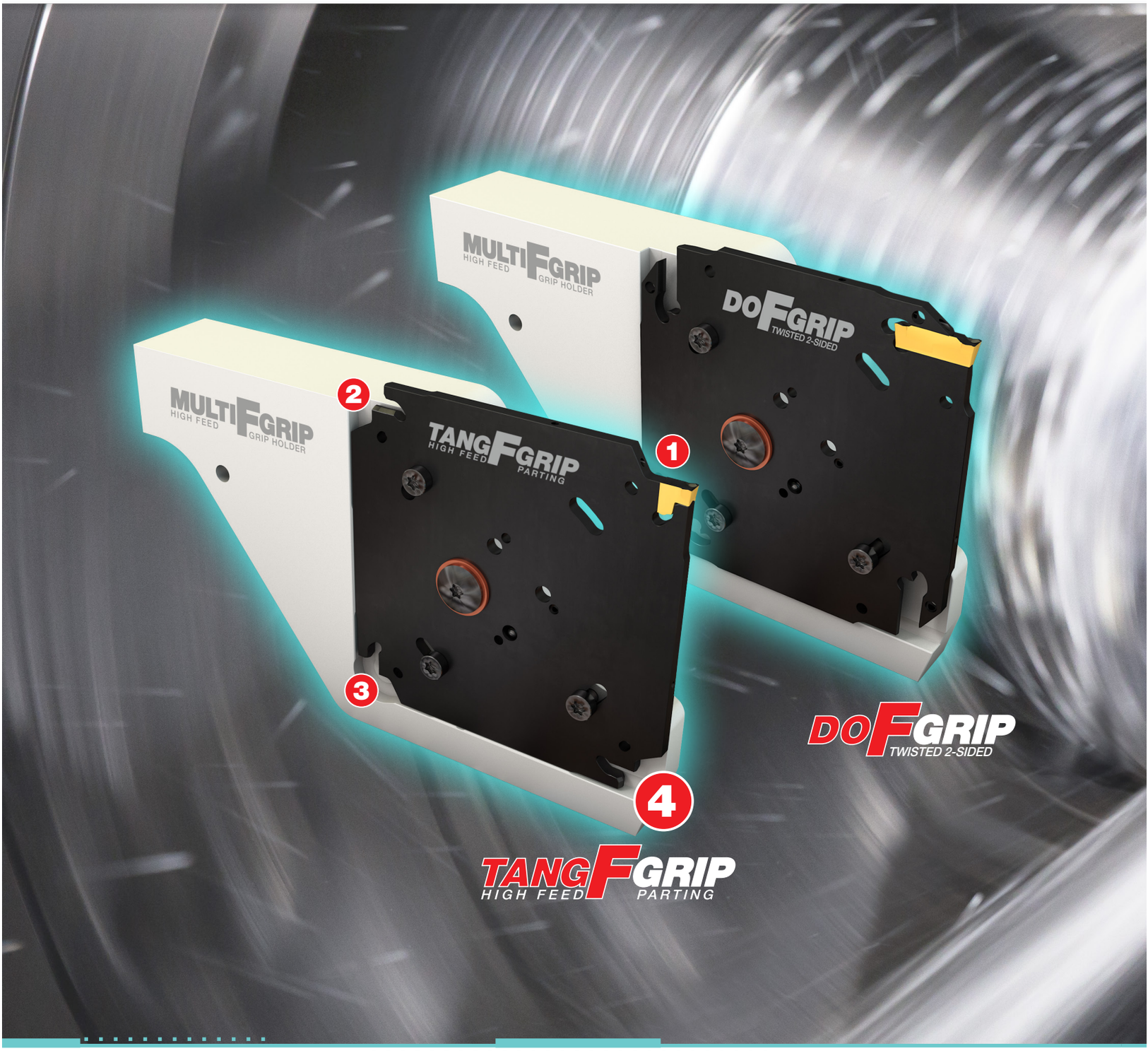
PARTING 4 x FASTER

突切・溝入加工用
4P工具×高送り加工

Pockets（ポケット数）
Profitability（収益性）
Productivity（生産性）
Performance（高性能）

Member IMC Group
ISCAR
イスカルジャパン株式会社
www.iscar.co.jp

突切・溝入加工 -



MULTIFGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

マルチFグリップ

高剛性、強化タイプ最新ブレード
優れた安定性と高生産性を実現

優れた安定性と高生産性

高剛性クランプ

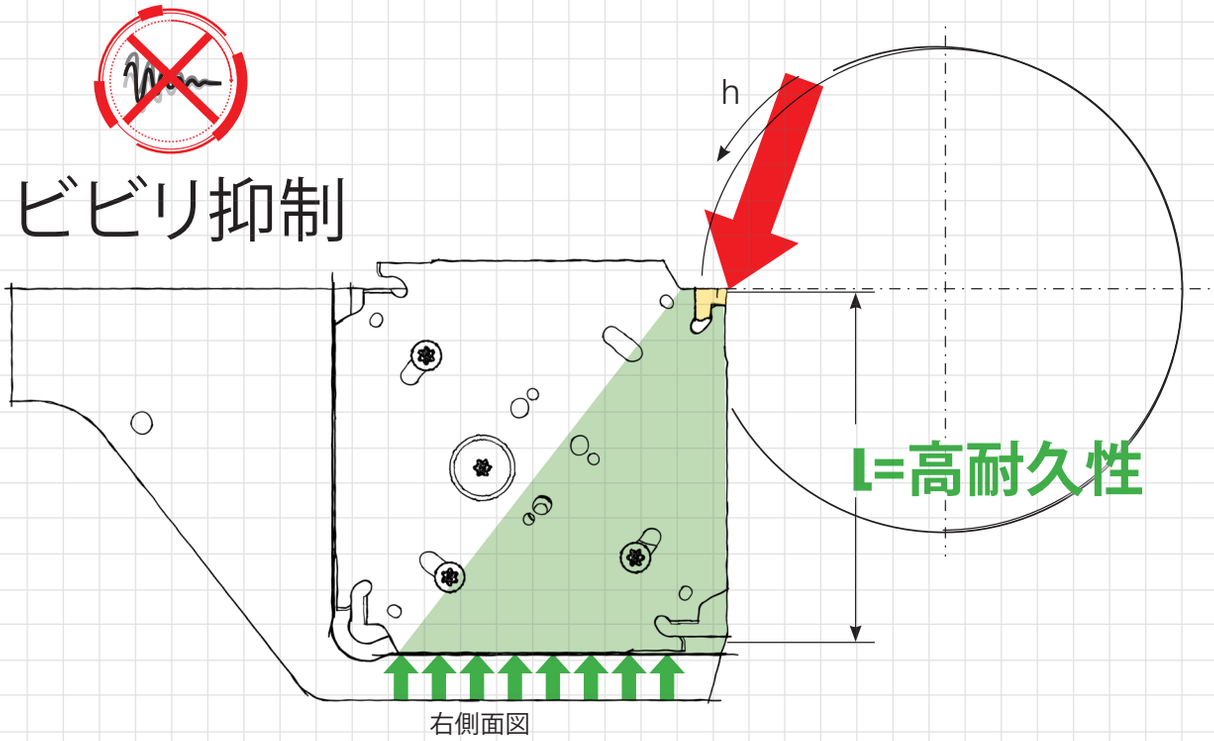
超高送り加工対応

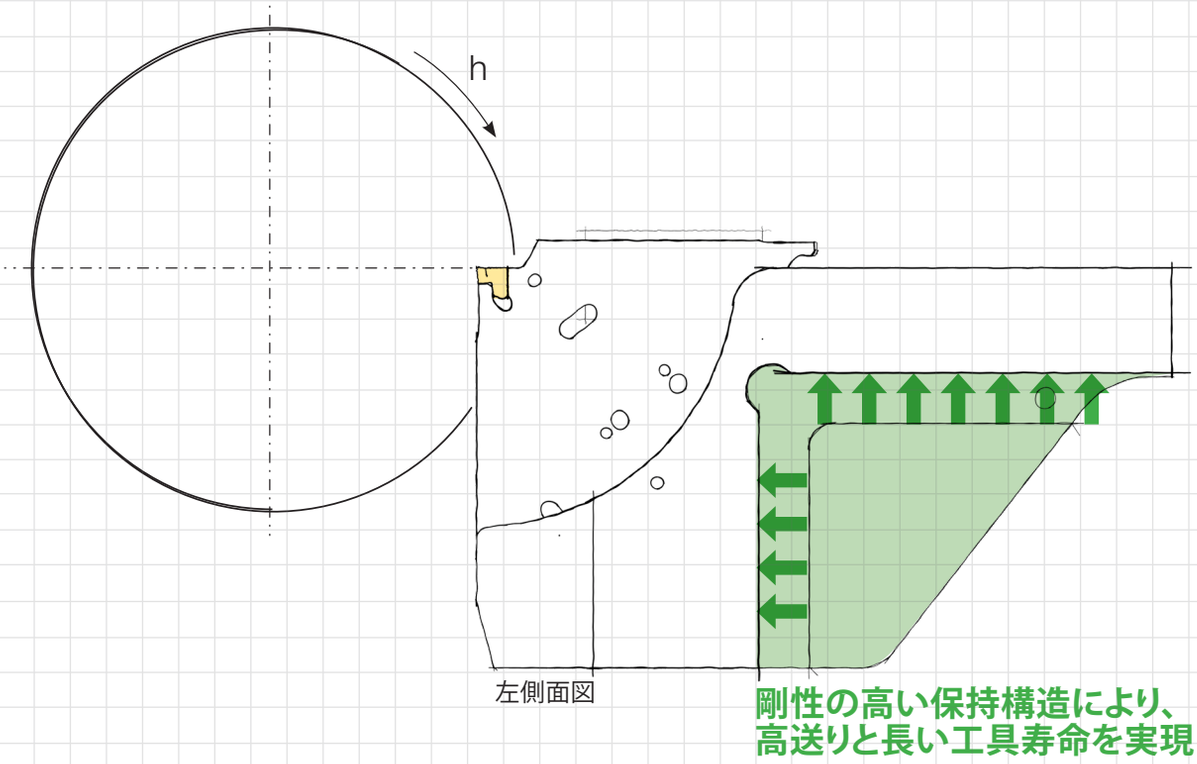
内部給油式

高経済性

防振タイプ

MULTIFGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

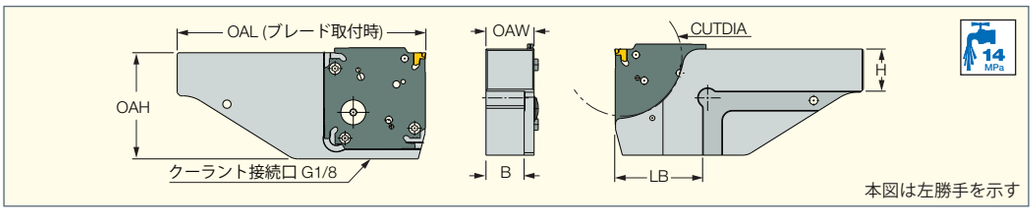




MULTIFGRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

TGTBQ-JHP

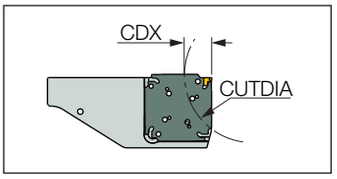
高圧クーラント対応
突切・溝入加工用ホルダー
角型ブレード対応



型番	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20L-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 20R-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 25L-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 25R-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 20L-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 20R-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 25L-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 25R-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 32L-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 32R-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 25L-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 25R-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32L-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32R-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0

溝入加工範囲 ＜最大切込みとワーク径の関係＞

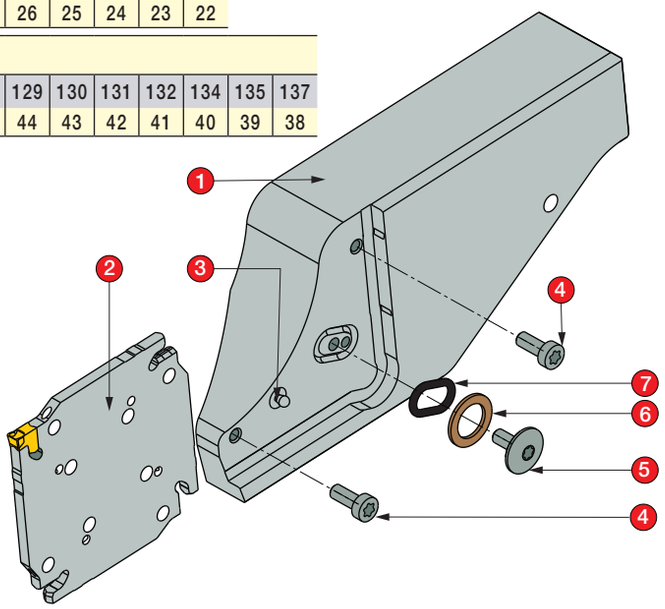
型番	CUTDIA (ワーク径)																	
TGTBQ...D52-JHP	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D82-JHP	107	110	114	119	124	130	137	145	154	165	178	194	213	237	267	308	363	443
TGTBQ...D120-JHP	202	210	219	229	240	253	267	283	302	324	349	380	417	462	518	592	689	827
CDX (溝深さ)	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4



型番	CUTDIA (ワーク径)															
TGTBQ...D82-JHP	83	83	84	84	85	86	87	88	89	91	92	94	96	98	101	103
TGTBQ...D120-JHP	139	141	143	145	148	150	153	156	160	164	168	172	177	183	188	195
CDX (溝深さ)	37	36	35	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22

