	32 x 32	3.0	15°	64	CP-30AR/L-3232-11	×	32	32	170	40	32	3.0	1.40	CP-A1108-□□	
ダブルクランプ															
CP-B	20 x 20	4.0		40	CP-25BR/L-2020-11	×	20	20	125	25	20	3.0	0.43	CP-B1108-□□	
	25 x 25	4.0		50	CP-25BR/L-2525-11	×	25	25	150	32	25	3.0	0.75	CP-B1108-□□	
	32 x 32	4.0		64	CP-25BR/L-3232-11	×	32	32	170	40	32	3.0	1.40	CP-B1108-□□	

▶ 旋削加工用QS™シャンク

スクリークランプ



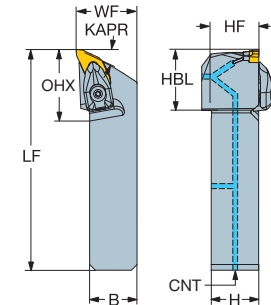
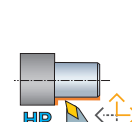
KAPR : 30°
PSIR : 60°



ダブルクランプ



KAPR : 25°
PSIR : 65°

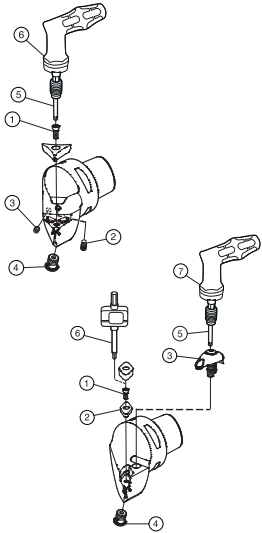


図は右勝手を示す

SSC	CZCMS	APMX ¹⁾	RMPX ²⁾	OHX	型番	クーラント穴	寸法, mm								CP Bar	Nm	Kg	適用チップ MIID
							B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT					
スクリークランプ																		
CP-A	20 x 20	3.0	15°	52	QS-CP-30AR/L-2020-11C	○	20	20	32	101.0	25	20	G1/8"	150	3.0	0.32	CP-A1108-□□	
	25 x 25	3.0	15°	55	QS-CP-30AR/L-2525-11C	○	25	25	32	114.1	32	25	G1/8"	150	3.0	0.55	CP-A1108-□□	
ダブルクランプ																		
CP-B	20 x 20	4.0		52	QS-CP-25BR/L-2020-11B	○	20	20	32	101.0	25	20	G1/8"	150	3.0	0.32	CP-B1108-□□	
	25 x 25	4.0		57	QS-CP-25BR/L-2525-11B	○	25	25	32	116.0	32	25	G1/8"	150	3.0	0.55	CP-B1108-□□	

¹⁾PrimeTurning™(バックターニング)時の最大加工深さ ²⁾PrimeTurning™(バックターニング)時の最大ランピング角

▶ 旋削加工用カッティングユニット用部品



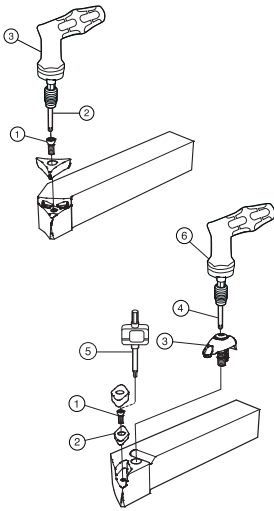
スクリークランプ

型番	部品				セット内容	部品(別途注文品です)
	1	2	3	4	5	6
	チップ スクリー	ノズル (穴径1mm)	シーリングクラブ スクリー	クーラント スクリー	ビット(15IP)	トルクレンチ グリップ
C4-CP-30AR/L-27050-11C	5513 020-01	5691 026-03	3214 013-01	3214 013-03	5680 084-15	5680 105-05
C5-CP-30AR/L-35060-11C	5513 020-01	5691 026-03	3214 013-01	3214 013-03	5680 084-15	5680 105-05
C6-CP-30AR/L-45065-11C	5513 020-01	5691 026-03	3214 013-01	3214 013-03	5680 084-15	5680 105-05

