

# インサート

---



# インサート - 構成

- インサートは、ネガタイプ、ポジタイプ、CBN/PCDに分けて掲載しています。
- 掲載順はアルファベット順です。
- 掲載順: C (80°) → D (55°) → R (360°) → S (90°) → T (60°) → V (35°) → W (80°) → Y (25°) → その他形状
- インサートの掲載順は、
  - ・ネガタイプ (各形状穴つき → 穴なし) ・ポジタイプ (各形状穴つき → 穴なし)
- チップブレーカの掲載順は、精密仕上切削から重切削と切込み量、送り量の大きさの順に掲載しています。
- チップブレーカなしインサートは、各形状の最終ページにまとめています。
- 被削材とは別と被削材形状別に提案インサートを紹介しています。
- 各ページの下部に代表的ブレーカの標準切削条件をまとめています。
- カタログ記載の●はインサートは弊社標準設定アイテムです。また▲は将来廃止予定アイテムです。

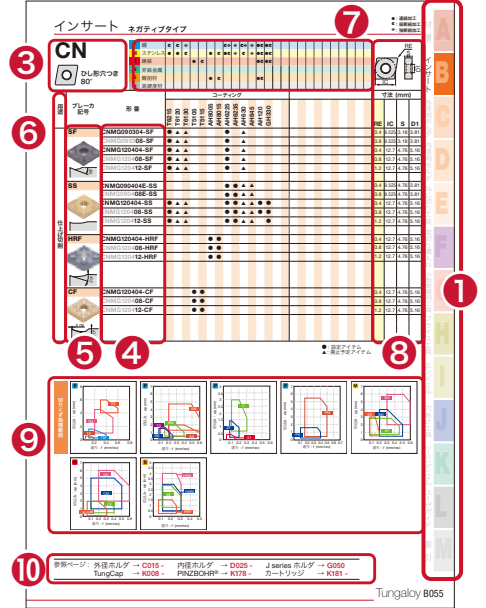
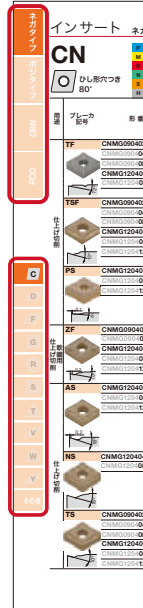
## ページの使い方

### 方法①

右端のインサートを選択し、次に左端のインサートタイプ (1) とインサートの外郭形状 (2) で設定情報ページを選択できます。

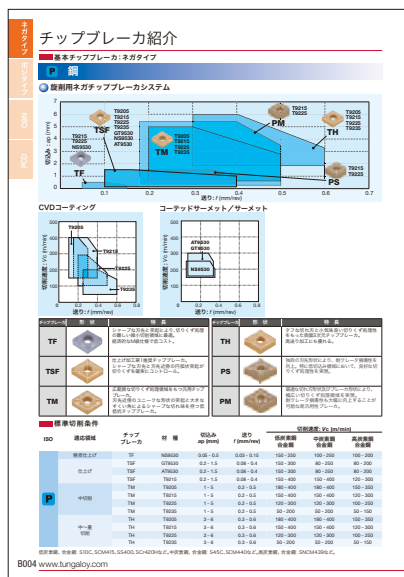
### 方法②

B003のインデックス (1) から各インサートタイプ掲載ページを確認し、その後インサート外郭形状 (2) で設定情報ページを選択します。



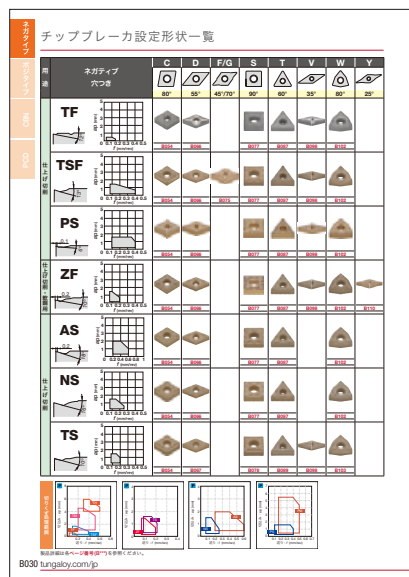
### 方法③

B004 - B029のチップブレーカ紹介と選択システムにてインサートを選び、各掲載ページで詳細を確認できます。



### 方法④

B030 - B053のチップブレーカ設定形状一覧よりインサートを選び、各ページで詳細を確認できます。

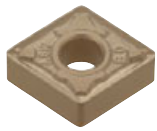


## ご注文にあたって

- ご注文の際は、形番、材種、数量を明示してください。
- 例) **CNMG120408-TM T9215** ●●●10個 (インサート1個入り数: 10個)
- \*10個入り以外の形番には別途記載しています。

# インサート

---



## ネガ・タイプ

コーティング CVD/PVD、サーメット、超硬合金、セラミック

B054 -



## ポジ・タイプ

コーティング CVD/PVD、サーメット、超硬合金、セラミック

B112 -



## CBN インサート

超高压焼結体 CBN

B168 -



## PCD インサート

超高压焼結体 DIA

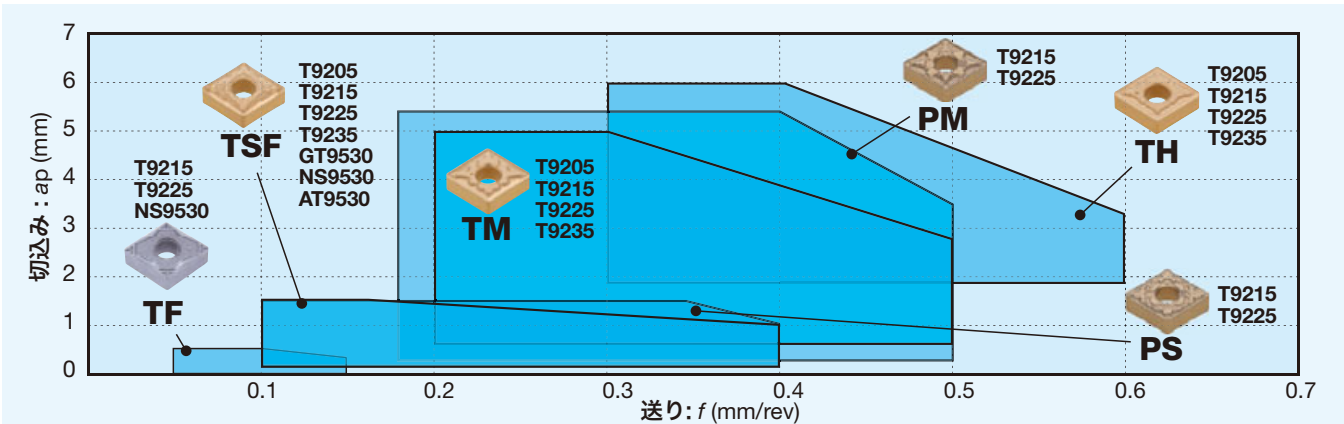
B211 -

# チップブレード紹介

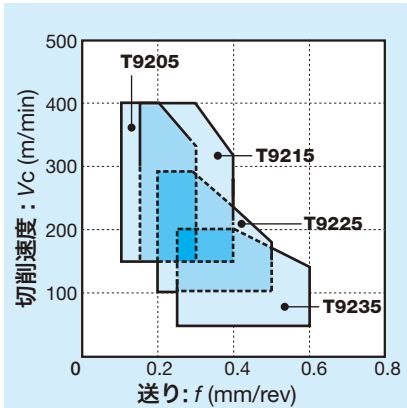
基本チップブレード: ネガタイプ

**P** 鋼

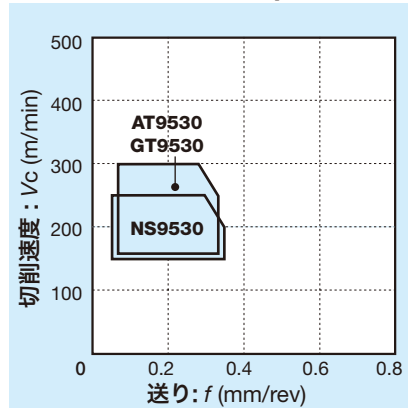
## 旋削用ネガチップブレードシステム



### CVDコーティング



### コーテッドサーメット/サーメット



チップブレード	形状	特長	チップブレード	形状	特長
TF		シャープな刃先と突起により、切りくず処理の難しい微小切削領域に最適。経済的なM級仕様で低コスト。	TH		タフな切れ刃と小気味良い切りくず処理性をもった両面3次元チップブレード。高送り加工にも優れる。
TSF		仕上げ加工第1推奨チップブレード。シャープな刃先と刃先近傍の円弧状突起が切りくずを確実にコントロール。	PS		独自の刃先形状により、耐クレータ損傷性を向上。特に低切込み領域において、良好な切りくず処理性を実現。
TM		広範囲な切りくず処理領域をもつ汎用チップブレード。刃先近傍のユニークな形状の突起と大きなすくい角によるシャープな切れ味を持つ低抵抗チップブレード。	PM		最適な切れ刃形状及びブレード形状により、幅広い切りくず処理領域を実現。耐クレータ損傷性も大幅に向上することが可能な高汎用性ブレード。

### 標準切削条件

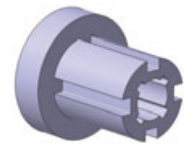
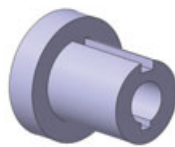
ISO	適応領域	チップブレード	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度: Vc (m/min)		
						低炭素鋼 合金鋼	中炭素鋼 合金鋼	高炭素鋼 合金鋼
P	精密仕上げ	TF	NS9530	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	150 - 250	100 - 250	100 - 200
		TSF	GT9530	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	150 - 300	80 - 250	80 - 200
	仕上げ	TSF	AT9530	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	150 - 300	80 - 250	80 - 200
		TSF	T9215	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	150 - 400	150 - 400	120 - 300
	中切削	TM	T9205	1 - 5	0.2 - 0.5	180 - 400	180 - 400	150 - 350
		TM	T9215	1 - 5	0.2 - 0.5	150 - 400	150 - 400	120 - 300
		TM	T9225	1 - 5	0.2 - 0.5	120 - 300	120 - 300	100 - 250
		TM	T9235	1 - 5	0.2 - 0.5	50 - 200	50 - 200	50 - 150
	中～重切削	TH	T9205	3 - 6	0.3 - 0.6	180 - 400	180 - 400	150 - 350
		TH	T9215	3 - 6	0.3 - 0.6	150 - 400	150 - 400	120 - 300
TH		T9225	3 - 6	0.3 - 0.6	120 - 300	120 - 300	100 - 250	
TH		T9235	3 - 6	0.3 - 0.6	50 - 200	50 - 200	50 - 150	

低炭素鋼、合金鋼: S10C, SCM415, SS400, Scr420Hなど。中炭素鋼、合金鋼: S45C, SCM440など。高炭素鋼、合金鋼: SNCM439など。

# 選択システム

基本選択システム: ネガタイプ

**P** 鋼



連続

弱断続

強断続

精密仕上げ $[a_p = \sim 0.5 \text{ mm}]$	推奨  <b>TF NS9530</b> B030	欠損	推奨  <b>TF T9215</b> B030
	推奨  <b>TSF GT9530</b> B030	欠損	推奨  <b>TSF T9215</b> B030
	推奨  <b>TSF GT9530</b> B030	切りくず	推奨  <b>ZF GT9530</b> B030
	推奨  <b>TSF T9215</b> B030		推奨  <b>TSF T9225</b> B030
仕上げ $[a_p = 0.3 \sim 1.5 \text{ mm}]$	推奨  <b>TM T9215</b> B032	摩耗  <b>TM T9205</b> B032	欠損  <b>TM T9225</b> B032
	推奨  <b>TM T9215</b> B032	切りくず  <b>ZM T9215</b> B032	摩耗  <b>TM T9205</b> B032
	推奨  <b>TM T9215</b> B032	クレータ損傷  <b>PM T9215</b> B032	摩耗  <b>PM T9215</b> B032
	推奨  <b>TM T9225</b> B032	クレータ損傷  <b>PM T9225</b> B032	欠損  <b>TM T9235</b> B032
中切削 $[a_p = 1 \sim 4 \text{ mm}]$	推奨  <b>TH T9215</b> B036	摩耗  <b>TH T9205</b> B036	欠損  <b>TH T9225</b> B036
	推奨  <b>TH T9215</b> B036	切りくず  <b>TM T9215</b> B032	摩耗  <b>TH T9205</b> B036
	推奨  <b>TH T9215</b> B036		摩耗  <b>TH T9205</b> B036
	推奨  <b>TH T9225</b> B036		欠損  <b>TH T9235</b> B036
中～重切削 $[a_p = 3 \sim 6 \text{ mm}]$	推奨  <b>TH T9215</b> B036	摩耗  <b>TH T9205</b> B036	欠損  <b>TH T9225</b> B036
	推奨  <b>TH T9215</b> B036	切りくず  <b>TM T9215</b> B032	摩耗  <b>TH T9205</b> B036
	推奨  <b>TH T9215</b> B036		摩耗  <b>TH T9205</b> B036
	推奨  <b>TH T9225</b> B036		欠損  <b>TH T9235</b> B036

詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引

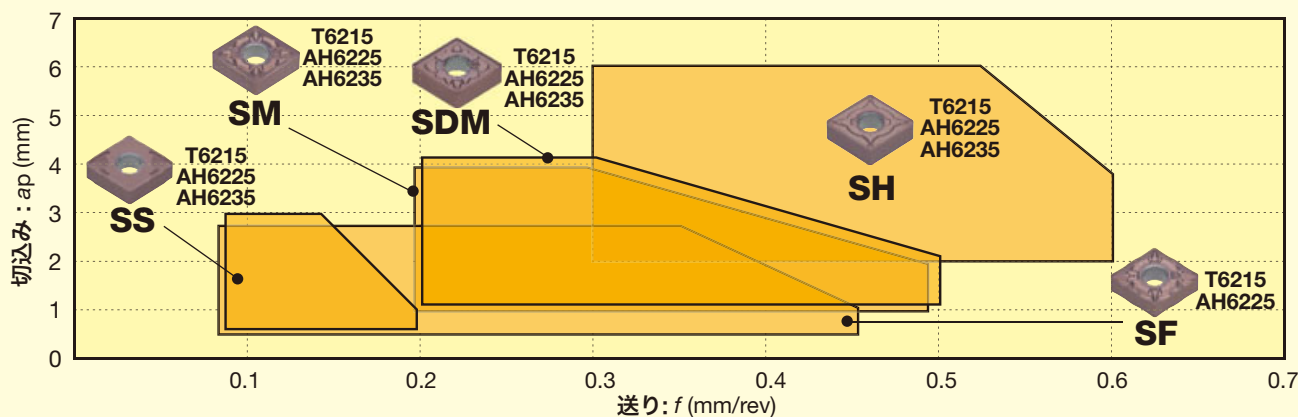


# チップブレード紹介

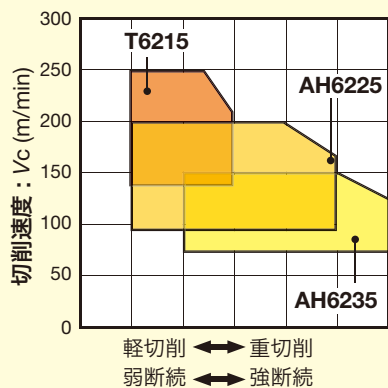
基本チップブレード: ネガタイプ

## M ステンレス

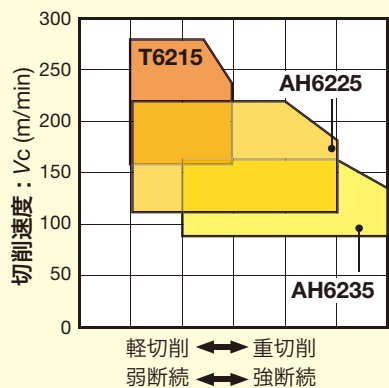
### ● 旋削用ネガチップブレードシステム



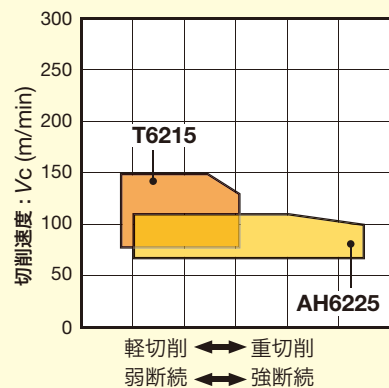
オーステナイト系



フェライト系 / マルテンサイト系



析出硬化系



チップブレード	形状	特長	チップブレード	形状	特長
SF		低切込み・高送りで切りくず処理に優れる仕上げ用チップブレード。ステンレス仕上げ加工に最適。	SM		シャープな切れ味と優れた切りくず処理性を両立させた汎用チップブレード。ステンレス加工の第一推奨チップブレード。
SH		特殊強化切れ刃を採用し耐欠損性に優れる中～重切削用チップブレード。荒加工、断続加工などの切れ刃強度が必要な加工に最適。	SDM		耐境界損傷性及び耐クレータ損傷性に優れる低抵抗型チップブレード。

### 標準切削条件

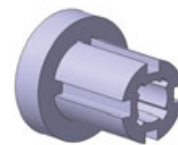
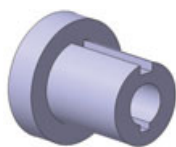
ISO	適応領域	チップブレード	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度: Vc (m/min)		
						オーステナイト系	フェライト系 / マルテンサイト系	析出硬化系
M	仕上げ	SF	T6215	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	50 - 150	70 - 170	-
	中切削	SM	T6215	1 - 4	0.2 - 0.5	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	1 - 4	0.2 - 0.5	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	1 - 4	0.2 - 0.5	50 - 150	70 - 170	-
			T6215	1 - 4	0.2 - 0.5	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	1 - 4	0.2 - 0.5	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	1 - 4	0.2 - 0.5	50 - 150	70 - 170	-
	重切削	SH	T6215	2 - 6	0.3 - 0.6	140 - 240	160 - 280	80 - 150
AH6225			2 - 6	0.3 - 0.6	90 - 200	110 - 240	60 - 110	
AH6235			2 - 6	0.3 - 0.6	50 - 150	70 - 170	-	

ステンレス鋼: SUS304, SUS316など。

# 選択システム

基本選択システム: ネガタイプ

## M ステンレス



連続

弱断続

強断続

仕上げ [ $a_p = 0.5 \sim 1.5 \text{ mm}$ ]	連続	弱断続	強断続
<p><b>推奨</b></p>  <p><b>SF T6215</b></p> <p>欠損 → <b>SF AH6225</b> (B031)</p> <p>摩耗 → <b>SF T6215</b> (B031)</p> <p>切りくず → <b>SS AH6225</b> (B031)</p> <p>クレータ損傷 → <b>SDM T6215</b> (B033)</p>	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>SF AH6225</b></p> <p>欠損 → <b>SF AH6235</b> (B031)</p> <p>摩耗 → <b>SF T6215</b> (B031)</p> <p>切りくず → <b>SS AH6225</b> (B031)</p> <p>クレータ損傷 → <b>SDM AH6225</b> (B033)</p>	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>SF AH6225</b></p> <p>欠損 → <b>SM AH6225</b> (B031)</p> <p>摩耗 → <b>SF T6215</b> (B031)</p>	
中切削 [ $a_p = 1 \sim 4 \text{ mm}$ ]	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>SM AH6225</b></p> <p>欠損 → <b>SM AH6235</b> (B033)</p> <p>摩耗 → <b>SM T6215</b> (B033)</p> <p>切りくず → <b>SS AH6225</b> (B031)</p> <p>クレータ損傷 → <b>SDM AH6225</b> (B033)</p>	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>SM AH6225</b></p> <p>欠損 → <b>SM AH6235</b> (B033)</p> <p>摩耗 → <b>SM T6215</b> (B033)</p> <p>切りくず → <b>SS AH6225</b> (B031)</p> <p>クレータ損傷 → <b>SDM AH6225</b> (B033)</p>	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>SM AH6235</b></p> <p>欠損 → <b>SH AH6235</b> (B036)</p> <p>摩耗 → <b>SM AH6225</b> (B033)</p>
中～重切削 [ $a_p = 2 \sim 6 \text{ mm}$ ]	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>SH AH6225</b></p> <p>欠損 → <b>SH AH6235</b> (B036)</p> <p>摩耗 → <b>SH T6215</b> (B036)</p> <p>切りくず → <b>SM AH6225</b> (B033)</p>	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>SH AH6225</b></p> <p>欠損 → <b>SH AH6235</b> (B036)</p> <p>摩耗 → <b>SH T6215</b> (B036)</p>	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>SH AH6235</b></p> <p>摩耗 → <b>SH AH6225</b> (B036)</p>

詳細は各ページ番号(B\*\*\*\*)を参照ください。

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツリングシステム  
ユーザガイド  
索引

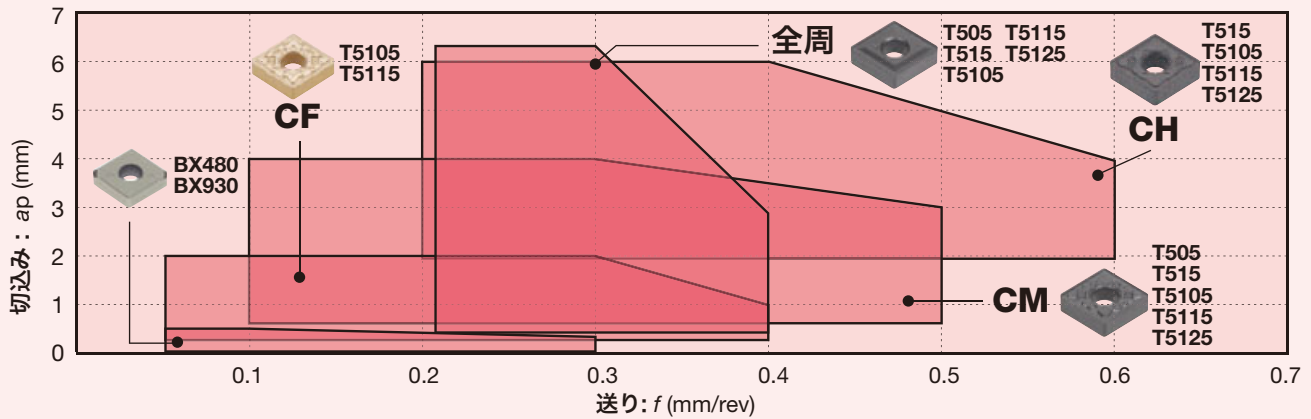
A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J  
K  
L  
M

# チップブレード紹介

基本チップブレード: ネガタイプ

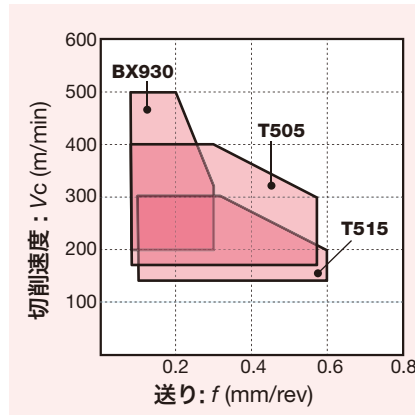
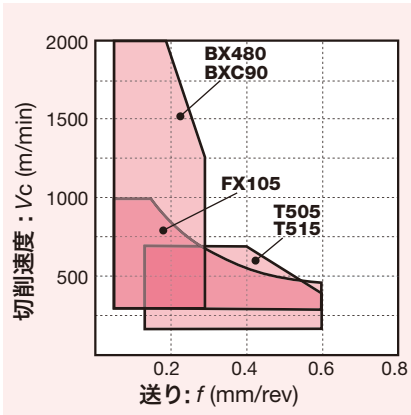
## K 鋳鉄