型番	CUTDIA (ワーク径)																
TGTBQ...D120-JHP	121	122	123	123	124	125	125	126	127	128	129	130	131	132	134	135	137
CDX (溝深さ)	56-60	53-55	52	51	50	49	48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38

1. **ホルダー:** TGTBQ...D...
2. **ブレード:** T/DGAQ...
3. **位置決めピン:** SIDE THRUST PIN 3mm
4. **スクリュー1:** SR ISO 14580 M4X10
5. **スクリュー2:** SR M4X9-SEAL-JHP
6. **シールワッシャー:** JHP COPPER SEAL 1/8"
7. **Oリング:** O-RING 10x2 NBR

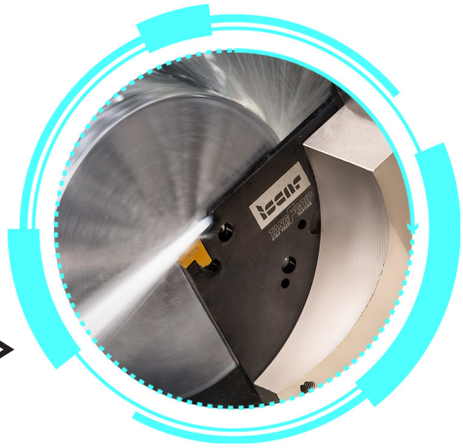


部品

型番						
TGTBQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	SIDE THRUST PIN 3mm	JHP COPPER SEAL 1/8"	SR ISO 14580 M4X10	SW6-SD	BLD T20/S7

TANGFGRIP HIGH FEED PARTING

＜タングFグリップ＞
縦置きタンググリップチップ対応
突切・溝入加工用角型ブレード(4ポケット)
専用ホルダーに取付け使用＜全マシンタイプ対応＞



- 加工中のビビリを抑制し、優れた仕上げ面と真直性を実現
- 最大突切径Φ120mm(3mm幅チップ使用時)
  →加工の無駄を省き、コスト削減
- 高送り対応<HFブレーカー>は高生産性を実現

高送り加工対応
HFブレーカー

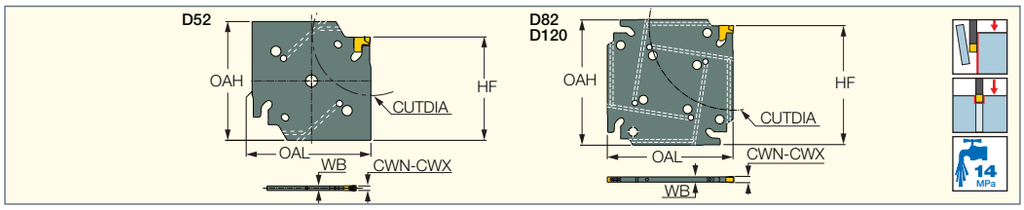
高経済性
4ポケットブレード

優れた安定性と高生産性

TANGFGRIP HIGH FEED PARTING

TGAQ-JHP

突切・溝入加工用
角型ブレード
タンググリップチップ対応



型番	OAL	OAH	CWN[1]	CWX[2]	WB	HF				CUTDIA	適合チップ
TGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.0	1.80	2.50	1.65	43.5	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*	52.0	TAG□2
TGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.0	2.80	3.50	2.50	43.5	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*	52.0	TAG□3
TGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.0	3.70	4.50	3.40	43.5	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*	52.0	TAG□4
TGAQ D82-2-4Z-JHP	61.00	61.0	1.80	2.50	1.65	58.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*	82.0	TAG□2
TGAQ D82-3-4Z-JHP	61.00	61.0	2.80	3.50	2.50	58.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*	82.0	TAG□3
TGAQ D82-4-4Z-JHP	61.00	61.0	3.70	4.50	3.40	58.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*	82.0	TAG□4
TGAQ D120-3-4Z-JHP	90.50	90.5	2.80	3.50	2.50	84.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*	120.0	TAG□3
TGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.5	3.70	4.50	3.40	84.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH	120.0	TAG□4
TGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.5	4.70	5.50	4.00	84.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 5-7*	120.0	TAG□5

* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。
[1] 最小チップ幅
[2] 最大チップ幅

圧力/油量

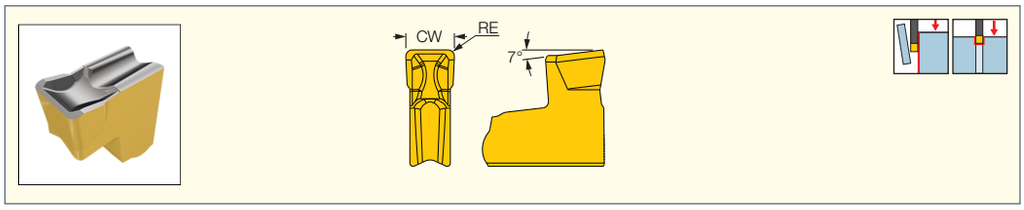
型番	7 MPa クーラント油量(l/分)	10 MPa クーラント油量(l/分)	14 MPa クーラント油量(l/分)
TGAQ D52/82/-2...-JHP TGAQ D52/82/120-3-...-JHP	4-7	5-8	6-9
TGAQ D52/82/120-4-...-JHP TGAQ D120-5-JHP	6-7	7-8	8-9

TANGFGRIP HIGH FEED PARTING

TANGGRIP PARTING LINE

TAG N-HF

突切・溝入加工用
1コーナー使い、縦置きチップ
高硬度材の加工、高負荷加工対応



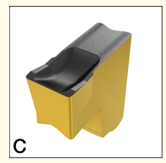
型番	寸法 CW	CWTOL[1]	RE	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC830	IC808	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
TAG N3HF	3.00	0.040	0.40	●	●	0.25-0.35
TAG N4HF	4.00	0.040	0.50	●	●	0.30-0.40
TAG N5HF	5.00	0.040	0.50	●	●	0.30-0.40

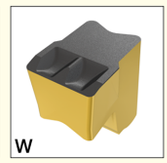
[1] CW公差 (+/-)

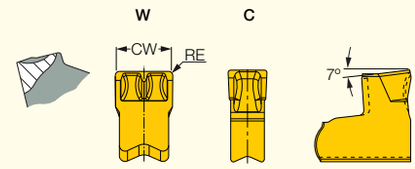
TANG-GRIP PARTING LINE

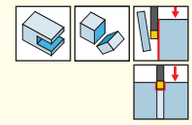
TAG N-C/W/M

突切・溝入加工用
1コーナー使い、縦置きチップ
バー材/高硬度材の加工、
高負荷加工対応









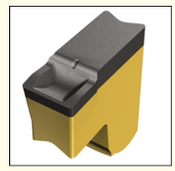
型番	寸法 CW	CWTOL[3]	RE	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC30N	IC20	IC807	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
TAG N2C	2.00	0.05	0.20	●	●	●	●	●		●	●		0.05-0.16
TAG N2.4C	2.40	0.04	0.16	●				●					0.06-0.18
TAG N3CB [1]	3.00	0.05	0.35	●				●					0.12-0.30
TAG N3C	3.05	0.05	0.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.25
TAG N3M [2]	3.05	0.05	0.20	●					●				0.06-0.18
TAG N3W	3.05	0.05	0.20	●					●				0.10-0.25
TAG N4C	4.00	0.05	0.24	●	●	●	●	●	●		●	●	0.10-0.30
TAG N4CB [1]	4.00	0.05	0.40	●					●				0.10-0.33
TAG N4M [2]	4.00	0.05	0.24	●					●				0.06-0.20
TAG N4W	4.00	0.05	0.24	●					●				0.10-0.30
TAG N4.8C	4.80	0.05	0.30	◐				◐					0.10-0.35
TAG N5C	5.05	0.05	0.25	●				●			●		0.10-0.35

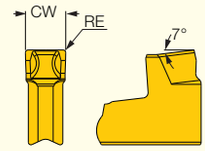
• IC20(超硬)をご使用の場合は、送りを記載の50%程度でご調整下さい。
[1] 大きなコーナーR (RE) のチップは、断続加工や高送り加工に対応
[2] Cタイプに近く、中送り加工時、優れた切屑排出性を実現。
[3] CW公差 (+/-)

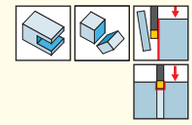
TANG-GRIP PARTING LINE

TAG N-MF

突切・溝入加工用
1コーナー使い、縦置きチップ
ステンレス鋼・合金鋼の
中送り加工用







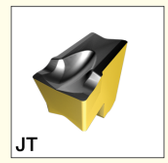
型番	寸法 CW	CWTOL[1]	RE	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
TAG N2MF	2.00	0.05	0.20	●	●	●	●	●	0.04-0.12
TAG N3MF	3.00	0.05	0.20	●	●	●	●	●	0.06-0.18
TAG N4MF	4.00	0.05	0.25	●	●	●	●	●	0.07-0.22
TAG N5MF	5.00	0.05	0.25	◐				●	0.08-0.25

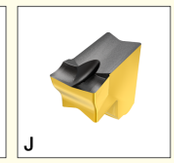
[1] CW公差 (+/-)

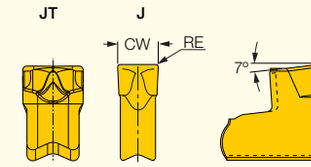
TANGGRIP PARTING LINE

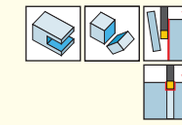
TAG N-J/JS/JT

突切・溝入加工用
1コーナー使い、縦置きチップ
軟鋼加工対応









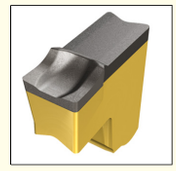
型番	寸法				靭性 ⟷ 耐摩耗性								推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC20	IC807	f 溝入 (mm/rev)
TAG N2J	2.00	0.20	0.04	0.050	●	●	●	●	●		●		0.04-0.12
TAG N2JS	2.00	0.02	0.04	0.020	●				●				0.03-0.08
TAG N2JT	2.00	0.20	0.04	0.050	●		●		●	●			0.04-0.10
TAG N3J	3.05	0.20	0.04	0.050	●	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.16
TAG N3JS	3.05	0.02	0.04	0.020	●				●				0.04-0.10
TAG N3JT	3.05	0.20	0.04	0.050	●		●		●	●			0.05-0.18
TAG N3.2JT	3.25	0.20	0.04	0.050	●				●				0.05-0.18
TAG N4J	4.00	0.24	0.04	0.050	●	●	●	●	●	●		●	0.04-0.18
TAG N4JT	4.05	0.24	0.04	0.050	●		●		●	●			0.06-0.20
TAG N5J	5.05	0.25	0.04	0.050	●				●				0.05-0.20
TAG N5JT	5.05	0.25	0.04	0.050	●				●	●			0.06-0.22

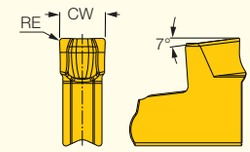
• JTブレーカーはJブレーカーのポジ形状と、強化タイプのネガ刃先を備えています。軟鋼加工の低〜中送りの加工に適します。
(1) CW公差 (+/-)
(2) コーナーR (RE) 公差 (+/-)

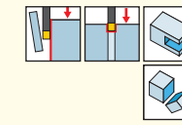
TANGGRIP PARTING LINE

TAG N-LF

突切・溝入加工用、
1コーナー使い、縦置きチップ
ステンレス鋼加工対応







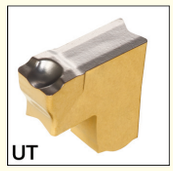
型番	寸法				靭性 ⟷ 耐摩耗性					推奨加工条件
	CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	f 溝入 (mm/rev)
TAG N2LF	2.00	0.20	0.04	0.030	●	●	●	●	●	0.03-0.08
TAG N3LF	3.05	0.20	0.04	0.030	●	●	●	●	●	0.04-0.10