ダブルクランプ

型番	部品				セット内容	部品(別途注文品です)	
	1	2	3	4	5	6	7
	シム スクリー	シム	シーリングクラブ スクリー	クーラント スクリー	ビット(15IP)	レンチ	トルクレンチ グリップ
C4-CP-25BR/L-27060-11B	5513 020-04	5322 610-01	3214 013-01	3214 013-03	5680 084-15	5680 049-03	5680 105-05
C5-CP-25BR/L-35060-11B	5513 020-04	5322 610-01	3214 013-01	3214 013-03	5680 084-15	5680 049-03	5680 105-05
C6-CP-25BR/L-45065-11B	5513 020-04	5322 610-01	3214 013-01	3214 013-03	5680 084-15	5680 049-03	5680 105-05

▶ 旋削加工用シャンクホルダ用部品



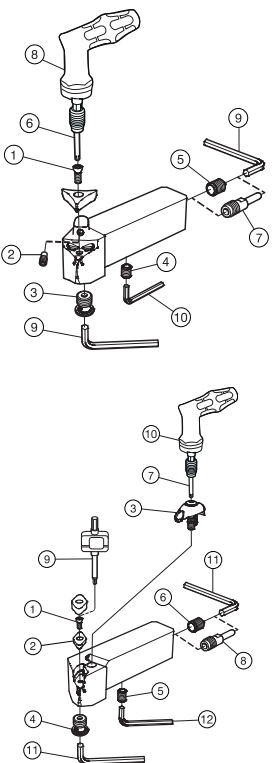
スクリークランプ

型番	部品	セット内容	部品(別途注文品です)
	1	2	3
	チップ スクリー	ビット(15IP)	トルクレンチ グリップ
CP-30AR/L-2020-11	5513 020-01	5680 084-15	5680 105-05
CP-30AR/L-2525-11	5513 020-01	5680 084-15	5680 105-05
CP-30AR/L-3232-11	5513 020-01	5680 084-15	5680 105-05

ダブルクランプ

型番	部品			セット内容	部品(別途注文品です)	
	1	2	3	4	5	6
	シム スクリー	シム	クランプ セット	ビット(15IP)	レンチ	トルクレンチ グリップ
CP-25BR/L-2020-11	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	5680 084-15	5680 049-03	5680 105-05
CP-25BR/L-2525-11	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	5680 084-15	5680 049-03	5680 105-05
CP-25BR/L-3232-11	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	5680 084-15	5680 049-03	5680 105-05

▶ 旋削加工用QS™シャンク用部品



スクリークランプ

型番	部品					セット内容
	1	2	3	4	5	6
	チップ スクリー	ノズル (穴径1mm)	クーラント スクリー	シーリングプラグ スクリー	シーリングプラグ スクリー	ビット(15IP)
QS-CP-30AR/L-2020-11C	5513 020-01	5691 026-03	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01	5680 084-15
QS-CP-30AR/L-2525-11C	5513 020-01	5691 026-03	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01	5680 084-15

部品(別途注文品です)						
7	8	9	10			
	クーラント チューブ	トルクレンチ グリップ	レンチ	レンチ	クーラント配管用 アダプタ*	
QS-CP-30AR/L-2020-11C	5692 010-02	5680 105-05	3021 010-050	174.1-864	5512 104-02	
QS-CP-30AR/L-2525-11C	5692 010-02	5680 105-05	3021 010-050	174.1-864	5512 104-02	

ダブルクランプ

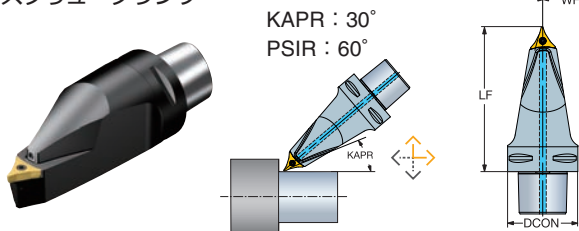
型番	部品					
	1	2	3	4	5	6
	シム スクリー	シム	クランプセット	クーラント スクリー	シーリングプラグ スクリー	シーリングプラグ スクリー
QS-CP-25BR/L-2020-11B	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01
QS-CP-25BR/L-2525-11B	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

