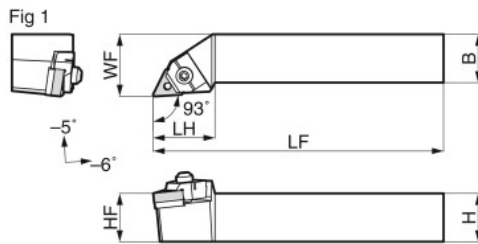
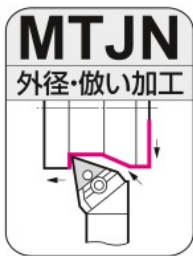


MTJN型/MTXN型



SEC-M 型バイト 一般旋削・ぬい用
クランプオン+ピンロック



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

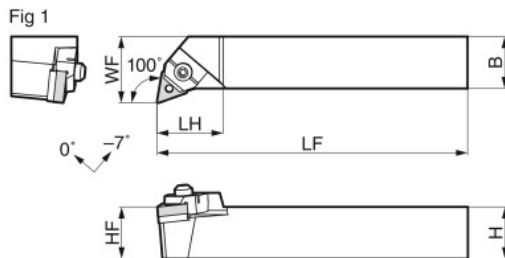
寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ	幅	全長	刃先	刃先高さ	頭部	適用インサート		ウエッジ	ピン	敷板	ボルト	ナット	止め輪	ボルト用 レンチ	ナット用 レンチ		
		R	L							型番	掲載頁										
* MTJN R/L2020K16	MTJN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	32	TN□□1604	B56~	1	MMW30	MP317S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
** MTJN R/L2520M16	MTJN R/L2520-33	●	●	25	20	150	25	25	32	TN□□1604	B56~	1	MMW30	MP320S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
** MTJN R/L2525M16	MTJN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	32	TN□□1604	B56~	1	MMW30	MP320S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
MTJN R/L2525M22	MTJN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	38	TN□□2204	B61~	1	MMW40	MP420	STW434	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030
MTJN R/L3225P22	MTJN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	38	TN□□2204	B61~	1	MMW40	MP420	STW434	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030

*印、**印のホルダにCIS規格のインサートをご使用の場合は、ピン型番が*印用は「MP317」、**印用は「MP320」になります。



SEC-M 型バイト 一般旋削・端面用
クランプオン+ピンロック



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ	幅	全長	刃先	刃先高さ	頭部	適用インサート		ウエッジ	ピン	敷板	ボルト	ナット	止め輪	ボルト用 レンチ	ナット用 レンチ		
		R	L							型番	掲載頁										
* MTXN R/L2020K16	MTXN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	32	TN□□1604	B56~	1	MMW30	MP317S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
** MTXN R/L2525M16	MTXN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	32	TN□□1604	B56~	1	MMW30	MP320S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
MTXN R/L2525M22	MTXN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	38	TN□□2204	B61~	1	MMW40	MP420	STW434	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030

*印、**印のホルダにCIS規格のインサートをご使用の場合は、ピン型番が*印用は「MP317」、**印用は「MP320」になります。
端面切削で勝手つき型プレーカのインサートをご使用の場合はホルダとインサートの勝手が逆の組み合わせになります。

適用インサート ◀ DTGN型/DTFN型/PTGN型/PTTN型/PTFN型/ETGN型/ETAN型/ETFN型/ETEN型/ETXN型/MTJN型/MTXN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)			N (非鉄)		H (高硬度材)	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	—	コーテッド	ノンコート	
連続切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	スミポロン	UZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	スミボロン	スミボロン	
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7000/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	BNC2115	BN1000	
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	スミポロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	スミボロン	スミボロン	
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7000/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	BNC2125	BN2000	
断続切削	SX	UX	MX	EF	EG	EM	スミポロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	スミボロン	スミボロン	
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7000/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	BNC300	BN350	
推奨切削条件	I _{cs} A10~			I _{cs} A14~			I _{cs} A16~			I _{cs} A18~			I _{cs} A22~		I _{cs} A20~	

BNC500 はダクタイル鋳鉄用です。

(N·m) 推奨締付けトルク (N·m)