### 旋削用ネガチップブレードシステム



普通鋳鉄

ダクタイル鋳鉄



チップブレード	形状	特長
-		切れ刃部分をCBN焼結体とすることにより、鋳鉄の高速仕上げ加工で威力を発揮。
CF		鋳鉄低抵抗ブレード。円弧形状の強すくい角(実質すくい角20°)により切削抵抗を大幅に低減し、薄肉ワークの変形・バリの発生を抑制。
全周		断続加工に威力を発揮。安定性に優れた高信頼性ブレード。

チップブレード	形状	特長
CM		鋳鉄第1推奨ブレード。ポジランドおよび広い切りくずポケットにより、連続～断続まで広範囲な加工形態に対応するオールラウンドブレード。
CH		鋳鉄刃先強化ブレード。ランドサポートを採用し、安定した着座性と、切れ刃強度を実現し、重切削でも欠けないブレード。

### 標準切削条件

ISO	適応領域	チップブレード	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度: Vc (m/min)	
						普通鋳鉄	ダクタイル鋳鉄
K	高速加工	-	BX930	0.05 - 0.5	0.05 - 0.2	300 - 1200	200 - 500
		-	BX480	0.05 - 0.5	0.05 - 0.3	300 - 2000	200 - 300
		-	BXC90	0.08 - 3	0.05 - 0.4	300 - 2000	200 - 300
	仕上げ	全周	T505	1 - 5	0.1 - 0.5	180 - 700	180 - 400
		全周	T515	1 - 5	0.1 - 0.5	150 - 700	150 - 300
	中切削	全周	T505	1 - 5	0.1 - 0.5	180 - 700	180 - 400
		全周	T515	1 - 5	0.1 - 0.5	150 - 700	150 - 300
	中～重切削	全周	T515	1 - 5	0.1 - 0.5	150 - 700	150 - 300
		CH	T515	3 - 6	0.2 - 0.6	150 - 700	150 - 300

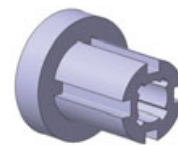
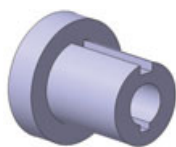
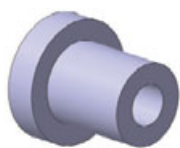
普通鋳鉄: FC250など。ダクタイル鋳鉄: FCD450など。



# 選択システム

基本選択システム: ネガタイプ


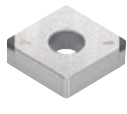



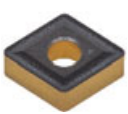

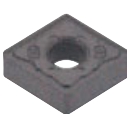


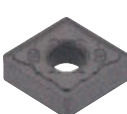
## K 鋳鉄



連続

弱断続

強断続

	連続	弱断続	強断続
精密仕上げ [ $a_p = \sim 0.5 \text{ mm}$ ]	<p>推奨</p>  <p><b>BX480</b> B168 - B188</p>	<p>推奨</p>  <p><b>BX480</b> B168 - B188</p> <p>欠損 → <b>全周 T515</b> B033</p>	<p>推奨</p>  <p><b>BXC90</b> B168 - B188</p>
仕上げ [ $a_p = 0.5 \sim 2 \text{ mm}$ ]	<p>推奨</p>  <p><b>全周 T505</b> B033</p> <p>欠損 → <b>全周 T515</b> B033</p> <p>バリ → <b>CF T5105</b> B031</p>	<p>推奨</p>  <p><b>全周 T515</b> B033</p> <p>摩耗 → <b>全周 T505</b> B033</p> <p>欠損 → <b>CH T515</b> B036</p> <p>バリ → <b>CF T5115</b> B031</p>	<p>推奨</p>  <p><b>CH T515</b> B036</p> <p>摩耗 → <b>全周 T505</b> B033</p> <p>バリ → <b>全周 T515</b> B033</p>
中切削 [ $a_p = 1 \sim 5 \text{ mm}$ ]	<p>推奨</p>  <p><b>全周 T505</b> B033</p> <p>欠損 → <b>全周 T515</b> B033</p> <p>バリ → <b>CF T5105</b> B031</p>	<p>推奨</p>  <p><b>全周 T515</b> B033</p> <p>摩耗 → <b>全周 T505</b> B033</p> <p>欠損 → <b>CH T515</b> B036</p> <p>バリ → <b>CF T5115</b> B031</p>	<p>推奨</p>  <p><b>CH T515</b> B036</p> <p>摩耗 → <b>全周 T505</b> B033</p> <p>欠損 → <b>CH T5125</b> B036</p> <p>バリ → <b>全周 T515</b> B033</p>
中～重切削 [ $a_p = 3 \sim 6 \text{ mm}$ ]	<p>推奨</p>  <p><b>全周 T515</b> B033</p> <p>摩耗 → <b>全周 T505</b> B033</p> <p>バリ → <b>CF T5105</b> B031</p>	<p>推奨</p>  <p><b>全周 T515</b> B033</p> <p>摩耗 → <b>全周 T505</b> B033</p> <p>欠損 → <b>CH T515</b> B036</p> <p>バリ → <b>CF T5115</b> B031</p>	<p>推奨</p>  <p><b>CH T515</b> B036</p> <p>摩耗 → <b>全周 T505</b> B033</p> <p>欠損 → <b>CH T5125</b> B036</p> <p>バリ → <b>全周 T515</b> B033</p>

詳細は各ページ番号(B\*\*\*\*)を参照ください。

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツリングシステム  
ユーザガイド  
索引

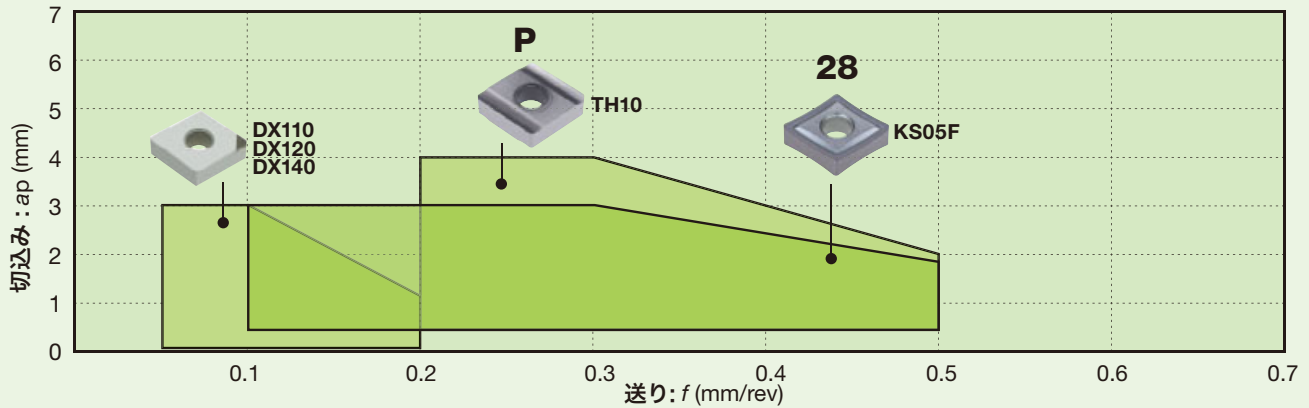
A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J  
K  
L  
M

# チップブレード紹介

基本チップブレード: ネガタイプ

## N 非鉄

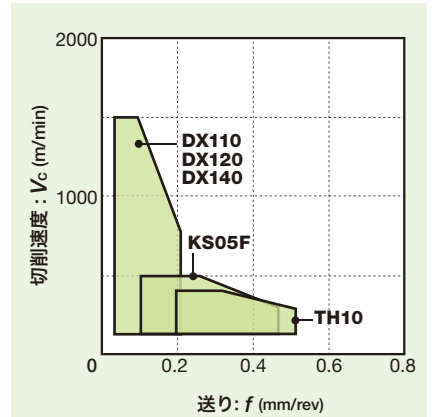
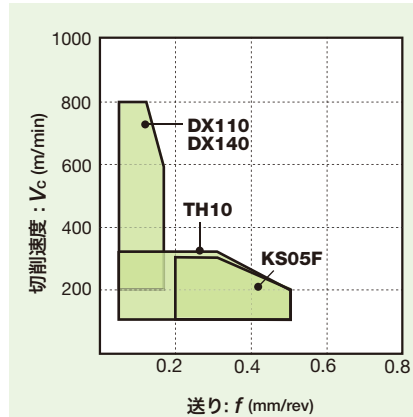
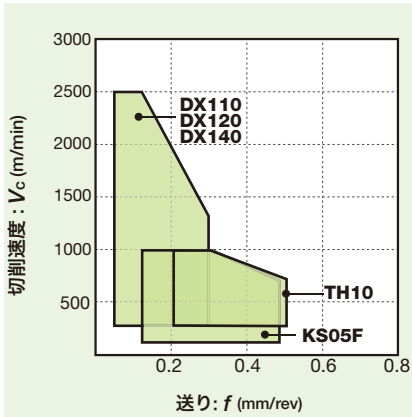
### ● 旋削用ネガチップブレードシステム



アルミ合金 (Si12%以下)

アルミ合金 (Si12%以上)

銅、銅合金



チップブレード	形状	特長
-		切れ刃部分をダイヤモンド焼結体とすることにより、アルミ、銅合金などの非鉄金属の高速仕上げ加工に最適。
P		アルミ、銅合金などの非鉄金属に対応する切れ味を極めたチップブレード。

チップブレード	形状	特長
ブレード付		広いチップブレード幅を採用することにより、良好な切りくず排出を実現。
28		大きなインクリネーション付きの低抵抗型チップブレード。仕上げから中切削領域の幅広い領域をカバーする。

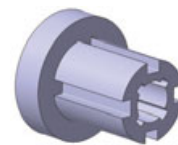
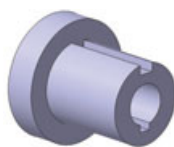
### 標準切削条件

ISO	適応領域	チップブレード	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min)		
						アルミ合金 (Si12%以下)	アルミ合金 (Si12%以上)	銅、銅合金
N	精密仕上げ	ブレード付	DX110	0.05 - 0.5	0.05 - 0.15	500 - 2500	400 - 800	500 - 1500
		-	DX140	0.05 - 0.5	0.05 - 0.20	300 - 2500	400 - 800	500 - 1500
	仕上げ	ブレード付	DX110	0.05 - 2	0.05 - 0.15	500 - 2500	400 - 800	500 - 1500
		-	DX140	0.05 - 2	0.05 - 0.15	300 - 1800	400 - 600	400 - 1200
		P	TH10	0.5 - 4	0.2 - 0.5	100 - 1000	100 - 300	100 - 300
	中切削	28	KS05F	0.5 - 3	0.1 - 0.5	100 - 1200	100 - 300	100 - 300
		P	TH10	0.5 - 4	0.2 - 0.5	100 - 1000	100 - 300	100 - 300

# 選択システム

基本選択システム: ネガタイプ

## N 非鉄



連続

弱断続

強断続

精密仕上げ  
[ $a_p = \sim 0.5 \text{ mm}$ ]

**推奨**

ブレーカ付  
**DX110**  
B211 - B212

摩耗 → **DX140**  
B211 - B212

**推奨**

加工面 → **ブレーカ付 DX110**  
B211 - B212

DX140  
B211 - B212

摩耗 → **DX160**  
B211 - B212

仕上げ  
[ $a_p = 0.5 \sim 2 \text{ mm}$ ]

**推奨**

加工面 → **ブレーカ付 DX110**  
B211 - B212

DX140  
B211 - B212

摩耗 → **DX160**  
B211 - B212

**推奨**

加工面 → **ブレーカ付 DX110**  
B211 - B212

DX140  
B211 - B212

欠損 → **P TH10**  
B035

摩耗 → **DX160**  
B211 - B212

**推奨**

**P TH10**  
B035

中切削  
[ $a_p = 1 \sim 4 \text{ mm}$ ]

**推奨**

**28 KS05F**  
B035

摩耗 → **DX140**  
B211 - B212

**推奨**

**28 KS05F**  
B035

摩耗 → **DX140**  
B211 - B212

**推奨**

**P TH10**  
B035

詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツリングシステム  
ユーザガイド  
索引

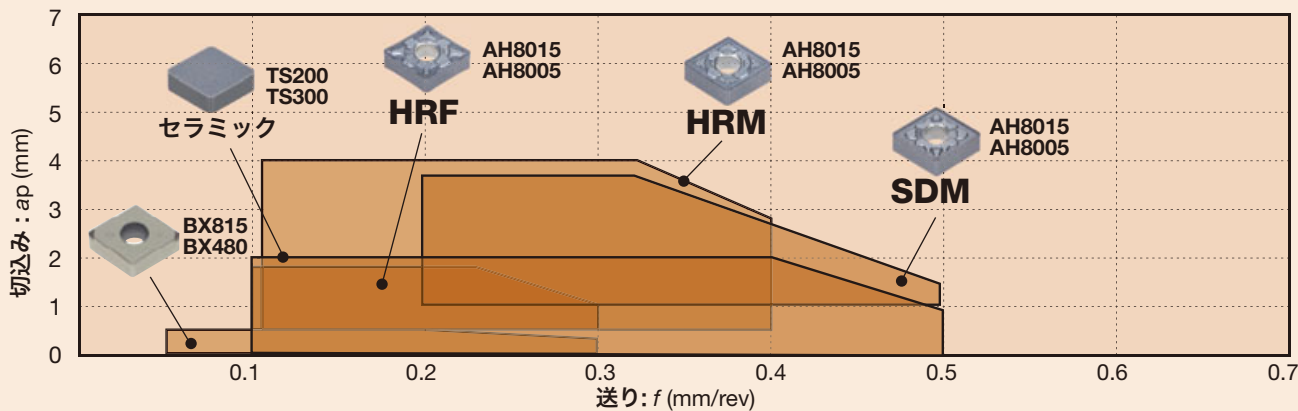
A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J  
K  
L  
M

# チップブレード紹介

基本チップブレード: ネガタイプ

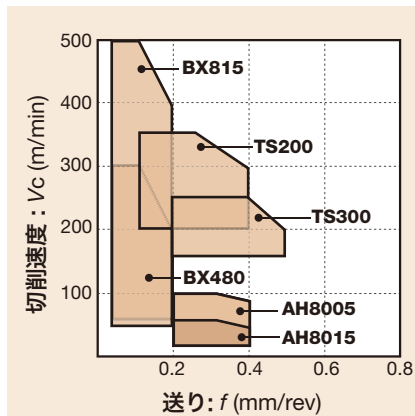
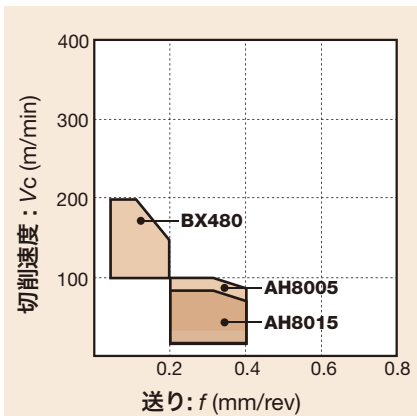
## S 難削材

### ● 旋削用ネガチップブレードシステム



チタン合金

Ni合金



チップブレード	形状	特長
HRF		耐熱合金の仕上げ加工に最適。独自のブレード突起が低切込みでの切りくず処理性を向上。
HRM		耐熱合金用第一推奨ブレード。最適なブレード形状で、幅広い切込み範囲に対応。
SDM		耐境界損傷性及び耐クレータ損傷性に優れた低抵抗型新チップブレード。

チップブレード	形状	特長
-		切れ刃部分をCBN焼結体とすることにより、耐熱合金やチタン合金などの仕上げ加工に威力を発揮。
- (セラミック)		高温強度に優れたSiAlONセラミックにより、耐熱合金の荒加工及び仕上げ加工に威力を発揮。

### 標準切削条件

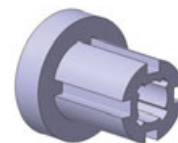
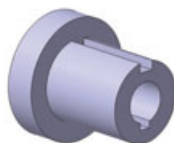
ISO	適応領域	チップブレード	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度: Vc (m/min)	
						チタン合金	Ni 基合金
S	精密仕上げ	-	BX480	0.1 - 0.5	0.05 - 0.2	100 - 200	70 - 300
		-	BX815	0.1 - 0.5	0.05 - 0.2	-	70 - 500
	仕上げ } 中切削	-	TS200	0.1 - 2	0.1 - 0.4	-	200 - 350
		-	TS300	0.1 - 2	0.2 - 0.5	-	150 - 250
		HRF	AH8005	0.5 - 1.5	0.05 - 0.25	20 - 100	20 - 100
		HRF	AH8015	0.5 - 1.5	0.05 - 0.25	20 - 80	20 - 50
		HRF	AH8015	0.5 - 1.5	0.05 - 0.25	10 - 60	10 - 40
	中切削	HRM	AH8005	0.5 - 4	0.1 - 0.4	20 - 100	20 - 100
		HRM	AH8015	0.5 - 4	0.1 - 0.4	20 - 80	20 - 50
		HRM	AH8015	0.5 - 4	0.1 - 0.4	10 - 60	10 - 40

Ni基合金: INCONEL718など。チタン合金: Ti-6Al-4Vなど。

# 選択システム

基本選択システム: ネガタイプ

## S 難削材



連続

弱断続

強断続

精密仕上げ  
[ $a_p = \sim 0.5 \text{ mm}$ ]

**推奨**

**BX815**  
B168 - B188

欠損 → **HRF AH8005**  
B038

**推奨**

**BX480**  
B168 - B188

欠損 → **HRF AH8005**  
B038

仕上げ  
[ $a_p = 0.5 \sim 1.5 \text{ mm}$ ]

**推奨**

**HRF AH8005**  
B031

欠損 → **HRF AH8015**  
B031

切りくず → **28 AH8005**  
B035

高速摩耗 → **TS300**  
B038, B039

クレータ損傷 → **SDM AH8005**  
B033

**推奨**

**HRF AH8015**  
B031

欠損 → **HRM AH8015**  
B035

摩耗 → **HRF AH8005**  
B031

切りくず → **28 AH8015**  
B035

クレータ損傷 → **SDM AH8015**  
B033

**推奨**

**HRF AH8015**  
B031

欠損 → **HRM AH8015**  
B034

摩耗 → **HRF AH8005**  
B031

クレータ損傷 → **SDM AH8015**  
B033

中切削  
[ $a_p = 0.5 \sim 4 \text{ mm}$ ]

**推奨**

**HRM AH8005**  
B034

欠損 → **HRM AH8015**  
B034

バリ → **HRF AH8015**  
B031

切りくず → **28 AH8005**  
B035

クレータ損傷 → **SDM AH8005**  
B033

**推奨**

**HRM AH8015**  
B035

欠損 → **SM AH630**  
B033

摩耗 → **HRM AH8005**  
B034

切りくず → **28 AH8015**  
B035

クレータ損傷 → **SDM AH8015**  
B033

**推奨**

**HRM AH8015**  
B034

摩耗 → **HRF AH8005**  
B031

クレータ損傷 → **SDM AH8015**  
B033

詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツリングシステム  
ユーザガイド  
索引

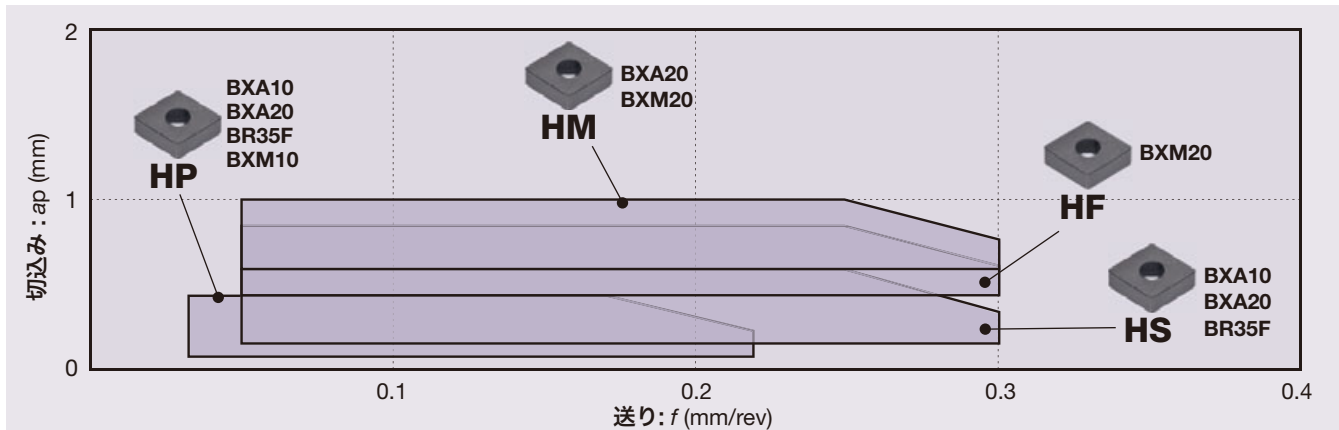


# チップブレード紹介

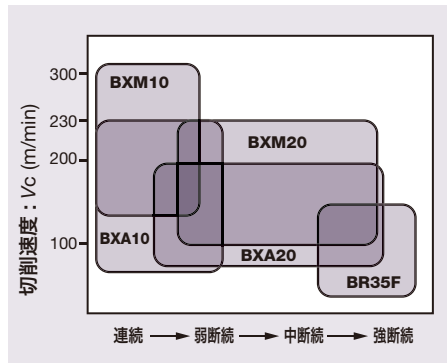
基本チップブレード: ネガタイプ

## H 高硬度材

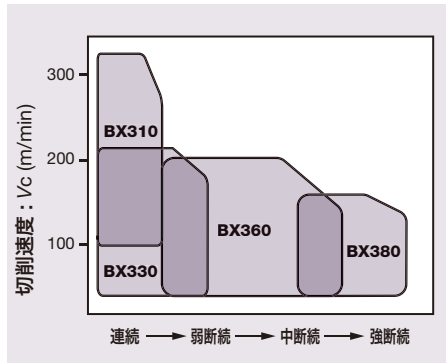
### 旋削用ネガチップブレードシステム



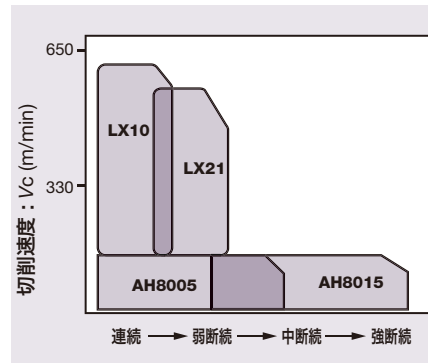
コーテッドCBN



CBN



セラミック, PVDコーティング



チップブレード	形状	特長
-		切れ刃部分をCBN焼結体とすることにより、高硬度材の仕上げ加工に威力を発揮。
- (セラミック)		経済的な焼入れ鋼で中切削加工を実現。
HRF		高硬度材の中切削加工における切りくず処理性に優れる。

チップブレード	形状	特長
HF		浸炭層除去加工における低切込み時の切りくず処理性に優れる。
HM		浸炭層除去加工における高切込み時の切りくず処理性に優れる。
HP		精密仕上げ加工における切りくず処理性に優れる。
HS		精密仕上げ加工における高送り時の切りくず処理性に優れる。

### 標準切削条件

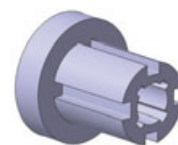
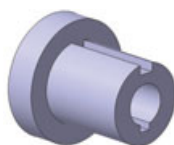
ISO	適応領域	チップブレード	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min)
H	精密仕上げ	HP	BXA10 BXA20 BR35F	0.03 - 0.25	0.03 - 0.22	70 - 350
		HS	BXA10 BXA20 BR35F	0.1 - 0.35	0.05 - 0.3	70 - 350
	仕上げ	-	BXM10 BXM20 BXA20	0.05 - 0.5	0.05 - 0.25	70 - 350
		-	LX10 LX21	0.05 - 0.5	0.05 - 0.25	60 - 180
	浸炭層除去	HF	BXM20	0.3 - 0.75	0.05 - 0.3	70 - 200
		HM	BXA20 BXM20	0.5 - 1	0.05 - 0.3	70 - 200
	中切削	HRF	AH8005 AH8015	0.05 - 2	0.05 - 0.25	10 - 50