セット内容							
7	部品(別途注文品です)		8	9	10	11	12
	ビット(15IP)	クーラント チューブ	レンチ	トルクレンチ グリップ	レンチ	レンチ	クーラント配管用 アダプタ*
QS-CP-25BR/L-2020-11B	5680 084-15	5692 010-02	5680 049-03	5680 105-05	3021 010-050	174.1-864	5512 104-02
QS-CP-25BR/L-2525-11B	5680 084-15	5692 010-02	5680 049-03	5680 105-05	3021 010-050	174.1-864	5512 104-02

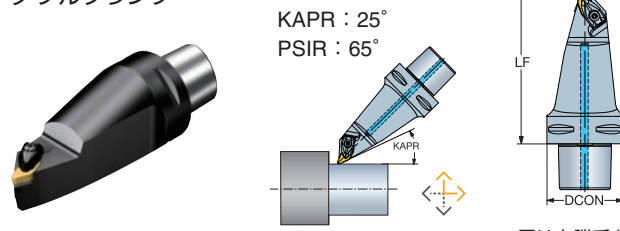
*前方首下からの配管には、別売りの専用アダプタ(5512 104-02)が必要です。

▶ 旋削加工用カッティングユニット 複合加工機用工具

スクリークランプ



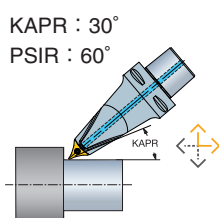
ダブルクランプ



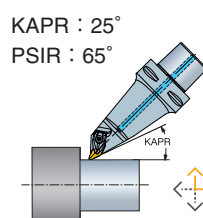
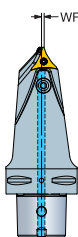
図は右勝手を示す

SSC	キャットサイズ			型番	クーラント穴	寸法, mm			CP Bar	Nm	Kg	適用チップ MIID
	CZCMS	APMX ¹⁾	RMPX ²⁾			DCON	LF	WF				
スクリークランプ												
CP-A	C5	3.0	15°	C5-CP-75AL00115-11C	○	50	115	0	150	3.0	1.20	CP-A1108-□□
	C6	3.0	15°	C6-CP-75AL00130-11C	○	63	130	0	150	3.0	2.05	CP-A1108-□□
	C8	3.0	15°	C8-CP-75AL00160-11C	○	80	160	0	150	3.0	4.20	CP-A1108-□□
ダブルクランプ												
CP-B	C5	4.0		C5-CP-70BL00115-11B	○	50	115	0	150	3.0	1.15	CP-B1108-□□
	C6	4.0		C6-CP-70BL00130-11B	○	63	130	0	150	3.0	1.97	CP-B1108-□□
	C8	4.0		C8-CP-70BL00160-11B	○	80	160	0	150	3.0	4.13	CP-B1108-□□