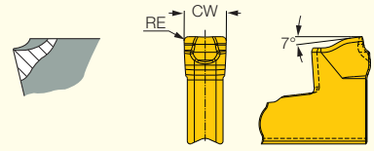
(1) CW公差 (+/-)
(2) コーナーR (RE) 公差 (+/-)

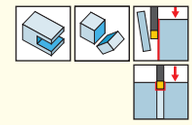
TANG GRIP PARTING LINE

TAG N-UT

突切・溝入加工用
1コーナー使い、縦置きチップ
Cr-Ni合金、延性材料、
低炭素鋼の低送り加工対応







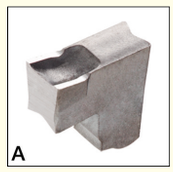
型番	寸法 CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC830	IC808	IC908	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
TAG N2UT	2.00	0.20	0.04	0.040	●	●	●	0.03-0.10
TAG N3UT	3.00	0.30	0.04	0.040	●	●		0.04-0.12
TAG N4UT	4.00	0.30	0.04	0.040			●	0.05-0.15
TAG N5UT	5.00	0.30	0.04	0.040			◐	0.05-0.18

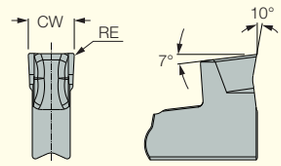
(1) CW公差 (+/-)
(2) コーナーR (RE) 公差 (+/-)

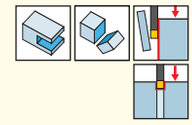
TANG GRIP PARTING LINE

TAG N-A

突切・溝入加工用
1コーナー使い、縦置きチップ
アルミ加工対応







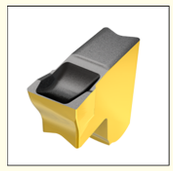
型番	寸法 CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	IC20	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
TAG N2A	2.00	0.20	0.04	0.050	●	0.02-0.10
TAG N3A	3.05	0.20	0.04	0.050	●	0.03-0.14
TAG N4A	4.05	0.24	0.04	0.050	●	0.03-0.16

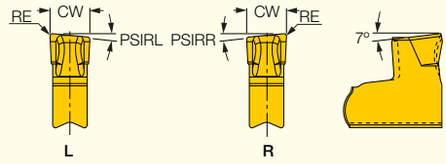
(1) CW公差 (+/-)
(2) コーナーR (RE) 公差 (+/-)

TANG GRIP PARTING LINE

TAG R/L-C

突切・溝入加工用
1コーナー使い、縦置きチップ
バー材/高硬度材の加工
高負荷加工対応





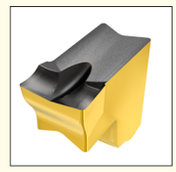
型番	寸法 CW	CWTOL(1)	RE	PSIRR	PSIRL	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC830	IC808	IC908	IC30N	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
TAG L2C-6D	2.05	0.10	0.20	-	6.0	●	●			0.04-0.12
TAG R2C-6D	2.05	0.10	0.20	6.0	-	●	●			0.04-0.12
TAG R2.4C-8D	2.40	0.10	0.16	8.0	-		●			0.05-0.13
TAG L3C-6D	3.00	0.10	0.20	-	6.0	●	●	●		0.08-0.18
TAG R3C-6D	3.00	0.10	0.20	6.0	-	●	●	●		0.08-0.18
TAG R3C-8D	3.00	0.10	0.20	8.0	-				●	0.06-0.16
TAG L3C-15D	3.00	0.10	0.20	-	15.0	●	●	●		0.08-0.16
TAG R3C-15D	3.00	0.10	0.20	15.0	-	●	●	●		0.08-0.16
TAG L4C-4D	4.05	0.10	0.24	-	4.0	●	●			0.08-0.20
TAG R4C-4D	4.05	0.10	0.24	4.0	-	●	●	●		0.08-0.20
TAG L5C-4D	5.05	0.10	0.25	-	4.0	◐	●			0.10-0.25
TAG R5C-4D	5.05	0.10	0.25	4.0	-	●	●			0.10-0.25

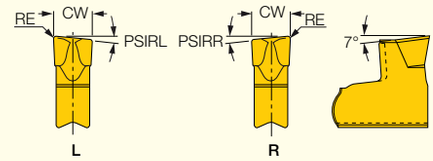
(1) CW公差 (+/-)

TANG GRIP PARTING LINE

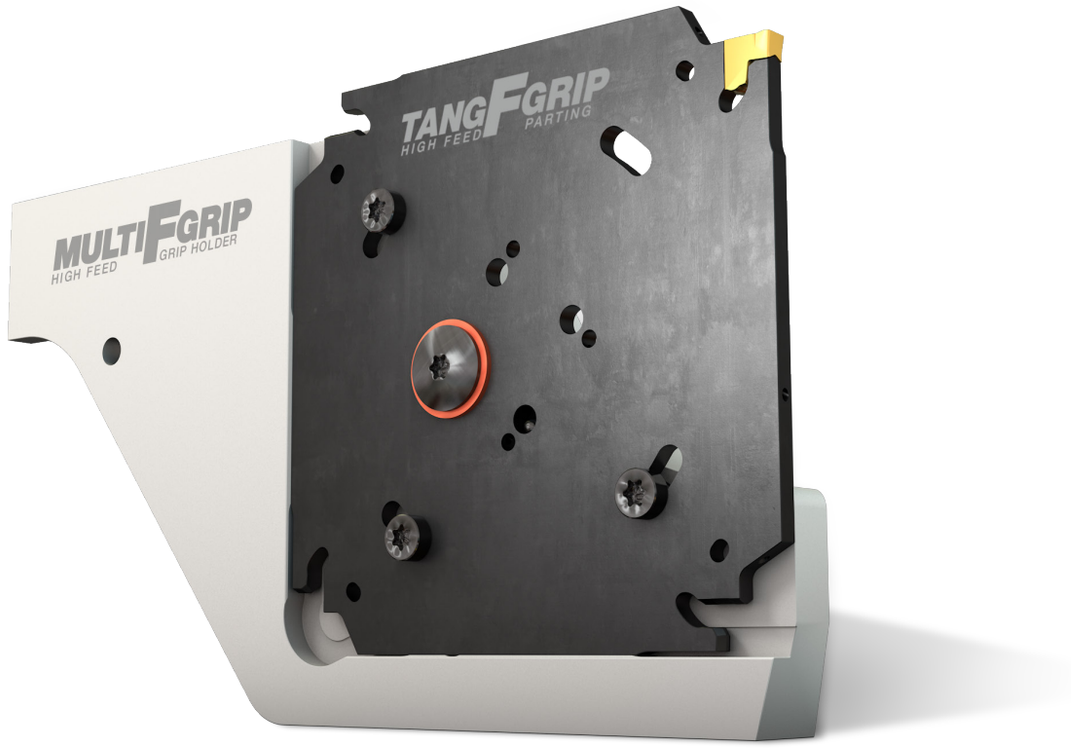
TAG R/L-J/JS

突切加工用
1コーナー使い、縦置きチップ
軟鋼/中空材の加工
小径/薄肉部品加工対応





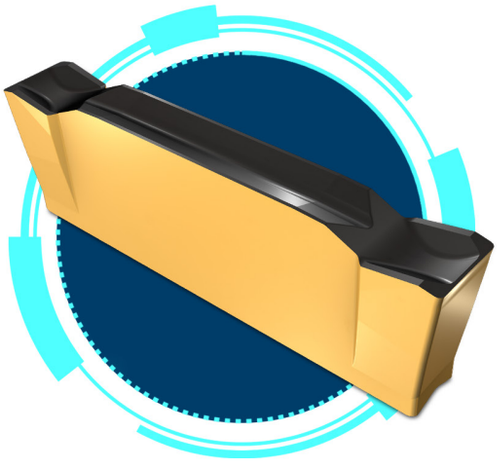
型番	寸法				靭性 ⟷ 耐摩耗性			推奨加工条件
	CW	RE	PSIRL	PSIRR	IC830	IC808	IC908	f 溝入 (mm/rev)
TAG L2J-6D	2.00	0.20	6.0	-	●	●		0.03-0.10
TAG R2J-6D	2.00	0.20	-	6.0	●	●		0.03-0.10
TAG L2JS-6D	2.00	0.02	6.0	-	◐	●		0.02-0.08
TAG R2JS-6D	2.00	0.02	-	6.0	●	●		0.02-0.08
TAG L2J-15D	2.00	0.20	15.0	-	◐	●		0.03-0.08
TAG R2J-15D	2.00	0.20	-	15.0	●	●		0.03-0.08
TAG L2JS-15D	2.00	0.02	15.0	-	◐	●		0.02-0.06
TAG R2JS-15D	2.00	0.02	-	15.0	●	●		0.02-0.06
TAG L3J-6D	3.00	0.20	6.0	-	●	●	●	0.04-0.14
TAG R3J-6D	3.00	0.20	-	6.0	●	●	●	0.04-0.14
TAG L3JS-6D	3.00	0.02	6.0	-	◐	●		0.03-0.10
TAG R3JS-6D	3.00	0.02	-	6.0	●	●		0.03-0.10
TAG L3J-15D	3.00	0.20	15.0	-	●	●	●	0.04-0.12
TAG R3J-15D	3.00	0.20	-	15.0	●	●	●	0.04-0.12
TAG L3JS-15D	3.00	0.02	15.0	-	●	●		0.03-0.08
TAG R3JS-15D	3.00	0.02	-	15.0	●	●		0.03-0.08
TAG L4J-4D	4.00	0.24	4.0	-	●	●		0.04-0.15
TAG R4J-4D	4.00	0.24	-	4.0	●	●	●	0.04-0.15
TAG L5J-4D	5.05	0.25	4.0	-	◐	◐		0.05-0.18
TAG R5J-4D	5.05	0.25	-	4.0	◐	●		0.05-0.18