焼入れ鋼、プリハードン鋼など。

# 選択システム

基本選択システム: ネガタイプ

## H 高硬度材



連続

弱断続

強断続

	連続	弱断続	強断続
精密仕上げ [ $a_p \sim 0.35 \text{ mm}$ ]	<p><b>推奨</b></p> <p>高送り</p> <p><b>HP BXA10</b> B168 - B188</p> <p><b>HS BXA10</b> B168 - B188</p>	<p><b>推奨</b></p> <p>欠損</p> <p><b>BXA20</b> B168 - B188</p> <p>高速摩耗</p> <p><b>BXA10</b> B168 - B188</p>	
仕上げ [ $a_p \sim 0.5 \text{ mm}$ ]	<p><b>推奨</b></p> <p>経済性</p> <p><b>BXA10</b> B168 - B188</p> <p><b>LX10</b> B038, B039</p>	<p><b>推奨</b></p> <p>欠損</p> <p><b>BXA20</b> B168 - B188</p> <p>経済性</p> <p><b>LX21</b> B038, B039</p> <p>高速摩耗</p> <p><b>BXA10</b> B168 - B188</p>	<p><b>推奨</b></p> <p>欠損</p> <p><b>BR35F</b> B168 - B188</p> <p><b>-HC BR35F</b> B168 - B188</p>
浸炭層除去 [ $a_p \sim 1 \text{ mm}$ ]	<p><b>HF BXM20</b> B168 - B188</p>	<p><b>HM BXA20</b> B168 - B188</p>	
中切削 [ $a_p \sim 2 \text{ mm}$ ]	<p>欠損</p> <p><b>HRF AH8005</b> B031</p> <p><b>HRF AH8015</b> B034</p>	<p>欠損</p> <p><b>HRF AH8015</b> B031</p> <p><b>HRM AH8015</b> B034</p>	<p>欠損</p> <p><b>HRF AH8015</b> B031</p> <p><b>HRM AH8015</b> B034</p>

詳細は各ページ番号(B\*\*\*\*)を参照ください。

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引

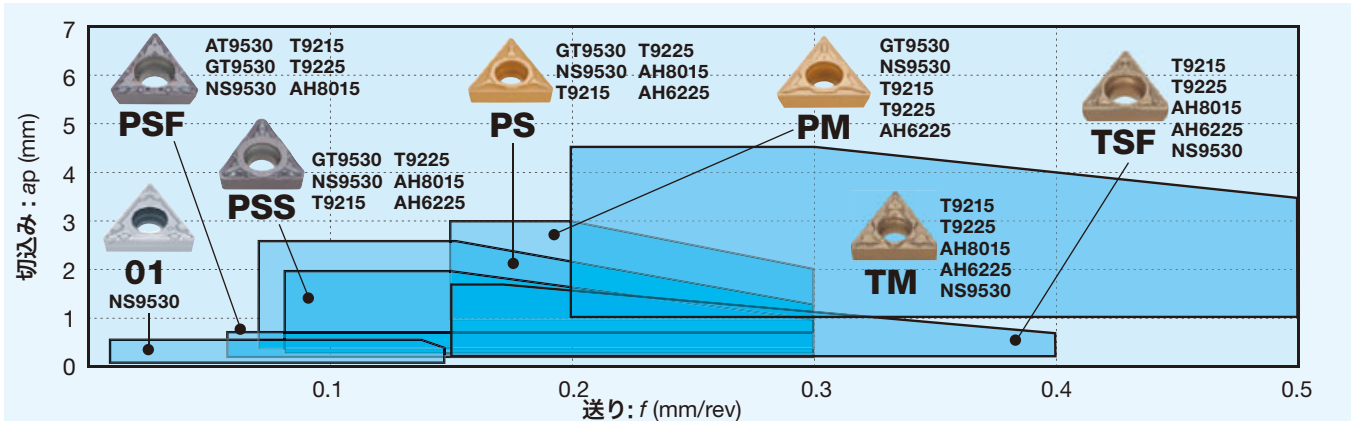


# チップブレード紹介

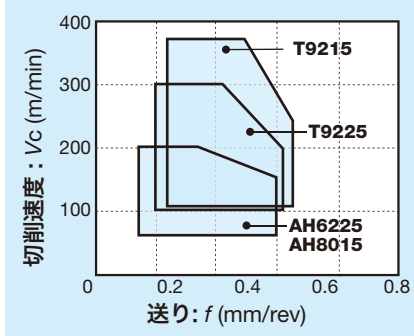
基本チップブレード: ポジタイプ

**P** 鋼

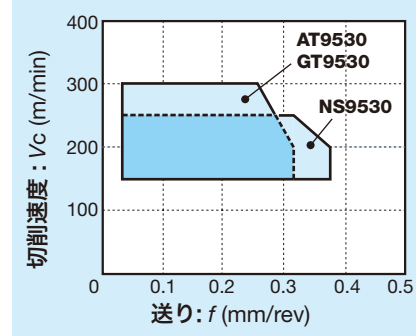
## 旋削用ポジチップブレードシステム



### CVD / PVDコーティング



### コーテッドサーメット/サーメット



チップブレード	形状	特長
01		シャープな刃先と突起により切りくず処理の難しい微小切削領域に最適。
PSF		切削抵抗が低く、摩耗に強い。仕上げ切削の基本チップブレード。仕上げ加工の切りくず処理に優れ、内径加工の切りくず絡みを解消。
PSS		優れた切りくず処理と低抵抗を両立する仕上げ～中切削用3次元チップブレード。
PS		優れた切りくず処理とシャープな切れ味を実現する仕上げ～中切削用3次元チップブレード。M級による低コストと幅広い使用領域で高能率穴ぐり加工を実現。

チップブレード	形状	特長
PM		切れ味良好で、切りくず処理に優れる。中切削の基本チップブレード。ステンレスでも安定した加工が可能。
TSF		最適なチップブレード幅と形状により高送り加工において、スムーズな切りくず処理を実現。
TM		最適な切れ刃形状とブレード形状により高切込み加工において、優れた切りくず処理を実現。

### 標準切削条件

ISO	適応領域	チップブレード	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度: Vc (m/min)		
						低炭素鋼 合金鋼	中炭素鋼 合金鋼	高炭素鋼 合金鋼
P	精密仕上げ	01	NS9530	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	150 - 250	80 - 220	80 - 180
		01	NS9530	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	150 - 250	80 - 220	80 - 180
	仕上げ	PSS	NS9530	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	150 - 250	80 - 220	80 - 180
		PSS	NS9530	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	150 - 250	80 - 220	80 - 180
	仕上げ～軽切削	PS	T9215	0.3 - 2	0.08 - 0.3	120 - 350	100 - 350	80 - 250
		PS	T9215	0.3 - 2	0.08 - 0.3	120 - 350	100 - 350	80 - 250
	仕上げ～中切削	PS	T9215	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	120 - 350	100 - 350	80 - 250
		PS	T9225	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	100 - 300	80 - 300	80 - 250
	中切削	PM	T9215	1 - 3	0.15 - 0.3	150	100 - 200	80 - 180
		PM	T9225	1 - 3	0.15 - 0.3	120	80 - 180	80 - 120

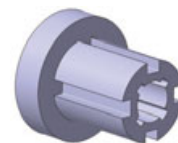
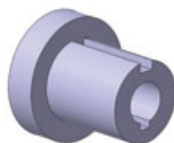
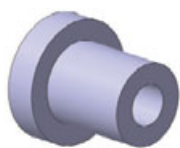
低炭素鋼、合金鋼: S10C、SCM415、SS400、Scr420Hなど。中炭素鋼、合金鋼: S45C、SCM440など。高炭素鋼、合金鋼: SNCM439など。



# 選択システム

基本選択システム: ポジティブ

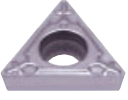

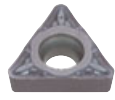





**P** 鋼



連続

弱断続

強断続

	連続	弱断続	強断続
精密仕上げ [ $a_p = \sim 0.5 \text{ mm}$ ]	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>01 NS9530</b> B040, B045</p>	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>01 NS9530</b> B040, B045</p> <p>欠損 → <b>PSF NS9530</b> B040, B045, B049</p>	
仕上げ [ $a_p = 0.1 \sim 0.5 \text{ mm}$ ]	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>PSS NS9530</b> B042, B046, B049</p> <p>欠損 → <b>PSS T9215</b> B042, B045, B049</p> <p>摩耗 → <b>PSS GT9530</b> B042, B045, B049</p> <p>切りくず → <b>PSF NS9530</b> B040, B045, B049</p>	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>PSS NS9530</b> B042, B046, B049</p> <p>欠損 → <b>PSS T9215</b> B042, B046, B049</p> <p>摩耗 → <b>PSS GT9530</b> B042, B046, B049</p> <p>切りくず → <b>PSF NS9530</b> B040, B045, B049</p>	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>PSS NS9530</b> B042, B046, B049</p> <p>欠損 → <b>PSS T9215</b> B042, B046, B049</p> <p>摩耗 → <b>PSS GT9530</b> B042, B046, B049</p> <p>切りくず → <b>PSF NS9530</b> B040, B045, B049</p>
仕上げ～中切削 [ $a_p = 0.5 \sim 2.5 \text{ mm}$ ]	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>PS T9215</b> B042, B046, B049</p> <p>欠損 → <b>PS T9225</b> B042, B046, B049</p> <p>摩耗 → <b>PS NS9530</b> B042, B046, B049</p> <p>切りくず → <b>TSF, TM T9215</b> B040, B042, B045, D046, B049</p>	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>PS T9215</b> B042, B046, B049</p> <p>欠損 → <b>PS T9225</b> B042, B046, B049</p> <p>摩耗 → <b>PS NS9530</b> B042, B046, B049</p> <p>切りくず → <b>TSF, TM T9215</b> B040, B042, B045, D046, B049</p>	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>PS T9215</b> B042, B046, B049</p> <p>欠損 → <b>PS T9225</b> B042, B046</p> <p>切りくず → <b>TSF, TM T9215</b> B040, B042, B045, D046, B049</p>
中切削 [ $a_p = 1 \sim 3 \text{ mm}$ ]	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>PM T9215</b> B044, B048</p> <p>欠損 → <b>PM T9225</b> B044, B048</p> <p>摩耗 → <b>PM NS9530</b> B044, B048</p> <p>切りくず → <b>TSF, TM T9215</b> B040, B042, B045, D046, B049</p>	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>PM T9215</b> B044, B048</p> <p>欠損 → <b>PM T9225</b> B044, B048</p> <p>切りくず → <b>TSF, TM T9215</b> B040, B042, B045, D046, B049</p>	<p><b>推奨</b></p>  <p><b>PM T9215</b> B044, B048</p> <p>欠損 → <b>PM T9225</b> B044, B048</p> <p>切りくず → <b>TSF, TM T9215</b> B040, B042, B045, D046, B049</p>

詳細は各ページ番号(B\*\*\*/逃げ角7°)(B\*\*\*/逃げ角11°)(B\*\*\*/逃げ角5°)を参照ください。

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツリングシステム  
ユーザガイド  
索引

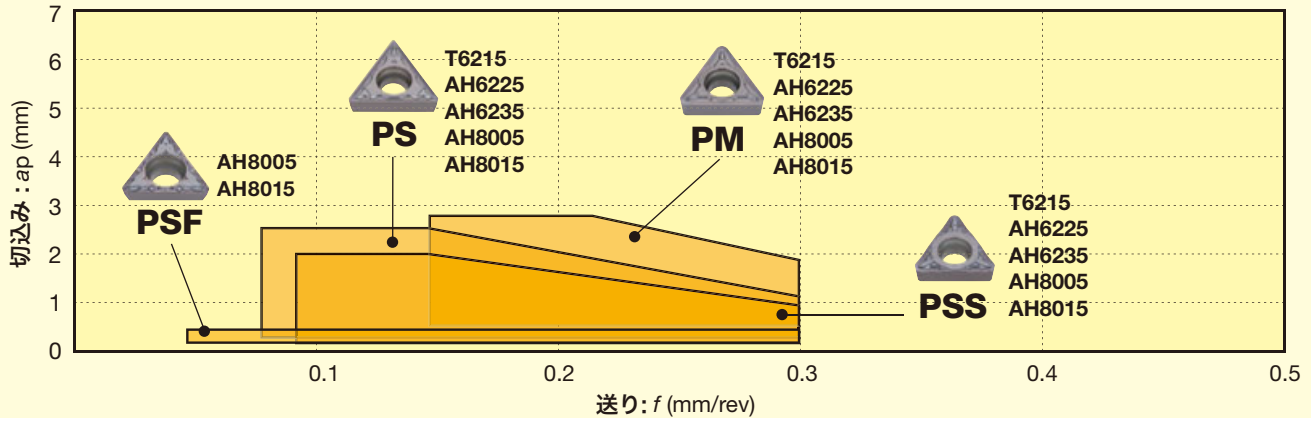


# チップブレード紹介

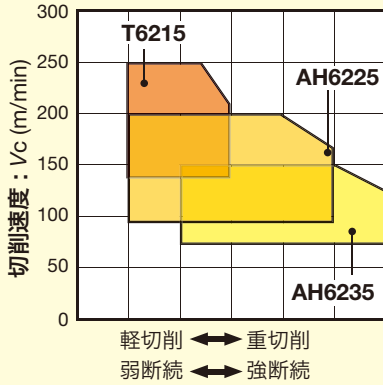
基本チップブレード: ポジタイプ

## M ステンレス

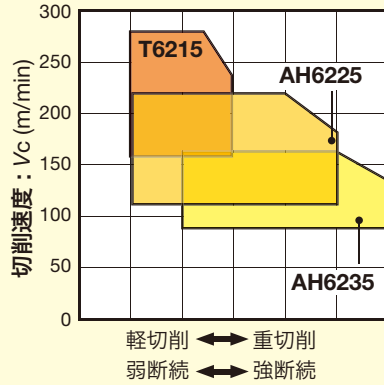
### 旋削用ポジチップブレードシステム



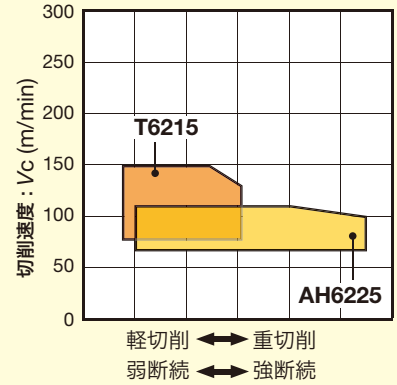
オーステナイト系



フェライト系 / マルテンサイト系



析出硬化系



チップブレード	形状	特長
PSF		切削抵抗が低く、摩耗に強い。仕上切削の基本チップブレード。仕上げ加工の切りくず処理に優れ、内径加工の切りくず絡みを解消。
PSS		優れた切りくず処理と低抵抗を両立する仕上げ～中切削用3次元チップブレード。

チップブレード	形状	特長
PS		優れた切りくず処理とシャープな切れ味を実現する仕上げ～中切削用3次元チップブレード。M級による低コストと幅広い使用領域で高能率穴ぐり加工を実現。
PM		切れ味良好で、切りくず処理に優れる。中切削の基本チップブレード。ステンレスでも安定した加工が可能。

### 標準切削条件

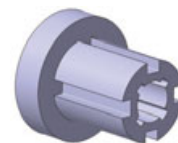
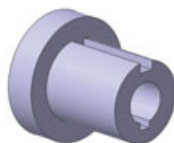
ISO	適応領域	チップブレード	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min)		
						オーステナイト系	フェライト系 / マルテンサイト系	析出硬化系
M	仕上げ	PSS	T6215	0.3 - 2	0.08 - 0.3	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.3 - 2	0.08 - 0.3	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	0.3 - 2	0.08 - 0.3	50 - 150	70 - 170	-
	仕上げ～中切削	PS	T6215	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	50 - 150	70 - 170	-
	中切削	PM	T6215	1 - 3	0.15 - 0.3	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	1 - 3	0.15 - 0.3	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	1 - 3	0.15 - 0.3	50 - 150	70 - 170	-

\*PMブレードで、CCMT0602、DCMT0702タイプは切込み ap が 0.5 - 2.5 となります。  
ステンレス鋼: SUS304、SUS316 など。

# 選択システム

基本選択システム: ポジティブ

## M ステンレス



連続

弱断続

強断続


仕上げ  
[ $a_p = 0.3 \sim 1.5 \text{ mm}$ ]

推奨



摩耗 → PSS T6215  
B042, B046, B049

推奨



欠損 → PSS AH6235  
B042, B046, B049

摩耗 → PSS T6215  
B042, B046, B049

推奨



欠損 → PSS AH6235  
B042, B046, B049

摩耗 → PSS T6215  
B042, B046, B049


仕上げ ~ 中切削  
[ $a_p = 0.5 \sim 2.5 \text{ mm}$ ]

推奨



摩耗 → PS T6215  
B042, B046, B049

推奨



欠損 → PM AH6235  
B044, B048

摩耗 → PS T6215  
B042, B046, B049

推奨




欠損 → PM AH6235  
B044, B048

摩耗 → PS T6215  
B042, B046, B049


中切削  
[ $a_p = 1 \sim 3 \text{ mm}$ ]

推奨



摩耗 → PM T6215  
B044, B048

推奨



欠損 → PM AH6235  
B044, B048

摩耗 → PM T6215  
B044, B048

推奨



欠損 → PM AH6235  
B044, B048

詳細は各ページ番号(B\*\*\*/逃げ角7°)(B\*\*\*/逃げ角11°)(B\*\*\*/逃げ角5°)を参照ください。

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引

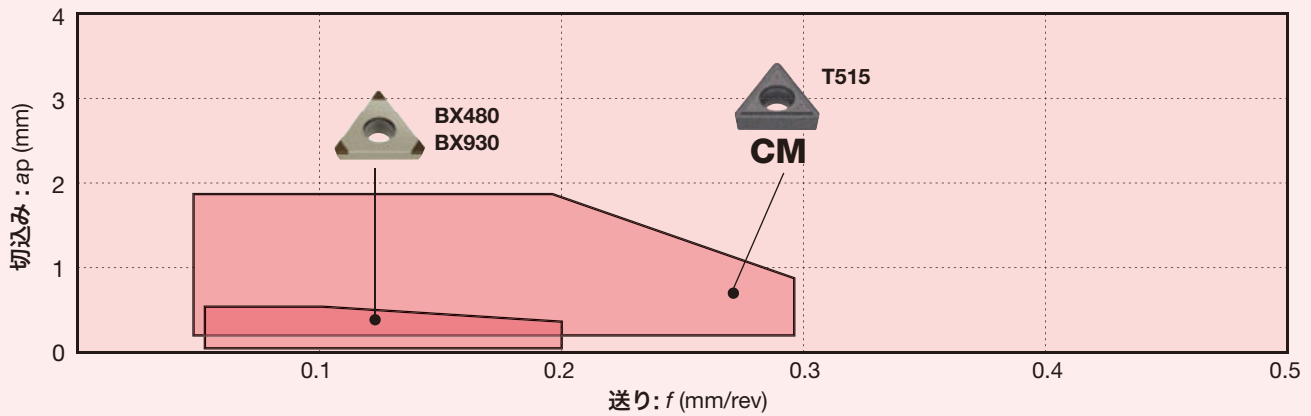


# チップブレード紹介

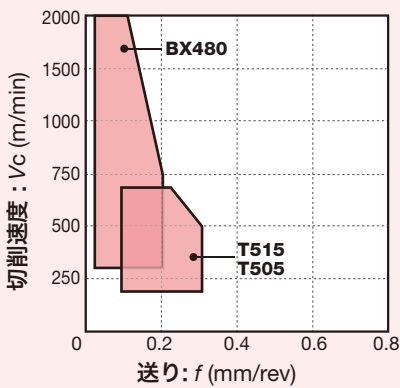
基本チップブレード: ポジタイプ

**K** 鋳鉄

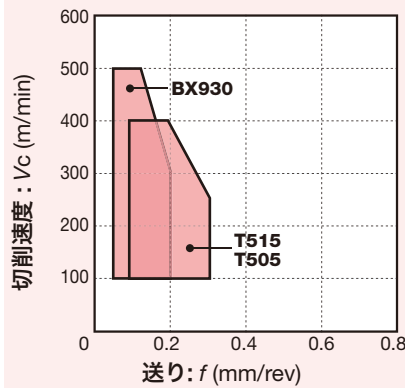
● 旋削用ポジチップブレードシステム



普通鋳鉄



ダクタイル鋳鉄



チップブレード	形状	特長	チップブレード	形状	特長
-		切れ刃部分をCBN焼結体とすることにより、鋳鉄の高速仕上げ加工で威力を発揮。	CM		低抵抗で汎用性の高い全周チップブレード。仕上げ～中切削まで。

標準切削条件

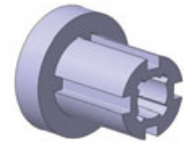
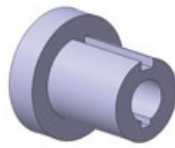
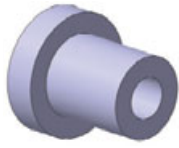
ISO	適応領域	チップブレード	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度: Vc (m/min)	
						普通鋳鉄	ダクタイル鋳鉄
<b>K</b>	精密仕上げ	-	BX930	0.05 - 0.5	0.05 - 0.2	300 - 1200	100 - 500
		-	BX480	0.05 - 0.5	0.05 - 0.2	300 - 2000	-
	仕上げ	CM	T515	0.05 - 2	0.05 - 0.3	150 - 700	150 - 300
		CM	T515	0.05 - 2	0.05 - 0.3	100 - 200	100 - 200
中切削	CM	T515	0.05 - 2	0.05 - 0.3	100 - 300	100 - 250	

普通鋳鉄: FC250など。ダクタイル鋳鉄: FCD450など。

# 選択システム

基本選択システム: ポジティブ

## K 鋳鉄



連続

弱断続

強断続

精密仕上げ  
[ $a_p = \sim 0.5 \text{ mm}$ ]

推奨



-  
**BX480**

B189 - B209

推奨



-  
**BX480**

B189 - B209

仕上げ ~ 中切削  
[ $a_p = 0.5 \sim 3 \text{ mm}$ ]

推奨



**CM T515**

B042, B046, B049



**CM T505**  
B042, B046, B049

推奨



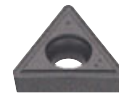
**CM T515**

B042, B046, B049



**CM T505**  
B042, B046, B049

推奨



**CM T515**

B042, B046, B049



**CM T505**  
B042, B046, B049

詳細は各ページ番号(B\*\*\*/逃げ角7°)(B\*\*\*/逃げ角11°)(B\*\*\*/逃げ角5°)を参照ください。

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ソーリングシステム  
ユーザガイド  
索引

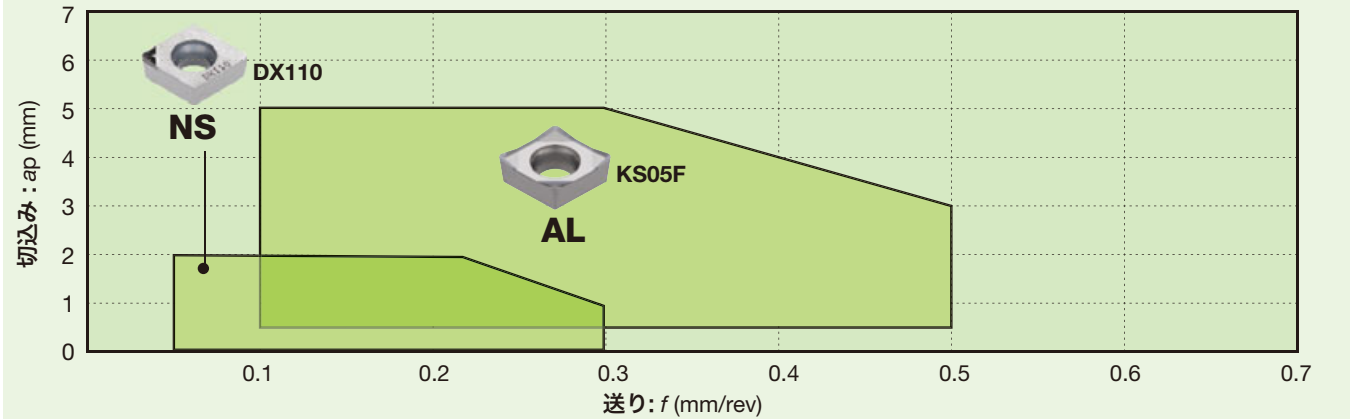
A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J  
K  
L  
M