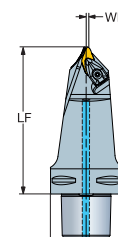
▶ 旋削加工用シャンクホルダ 複合加工機用工具ツインツール



スクリークランプ



ダブルクランプ

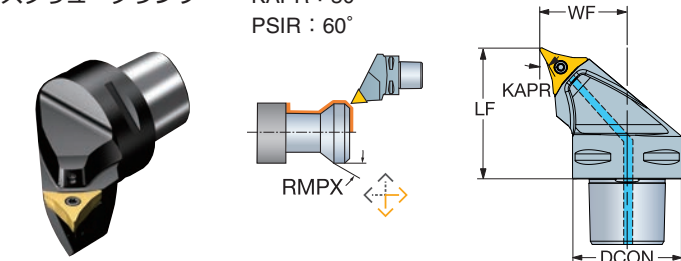


図は右勝手を示す

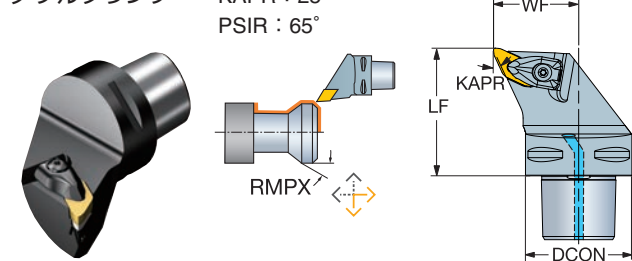
SSC	キャットサイズ			OHX	型番	クーラント穴	寸法, mm				CP Bar	Nm	Kg	適用チップ MIID	
	CZCMS	APMX ¹⁾	RMPX ²⁾				DCON	LF	WF	HF					
スクリー/ダブルクランプ															
CP-A	C6	3.0	15°	130	C6-T-A11B11L-130	○	63	130	2.0	20	80	3.0	2.28	CP-A1108-□□	
CP-B	C6	4.0		130		○	63	130	2.0	20	80	3.0	2.28	CP-B1108-□□	
CP-A	C8	3.0	15°	160	C8-T-A11B11L-160	○	80	160	2.0	25	80	3.0	4.60	CP-A1108-□□	
CP-B	C8	4.0		160		○	80	160	2.0	25	80	3.0	4.60	CP-B1108-□□	

▶ 旋削加工用カッティングユニット 立型旋盤用軸方向工具

スクリークランプ



ダブルクランプ



図は右勝手を示す

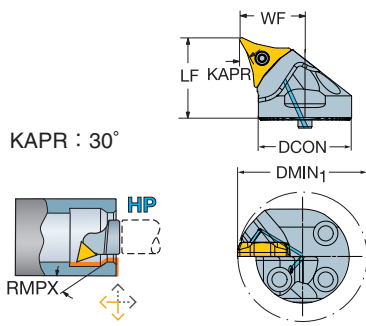
SSC	キャットサイズ			型番	クーラント穴	寸法, mm			CP Bar	Nm	Kg	適用チップ MIID
	CZCMS	APMX ¹⁾	RMPX ²⁾			DCON	LF	WF				
スクリークランプ												
CP-A	C5	3.0	15°	C5-CP-A-30AR/L40060-11C	○	50	60	40	150	3.0	0.68	CP-A1108-□□
	C6	3.0	15°	C6-CP-A-30AR/L50065-11C	○	63	65	50	150	3.0	1.17	CP-A1108-□□
ダブルクランプ												
CP-B	C5	4.0		C5-CP-A-25BR/L40060-11B	○	50	60	40	150	3.0	0.67	CP-B1108-□□
	C6	4.0		C6-CP-A-25BR/L50065-11B	○	63	65	50	150	3.0	1.21	CP-B1108-□□

1) PrimeTurning™ (バックターニング) 時の最大加工深さ 2) PrimeTurning™ (バックターニング) 時の最大ランピング角

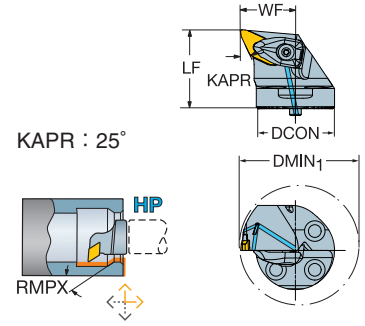
▶ 旋削加工用 CoroTurn® Prime CoroTurn® SL カuttingヘッド

CoroTurn® SL - HP (高精度クーラント供給)

スクリークランプ



ダブルクランプ



図は右勝手を示す

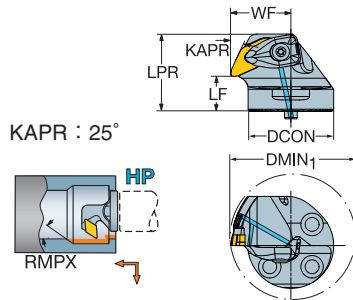
SSC	CZCMS	DMIN1 ¹⁾	APMX ²⁾	型番	クーラント穴	寸法, mm			CP Bar	Nm	Kg	適用チップ MID
						DCON	LF	WF				
スクリークランプ												
CP-A	40	90	3	SL-CP-30AR/L-40-11C	○	40	35	28	70	3.0	0.18	CP-A1108-□□
	32	40	3	SL-CP-30AR/L-32-11C40	○	32	32	22	70	3.0	0.10	CP-A1108-□□
	40	50	3	SL-CP-30AR/L-40-11C50	○	40	35	28	70	3.0	0.18	CP-A1108-□□
ダブルクランプ												
CP-B	40	90	4	SL-CP-25BR/L-40-11B	○	40	40	28	70	3.0	0.19	CP-B1108-□□
	40	50	4	SL-CP-25BR/L-40-11B50	○	40	40	28	70	3.0	0.19	CP-B1108-□□