DOFGRIP TWISTED 2-SIDED

ドゥーFグリップ
2コーナー使いドゥーグリップチップ対応
突切・溝入加工用角型ブレード(4ポケット)
専用ホルダーに取付けて使用＜全マシンタイプ対応＞

- 加工中のビビリを抑制し、優れた仕上げ面と真直性を実現
- チップ幅2～5mm、最大突切径Φ120mm
- 高生産性を実現



2コーナー使い
チップ

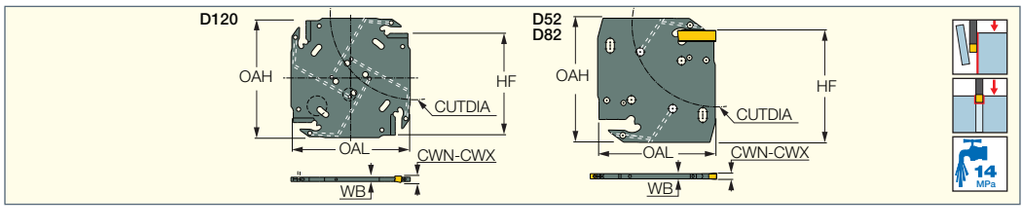
高経済性
4ポケットブレード

優れた安定性と高生産性

DOFGRIP TWISTED 2-SIDED

DGAQ-JHP

高圧クーラント対応
突切・溝入加工用
角型ブレード
ドゥーグリップチップ対応



型番	OAL	OAH	CWN[1]	CWX[2]	WB	HF				CUTDIA	適合チップ
DGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.0	1.90	2.50	1.72	43.5	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	52.0	DG□2
DGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.0	3.00	3.18	2.50	43.5	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	52.0	DG□3
DGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.0	4.00	4.00	3.20	43.5	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	52.0	DG□4
DGAQ D82-3-2Z-JHP	61.00	64.4	3.00	3.18	2.50	58.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	82.0	DG□3
DGAQ D82-4-2Z-JHP	61.00	64.4	4.00	4.00	3.20	58.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	82.0	DG□4
DGAQ D82-5-2Z-JHP	61.00	64.4	5.00	5.00	4.00	58.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	82.0	DG□5
DGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.5	4.00	4.00	3.20	84.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	120.0	DG□4
DGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.5	5.00	5.00	4.00	84.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	120.0	DG□5

• 2コーナー使い、2mm/3mmチップ使用時の最大切込みは19mm。
それ以上の切込みには、1コーナー使いDGNMチップの使用、
又は、2コーナー使いチップに追加工をして1コーナー使いにして下さい。
* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。
(1) 最小チップ幅
(2) 最大チップ幅

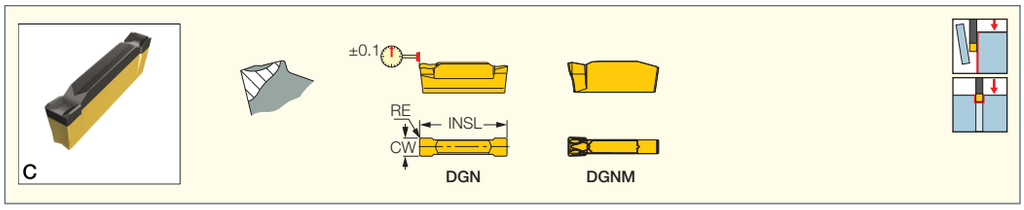
圧力/油量

型番	7 MPa クーラント油量(l/分)	10 MPa クーラント油量(l/分)	14 MPa クーラント油量(l/分)
DGAQ D52-2-2Z-JHP DGAQ D52/82-3-2Z-JHP	4-7	5-8	6-9
DGAQ D52/82/120-4-...-JHP DGAQ D82/120-5-...-JHP	6-7	7-8	8-9

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN/DGNM-C

突切・溝入加工用、
2コーナー使いチップ
バー材/高硬度材の加工、
高負荷加工対応



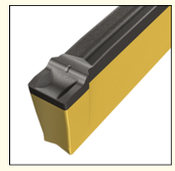
型番	寸法 CW	CWTOL[2]	RE	RETOL[3]	CDX	INSL	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC30N	IC20	IC807	IC907	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
DGN 2002C	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.90	●	●	●	●	●	●		●			0.05-0.16
DGN 2202C	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	●	●	●	●	●	●	●	●		●	0.05-0.16
DGN 2502C	2.50	0.03	0.20	0.020	18.00	20.70		●		●		●					0.08-0.20
DGN 3102C	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.25
DGNM 3202C [1]	3.18	0.04	0.20	0.020	- [4]	20.40						●					0.10-0.25
DGN 4003C	4.00	0.04	0.30	0.030	- [4]	18.80	●				●	●	●	●	●		0.10-0.30
DGN 4803C	4.80	0.04	0.30	0.030	- [4]	19.90											0.12-0.35
DGN 5003C	5.00	0.04	0.30	0.030	- [4]	19.10	●				●	●	●	●			0.12-0.35

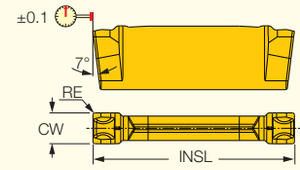
• IC20(超硬)をご使用の場合は、送りを記載の50%程度でご調整下さい
(1) 1コーナー使いチップ
(2) CW公差 (+/-)
(3) コーナーR (RE) 公差 (+/-)
(4) 制限なし

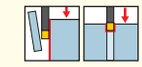
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-MF

突切・溝入加工用、
2コーナー使いチップ
中送り加工対応







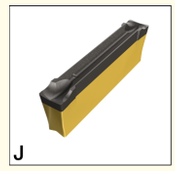
型番	寸法 CW	RE	CWTOL[1]	CDX[2]	INSL	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
DGN 2002MF	2.00	0.20	0.04	18.00	19.90	●	●	●	●	●	0.04-0.12
DGN 2202MF	2.20	0.20	0.04	18.00	19.90		●		●		0.04-0.12
DGN 3002MF	3.00	0.20	0.04	18.00	20.10			●			0.06-0.18
DGN 3102MF	3.10	0.20	0.04	18.00	20.10	●	●	●	●	●	0.06-0.18
DGN 4003MF	4.00	0.30	0.04	- [3]	18.80	●				●	0.08-0.20

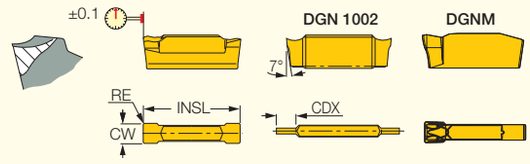
[1] CW公差 (+/-)
[2] 最大切込み深さ
[3] 制限なし

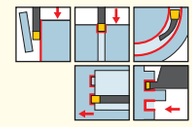
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN/DGNM-J/JS/JT