# チップブレード紹介

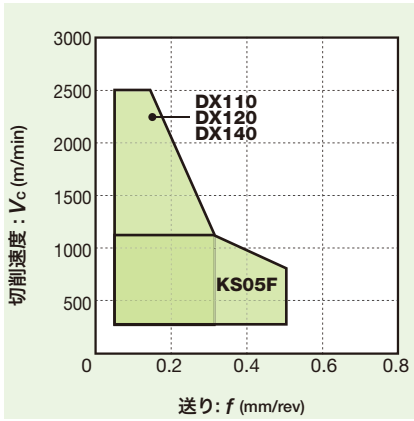
基本チップブレード: ポジタイプ

## N 非鉄

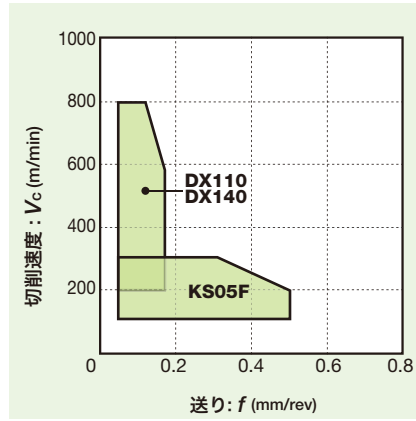
### ● 旋削用ポジチップブレードシステム



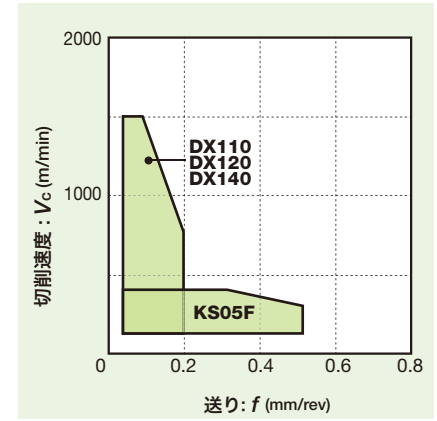
アルミ合金 (Si12%以下)



アルミ合金 (Si12%以上)



銅、銅合金



チップブレード	形状	特長
-		切れ刃部分をダイヤモンド焼結体とすることにより、アルミ、銅合金などの非鉄金属の高速仕上げ加工に最適。
AL		「大きなすくい角」と「シャープな切れ刃」を設けて切削抵抗を抑制。また、溶着抑制のため、インサートすくい面の表面を「ラップ処理」。更に安定した切りくず処理を実現するため、切れ刃に深いインクリネーション（波形切れ刃）を設け、切りくず排出性を向上。

チップブレード	形状	特長
NS		独自の三次元チップブレード。荒加工から仕上げ加工まで幅広い領域をカバー。

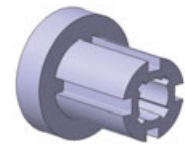
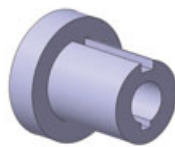
### 標準切削条件

ISO	適応領域	加工形態	チップブレード	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min)			
							アルミ合金 (Si12%以下)	アルミ合金 (Si12%以上)	銅、銅合金	
N	精密仕上げ	連続	NS	DX110	0.05 - 2	0.05 - 0.15	500 - 2500	400 - 800	500 - 1500	
		弱断続	-	DX140	0.05 - 1	0.05 - 0.2	300 - 2500	-	500 - 1500	
	仕上げ	連続	NS	DX110	DX110	0.05 - 2	0.05 - 0.3	500 - 2500	400 - 800	500 - 1500
		弱断続	-	DX140	DX140	0.05 - 1	0.05 - 0.15	300 - 1800	400 - 600	400 - 1200
	中切削	連続	AL	KS05F	KS05F	0.5 - 5	0.1 - 0.5	100 - 600	100 - 200	-
		弱断続	AL	KS05F	KS05F	0.5 - 5	0.1 - 0.5	100 - 1200	100 - 300	100 - 300
	強断続	AL	KS05F	KS05F	0.5 - 5	0.1 - 0.5	100 - 900	100 - 200	100 - 200	
	強断続	AL	KS05F	KS05F	0.5 - 5	0.1 - 0.5	100 - 600	100 - 200	-	

# 選択システム

基本選択システム: ポジティブ



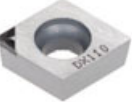
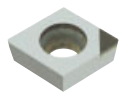




## N 非鉄



連続

弱断続

強断続

	連続	弱断続	強断続
精密仕上げ [ $a_p = \sim 0.5 \text{ mm}$ ]	<p>推奨</p>  <p>NS DX110</p> <p>摩耗 → DX140 B213 -</p>	<p>推奨</p>  <p>プレート付 DX110</p> <p>摩耗 → DX140 B213 -</p>	
仕上げ [ $a_p = 0.5 \sim 2 \text{ mm}$ ]	<p>推奨</p>  <p>NS DX110</p> <p>摩耗 → DX160 B213 -</p>	<p>推奨</p>  <p>DX140</p> <p>欠損 → AL KS05F B042</p> <p>摩耗 → DX160 B213 -</p>	<p>推奨</p>  <p>AL KS05F</p> <p>B043</p>
中切削 [ $a_p = 1 \sim 5 \text{ mm}$ ]	<p>推奨</p>  <p>AL KS05F</p> <p>摩耗 → プレート付 DX120 B213 -</p> <p>B043</p>	<p>推奨</p>  <p>AL KS05F</p> <p>摩耗 → DX140 B213 -</p> <p>B043</p>	<p>推奨</p>  <p>AL KS05F</p> <p>B043</p>

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツイングシステム  
ユーザガイド  
索引

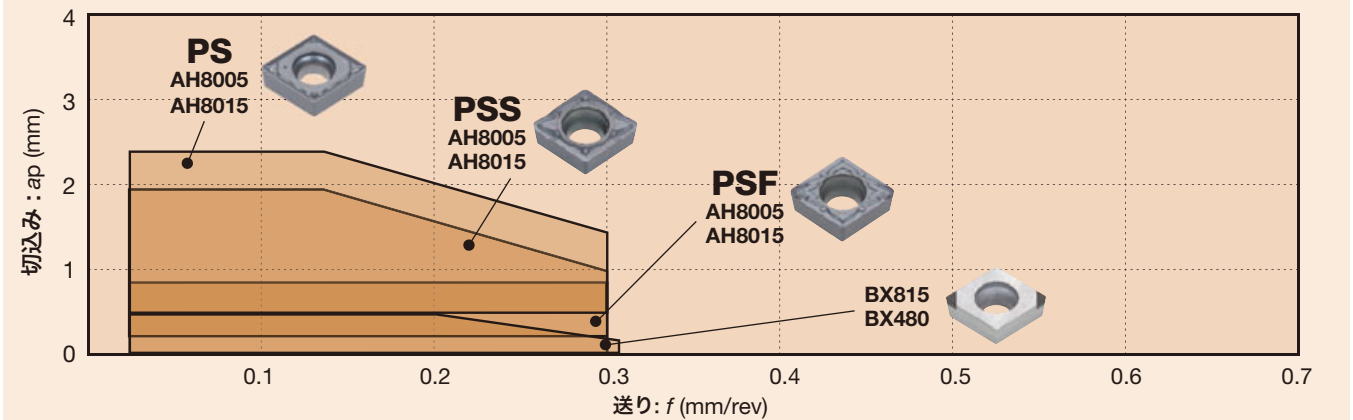
A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J  
K  
L  
M

# チップブレード紹介

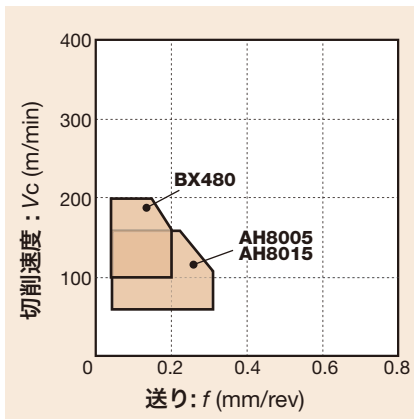
基本チップブレード: ポジタイプ

## S 難削材

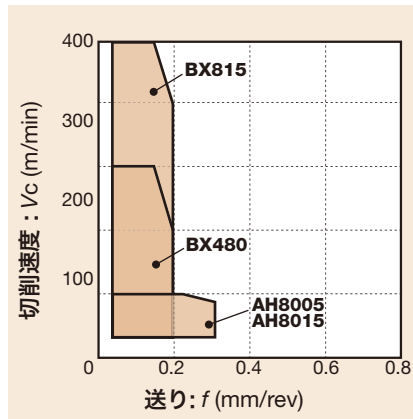
### ● 旋削用ポジチップブレードシステム



#### チタン合金



#### Ni基合金



チップブレード	形状	特長	チップブレード	形状	特長
PS		優れた切りくず処理とシャープな切れ味を実現する仕上げ～中切削用3次元チップブレード。M級による低コストと幅広い使用領域で高能率穴ぐり加工を実現。	PSF		切削抵抗が低く、摩耗に強い。仕上げ切削の基本チップブレード。仕上げ加工の切りくず処理に優れ、内径加工の切りくず絡みを解消。
-		切れ刃部分をCBN焼結体とすることにより、耐熱合金やチタン合金などの仕上げ加工に威力を発揮。	PSS		優れた切りくず処理と低抵抗を両立する仕上げ～中切削用3次元チップブレード。

### 標準切削条件

ISO	適応領域	チップブレード	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度: Vc (m/min)	
						チタン合金	Ni基合金
S	精密仕上げ	-	BX480	0.1 - 0.5	0.05 - 0.2	100 - 200	70 - 300
		-	BX815	0.1 - 0.5	0.05 - 0.2	-	70 - 500
	仕上げ	PSS	AH8015	0.3 - 2	0.02 - 0.3	20 - 150	20 - 100
		PSS	AH8015	0.3 - 2	0.02 - 0.3	20 - 150	20 - 100
	仕上げ } 中切削	PS	AH8015	0.5 - 2.5	0.02 - 0.3	20 - 150	20 - 100
PS		AH8015	0.5 - 2.5	0.02 - 0.3	20 - 150	20 - 100	

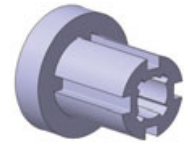
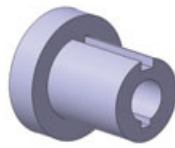
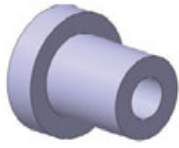
Ni基合金: INCONEL718など。チタン合金: Ti-6Al-4Vなど。



# 選択システム

基本選択システム: ポジティブ

## S 難削材



連続

弱断続

強断続

	連続	弱断続	強断続
精密仕上げ [ $a_p = \sim 0.5 \text{ mm}$ ]	<p>推奨</p>  <p><b>BX815</b></p> <p>B189 - B209</p>	<p>推奨</p>  <p><b>BX480</b></p> <p>B189 - B209</p>	
仕上げ [ $a_p = 0.3 \sim 2 \text{ mm}$ ]	<p>推奨</p>  <p><b>PSS AH8015</b></p> <p>B042, B046, B049</p> <p>摩耗 → <b>PSS AH8005</b> B042, B046, B049</p>	<p>推奨</p>  <p><b>PSS AH8015</b></p> <p>B042, B046, B049</p> <p>摩耗 → <b>PSS AH8005</b> B042, B046, B049</p> <p>欠損 → <b>PS AH8015</b> B042, B046, B049</p>	
仕上げ ~ 中切削 [ $a_p = 0.5 \sim 2.5 \text{ mm}$ ]	<p>推奨</p>  <p><b>PS AH8015</b></p> <p>B042, B046, B049</p> <p>摩耗 → <b>PSS AH8005</b> B042, B046, B049</p>	<p>推奨</p>  <p><b>PS AH8015</b></p> <p>B042, B046, B049</p> <p>欠損 → <b>全周 AH8015</b> B043, B047</p>	<p>推奨</p>  <p><b>PS AH8015</b></p> <p>B042, B046, B049</p> <p>欠損 → <b>全周 AH8015</b> B043, B047</p>

詳細は各ページ番号(B\*\*\*/逃げ角7°)(B\*\*\*/逃げ角11°)(B\*\*\*/逃げ角5°)を参照ください。

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツリングシステム  
ユーザガイド  
索引

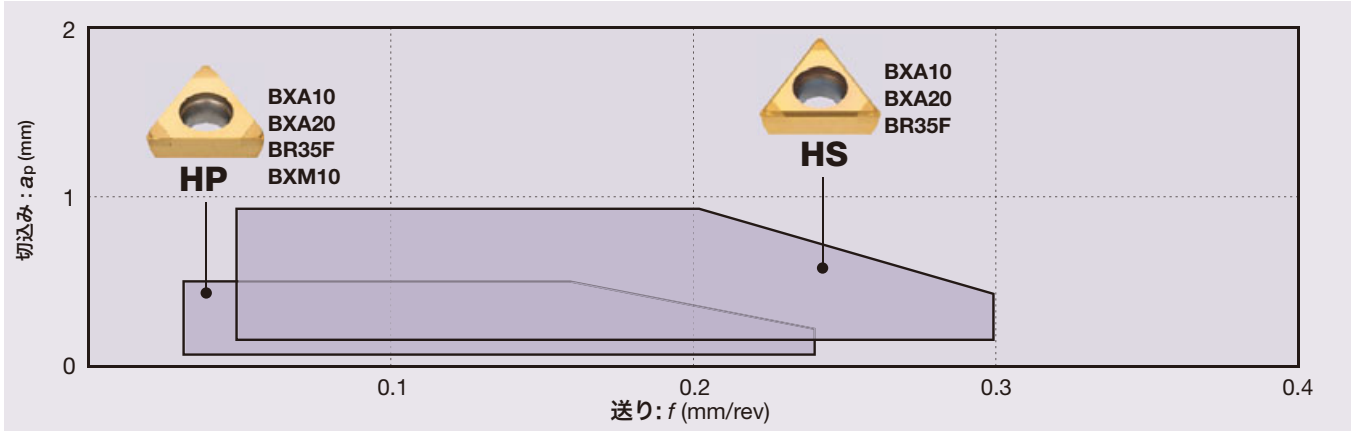
A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J  
K  
L  
M

# チップブレード紹介

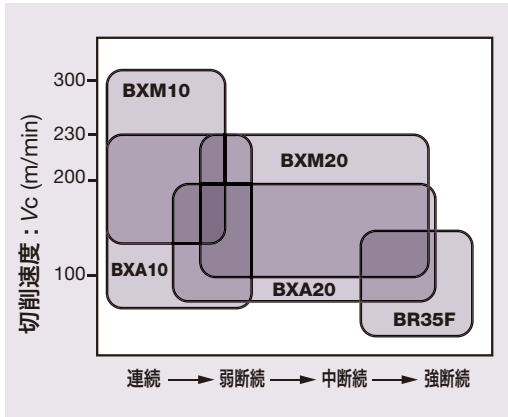
基本チップブレード: ポジタイプ

## H 高硬度材

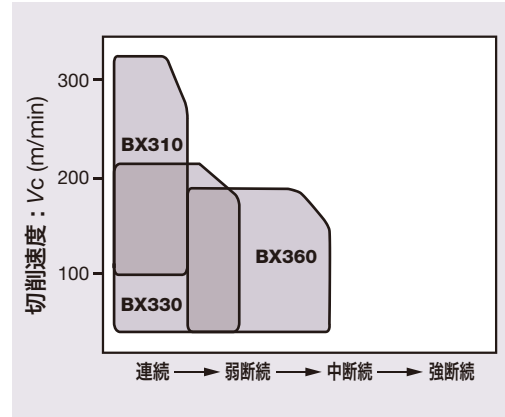
### ● 旋削用ポジチップブレードシステム



### コーテッドCBN



### CBN



チップブレード	形状	特長	チップブレード	形状	特長
-		切れ刃部分をCBN焼結体とすることにより、高硬度材の高速仕上げ加工に威力を発揮。	HP		精密仕上げ加工での切りくず処理性に優れる。
			HS		精密仕上げ加工における高送り時の切りくず処理性に優れる。

### 標準切削条件

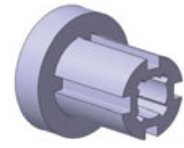
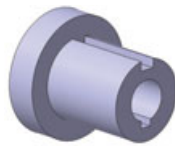
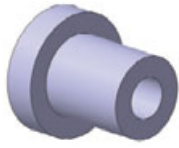
ISO	適応領域	チップブレード	材種	切込み $a_p$ (mm)	送り $f$ (mm/rev)	切削速度 $V_c$ (m/min)
H	精密仕上げ	HP	BXM10 BXA20 BR35F	0.03 - 0.25	0.03 - 0.22	70 - 350
		HS	BXM10 BXA20 BR35F	0.1 - 0.35	0.05 - 0.3	70 - 350
	仕上げ	-	BXM10 BXA20 BR35F	0.05 - 0.5	0.05 - 0.25	70 - 350

焼入れ鋼、プリハードン鋼: SKD11、SKD61など。

# 選択システム

基本選択システム: ポジティブ

## H 高硬度材



連続

弱断続

強断続

精密仕上げ  
[ $a_p \sim 0.35 \text{ mm}$ ]

推奨



B189 -

高送り

HS  
BXA10  
B189 -

推奨



B189 -

欠損

-H  
BXA20  
B189 -

仕上げ  
[ $a_p \sim 0.5 \text{ mm}$ ]

推奨



B189 -

推奨



B189 -

欠損

-H  
BXA20  
B189 -

高速  
摩耗

BXA10  
B189 -

推奨



B189 -

欠損

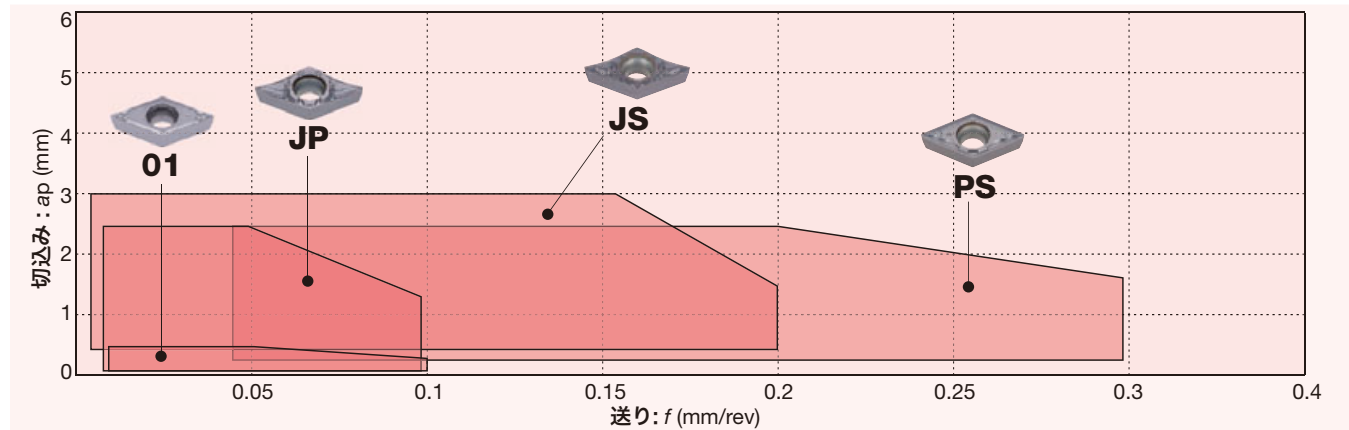
HC  
BR35F  
B189 -

材種  
A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J  
K  
L  
M  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツリングシステム  
ユーザガイド  
索引

# チップブレード紹介

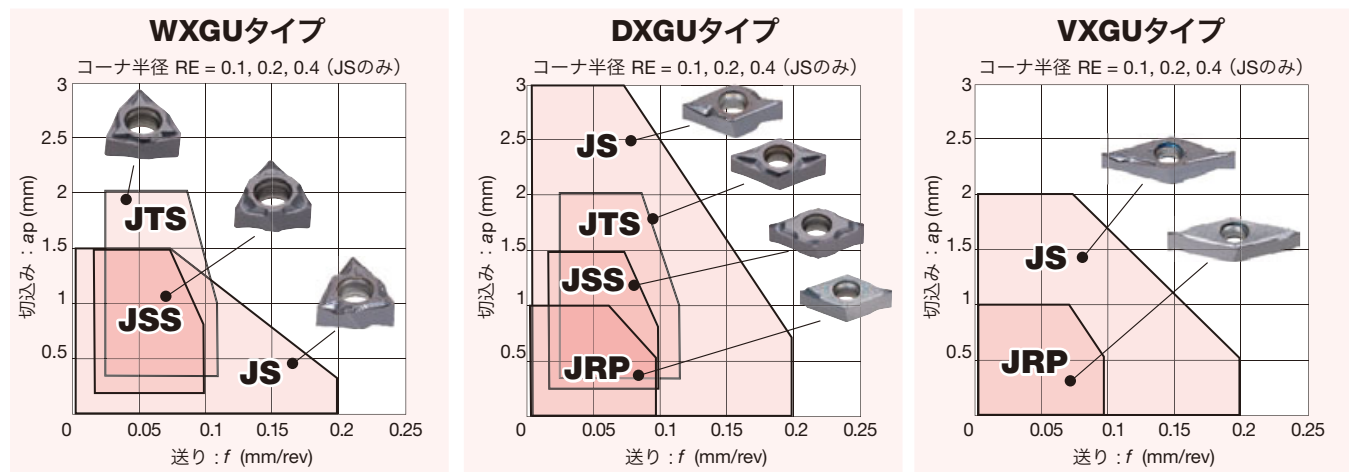
## 小型旋盤用

### 基本チップブレード: ポジタイプ



チップブレード	形状	特長	チップブレード	形状	特長
JP		精密仕上げ加工用第一推奨ブレード 細長い突起形状とインクネーション切れ刃を有し、精密仕上げ加工において、優れた切りくず処理性を発揮する。	JS		仕上げ～中切削加工用第一推奨ブレード 切れ味と優れた切りくず処理性を両立させた汎用の高い3次元ブレード 独自設計のブレード突起は、幅広い加工領域において抜群の切りくず処理性を発揮する。

### 基本チップブレード: 両面仕様ポジタイプ



### 標準切削条件 ポジタイプ

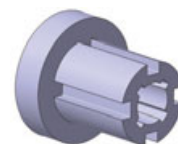
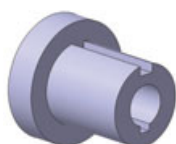
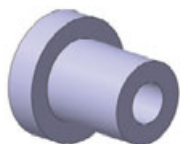
適応領域	チップブレード	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min)
精密仕上げ	JP	SH725	0.05 - 2.5	0.02 - 0.1	10 - 200
仕上げ	JP	SH725	0.05 - 2.5	0.02 - 0.1	50 - 250
	JS	SH725	0.2 - 3	0.02 - 0.2	10 - 200
軽切削	JP	SH725	0.05 - 2.5	0.02 - 0.1	50 - 250
	JS	SH725	0.5 - 2	0.02 - 0.2	10 - 200
中切削	JS	SH725	0.5 - 3	0.03 - 0.15	10 - 200
	PS	AH8015	0.5 - 2.5	0.02 - 0.2	20 - 200
	PS	AH6225	0.5 - 2.5	0.02 - 0.2	60 - 240