¹⁾最小加工径の表記になります

²⁾最大加工深さのみ記載

=2019年新製品

ダブルクランプ



図は右勝手を示す

SSC	CZCMS	DMIN1 ¹⁾	APMX ²⁾	型番	クーラント穴	寸法, mm				CP Bar	Nm	Kg	適用チップ MID
						DCON	LF	WF	LPR				
ダブルクランプ													
CP-B	40	90	4	SL-CP-X-25BR/L-40-11B	○	40	16	28	36	70	3.0	0.16	CP-B1108-□□
	40	50	4	SL-CP-X-25BR/L-40-11B50	○	40	16	28	36	70	3.0	0.16	CP-B1108-□□

¹⁾最小加工径の表記になります

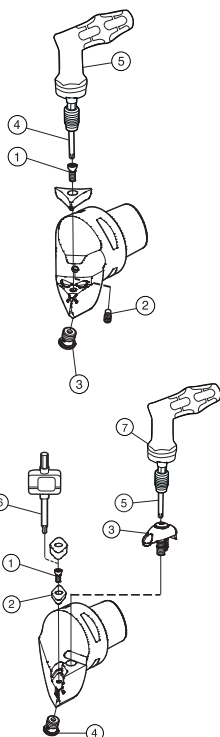
²⁾最大加工深さのみ記載

=2019年新製品

上記の工具は別途 CoroTurn® SL アダプタが必要となります。
詳細は総合カタログ、ツーリングカタログをご参照ください。



▶ 旋削加工用カッティングユニット用部品



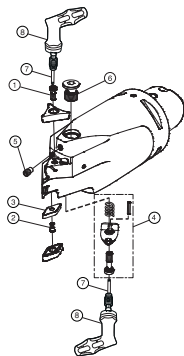
スクリュークランプ

型番	部品			セット内容	部品(別途注文品です)
	1	2	3	4	5
	チップ スクリュー	ノズル (穴径1mm)	クーラント スクリュー	ビット(15IP)	トルクレンチ グリッパ
C5-CP-75AL00115-11C	5513 020-01	5691 026-03	3213 010-256	5680 084-15	5680 105-05
C5-CP-A-30AR/L40060-11C	5513 020-01	5691 026-03	3213 010-256	5680 084-15	5680 105-05
C6-CP-75AL00130-11C	5513 020-01	5691 026-03	3213 010-256	5680 084-15	5680 105-05
C6-CP-A-30AR/L50065-11C	5513 020-01	5691 026-03	3213 010-256	5680 084-15	5680 105-05
C8-CP-75AL00160-11C	5513 020-01	5691 026-03	3213 010-256	5680 084-15	5680 105-05

ダブルクランプ

型番	部品				セット内容	部品(別途注文品です)	
	1	2	3	4	5	6	7
	シム スクリュー	シム	クランプ セット	クーラント スクリュー	ビット(15IP)	レンチ	トルクレンチ グリッパ
C5-CP-70BL00115-11B	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	3213 010-256	5680 084-15	5680 049-03	5680 105-05
C5-CP-A-25BR/L40060-11B	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	3213 010-256	5680 084-15	5680 049-03	5680 105-05
C6-CP-70BL00130-11B	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	3213 010-256	5680 084-15	5680 049-03	5680 105-05
C6-CP-A-25BR/L50065-11B	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	3213 010-256	5680 084-15	5680 049-03	5680 105-05
C8-CP-70BL00160-11B	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	3213 010-256	5680 084-15	5680 049-03	5680 105-05