突切・溝入加工用
2コーナー使いチップ
軟鋼/中空材の加工
小径/薄肉部品加工対応







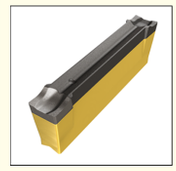
型番	寸法 CW	CWTOL[3]	RE	RETOL[4]	CDX[5]	INSL	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC20	IC807	IC907	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
DGN 2002JT	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80					●					0.04-0.14
DGN 2200JS [1]	2.20	0.03	0.02	0.020	18.00	19.40	●									0.03-0.08
DGN 2202J	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	●	●	●	●	●	●	●	●		0.04-0.12
DGN 2202JT	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	●		●		●					0.04-0.14
DGN 3100JS [1]	3.10	0.04	0.02	0.020	18.00	19.70						●				0.03-0.10
DGN 3102J	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	●	●	●	●	●	●	●		●	0.04-0.16
DGN 3102JT	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	●		●		●				●	0.05-0.18
DGN 3202J	3.18	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10						●				0.04-0.16
DGNM 3202J [2]	3.18	0.04	0.20	0.020	- [6]	20.30						●				0.04-0.16
DGN 4003J	4.00	0.04	0.30	0.030	- [6]	18.90	●				●	●	●	●		0.05-0.18
DGN 4003JT	4.00	0.04	0.30	0.030	- [6]	18.90	●									0.05-0.18
DGN 4803J	4.80	0.04	0.30	0.030	- [6]	20.40										0.05-0.20
DGN 5003J	5.00	0.04	0.30	0.030	- [6]	19.00	●				●	●	●			0.05-0.20
DGN 5003JT	5.00	0.04	0.30	0.030	- [6]	19.00										0.05-0.20

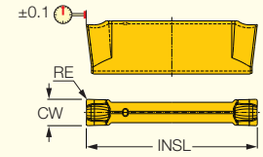
• JTブレーカー：JブレーカーにTランドを付けた刃先強化タイプ。軟金属の低～中送り加工対応。
[1]シャープコーナー
[2] 1コーナー使いチップ
[3] CW公差 (+/-)
[4] コーナーR 公差 (+/-)
[5] 最大加工深さ
[6] 制限なし

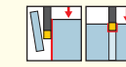
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-LF/LFT

突切・溝入加工用、
2コーナー使いチップ
ステンレス鋼加工対応







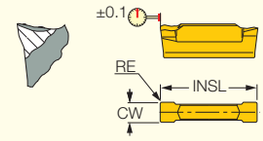
型番	寸法						靭性 ⟷ 耐摩耗性						推奨加工条件
	CW	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	CDX(3)	INSL	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	f 溝入 (mm/rev)
DGN 2002LF	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	●	●	●	●	●		0.03-0.08
DGN 2202LF	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80		●	●	●		●	0.03-0.08
DGN 3102LF	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	●	●	●	●	●	●	0.04-0.10
DGN 3102LFT	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	21.10						●	0.04-0.12

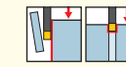
• LFTブレーカーはLFブレーカーよりTランドが強化され、高硬度材加工や断続切削で耐久性を発揮。高送り加工にも対応。
(1) CW公差 (+/-)
(2) コーナーR 公差 (+/-)
(3) 最大切込み深さ

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-Z

突切・溝入加工用、
2コーナー使いチップ
小径/薄肉部品加工対応





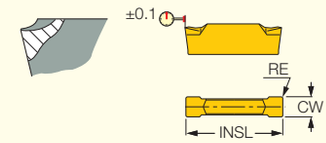
型番	寸法						靭性 ⟷ 耐摩耗性				推奨加工条件
	CW	CDX(1)	CWTOL(2)	RE	RETOL(3)	INSL	IC1030	IC1010	IC808	IC908	f 溝入 (mm/rev)
DGN 2002Z	2.00	18.00	0.03	0.20	0.020	20.90	●	●	●	●	0.03-0.12
DGN 3002Z	3.00	18.00	0.03	0.20	0.020	20.90			●	●	0.03-0.16

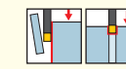
(1) 最大切込み深さ
(2) CW公差 (+/-)
(3) コーナーR 公差 (+/-)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-UT/UA

突切・溝入加工用、
2コーナー使いチップ
低送りでのCr-Ni合金・
低炭素鋼・延性材料加工対応





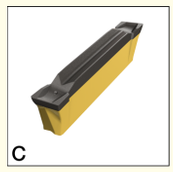
型番	寸法						靭性 ⟷ 耐摩耗性		推奨加工条件
	CW	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	CDX(3)	INSL	IC908	IC20	f 溝入 (mm/rev)
DGN 2202UA	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.90			0.04-0.13
DGN 2202UT	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.60	●		0.03-0.11
DGN 3003UA	3.00	0.03	0.25	0.020	18.00	20.50		●	0.04-0.15
DGN 3003UT	3.00	0.03	0.25	0.020	18.00	20.50	●		0.04-0.13
DGN 4003UA	4.00	0.04	0.30	0.020	- (4)	19.40			0.05-0.16
DGN 4003UT	4.00	0.04	0.30	0.020	- (4)	19.30	●		0.04-0.15
DGN 5003UT	5.00	0.04	0.30	0.020	- (4)	19.00	●		0.05-0.18

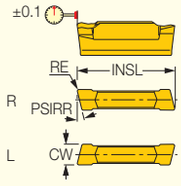
(1) CW公差 (+/-)
(2) コーナーR 公差 (+/-)
(3) 最大切込み深さ
(4) 制限なし

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGR/L-C

突切・溝入加工用、
2コーナー使いチップ
バー材/高硬度材の加工、
高負荷加工対応





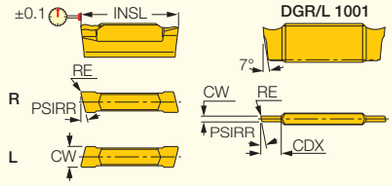
型番	寸法 CW	RE	CDX(2)	PSIRL	PSIRR	INSL	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC830	IC808	IC908	IC20	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
DGL 2202C-6D	2.20	0.20	18.00	6.0	-	20.80			●	◐	0.04-0.12
DGR 2202C-6D	2.20	0.20	18.00	-	6.0	20.80	●	●	●	●	0.04-0.12
DGL 3102C-15D	3.10	0.20	18.00	15.0	-	21.00	●				0.08-0.14
DGL 3102C-6D	3.10	0.20	18.00	6.0	-	21.00	●	●	●	◐	0.08-0.18
DGR 3102C-15D	3.10	0.20	18.00	-	15.0	20.90	●				0.08-0.14
DGR 3102C-6D	3.10	0.20	18.00	-	6.0	21.00	●	●	●	●	0.08-0.18
DGR 3102C-8D	3.10	0.20	18.00	-	8.0	21.10	●				0.05-0.15
DGL 4003C-4D	4.00	0.30	- (3)	4.0	-	18.90			●	◐	0.08-0.20
DGR 4003C-4D	4.00	0.30	- (3)	-	4.0	18.80	●		●	●	0.08-0.20
DGR 4800CS-4D	4.80	0.02	- (3)	-	4.0	19.70					0.05-0.15
DGR 4800CS-8D	4.80	0.02	- (3)	-	8.0	19.70					0.05-0.15
DGR 4803C-4D	4.80	0.30	- (3)	-	4.0	20.30					0.10-0.25
DGR 4803C-8D	4.80	0.30	- (3)	-	8.0	20.30					0.10-0.20
DGL 5003C-4D	5.00	0.30	- (3)	4.0	-	19.10				◐	0.10-0.25
DGR 5003C-4D	5.00	0.30	- (3)	-	4.0	19.20				◐	0.10-0.25