### 標準切削条件 両面仕様ポジタイプ

適応領域	チップブレード	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min)
精密仕上げ	JRP	SH725	0.05 - 0.5	0.03 - 0.08	50 - 250
仕上げ	JSS	SH725	0.2 - 1.5	0.03 - 0.1	50 - 250
	JS	SH725	0.2 - 3	0.03 - 0.2	50 - 250
軽切削	JS	SH725	0.5 - 3	0.03 - 0.2	50 - 250
	JTS	SH725	0.5 - 2	0.03 - 0.1	50 - 250
中切削	JS	SH725	0.5 - 3	0.03 - 0.2	50 - 250

# 選択システム

基本選択システム: ポジタイプ/両面仕様ポジタイプ



連続

弱断続

強断続

精密仕上げ  
[ $a_p = \sim 0.5 \text{ mm}$ ]

**推奨**

ポジ  
**JP SH725**

両面ポジ  
**JRP SH725**

B040, B052

**推奨**

ポジ  
**JP SH725**

両面ポジ  
**JRP SH725**

B040, B052

仕上げ  
[ $a_p = 0.1 \sim 0.5 \text{ mm}$ ]

**推奨**

ポジ  
**JS SH725**

両面ポジ  
**JSS SH725**

切りくず → **JP SH725** (B040)

欠損 → **JSS AH725** (B052)

B040, B045, B049, B052

**推奨**

ポジ  
**JS SH725**

両面ポジ  
**JSS AH725**

切りくず → **JP SH725** (B040)

欠損 → **JSS AH725** (B052)

B040, B045, B049, B052

**推奨**

ポジ  
**JS SH725**

両面ポジ  
**JSS AH725**

B040, B045, B049, B052

仕上げ～中切削  
[ $a_p = 0.5 \sim 3 \text{ mm}$ ]

**推奨**

ポジ  
**JS SH725**

両面ポジ  
**JTS SH725**

切りくず → **JP SH725** (B040)

欠損 → **JSS AH725** (B052)

B040, B045, B049, B052

**推奨**

ポジ  
**JS SH725**

両面ポジ  
**JTS SH725**

切りくず → **JP SH725** (B040)

欠損 → **JSS AH725** (B052)

B040, B045, B049, B052

**推奨**

ポジ  
**JS AH725**

両面ポジ  
**JTS AH725**

欠損 → **TS AH8015** (B052)

B040, B045, B049, B052

中切削  
[ $a_p = 1 \sim 4 (3) \text{ mm}$ ]

**推奨**

ポジ  
**JS SH725**

両面ポジ  
**JS SH725**

欠損 → **PS AH8015 AH6225** (B042, B046, B049)

欠損 → **JSS AH725** (B052)

B040, B045, B049, B052

**推奨**

ポジ  
**PS AH8015 AH6225**

両面ポジ  
**JS SH725**

欠損 → **JTS AH725** (B052)

B042, B046, B049, B052

**推奨**

ポジ  
**PS AH8015 AH6225**

両面ポジ  
**JS SH725**










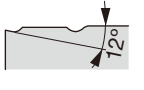






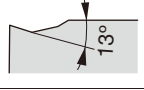








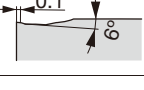






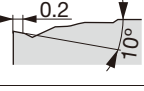







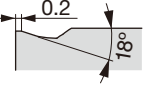





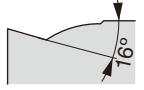












B042, B046, B049, B052

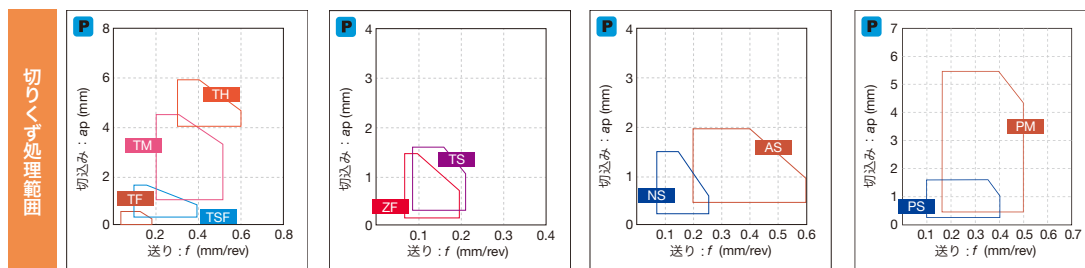
詳細は各ページ番号(B\*\*\*/逃げ角7°)(B\*\*\*/逃げ角11°)(B\*\*\*/逃げ角5°)(B\*\*\*/両面)を参照ください。

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引



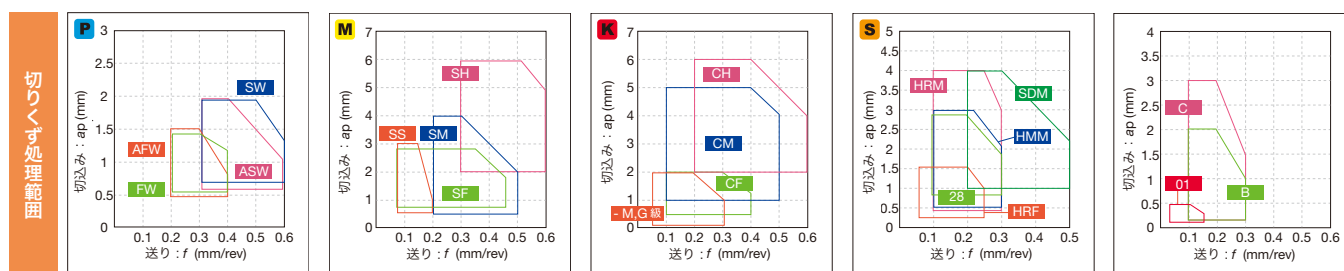
# チップブレーカ設定形状一覧

用途	ネガティブ 穴つき	C	D	F	G	S	T	V	W	Y
										
		80°	55°	45°	70°	90°	60°	35°	80°	25°
仕上げ切削	<b>TF</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph 72°	 B054	 B066			 B077	 B087	 B098	 B102	
	<b>TSF</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph 13°	 B054	 B066	 B075	 B075	 B077	 B087	 B098	 B102	
	<b>PS</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph 6°	 B054	 B066			 B077	 B087	 B098	 B102	
仕上げ切削・軟鋼用	<b>ZF</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph 10°	 B054	 B066			 B077	 B087	 B098	 B102	 B110
	<b>AS</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph 78°	 B054	 B066			 B077	 B087		 B102	
仕上げ切削	<b>NS</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph 76°	 B054	 B066			 B077	 B087		 B102	
	<b>TS</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph 10°	 B054	 B067			 B078	 B089	 B098	 B103	



製品詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。

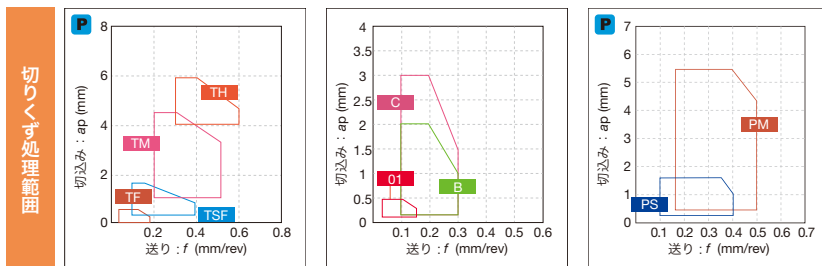
用途	ネガティブ 穴つき	C	D	S	T	V	W	Y
		80°	55°	90°	60°	35°	80°	25°
仕上げ切削	<b>SF</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B055	 B067	 B078	 B088	 B098	 B103	
	<b>SS</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B055	 B067	 B078	 B088	 B098	 B103	
	<b>HRF</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B055	 B067	 B078	 B088	 B098	 B103	
	<b>CF</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B055	 B067	 B078	 B088	 B099	 B104	
仕上げ切削 (ワイパー)	<b>FW</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B056	 B067		 B088		 B104	
	<b>AFW</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B056					 B104	
仕上げ切削	<b>01</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B056	 B067	 B078	 B089	 B099	 B104	



製品詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。


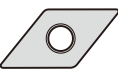


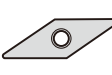

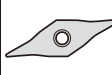








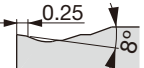
















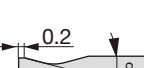






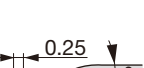






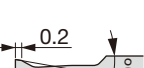






# チップブレーカ設定形状一覧

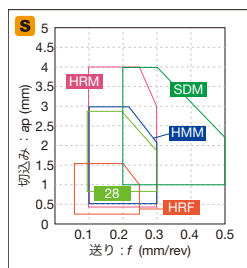
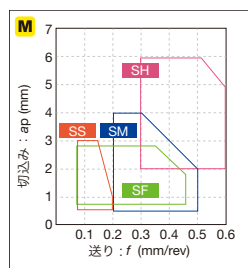
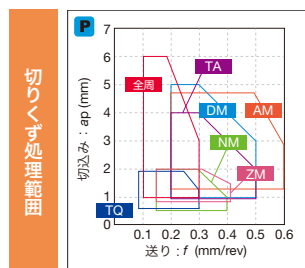
用途	ネガティブ 穴つき	C	D	F	G	S	T	V	W
		80°	55°	45°	70°	90°	60°	35°	80°
仕上げ切削	<b>11</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B056	 B068			 B078	 B089	 B099	 B104
	<b>17</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B056	 B068			 B079	 B089		 B104
	<b>CB</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B056	 B068				 B089		 B104
仕上げ切削 (穴けり専用)	<b>A~D</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B056				 B079	 B090		
	<b>W</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph						 B090		
中切削	<b>TM</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B057	 B069	 B075	 B075	 B079	 B090	 B099	 B105
	<b>PM</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B057	 B069			 B079	 B091	 B099	 B105



製品詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。








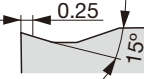
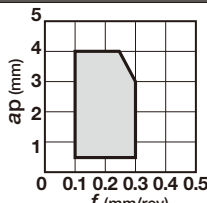






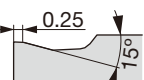
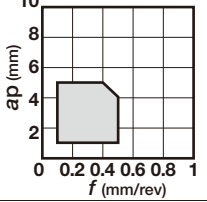






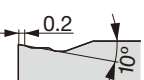
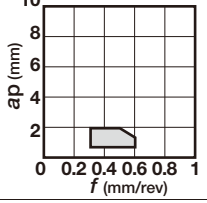




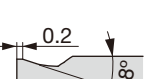
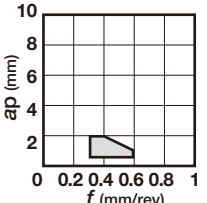


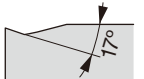
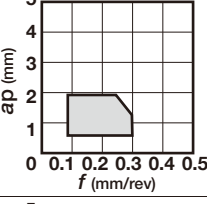





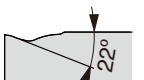
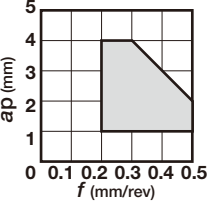




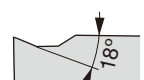
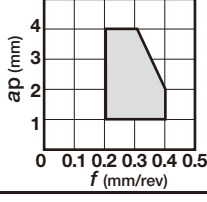







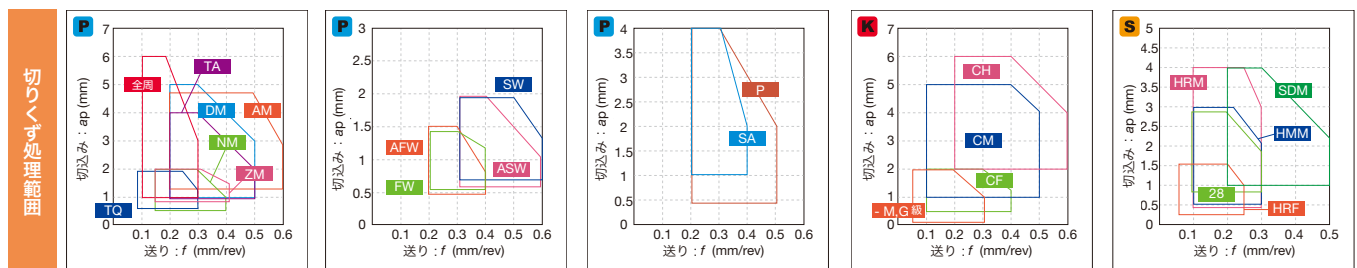
用途	ネガティブ 穴つき	C	D	S	T	V	W	Y
								
		80°	55°	90°	60°	35°	80°	25°
中切削・軟鋼用	<b>ZM</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B057	 B069	 B080	 B091	 B099	 B105	 B110
	<b>AM</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B058	 B069		 B091		 B106	
	<b>NM</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B058	 B070		 B091		 B106	
	<b>DM</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B058	 B070	 B080	 B092	 B100	 B106	
	<b>全周</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B058	 B070	 B080	 B092	 B100	 B106	
	<b>SM</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B059	 B070	 B080	 B092	 B100	 B106	
	<b>SDM</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 B059	 B070	 B080	 B092	 B100	 B106	



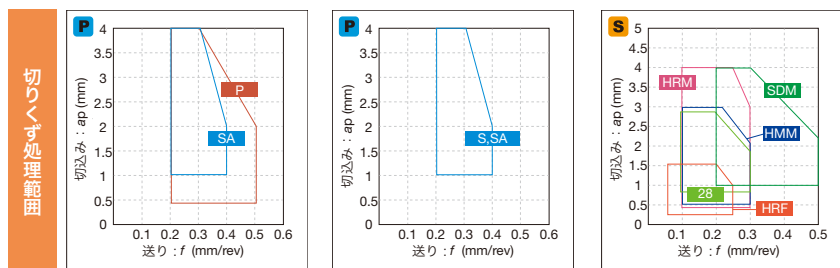
製品詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。

# チップブレーカ設定形状一覧

用途	ネガティブ 穴つき	C	D	S	T	V	W	Y
								
		80°	55°	90°	60°	35°	80°	25°
中切削	<b>HRM</b>  							
	B059	B070	B081	B092	B100	B106		
中切削	<b>CM</b>  							
	B059	B071	B080	B092	B100	B107		
中切削(ワイパー)	<b>SW</b>  							
	B059	B071		B093		B107		
中切削(ワイパー)	<b>ASW</b>  							
	B060					B107		
中切削	<b>TQ</b>  							
	B060	B071		B093	B100	B107		
中切削	<b>TA</b>  							
	B060		B081	B093		B107		
中切削	<b>SA</b>  							
	B060	B071	B081	B093		B108		



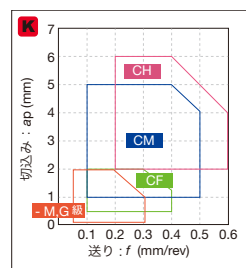
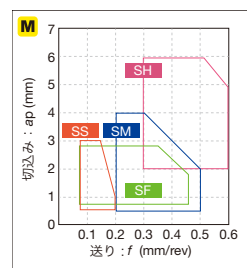
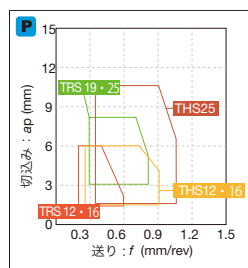
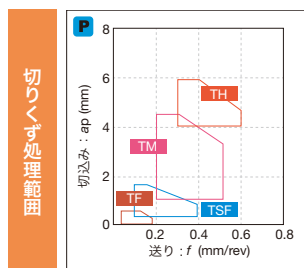
用途	ネガティブ 穴つき	C	D	S	T	V	W	Y
		80°	55°	90°	60°	35°	80°	25°
中切削	<b>HMM</b>  	 B060	 B071	 B081	 B093	 B100	 B108	
	<b>P</b>  	 B060	 B072	 B081	 B094			
	<b>S</b>  	 B060	 B072	 B082	 B094			
	<b>27</b>  	 B061	 B072	 B082	 B094		 B108	
	<b>28</b>  	 B061	 B072		 B094	 B101		
	<b>33</b>  	 B061	 B072	 B082	 B094	 B101	 B108	
	<b>37</b>  	 B061	 B072	 B082	 B094		 B108	



製品詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。

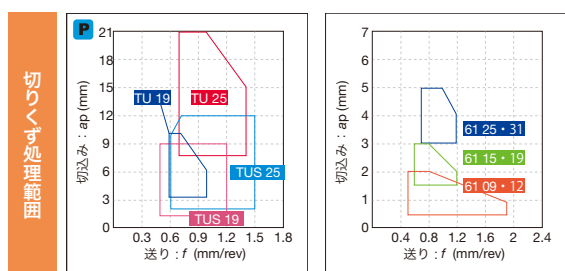
# チップブレード設定形状一覧

用途	ネガティブ 穴つき	C	D	S	T	V	W	Y
		80°	55°	90°	60°	35°	80°	25°
中切削	<b>38</b>  	 B061	 B072		 B095			
	<b>平行</b>  		 B072					
中〜重切削	<b>TH</b>  	 B061	 B073	 B082	 B095		 B108	
	<b>THS</b>  	 B062	 B073	 B082	 B095		 B108	
	<b>SH</b>  	 B062	 B073	 B083			 B109	
	<b>CH</b>  	 B062	 B073	 B083	 B095		 B109	
	<b>TRS</b>  	 B062		 B083				
	(片面ブレード) 中〜重切削							




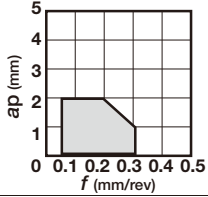
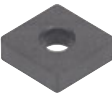



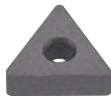
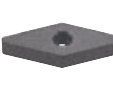


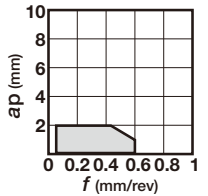
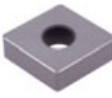
製品詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。

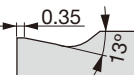
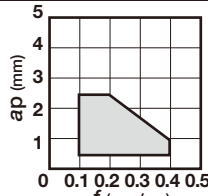


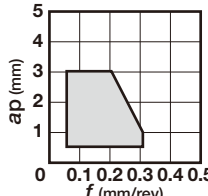

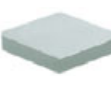




用途	ネガティブ 穴つき	C	D	R	S	T	V	W
		80°	55°		90°	60°	35°	80°
中重切削 (片面ブレイカ)	<b>57</b>   10 8 6 4 2 0 0 0.2 0.4 0.6 0.8 1							
	<b>65</b>   30 24 18 12 6 0 0 0.4 0.8 1.2 1.6 2							
重切削(片面ブレイカ)	<b>TU</b>   30 24 18 12 6 0 0 0.4 0.8 1.2 1.6 2							
	<b>TUS</b>   15 12 9 6 3 0 0 0.3 0.6 0.9 1.2 1.5							
重切削	<b>61</b>   10 8 6 4 2 0 0 0.4 0.8 1.2 1.6 2							









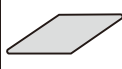
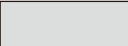











製品詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。

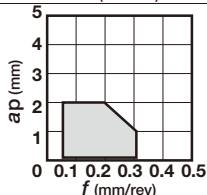
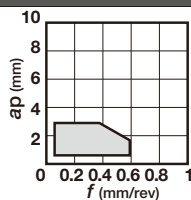
# チップブレーカ設定形状一覧

用途	ネガティブ 穴つき	C	D	R	S	T	V	W
		80°	55°		90°	60°	35°	80°
仕上げ 中切削	<b>M,G級</b>  	 B063	 B073, B074	 B076	 B084	 B096	 B101	 B109
	<b>ワイパー M級</b>  	 B064						

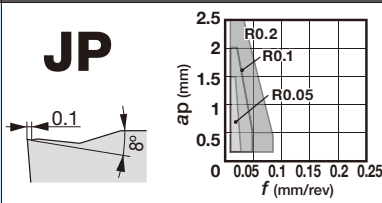



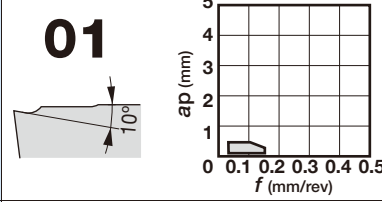



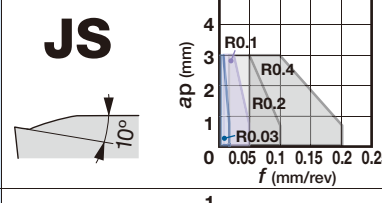
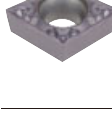
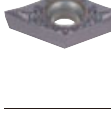

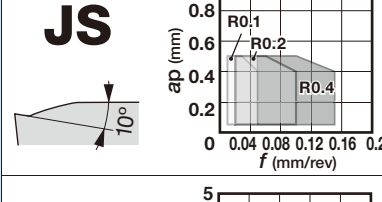



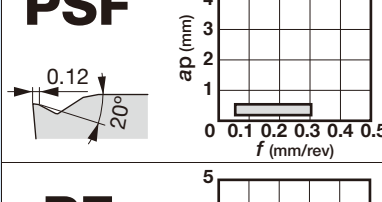




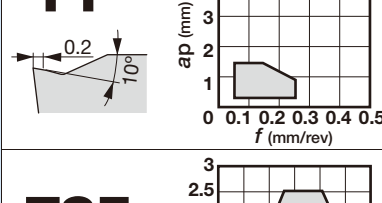


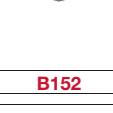
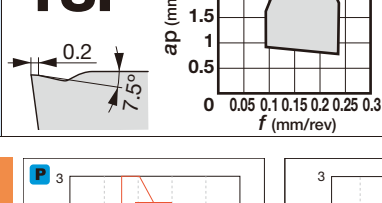




用途	ネガティブ 穴なし	C	D	KNMX	LNGN	R	S	T
		80°	55°	55°	90°		90°	60°
仕上げ切削	<b>S1</b>  			 B110				
中切削	<b>(WG300)</b>  	 B065	 B074		 B111	 B076	 B086	 B097

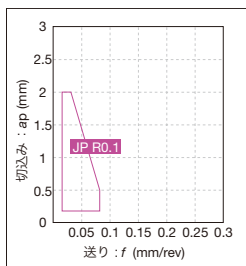
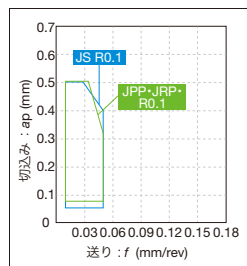
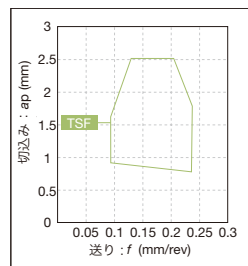
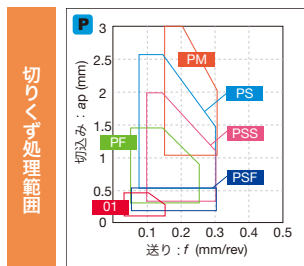
製品詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。

用途	ネガティブ 穴なし	C	D	H	R	S	T	V
								
		80°	55°	120°		90°	60°	35°
仕上げ 中切削	G級 	 B065	 B074	 B111		 B085		 B101
	M,G級 	 B065	 B074		 B076	 B085	 B097	








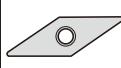
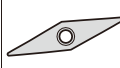
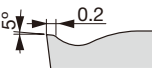

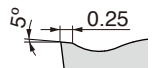

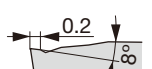

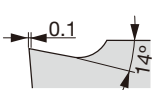








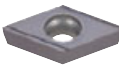
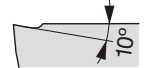
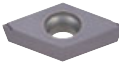
# チップブレーカ設定形状一覧