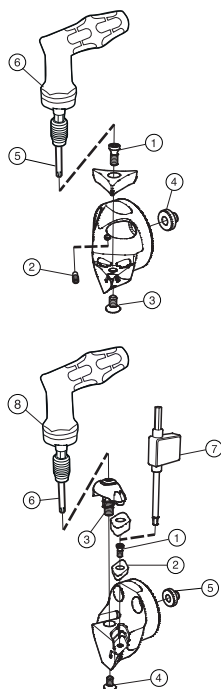
▶ 旋削加工用カッティングユニット用部品



型番	部品					
	1	2	3	4	5	6
	チップ スクリュー	シム スクリュー	シム	クランプ セット	ノズル (穴径1mm)	クーラント スクリュー
C6-T-A11B11L-130	5513 020-01	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	5691 026-03	5512 104-01
C8-T-A11B11L-160	5513 020-01	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	5691 026-03	5512 104-01

型番	セット内容	部品(別途注文品です)
	7	8
	ビット(15IP)	トルクレンチ グリッパ
C6-T-A11B11L-130	5680 084-15	5680 105-05
C8-T-A11B11L-160	5680 084-15	5680 105-05

▶ 旋削加工用 CoroTurn® Prime CoroTurn® SL カッティングヘッド用部品



スクリュークランプ

型番	部品				セット内容	部品(別途注文品です)
	1	2	3	4	5	6
	チップ スクリュー	ノズル	クーラント スクリュー	ロケーティング チューブ	ビット(15IP)	トルクレンチ グリッパ
SL-CP-30AR/L-40-11C	5513 020-01	5691 026-13	3213 010-256	5638 031-01	5680 084-15	5680 105-05
SL-CP-30AR/L-32-11C40	5513 020-01	5691 026-13		5638 031-01	5680 084-15	5680 105-05
SL-CP-30AR/L-40-11C50	5513 020-01	5691 026-13		5638 031-01	5680 084-15	5680 105-05

ダブルクランプ

型番	部品				
	1	2	3	4	5
	シム スクリュー	シム	クランプ セット	クーラント スクリュー	ロケーティング チューブ
SL-CP-25BR/L-40-11B	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01
SL-CP-25BR/L-40-11B50	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021		5638 031-01
SL-CP-X-25BR/L-40-11B	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01
SL-CP-X-25BR/L-40-11B50	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021		5638 031-01

型番	セット内容	部品(別途注文品です)
	6	7
	ビット(15IP)	レンチ トルクレンチ グリッパ
SL-CP-25BR/L-40-11B	5680 084-15	5680 049-03 5680 105-05
SL-CP-25BR/L-40-11B50	5680 084-15	5680 049-03 5680 105-05
SL-CP-X-25BR/L-40-11B	5680 084-15	5680 049-03 5680 105-05
SL-CP-X-25BR/L-40-11B50	5680 084-15	5680 049-03 5680 105-05

加工事例

加工事例 1 P

切削速度 v_c (m/min) : 300
 送り f_n (mm/r) : 0.35
 切込み a_p (mm) : 2
 被削材 : S45C
 CNMG120408-PM 材種:4325

チップ寿命 約4倍!

加工時間 **13分** (左) / **57分** (右)

CoroTurn® Prime Aタイプ 材種:4325

加工事例 2 M

切削速度 v_c (m/min) : 150
 送り f_n (mm/r) : 0.35
 切込み a_p (mm) : 2
 被削材 : SUS316L 100分加工したところで停止。
 CNMG120408-MM 材種:2025 摩耗の状態から、さらなる寿命延長が可能。

チップ寿命 5倍以上!

加工時間 **18分** (左) / **100分** (右)

CoroTurn® Prime Bタイプ 材種:2025

加工事例 3 P

被削材 : S45C相当品
 部品 : ロッドエンド
 工程 : 外径荒加工
 クーラント : あり(水溶性)、外部給油

**生産性1.5倍!
工具寿命1.2倍!**

他社品 WNMG080408	CoroTurn® Prime Bタイプ CP-B1108-M5W GC4325
切削速度 v_c (m/min) : 160	180
送り f_n (mm/r) : 0.38	0.8
切込み a_p (mm) : 4.0	2.5
加工部品の数 : 5	6