• IC20(超硬)をご使用の場合は、送りを記載の50%程度でご調整下さい。
(2) 最大切込み深さ
(3) 制限なし

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGR/L-J/JS

突切・溝入加工用、
2コーナー使いチップ
軟鋼・小径/薄肉部品加工対応



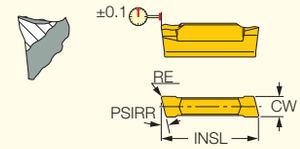
型番	寸法 CW	RE	CDX(2)	INSL	PSIRL	PSIRR	靭性 ↔ 耐摩耗性 IC830	IC808	IC908	IC20	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
DGL 2200JS-15D (1)	2.20	0.02	18.00	20.60	15.0	-			●		0.03-0.07
DGL 2200JS-6D (1)	2.20	0.02	18.00	20.60	6.0	-			●		0.03-0.08
DGR 2200JS-15D (1)	2.20	0.02	18.00	20.60	-	15.0			●	●	0.03-0.07
DGR 2200JS-6D (1)	2.20	0.02	18.00	20.60	-	6.0	●		●		0.03-0.08
DGL 2202J-6D	2.20	0.20	18.00	21.00	6.0	-			●	●	0.03-0.10
DGR 2202J-15D	2.20	0.20	18.00	21.00	-	15.0	●				0.03-0.08
DGR 2202J-6D	2.20	0.20	18.00	21.00	-	6.0	●		●	●	0.03-0.10
DGL 3100JS-15D (1)	3.10	0.02	18.00	20.60	15.0	-			●		0.03-0.07
DGL 3100JS-6D (1)	3.10	0.02	18.00	20.60	6.0	-			●	◐	0.03-0.08
DGR 3100JS-15D (1)	3.10	0.02	18.00	20.60	-	15.0	●		●		0.03-0.07
DGR 3100JS-6D (1)	3.10	0.02	18.00	20.60	-	6.0	●		●		0.03-0.08
DGL 3102J-15D	3.10	0.20	18.00	21.00	15.0	-					0.04-0.10
DGL 3102J-6D	3.10	0.20	18.00	21.00	6.0	-	●		●	●	0.04-0.14
DGR 3102J-15D	3.10	0.20	18.00	21.00	-	15.0			●		0.04-0.10
DGR 3102J-6D	3.10	0.20	18.00	21.00	-	6.0	●	●	●	●	0.04-0.14
DGR 4000JS-15D (1)	4.00	0.20	- (3)	19.30	-	15.0					0.04-0.10
DGL 4003J-4D	4.00	0.30	- (3)	18.90	4.0	-			●	◐	0.04-0.15
DGR 4003J-4D	4.00	0.30	- (3)	18.90	-	4.0	●	●	●	●	0.04-0.15
DGR 4800JS-4D (1)	4.80	0.03	- (3)	19.80	-	4.0					0.04-0.12
DGR 4800JS-8D (1)	4.80	0.03	- (3)	19.80	-	8.0					0.04-0.14
DGR 4803J-4D	4.80	0.30	- (3)	19.80	-	4.0					0.04-0.18
DGR 4803J-8D	4.80	0.30	- (3)	19.80	-	8.0					0.04-0.15
DGL 5003J-4D	5.00	0.30	- (3)	19.80	4.0	-					0.05-0.20
DGR 5003J-4D	5.00	0.30	- (3)	19.80	-	4.0				◐	0.05-0.20

(1)シャープコーナー
(2) 最大切込み深さ
(3) 制限なし

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

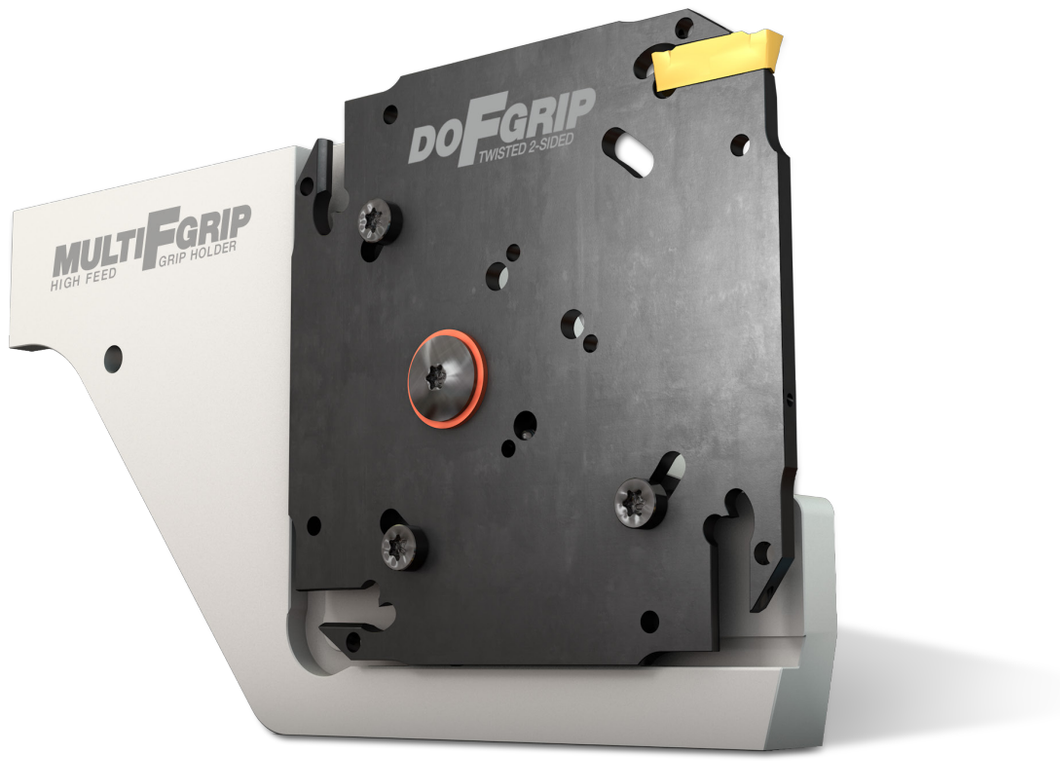
DGR-Z/ZS

突切・溝入加工用
2コーナー使いチップ
ハイポジ切刃
中空材、小径/薄肉部品加工対応



型番	寸法 CW	RE	INSL	CDX(2)	PSIRR	IC908	推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
DGR 2000ZS-15D (1)	2.00	0.02	20.40	18.00	15.0	●	0.03-0.07
DGR 2000ZS-6D (1)	2.00	0.02	20.40	18.00	6.0	●	0.03-0.08
DGR 2002Z-15D	2.00	0.20	20.90	18.00	15.0	●	0.03-0.10
DGR 2002Z-6D	2.00	0.20	20.90	18.00	6.0	●	0.03-0.10
DGR 3000ZS-15D (1)	3.00	0.02	20.40	18.00	15.0	●	0.03-0.10
DGR 3000ZS-6D (1)	3.00	0.02	20.40	18.00	6.0	●	0.03-0.12
DGR 3002Z-6D	3.00	0.20	20.90	18.00	6.0	●	0.03-0.14

(1)シャープコーナー
(2) 最大切込み深さ



TANG-GRIP IQ
350 LINE

タンググリップIQ

高経済性ブレード (4ポケット)

フラットトップ構造、良好な切屑排出性

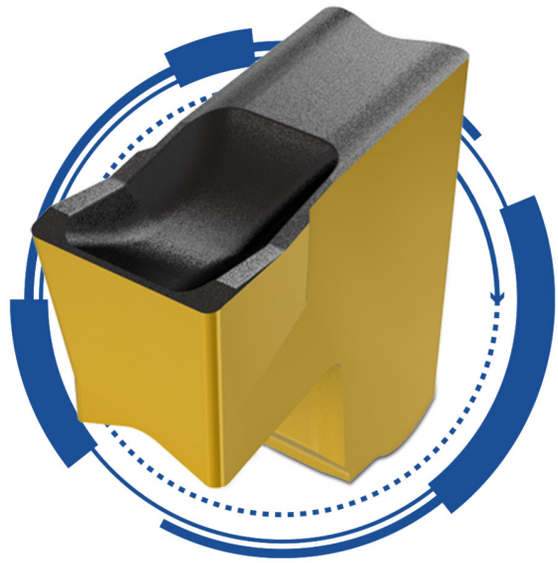
優れた安定性と高生産性

TANG-GRIP IQ
350 LINE

フラットトップ構造採用により、良好な切屑排出を実現

高経済性ブレード

- ホルダー(ブレード)には上顎部分が無く
  クランプ部品も不要な為、良好な切屑排出が可能
  (深溝加工時に効果を発揮)
- タンググリップチップは、1コーナー使い、
  高剛チップ縦置構造採用