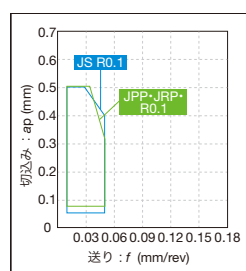
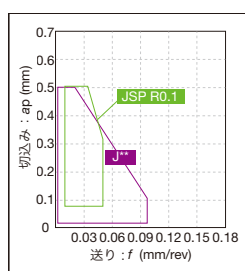
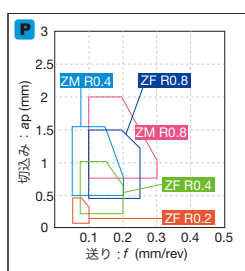
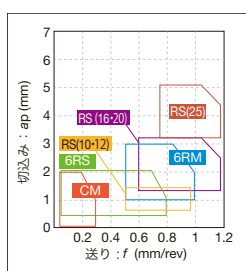
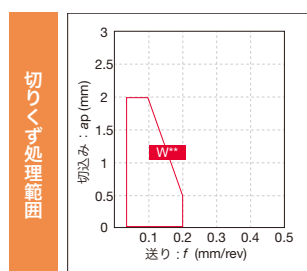
用途	ポジティブ 7° 穴あり	C	D	R	S	T	V	Y
		80°	55°		90°	60°	35°	25°
精密仕上げ切削 (シャープエッジ)	<b>JP</b> 							
	B112	B121			B138			
(シャープエッジ)	<b>01</b> 							
	B112	B121			B138			
(仕上げ切削)	<b>JS</b> 							
	B112	B121			B138			
仕上げ切削	<b>JS</b> 							
	B112	B121			B138			
	<b>PSF</b> 							
	B113	B121			B138	B152		
<b>PF</b> 								
B113	B122				B152			
<b>TSF</b> 								
B113	B122				B138	B152		



製品詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。


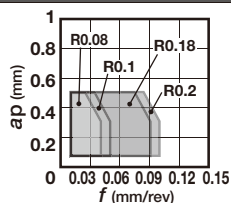
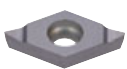
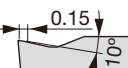
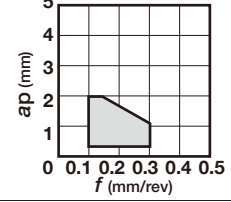




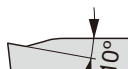
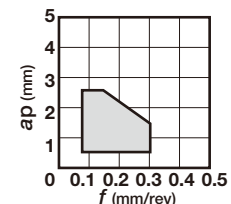





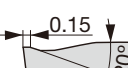
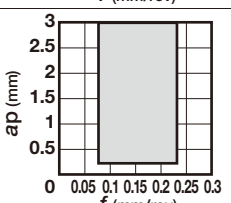




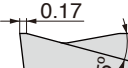
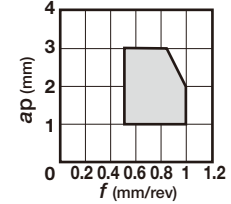


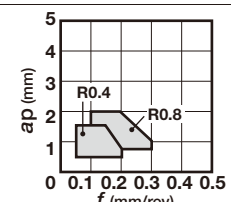

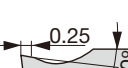
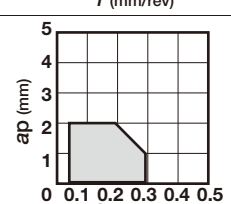








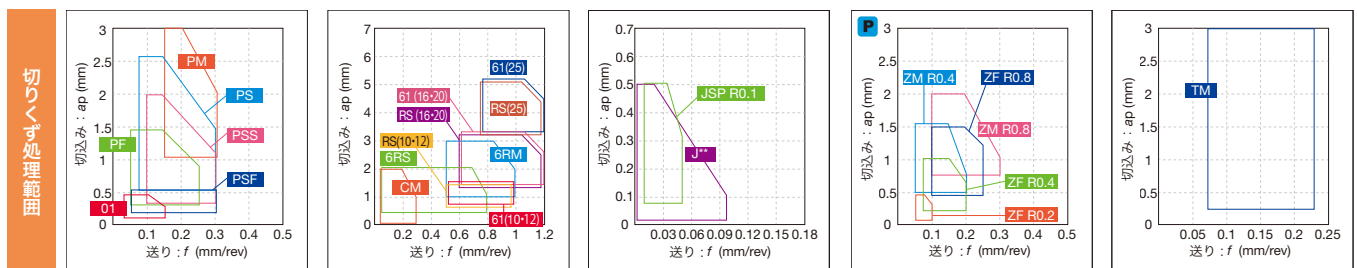
用途	ポジティブ 7° 穴あり	C	D	R	S	T	V	Y	
									
		80°	55°		90°	60°	35°	25°	
仕上げ切削	<b>RS</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph  B130								
	<b>6RS</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph  B130								
	<b>ZF</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph  B159								
	<b>W**</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph  B114, B115						 B139		
	<b>J**</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph  B113						 B139		
	<b>JPP</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph  B123								
(シャワー切エッジ) 仕上げ切削	<b>JRP</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph  B123								



製品詳細は各ページ番号(B\*\*)を参照ください。

# チップブレーカ設定形状一覧

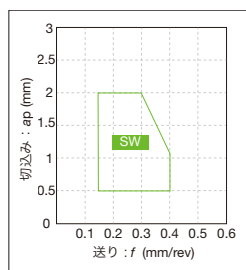
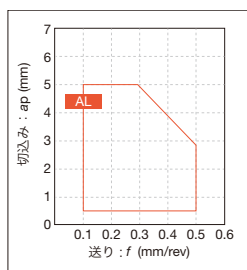
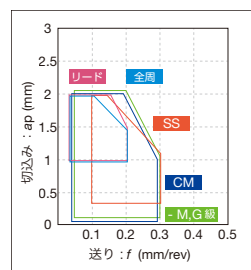
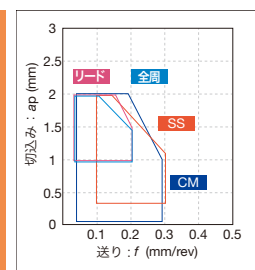
用途	ポジティブ 7° 穴あり	C	D	R	S	T	V	Y	
		80°	55°		90°	60°	35°	25°	
仕上げる中切削 (シャープ切エッジ)	<b>JSP</b>  								
	<b>PSS</b>  								
	<b>PS</b>  								
	<b>TM</b>  								
	<b>6RM</b>  								
	<b>ZM</b>  								
	<b>CM</b>  								



製品詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。

用途	ポジティブ7° 穴あり	C	D	R	S	T	V	Y
		80°	55°		90°	60°	35°	25°
仕上げ(ワイパー) 仕上げ(中切削)	AL 							
	B116	B124	B130		B140	B153		
仕上げ(中切削)	SW 							
	B116							
	全周 							
	B116	B124				B153		
	SS 							
						B140		
	リード 							
B116	B124							
23 								
B116	B125			B134	B140			
M,G級 								
B116, B117	B125							

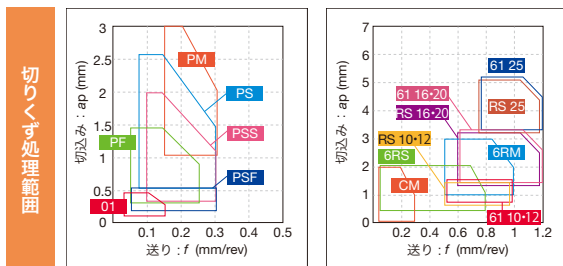
切りくず処理範囲



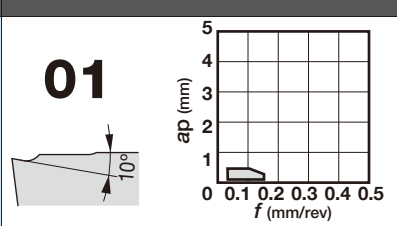
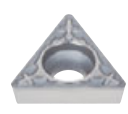
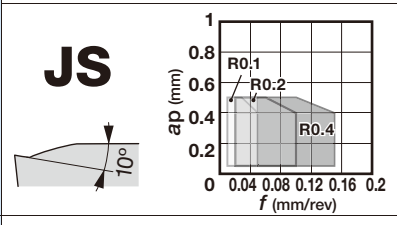
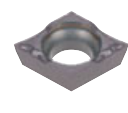
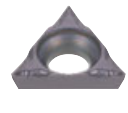
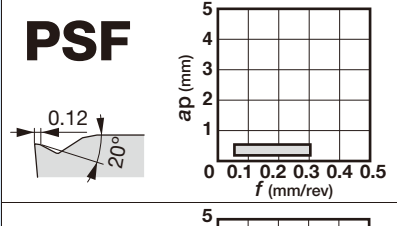


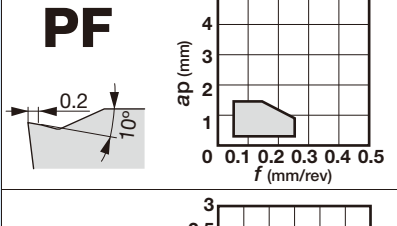
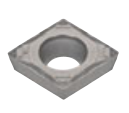
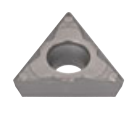
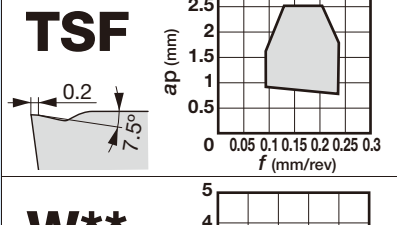


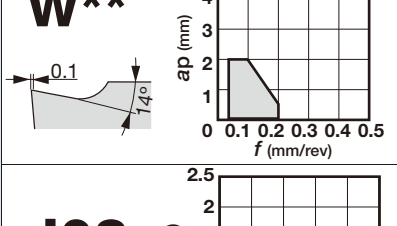




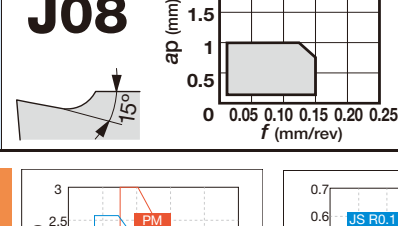

製品詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。

# チップブレーカ設定形状一覧

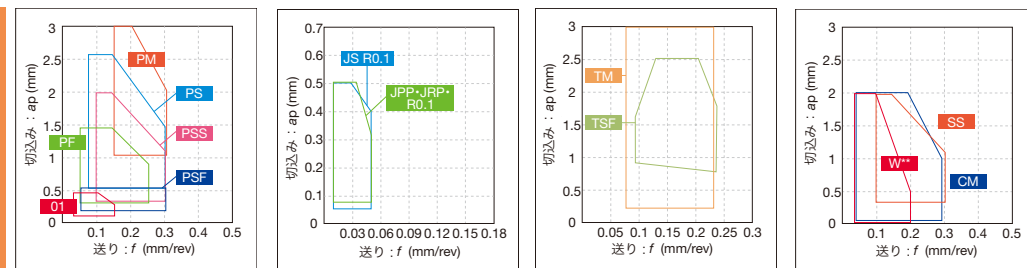
用途	ポジティブ7° 穴あり	C	D	R	S	T	V	Y
		80°	55°		90°	60°	35°	25°
仕上げ 中切削	<b>—</b> (勝手つき) 							
	<b>PM</b> 							
	<b>24</b> 							
重切削	<b>61</b> 							



製品詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。

用途	ポジティブ 11° 穴あり	C	E	S	T	V
		80°	75°	90°	60°	35°
精密仕上げ	<b>01</b> 				 B142	
	<b>JS</b> 		 B128		 B142	
仕上げ切削	<b>PSF</b> 	 B118			 B142	
	<b>PF</b> 	 B118			 B142	
	<b>TSF</b> 	 B118			 B143	
	<b>W**</b> 	 B118	 B129	 B135	 B143, B144	
	<b>J08</b> 		 B128			

切りくず処理範囲

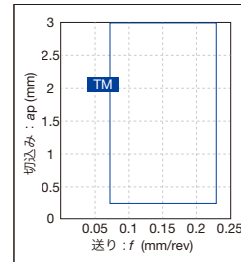
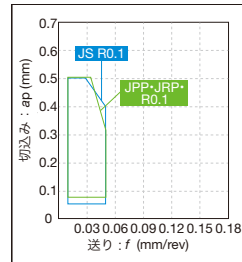
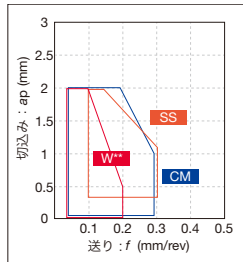
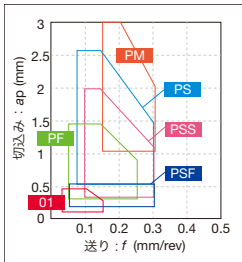


製品詳細は各ページ番号(B\*\*)を参照ください。




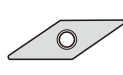
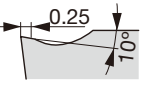
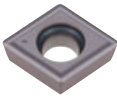


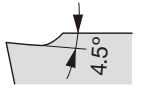
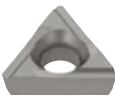
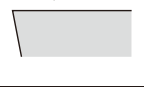








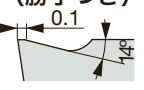
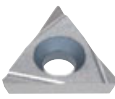
# チップブレーカ設定形状一覧

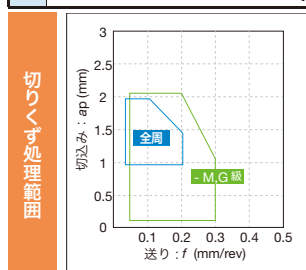
用途	ポジティブ 11° 穴あり	C	D	S	T	V
		80°	55°	90°	60°	35°
仕上げ切削(シャープエッジ)	<b>JPP</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph					 <b>B154</b>
	<b>JRP</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph					 <b>B154</b>
	<b>JSP</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph					 <b>B154</b>
仕上げ中切削	<b>PSS</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 <b>B118</b>			 <b>B145</b>	
	<b>PS</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 <b>B119</b>	 <b>B126</b>	 <b>B135</b>	 <b>B145</b>	
	<b>TM</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 <b>B119</b>			 <b>B145</b>	
	<b>CM</b>  ap (mm) vs f (mm/rev) graph	 <b>B119</b>		 <b>B135</b>	 <b>B146</b>	

切りくず処理範囲



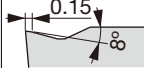
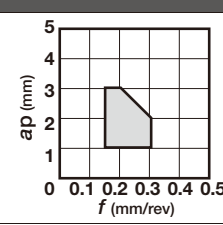


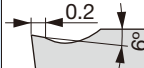
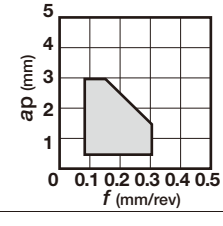


製品詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。


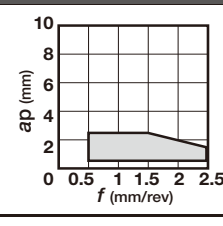

用途	ポジティブ 11° 穴あり	C	S	T	V
		 80°	 90°	 60°	 35°
仕上げ・中切削	全周 	 B119			
	SS 			 B144	
	H** 			 B146	
	— M,G級 	 B120	 B138	 B147	
	23 		 B135	 B146	
	— (勝手つき) 		 (当社規格穴仕様) ISO非準拠 B136		
	— (勝手つき) 			 (当社規格穴仕様) ISO非準拠 B146	

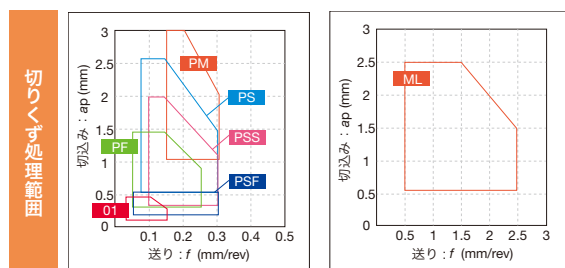


製品詳細は各ページ番号(B\*\*)を参照ください。

# チップブレーカ設定形状一覧


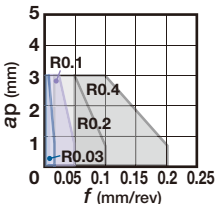


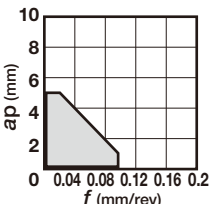


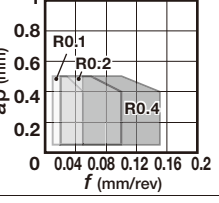


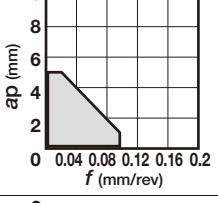

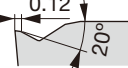
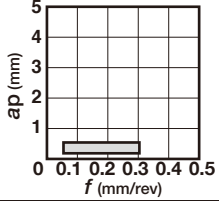


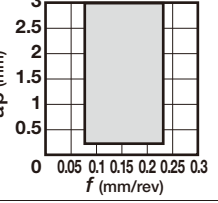

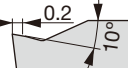
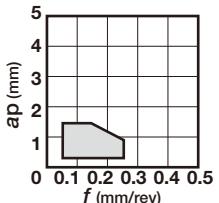

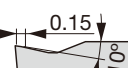
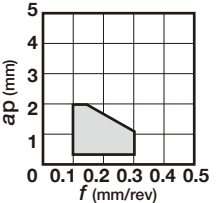

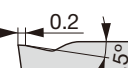
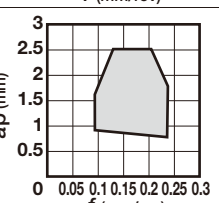

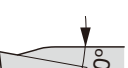
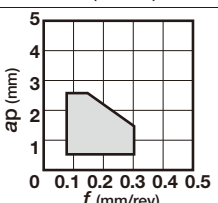


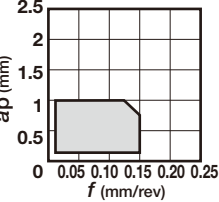

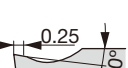
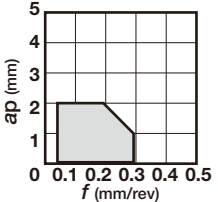


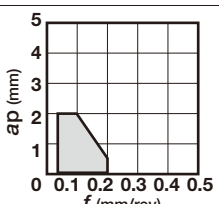


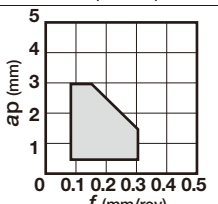


用途	ポジティブ 11° 穴あり	C	T
		80°	60°
中切削	<b>PM</b>  	 <b>B120</b>	 <b>B147</b>
	<b>24</b>  	 <b>B120</b>	 <b>B147</b>

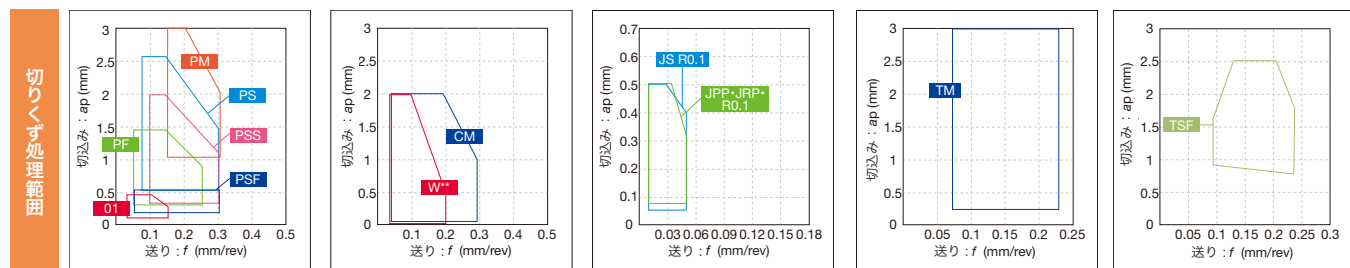
用途	ポジティブ 11° 穴あり	W
		80°
重切削	<b>ML</b>  	 <b>B155</b>



製品詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。


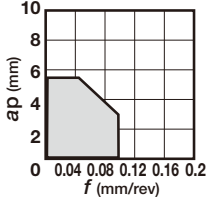




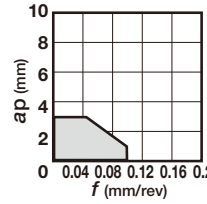

用途	ポジティブ 5° 穴あり	V	W	用途	ポジティブ 5° 穴あり	V	W	
		35°	80°			35°	80°	
仕上げ切削 (シャープエッジ)	<b>JS</b>  			(シャープエッジ) <b>J10</b>  				
	<b>JS</b>  				<b>J10</b>  			
仕上げ切削	<b>PSF</b>  			仕上げ中切削 <b>TM</b>  				
	<b>PF</b>  				<b>PSS</b>  			
	<b>TSF</b>  				<b>PS</b>  			
	<b>W08</b>  				<b>CM</b>  			
	<b>W11</b>  				<b>24</b>  			
								


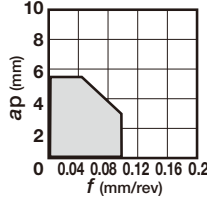




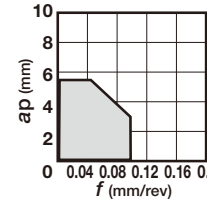

製品詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。


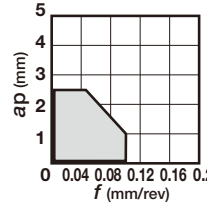

## チップブレード設定形状一覧


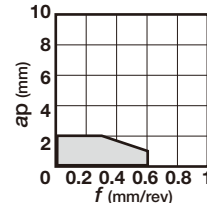

用途	ポジティブ 穴あり	<b>JXF</b> 
前挽き用	— 	 <b>B159</b>

用途	ポジティブ 穴あり	<b>J10E</b> 
後挽き用	— 	 <b>B161</b>

用途	ポジティブ 穴あり	<b>JXB</b> 
後挽き用	— 	 <b>B160</b>




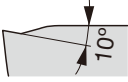
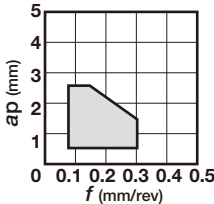

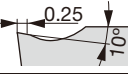
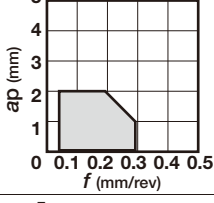



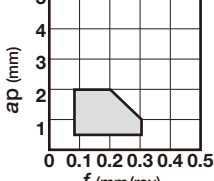



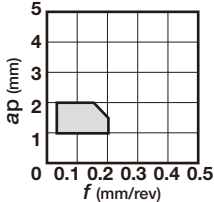
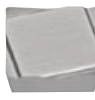


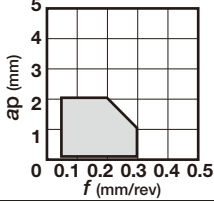


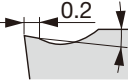
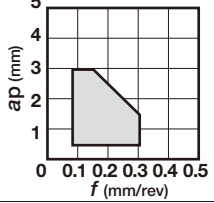


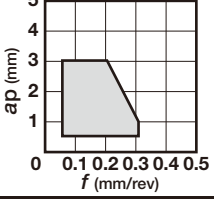



用途	ポジティブ 穴あり	<b>JXR</b> 
裏挽き用	— 	 <b>B160</b>

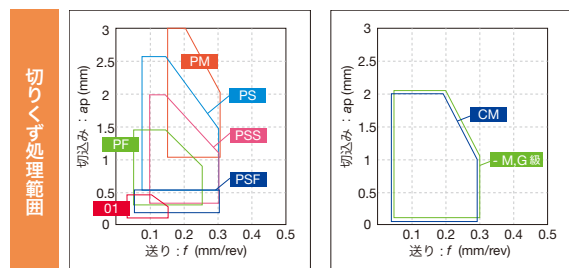
用途	ポジティブ 穴あり	<b>JTB</b> 
後挽き用	— 	 <b>B161</b>