加工事例 4 P

被削材 : SCM440相当品(硬度:HRC42)
 部品 : アダプタブランク
 工程 : 外径荒加工
 クーラント : あり(水溶性)、内部給油

**生産性2.4倍!
工具寿命6.7倍!**

他社品 CNMG160612-PM GC4325	CoroTurn® Prime Bタイプ CP-B1108-M5 GC4325
切削速度 v_c (m/min) : 100	120
送り f_n (mm/r) : 0.35	0.55
切込み a_p (mm) : 2.0	2.5
加工部品の数 : 15	100

加工事例 5 M

被削材 : 15-5PH
 部品 : テールストック
 工程 : 外径・端面荒加工
 クーラント : あり(水溶性)、外部給油

**生産性4.3倍!
工具寿命2倍!**

他社品 WNMG080408	CoroTurn® Prime Bタイプ CP-B1108-M5 GC1115
切削速度 v_c (m/min) : 91	100
送り f_n (mm/r) : 0.2	0.78
切込み a_p (mm) : 2.54	2.54
加工部品の数 : 1	2

加工事例 6 M

被削材 : 15-5PH
 部品 : シャフト
 工程 : 外径荒加工
 クーラント : あり(水溶性)、外部給油

**生産性2倍!
工具寿命2倍!**

他社品 CNMM120408	CoroTurn® Prime Bタイプ CP-B1108-M5 GC4325
切削速度 v_c (m/min) : 50	100
送り f_n (mm/r) : 0.4	0.8
切込み a_p (mm) : 4.0	2.0
加工部品の数 : 1	2

加工事例 7 S

被削材 : インコネル718(硬度:HRC45-50)
 部品 : 一般産業用部品
 工程 : 外径荒加工
 クーラント : あり(水溶性)、外部給油

**生産性6.6倍!
工具寿命3.3倍!**

他社品 DNMG150608-SM GC1115	CoroTurn® Prime Bタイプ CP-B1108-M5W GC1115
切削速度 v_c (m/min) : 33.5	54.9
送り f_n (mm/r) : 0.3	0.8
切込み a_p (mm) : 2.0	3.0
加工部品の数 : 0.5	1.65

加工事例 8 P

被削材 : SCM440相当品
 部品 : ボールベアリング 内径φ300mm
 工程 : 内径旋削加工 荒加工+仕上げ加工
 機械 : 立旋盤
 クーラント : あり(水溶性)

**良好な切りくず処理!
優れた加工面品質を達成!**

荒加工 SL-CP-25BR-40C	仕上げ SL-CP-30AR-11C
チップ : CP-B1108-M5 4325	CP-A1108-L5W 4325
切削速度 v_c (m/min) : 250	250
送り f_n (mm/r) : 0.8	0.4
切込み a_p (mm) : 2.0	1.0

加工事例 9 P

被削材 : SUJ2
 部品 : スライサーブレード
 工程 : 外径荒加工
 クーラント : あり(水溶性) 良好な切りくず処理+厚みの薄いワーク形状でも安定加工

**生産性2.3倍!
工具寿命3.5倍!**

他社品 CNMG120412	CoroTurn® Prime Bタイプ CP-B1108-L4 4325
切削速度 v_c (m/min) : 350	400
送り f_n (mm/r) : 0.35	0.8
切込み a_p (mm) : 2.0	2.0
加工部品の数 : 13	45

技術相談 ☎052-779-8510 ●月曜～金曜 祝日を除く ホームページ <http://www.sandvik.coromant.com>

安全について
 ●切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。 ●推奨条件の範囲内でご使用し、工具交換は早めに行ってください。
 ●高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護メガネなどの保護具を使用してください。
 ●不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。 ●チップや部品の取付けは、付属のレンチやスパナを用いて確実に取り付けてください。

コロメール 会員募集中!!
 新製品情報、展示会情報、キャンペーン情報などいち早くお知らせするメールマガジンです。サンドビックコロマンのホームページからご登録ください。

SANDVIK Coromant **サンドビック株式会社** コロマントカンパニー

カンパニー本社 〒465-0025 名古屋市名東区上社1丁目1801
 TEL(052)779-8510 FAX(052)778-5010

●横浜営業所 ●仙台営業所 ●高崎営業所 ●北関東営業所 ●名古屋営業所
 ●大阪営業所 ●金沢営業所 ●兵庫営業所 ●岡山営業所 ●広島営業所 ●福岡営業所