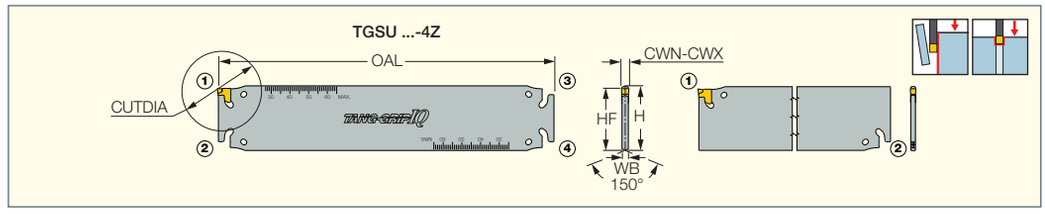
高剛性クランプ

高経済性

高生産性

深突切・
深溝入加工対応

TGSU
突切・溝入加工用ブレード
フラットトップ構造
タンググリップチップ用

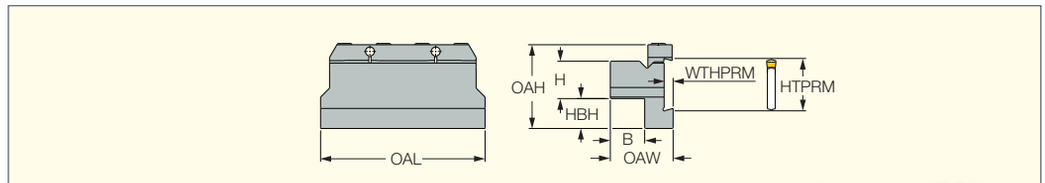


型番	H	CWN(2)	CWX(3)	CUTDIA	NOP(4)	WB	OAL	HF	クーラント(5)	適合チップ	
TGSU 35-1.4-IQ	35.0	1.40	1.40	35.0	2	2.50 (6)	180.00	33.2	x	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGSU 35-2-IQ	35.0	1.80	2.40	59.5	2	2.50 (7)	160.00	33.2	x	TAG 2	ETG 2*
TGSU 35-3-IQ-4Z	35.0	2.80	3.50	120.0	4	2.50	180.00	33.2	x	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-4-IQ-4Z	35.0	3.70	4.50	120.0	4	3.40	180.00	33.2	x	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-5-IQ	35.0	4.70	5.50	144.0	2	4.00	180.00	33.2	x	TAG 5	ETG 5-7*
TGSU 35-6-IQ	35.0	5.70	6.50	144.0	2	5.20	180.00	33.2	x	TAG 6	ETG 5-7*
TGSU 35-7-IQ	35.0	6.80	7.50	144.0	2	6.00	180.00	33.2	x	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU 35C-8-IQ (1)	35.0	7.70	8.50	144.0	2	7.20	180.00	33.2	O	TAG 8	ETG 8-12*
TGSU 35C-9-IQ (1)	35.0	8.70	10.00	144.0	2	8.20	180.00	33.2	O	TAG 9	ETG 8-12*
TGSU 56C-7-IQ (1)	56.0	6.80	7.50	220.0	2	6.00	260.00	53.6	O	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU 56C-8-IQ (1)	56.0	7.70	8.50	220.0	2	7.20	260.00	53.6	O	TAG 8	ETG 8-12
TGSU 56C-9-IQ (1)	56.0	8.70	10.00	220.0	2	8.20	260.00	53.6	O	TAG 9	ETG 8-12*

(1) C： 内部クーラント対応。ツールブロックTGTBU HDのみに使用可能です。（クーラント用チューブSGCU341は別途ご注文下さい。）
(2) 最小チップ幅
(3) 最大チップ幅
(4) チップポケット数
(5) × - クーラントなし、○ - クーラント対応
(6) 切込み部分の厚み：1.05 mm
(7) 切込み部分の厚み：1.65 mm

* オプションにつき、付属致しません。別途ご注文下さい。

TGTBU
TGSU-IQブレード用
ツールブロック

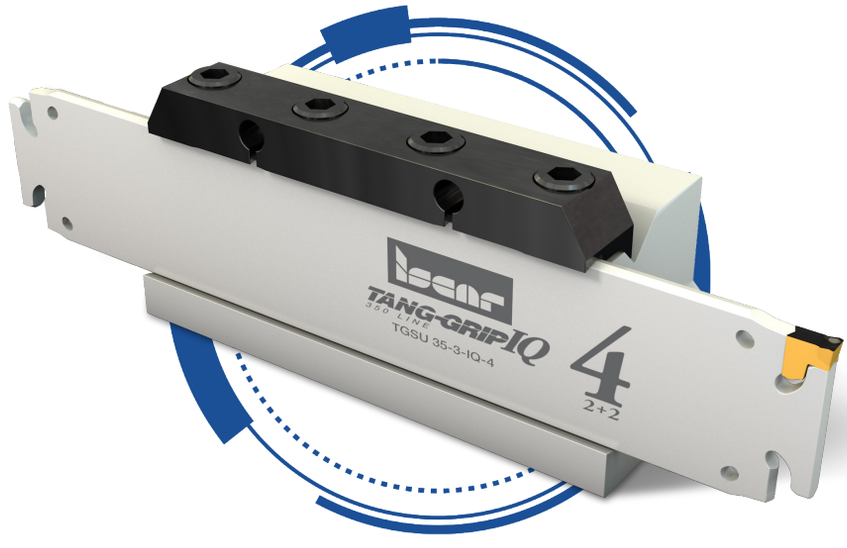


HTPRM寸法に対応したブレードを選択下さい。

型番	H	B	HTPRM	WTHPRM	OAW	OAH	HBH	OAL			
TGTBU 20-35	20.0	19.0	35.0	6.00	38.00	56.0	23.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 25-35	25.0	23.0	35.0	6.00	42.00	56.0	18.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35	32.0	29.0	35.0	6.00	48.00	56.0	11.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35 HD (1)	32.0	30.0	35.0	8.00	55.00	64.0	18.0	130.00	BK 509	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
TGTBU 40-35	40.0	41.0	35.0	6.00	60.00	56.0	3.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 40-35 HD (1)	40.0	41.0	35.0	8.00	66.00	64.0	10.0	130.00	BK 509	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
TGTBU 40-56 HD (1)	40.0	41.0	56.0	8.00	66.00	72.0	28.0	130.00	BK 509	SR M8X20 DIN912	HW 6.0

(1)-HD: TGSU…-8/TGSU…-9ブレード推奨

＊1.4mm/6mm/7mm/8mm/9mm幅のチップは、イスカル総合カタログをご参照下さい。



808
30
In
Out

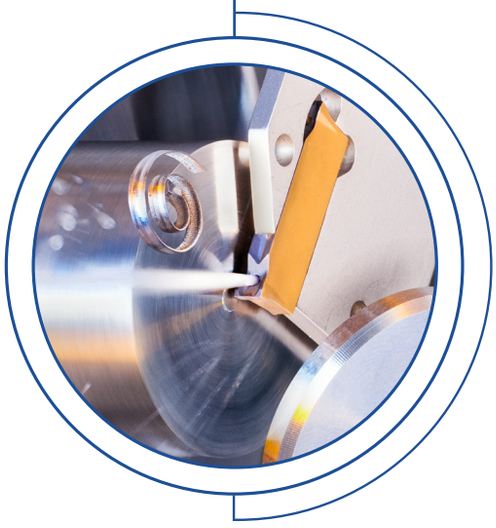
イスカル社の独創的/革新的/先

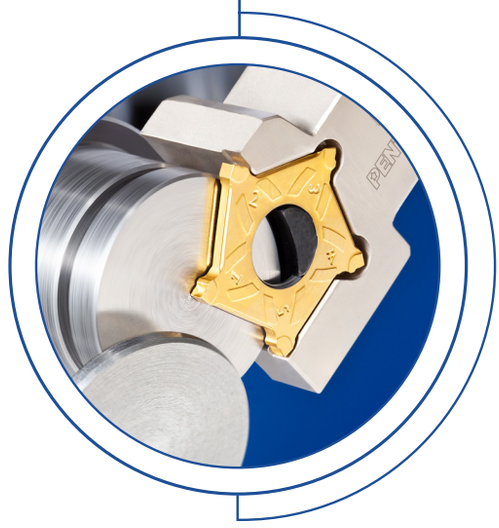
DO-GRIP

PENTA IQ GRIP
PARTING LINE

＜ドゥーグリップ＞
2コーナー使い
ねじれ刃形状チップ採用
切込み深さ制限なし

＜ペンタIQグリップ＞
5コーナー使い
高精度突切・溝入加工用工具





先進的　突切・溝入工具シリーズ

TANG-GRIP IQ
350 LINE

MULTI F GRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

＜タンググリップIQ＞
フラットトップ構造採用
良好な切屑排出と高生産性を実現

＜マルチFグリップ＞
強化タイプ工具
高い安定性と高生産性を実現

角型ブレードは最大突切径Φ120mmまで対応

本 社	〒560-0082 大阪府豊中市新千里東町1-5-3 千里朝日阪急ビル20F	Tel.06-6835-5471(代)
東 京 支店	〒143-0016 東京都大田区大森北1-17-2 大森センタービル7F	Tel. 03-5764-1181(代)
名古屋支店	〒464-0850 名古屋市千種区今池5-1-5 名古屋センタープラザビル9F	Tel. 052-735-3981(代)
神戸テクニカルセンター	〒650-0047 神戸市中央区港島南町5-5-2 神戸国際ビジネスセンター1F	Tel. 078-304-6871(代)

(営業所)　仙台 / 太田 / つくば / 厚木 / 長岡 / 上田 / 金沢 / 浜松 / 安城 / 明石 / 岡山 / 広島 / 福岡

Member IMC Group

ISCAR

イスカルジャパン株式会社

www.iscar.co.jp

3378304 G 9/2019 © ISCAR LTD All rights reserved