用途	チップブレード 丸駒	<b>RT</b>  丸駒特殊
中切削	— 	 <b>B131</b>

用途	溝削り用 ポジティブ	<b>WG</b> 
溝削り用	<b>(WG300)</b>	 <b>B163</b>

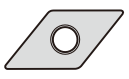
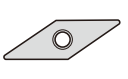


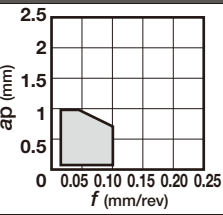
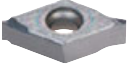


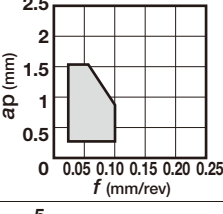



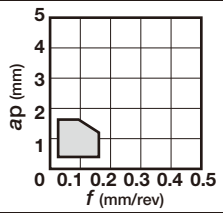


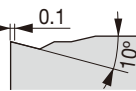
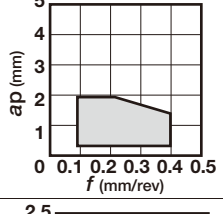

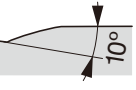
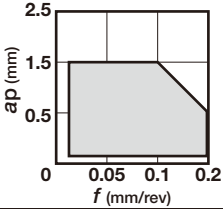



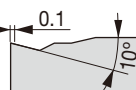
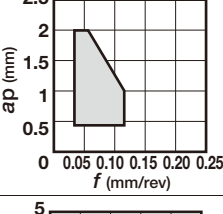

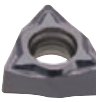
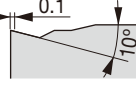
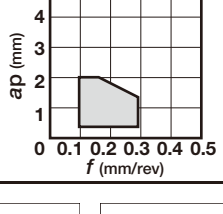

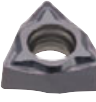
用途	シングルエンド11° 穴なし	<b>VP</b> 
中切削	<b>(WG300)</b>	 <b>B155</b>

用途	ポジティブ 11° 穴なし	R	S	T
			 90°	 60°
仕上げる中切削	<b>PS</b>  			 B148
	<b>CM</b>  		 B137	 B148
	<b>23</b>  		 B137	 B148
	<b>(勝手つき)</b>  		 B137	 B148
	<b>M,G級</b>  		 B137	 B148, B149
中切削	<b>24</b>  			 B149
中切削	<b>(WG300)</b>  	 B133	 B137	 B149

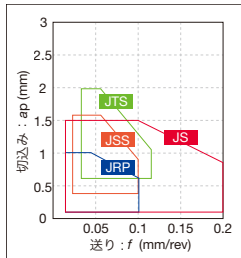
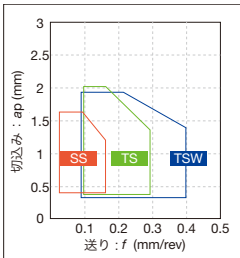


製品詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。


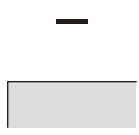
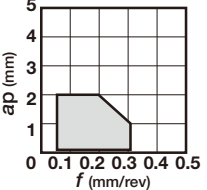

## チップブレーカ設定形状一覧

用途	ポジティブ, 両面仕様 穴あり	D	V	W
		 55°	 35°	 80°
仕上げ切削 (シャープエッジ)	<b>JRP</b>  	 B126	 B155	
	<b>JSS</b>  	 B126		 B157
仕上げ・中切削	<b>SS</b>  	 B126		 B157
	<b>TSW</b>  			 B157
仕上げ・中切削 (シャープエッジ)	<b>JS</b>  	 B127	 B155	 B157
	<b>JTS</b>  	 B127		 B158
仕上げ・中切削	<b>TS</b>  	 B127		 B158

切りくず処理範囲



製品詳細は各ページ番号(B\*\*\*)を参照ください。

用途	ポジティブ 7° 穴なし	RCGX  <b>丸駒特殊</b>
	中切削  	 <b>B132</b>



# インサート ネガティブタイプ

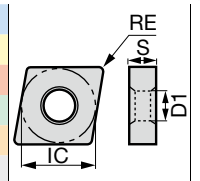
●：連続加工  
○：弱断続加工  
✳：強断続加工

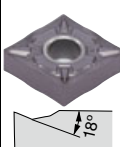

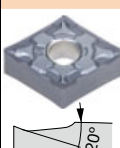
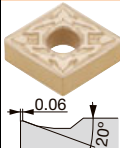
## CN



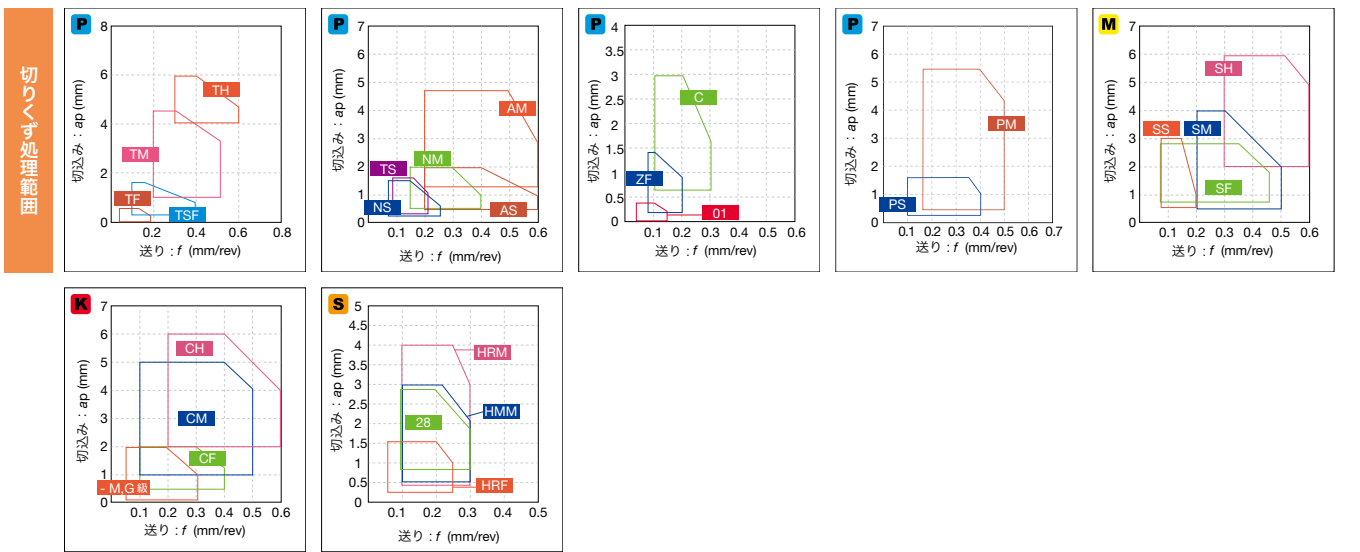
ひし形穴つき  
80°

P	鋼	●				●	✳	●	●	●																
M	ステンレス	●		●	●	●	✳	●	●	●																
K	鋳鉄	●	●						●	●																
N	非鉄金属																									
S	難削材		●	●					●	●																
H	高硬度材																									



用途	ブレード記号	形番	コーティング										寸法 (mm)					
			T6215	T5105	T5115	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH120	GH330	RE	IC	S	D1			
仕上げ切削		<b>SF</b> CNMG090304-SF ●												0.4	9.525	3.18	3.81	
		CNMG090308-SF ●					●								0.8	9.525	3.18	3.81
		CNMG120404-SF ●							●						0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-SF ●								●					0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SF ●									●				1.2	12.7	4.76	5.16
		<b>SS</b> CNMG090404E-SS							●	●					0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-SS							●	●					0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG120404-SS ●							●	●	●	●			0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-SS ●							●	●	●	●			0.8	12.7	4.76	5.16
		<b>HRF</b> CNMG120404-HRF				●	●								0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-HRF				●	●								0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-HRF				●	●								1.2	12.7	4.76	5.16
		<b>CF</b> CNMG120404-CF	●	●											0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-CF	●	●											0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-CF	●	●											1.2	12.7	4.76	5.16

●：設定アイテム



参照ページ： 外径ホルダ → **C015 -** 内径ホルダ → **D025 -** J series ホルダ → **G050**  
 TungCap → **K008 -** PINZBOHR® → **K178 -** カートリッジ → **K181 -**













# インサート ネガティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- \* : 強断続加工

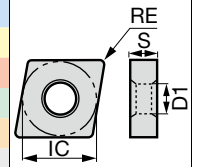
材料種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引

## CN



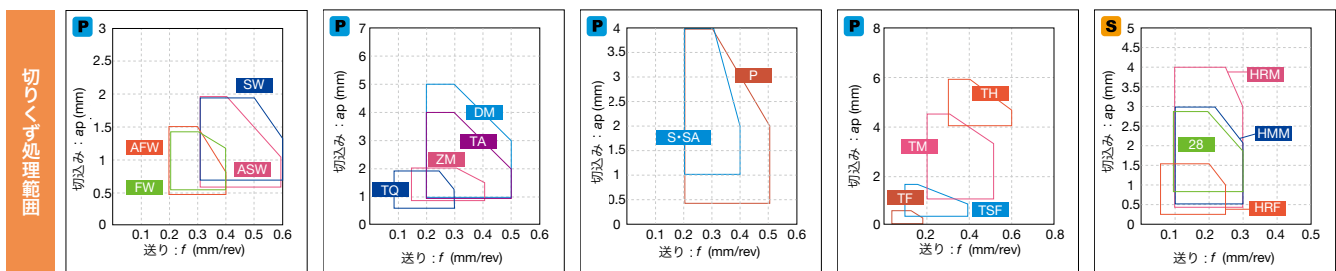
ひし形穴つき  
80°

	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材	コーティング	コーテッド サーメット	サーメット	超硬	寸法 (mm)
T9205	●	●	●	○	○	○		○	○	○	RE
T9215	●	●	●	○	○	○		○	○	○	IC
T9225	●	●	●	○	○	○		○	○	○	S
T9235	●	●	●	○	○	○		○	○	○	D1
T515	●	●	●	○	○	○		○	○	○	
AH8005	●	●	●	○	○	○		○	○	○	
AH8015	●	●	●	○	○	○		○	○	○	
AH6225	●	●	●	○	○	○		○	○	○	
AH725	●	●	●	○	○	○		○	○	○	
AH110	●	●	●	○	○	○		○	○	○	
AH120	●	●	●	○	○	○		○	○	○	
GH330	●	●	●	○	○	○		○	○	○	
GT720							●				
NS9530								●			
KS05F									●		
TH10										●	



用途	プレカ 記号	形番	コーティング									コーテッド サーメット	サーメット	超硬	寸法 (mm)						
			T9205	T9215	T9225	T9235	T515	AH8005	AH8015	AH6225	AH725	AH110	AH120	GH330	GT720	NS9530	KS05F	TH10	RE	IC	S
中 切 削	27	CNMG120404-27	●	●											●			0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-27	●	●	●										●			0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-27			●													1.2	12.7	4.76	5.16
	28	CNMG120404-28		●			●	●			●	●					●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-28															●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-28															●	1.2	12.7	4.76	5.16
		CNGG120402-28															●	0.2	12.7	4.76	5.16
		CNGG120404-28															●	0.4	12.7	4.76	5.16
	CNGG120408-28															●	0.8	12.7	4.76	5.16	
	33	CNMG120408-33										●			●			0.8	12.7	4.76	5.16
CNMG120416-33			●														1.6	12.7	4.76	5.16	
CNMG160612-33			●														1.2	15.875	6.35	6.35	
37	CNMG120404-37		●												●		0.4	12.7	4.76	5.16	
	CNMG120408-37		●	●								●				●	0.8	12.7	4.76	5.16	
	CNMG120412-37		●														1.2	12.7	4.76	5.16	
38	CNMG120404-38											●					0.4	12.7	4.76	5.16	
	CNMG120408-38		●						●		●						0.8	12.7	4.76	5.16	
中 重 切 削	TH	CNMG120408-TH	●	●	●	●	●	●	●	●	●						0.8	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120412-TH	●	●	●	●	●	●	●	●	●						1.2	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120416-TH	●	●	●	●	●	●	●	●	●						1.6	12.7	4.76	5.16	
		CNMG160612-TH	●	●	●	●	●	●	●	●	●						1.2	15.875	6.35	6.35	
		CNMG160616-TH	●	●	●	●	●	●	●	●	●						1.6	15.875	6.35	6.35	
		CNMG190612-TH	●	●	●	●	●	●	●	●	●						1.2	19.05	6.35	7.93	
		CNMG190616-TH	●	●	●	●	●	●	●	●	●						1.6	19.05	6.35	7.93	

● : 設定アイテム



参照ページ : 外径ホルダ → C015 - 内径ホルダ → D025 - J series ホルダ → G050  
TungCap → K008 - PINZBOHR® → K178 - カートリッジ → K181 -



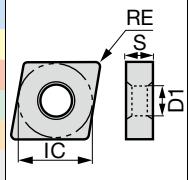
# インサート ネガティブタイプ

● : 連続加工  
● : 弱断続加工  
\* : 強断続加工

## CN

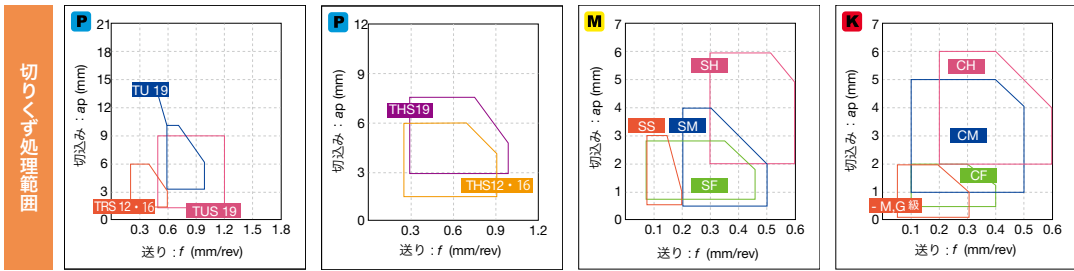
ひし形穴つき  
80°

	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
●	●●●●●*	●●	●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
●	●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●



用途	プレーカ 記号	形番	コーティング								サーメット	超硬	セラミック	寸法 (mm)			
			T9205	T9215	T9225	T9235	T505	T515	T5105	T5115	T5125	NS520	TH10	FX105	RE	IC	S
重切削 (片面プレーカ)		CNMM190612-TU			●	●								1.2	19.05	6.35	7.93
		CNMM190616-TU			●	●								1.6	19.05	6.35	7.93
		CNMM190624-TU	●	●	●									2.4	19.05	6.35	7.93
		CNMM250924-TU			●	●								2.4	25.4	9.52	9.12
		CNMM190608-TUS		●	●									0.8	19.05	6.35	7.93
		CNMM190612-TUS		●	●	●								1.2	19.05	6.35	7.93
		CNMM190616-TUS		●	●	●								1.6	19.05	6.35	7.93
		CNMM190624-TUS		●	●	●								2.4	19.05	6.35	7.93
		CNMM190632-TUS		●	●									3.2	19.05	6.35	7.93
		CNMM250916-TUS		●	●	●								1.6	25.4	9.52	9.12
		CNMM250924-TUS		●	●	●								2.4	25.4	9.52	9.12
		CNMM250932-TUS		●	●									3.2	25.4	9.52	9.12
仕上げ・中切削		CNMA090404E							●					0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMA090408E							●					0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMA090412E							●					1.2	9.525	4.76	3.81
		CNMA090416E							●					1.6	9.525	4.76	3.81
		CNMA120404								●		●		0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMA120408	●				●	●	●	●	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMA120412	●				●	●	●	●	●	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMA120416	●				●	●	●	●	●	●	●	1.6	12.7	4.76	5.16
		CNMA160608												0.8	15.875	6.35	6.35
		CNMA160612												1.2	15.875	6.35	6.35
		CNMA160616												1.6	15.875	6.35	6.35
		CNMA190612												1.2	19.05	6.35	7.93
CNMA190616												1.6	19.05	6.35	7.93		

● : 設定アイテム



参照ページ: 外径ホルダ → C015 - 内径ホルダ → D025 - J series ホルダ → G050  
 TungCap → K008 - PINZBOHR® → K178 - カートリッジ → K181 -

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引



# インサート ネガティブタイプ

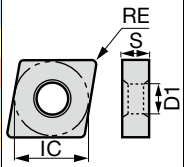
- : 連続加工
- ◐: 弱断続加工
- ✳: 強断続加工

## CN



ひし形穴つき  
80°

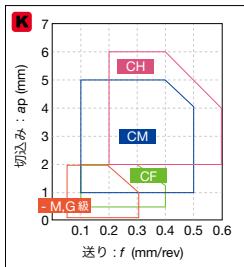
P	鋼	●◐																		
M	ステンレス																			
K	鋳鉄	●◐			●	●	●	●												
N	非鉄金属																			
S	難削材																			
H	高硬度材								●◐	●◐	●◐									



用途	ブレード記号	形番	サーメット		セラミック						寸法 (mm)					
			NS520		TZ120	FX105	CX710	LX10	LX11	LX21	RE	IC	S	D1		
仕上げ 中切削	ファイバー 	CNMA120408W				●							0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMA120412W				●							1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMA120416W				●							1.6	12.7	4.76	5.16
	-	CNGA120404				●	●	▲	●				0.4	12.7	4.76	5.16
		CNGA120408	●		●	●	●	●	▲	●			0.8	12.7	4.76	5.16
		CNGA120412			●	●	●	▲	●				1.2	12.7	4.76	5.16
		CNGA120416			●	●	▲	●					1.6	12.7	4.76	5.16
		CNGA120420				●	▲						2	12.7	4.76	5.16

●: 設定アイテム  
▲: 廃止予定アイテム

切りくず処理範囲



参照ページ: 外径ホルダ → **C015 -** 内径ホルダ → **D025 -** J series ホルダ → **G050**  
 TungCap → **K008 -** PINZBOHR® → **K178 -** カートリッジ → **K181 -**





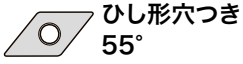


# インサート ネガティブタイプ

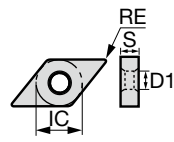
- : 連続加工
- : 弱連続加工
- : 強連続加工

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザーガイド  
索引

## DN

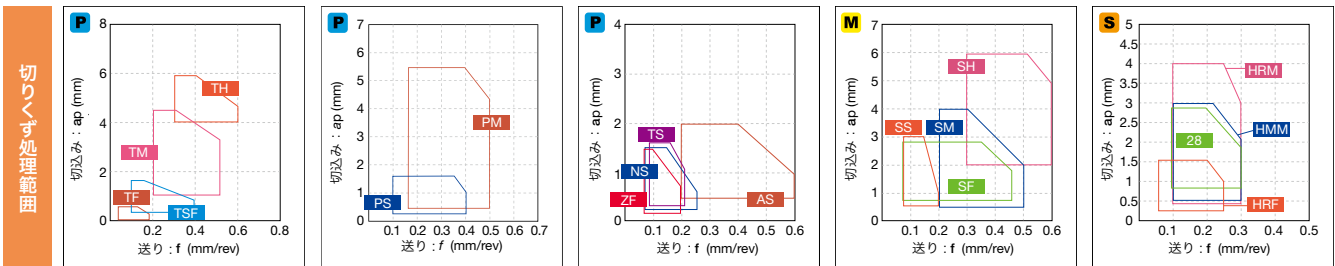


材料	コーティング	コーテッドサーメット	サーメット	超硬	寸法 (mm)				
	T9205 T9215 T9225 T9235 T6215	AH8005 AH8015 AH6225 AH6235 AH120 GH330	GT9530 AT9530	NS9530 NS520	KS20	RE	IC	S	D1
P 鋼	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●					
M ステンレス	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●					
K 鋳鉄	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●					
N 非鉄金属						● ● ● ● ●			
S 難削材						● ● ● ● ●			
H 高硬度材									



用途	プレカ記号	形番	コーティング						コーテッドサーメット		サーメット		超硬	寸法 (mm)										
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6215	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH120	GH330	GT9530	AT9530	NS9530	NS520	KS20	RE	IC	S	D1		
仕上げ切削	TS 	DNMG110402E-TS	●	●								●						●						
		DNMG110404E-TS	●	●									●						●					
		DNMG110408E-TS	●	●									●						●					
		DNMG150404-TS	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●						●	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150408-TS	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●						●	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150412-TS	●	●	●	●	●	●	●	●										●	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150604-TS		●	●	●	●	●	●	●	●		●	●						●	12.7	6.35	5.16	
		DNMG150608-TS		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						●	12.7	6.35	5.16	
	DNMG150612-TS		●	●	●	●	●	●	●	●									●	12.7	6.35	5.16		
	SF 	DNMG150404-SF						●												●	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150408-SF						●												●	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150604-SF						●												●	12.7	6.35	5.16	
		DNMG150608-SF						●												●	12.7	6.35	5.16	
SS 	DNMG110404E-SS							●	●										●	9.525	4.76	3.81		
	DNMG110408E-SS							●	●										●	9.525	4.76	3.81		
	DNMG150404-SS						●		●	●									●	12.7	4.76	5.16		
	DNMG150408-SS						●		●	●						●			●	12.7	4.76	5.16		
	DNMG150412-SS						●		●	●	●								●	12.7	4.76	5.16		
	DNMG150604-SS						●		●	●	●	●							●	12.7	6.35	5.16		
	DNMG150608-SS						●		●	●	●	●							●	12.7	6.35	5.16		
DNMG150612-SS						●		●	●									●	12.7	6.35	5.16			
HRF 	DNMG150404-HRF							●	●										●	12.7	4.76	5.16		
	DNMG150408-HRF							●	●										●	12.7	4.76	5.16		
	DNMG150604-HRF							●	●										●	12.7	6.35	5.16		
	DNMG150608-HRF							●	●										●	12.7	6.35	5.16		

● : 設定アイテム



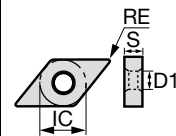
参照ページ： 外径ホルダ → C034 - 内径ホルダ → D069 -  
 J series ホルダ → G068 TungCap → C034 -, K012 -

インサート ネガティブタイプ

● : 連続加工
● : 弱断続加工
★ : 強断続加工

DN

Material compatibility table for DN inserts with various coatings and materials like Steel, Stainless Steel, Cast Iron, etc.

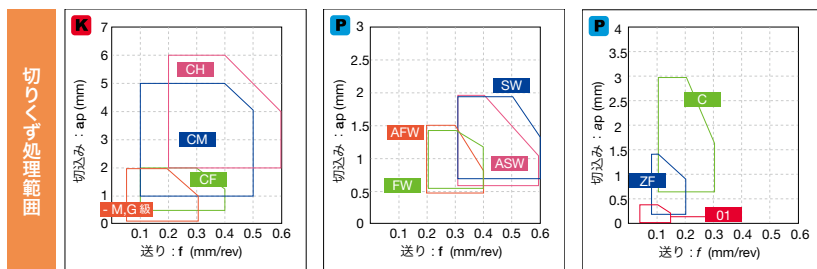


Main product table with columns for application (用途), part number (形番), coating (コーティング), material (サーメット), hardness (超硬), and dimensions (寸法 mm).

※ SW/FW による R 加工、ターバ加工時の加工プログラムの補正については L011 - L015 を参照ください。

● : 設定アイテム

ご不明な点があれば弊社営業までお問い合わせください。



参照ページ: 外径ホルダ → C034 - 内径ホルダ → D069 - J series ホルダ → G068 TungCap → C034 -, K012 -



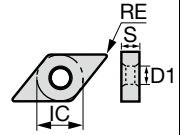
# インサート ネガティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ※: 強断続加工

## DN



	P	M	K	N	S	H
鋼	●	●	●	●	●	●
ステンレス	●	●	●	●	●	●
鋳鉄	●	●	●	●	●	●
非鉄金属	●	●	●	●	●	●
難削材	●	●	●	●	●	●
高硬度材	●	●	●	●	●	●



用途	プレカ記号	形番	コーティング												コート サーメット	サーメット	超硬	寸法 (mm)										
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6215	T505	T515	T5105	T5115	T5125	AH8005	AH8015				AH6225	AH6235	AH110	AH120	GT9530	NS9530	NS520	TH10	RE	IC	S
中切削		DNMG150408-NM	●	●	●													●	●				0.8	12.7	4.76	5.16		
		DNMG150412-NM	●	●	●	●													●	●				1.2	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150608-NM																	●	●				0.8	12.7	6.35	5.16	
中切削		DNMG150404-DM		●	●	●																		0.4	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150408-DM		●	●	●	●																		0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-DM	●	●	●	●	●																		1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150416-DM		●	●	●	●																		1.6	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-DM		●	●	●	●																		0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-DM		●	●	●	●																		0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-DM	●	●	●	●	●																		1.2	12.7	6.35	5.16
		DNMG150616-DM	●	●	●	●	●																		1.6	12.7	6.35	5.16
仕上げ・中切削		DNMG110404		●	●					●	●	●						●	●				0.4	9.525	4.76	3.81		
		DNMG110408	●	●	●	●					●	●	●						●	●				0.8	9.525	4.76	3.81	
		DNMG150404		●	●	●					●	●	●						●	●	●			0.4	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150408	●	●	●	●	●				●	●	●						●	●	●			0.8	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150412	●	●	●	●	●				●	●	●						●	●	●			1.2	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150416		●	●	●	●					●	●	●										1.6	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150604		●	●	●	●					●	●	●								●		0.4	12.7	6.35	5.16	
		DNMG150608	●	●	●	●	●					●	●	●								●		0.8	12.7	6.35	5.16	
		DNMG150612	●	●	●	●	●					●	●	●								●		1.2	12.7	6.35	5.16	
		DNMG150616		●	●	●	●																	1.6	12.7	6.35	5.16	
中切削		DNMG110404E-SM					●																0.4	9.525	4.76	3.81		
		DNMG110408E-SM					●																	0.8	9.525	4.76	3.81	
		DNMG150404-SM					●							●	●									0.4	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150408-SM					●							●	●									0.8	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150412-SM					●							●	●									1.2	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150604-SM					●							●	●									0.4	12.7	6.35	5.16	
		DNMG150608-SM					●							●	●									0.8	12.7	6.35	5.16	
		DNMG150612-SM					●							●	●									1.2	12.7	6.35	5.16	
中切削		DNMG150404-SDM					●						●	●	●	●							0.4	12.7	4.76	5.16		
		DNMG150408-SDM					●							●	●	●	●							0.8	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150412-SDM					●								●	●								1.2	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150604-SDM					●								●	●								0.4	12.7	6.35	5.16	
		DNMG150608-SDM					●								●	●	●	●						0.8	12.7	6.35	5.16	
		DNMG150612-SDM					●								●	●	●	●						1.2	12.7	6.35	5.16	
中切削		DNMG150404-HRM												●	●								1.2	12.7	6.35	5.16		
		DNMG150408-HRM													●	●								0.4	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150412-HRM														●	●							0.8	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150604-HRM														●	●							1.2	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150608-HRM														●	●							0.4	12.7	6.35	5.16	
DNMG150612-HRM														●	●							0.8	12.7	6.35	5.16			

●: 設定アイテム

参照ページ: 外径ホルダ → C034 - 内径ホルダ → D069 -  
J series ホルダ → G068 TungCap → C034 -, K012 -

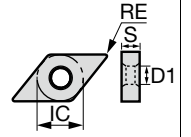
# インサート ネガティブタイプ

●: 連続加工  
●: 弱断続加工  
●\*: 強断続加工

## DN

ひし形穴つき  
55°

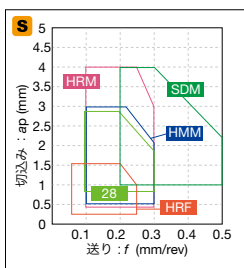
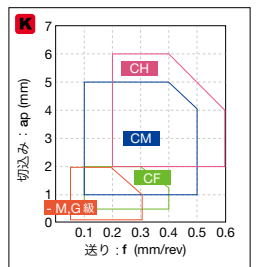
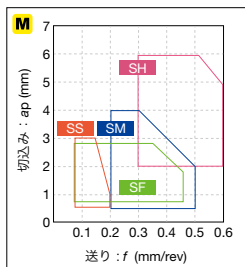
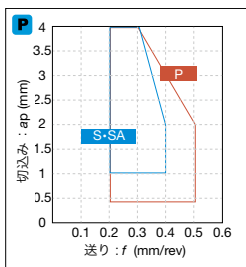
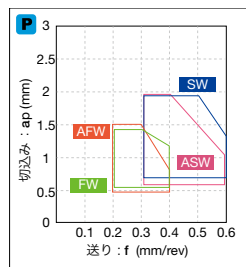
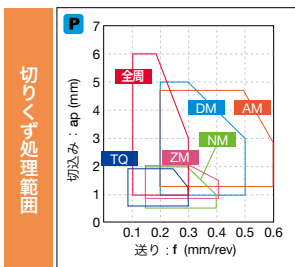
P	鋼	●●●●*						●●				●●●●					●●						
M	ステンレス	●●						●●															
K	鋳鉄	●●		●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N	非鉄金属																						
S	難削材																						
H	高硬度材																						



用途	プレカ 記号	形番	コーティング										コーテッド サーメット		サーメット		寸法 (mm)					
			T9215	T9225	T505	T515	T5105	T5115	T5125	AH905	AH120	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1				
中切削		CM DNMG150404-CM			●	●	●	●	●	●								0.4	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150408-CM			●	●	●	●	●	●								0.8	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150412-CM			●	●	●	●	●	●								1.2	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150604-CM							●	●	●							0.4	12.7	6.35	5.16	
		DNMG150608-CM							●	●	●							0.8	12.7	6.35	5.16	
		DNMG150612-CM							●	●	●							1.2	12.7	6.35	5.16	
仕上げ切削 (ワイパー)		SW DNMG110408E-SW	●														0.8	9.525	4.76	3.81		
		DNMG110412E-SW	●														1.2	9.525	4.76	3.81		
		DNMG150408-SW	●														0.8	12.7	4.76	5.16		
		DNMG150412-SW	●														1.2	12.7	4.76	5.16		
		DNMG150608-SW	●														0.8	12.7	6.35	5.16		
		DNMG150612-SW	●														1.2	12.7	6.35	5.16		
		※ワイパー仕様																				
中切削		TQ DNMG150404-TQ	●	●								●	●		●			0.4	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150408-TQ	●	●								●	●		●			0.8	12.7	4.76	5.16	
		SA DNMG150404-SA																	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-SA																	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-SA																	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-SA																	0.8	12.7	6.35	5.16
中切削		HMM DNMG150404-HMM									●							0.4	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150408-HMM									●							0.8	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150412-HMM									●							1.2	12.7	4.76	5.16	

※ SW/FW による R 加工、テーパ加工時の加工プログラムの補正については  
L011 - L015 を参照ください。  
ご不明な点があれば弊社営業までお問い合わせください。

●: 設定アイテム



参照ページ: 外径ホルダ → C034 - 内径ホルダ → D069 -  
J series ホルダ → G068 TungCap → C034 -, K012 -

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引







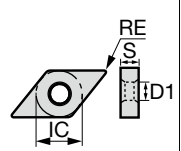
# インサート ネガティブタイプ

●: 連続加工  
●: 弱連続加工  
●: 強連続加工

## DN

ひし形穴つき  
55°

P	鋼	●●	●																	
M	ステンレス		●																	
K	鋳鉄	●●	●		●●															
N	非鉄金属		●																	
S	難削材																			
H	高硬度材				●●●●●															

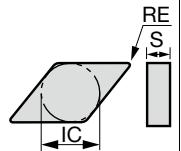


用途	ブレード記号	形番	セラミック				寸法 (mm)			
			サーメット NS520	超硬 TH10	FX105 LX10 LX11 LX21		RE	IC	S	D1
仕上げ 中切削	-	DNGA150404	●	●	●▲●		0.4	12.7	4.76	5.16
		DNGA150408	●	●	●●▲●		0.8	12.7	4.76	5.16
		DNGA150412			●●▲●		1.2	12.7	4.76	5.16
		DNGA150416			●●▲●		1.6	12.7	4.76	5.16
		DNGA150604			●▲		-	-	-	-
		DNGA150608			●▲		0.8	12.7	6.35	5.16
		DNGA150612			●▲		1.2	12.7	6.35	5.16
		DNGA150616			●▲		1.6	12.7	6.35	5.16
		DNGA150620			●▲		2	12.7	6.35	5.16

## DN

ひし形穴なし  
55°

P	鋼																			
M	ステンレス																			
K	鋳鉄	●●																		
N	非鉄金属																			
S	難削材																			
H	高硬度材		●●●●																	

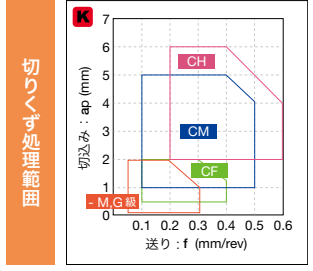


用途	ブレード記号	形番	セラミック				寸法 (mm)			
			FX105 LX10 LX11 WG300				RE	IC	S	D1
仕上げ 中切削	-	DNGD150708	●				0.8	12.7	7.94	-
		DNGD150712	●				1.2	12.7	7.94	-
		DNGD150716	●				1.6	12.7	7.94	-
		DNGN150404		▲			0.4	12.7	4.76	-
		DNGN150408		●▲			0.8	12.7	4.76	-
		DNGN150412		●▲			1.2	12.7	4.76	-
中切削		DNGN150416	●	▲			1.6	12.7	4.76	-
		DNGN150708	●	▲			0.8	12.7	7.94	-
		DNGN150712	●	▲			1.2	12.7	7.94	-
		DNGN150716	●	▲			1.6	12.7	7.94	-
	(WG300)	DNGN150408-T1-W		■			0.8	12.7	4.76	-
		DNGN150412-T1-W		■			1.2	12.7	4.76	-
		DNGN150416-T1-W		■			1.6	12.7	4.76	-

\*ホーニング記号  
B163

\*1ケース5コ入り

●: 設定アイテム  
▲: 廃止予定アイテム  
■: 日本国内のみ販売



参照ページ: DNGA...: 外径ホルダ → C034 - 内径ホルダ → D069 - J series ホルダ → G068  
 TungCap → C034 -, K012 - DNGD...: 外径ホルダ → C040 WG300 ホーニング記号 → B163

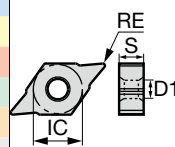
# インサート ネガティブタイプ

- ：連続加工
- ：弱断続加工
- ✳：強断続加工

## FN

ひし形穴つき 45°

P	鋼	●	○	✳	●	○	✳													
M	ステンレス	●	○		●	○	✳													
K	鋳鉄	●	○																	
N	非鉄金属																			
S	難削材						●													
H	高硬度材																			



用途	ブレード記号	形番	コーティング					寸法 (mm)			
			T9215	T9225	T6215	AH8015	AH6225	RE	IC	S	D1
仕上げ切削		<b>TSF</b> FNMG110402E-TSF	●	●	●	●	●	0.2	9.525	4.76	3.81
		FNMG110404E-TSF	●	●	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		FNMG110408E-TSF	●	●	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		FNMG110412E-TSF	●	●	●	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81
中切削		<b>TM</b> FNMG110404E-TM	●	●	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		FNMG110408E-TM	●	●	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		FNMG110412E-TM	●	●	●	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81

インサート交換時は、刃先位置補正 (刃先オフセット) を行ってください。

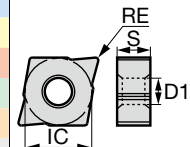
Q 刃形の工具に FNMG 形インサートを取付けてヌスミ加工をする際、被削材の外径が φ50 mm 以下の場合は、敷金が被削材と干渉する可能性がありますのでご注意ください。

●：設定アイテム

## GN

ひし形穴つき 70°

P	鋼	●	○	✳	●	○	✳													
M	ステンレス	●	○		●	○	✳													
K	鋳鉄	●	○																	
N	非鉄金属																			
S	難削材						●													
H	高硬度材																			

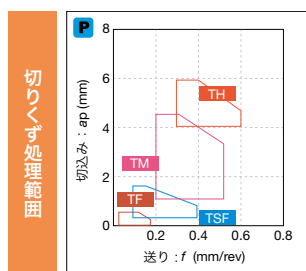


用途	ブレード記号	形番	コーティング					寸法 (mm)			
			T9215	T9225	T6215	AH8015	AH6225	RE	IC	S	D1
仕上げ切削		<b>TSF</b> GNMG090402E-TSF	●	●	●	●	●	0.2	9.525	4.76	3.81
		GNMG090404E-TSF	●	●	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		GNMG090408E-TSF	●	●	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
中切削		<b>TM</b> GNMG090404E-TM	●	●	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		GNMG090408E-TM	●	●	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		GNMG090412E-TM	●	●	●	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81

インサート交換時は、刃先位置補正 (刃先オフセット) を行ってください。

ISO-EcoTurn CNMG09 インサート用カートリッジは、サイズが合わないため GNMG 形インサートと組み合わせてご使用いただけません。

●：設定アイテム



参照ページ： FNMG...： 外径ホルダ → C034 - 内径ホルダ → D069 -  
GNMG...： 外径ホルダ → C015 - 内径ホルダ → D025 -

## インサート ネガティブタイプ

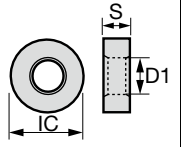
- : 連続加工
- ◐ : 弱断続加工
- ◑ : 強断続加工

RN



円形穴付き

	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
●	●	●	●	●	●	●
◐	●	●	●	●	●	●
◑	●	●	●	●	●	●



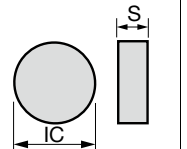
用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング					超硬	セラミック		寸法 (mm)			
			T9205	T9215	T9225	T9235	AH120	TH10	LX10	LX11	RE	IC	S	D1
重切削		RNMG090300-61	●	●							-	9.525	3.18	3.81
		RNMG120400-61	●	●	●	●	●	●			-	12.7	4.76	5.16
		RNMG150600-61	●	●							-	15.875	6.35	6.43
		RNMG190600-61	●	●							-	19.05	6.35	7.93
		RNMG250900-61	●	●							-	25.4	9.52	9.22
仕上げ・中切削	-	RNGA120400							● ▲		-	12.7	4.76	5.16

RN



円形穴なし

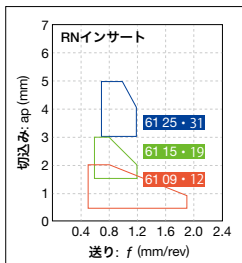
	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
●	●	●	●	●	●	●
◐			●	●	●	●
◑			●	●	●	●



用途	ブレーカ 記号	形番	セラミック						寸法 (mm)			
			FX105	LX10	LX11	TS200	TS300	WG300	RE	IC	S	D1
仕上げ・中切削		RNGN120400	●	●	▲				-	12.7	4.76	-
		RNGN120700		●	▲				-	12.7	7.94	-
		RNGN120700-E				●	●		-	12.7	7.94	-
		RNGN120700-T1				●	●		-	12.7	7.94	-
中切削	(WG300)	RNGN090400-T1-W					■	-	9.525	4.76	-	
		RNGN090400-T2A-W					■	-	9.525	4.76	-	
		RNGN120400-T1-W					■	-	12.7	4.76	-	
		RNGN120400-T2A-W					■	-	12.7	4.76	-	
		RNGN120700-T1-W					■	-	12.7	7.94	-	
		RNGN120700-T2A-W					■	-	12.7	7.94	-	
		RNGN150700-T1-W					■	-	15.875	7.94	-	
		RNGN150700-T2A-W					■	-	15.875	7.94	-	
		*RNGN150700-T7A-W					■	-	15.875	7.94	-	
*RNGN190700-T1-W					■	-	19.05	7.94	-			
RNGN190700-T2A-W					■	-	19.05	7.94	-			

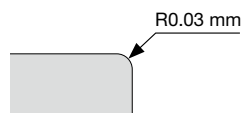
\* ホーニング記号  
B163

\* 1ケース5コ入り

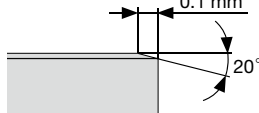


刃先形状

E: 低切削抵抗形



T1: 耐欠損形



- : 設定アイテム
- : 日本国内のみ販売
- ▲ : 廃止予定アイテム

参照ページ : RNMG..., RNGA...: 外径ホルダ → C060 -  
WG300 ホーニング記号 → B163

# インサート ネガティブタイプ

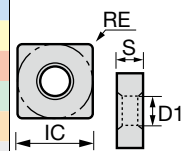
●: 連続加工  
●: 弱連続加工  
●\*: 強連続加工

## SN



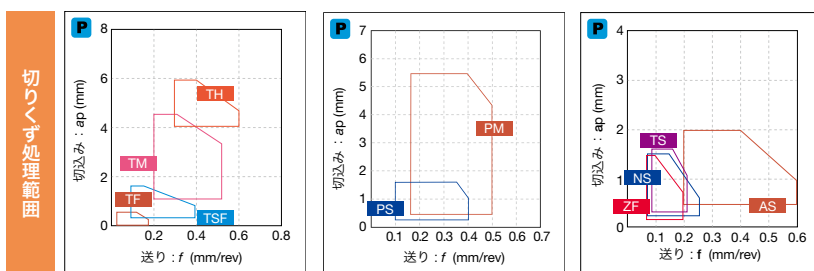
正方形穴つき

	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材																	
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●*	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



用途	プレカ記号	形番	コーティング						コーテッドサーメット		サーメット	寸法 (mm)					
			T9205	T9215	T9225	T6215	AH8015	AH6225	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1		
仕上げ切削	TF	SNMG120404-TF	●	●	●	●*	●	●*		●	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-TF	●	●	●	●*	●	●*		●	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
	TSF	SNMG120402-TSF	●	●	●	●	●	●			●			0.2	12.7	4.76	5.16
		SNMG120404-TSF	●	●	●	●	●	●	●	●	●			0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-TSF	●	●	●	●	●	●	●	●	●			0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-TSF	●	●	●	●	●	●			●			1.2	12.7	4.76	5.16
	PS	SNMG120402-PS	●	●	●	●	●	●						0.2	12.7	4.76	5.16
		SNMG120404-PS	●	●	●	●	●	●			●			0.4	12.7	4.76	5.16
SNMG120408-PS		●	●	●	●	●	●			●			0.8	12.7	4.76	5.16	
SNMG120412-PS		●	●	●	●	●	●						1.2	12.7	4.76	5.16	
仕上げ切削・軟鋼用	ZF	SNMG120402-ZF	●	●	●	●	●	●			●			0.2	12.7	4.76	5.16
		SNMG120404-ZF	●	●	●	●	●	●			●			0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-ZF	●	●	●	●	●	●			●			0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-ZF	●	●	●	●	●	●			●			1.2	12.7	4.76	5.16
仕上げ切削	AS	SNMG120404-AS									●			0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-AS	●	●							●			0.8	12.7	4.76	5.16
	NS	SNMG120408-NS		●	●									0.8	12.7	4.76	5.16

●: 設定アイテム



参照ページ: 外径ホルダ → **C101** - 内径ホルダ → **D043** - カートリッジ → **K181** -

材種  
A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J  
K  
L  
M  
インサート  
外径ホルダ  
内径ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引









# インサート ネガティブタイプ

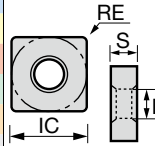
- : 連続加工
- ◐ : 弱断続加工
- ✱ : 強断続加工

# SN



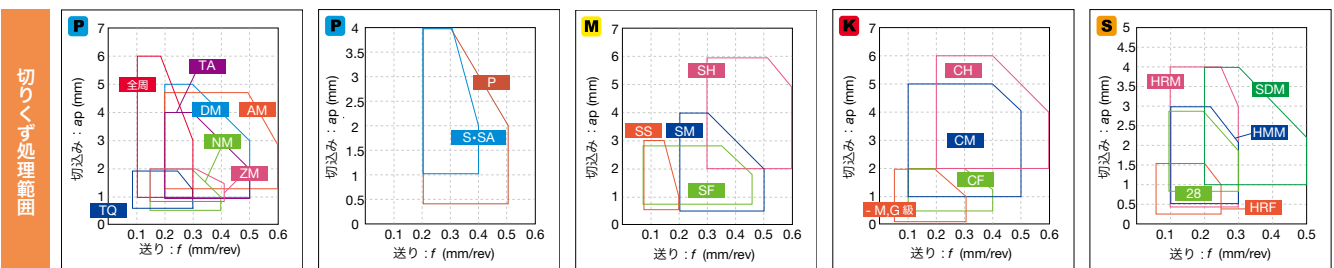
正方形穴つき

材料	加工性	T9215	T9225	T6215	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH905	AH120	GH110	GH330	超硬	寸法 (mm)			
P 鋼	●◐●●	●	●	●									●	RE	IC	S	D1
M ステンレス	●◐●●	●	●	●									●	RE	IC	S	D1
K 鋳鉄	●◐●●	●	●	●									●	RE	IC	S	D1
N 非鉄金属	●◐●●	●	●	●									●	RE	IC	S	D1
S 難削材	●◐●●	●	●	●									●	RE	IC	S	D1
H 高硬度材	●◐●●	●	●	●									●	RE	IC	S	D1



用途	プレカ記号	形番	コーティング										超硬		寸法 (mm)				
			T9215	T9225	T6215	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH905	AH120	GH110	GH330	TH10	KS20	RE	IC	S	D1
中切削	HRM	SNMG120408-HRM				●●										0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-HRM				●●										1.2	12.7	4.76	5.16
		SNMG150608-HRM				●●										0.8	15.875	6.35	6.35
		SNMG150612-HRM				●●										1.2	15.875	6.35	6.35
		SNMG190612-HRM				●●										1.2	19.05	6.35	7.93
		SNMG190616-HRM				●●										1.6	19.05	6.35	7.93
	TA	SNMG120408-TA	●●													0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-TA	●●													1.2	12.7	4.76	5.16
	SA	SNMG120404-SA			●		●●	●		●						0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-SA			●		●●	●		●				●		0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-SA			●		●●	●		●						1.2	12.7	4.76	5.16
		SNMG190612-SA								●				●		1.2	19.05	6.35	7.93
HMM	SNMG120408-HMM									●					0.8	12.7	4.76	5.16	
	SNMG120412-HMM									●					1.2	12.7	4.76	5.16	
P	SNGG090304R-P										●		●		0.4	9.525	3.18	3.81	
	SNGG090304L-P										●		●		0.4	9.525	3.18	3.81	
	SNGG090308R-P										●●		●		0.8	9.525	3.18	3.81	
	SNGG090308L-P										●●		●		0.8	9.525	3.18	3.81	
	SNGG120404R-P										●		●		0.4	12.7	4.76	5.16	
	SNGG120404L-P										●		●		0.4	12.7	4.76	5.16	
	SNGG120408R-P										●		●		0.8	12.7	4.76	5.16	
	SNGG120408L-P										●		●		0.8	12.7	4.76	5.16	

● : 設定アイテム



参照ページ: 外径ホルダ → **C101** - 内径ホルダ → **D043** - カートリッジ → **K181** -

材料種類  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引

# インサート ネガティブタイプ

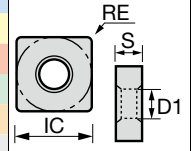
●：連続加工  
●：弱断続加工  
●：強断続加工

## SN



正方形穴つき

	P	M	K	N	S	H	コーティング										サーメット	寸法 (mm)			
	鋼	ステンレス	鋳鉄	非鉄金属	難削材	高硬度材	T9205	T9215	T9225	T9235	AH6225	AH6235	AH120	GH330	NS9530	RE	IC	S	D1		
	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●		



用途	プレカ記号	形番	コーティング										サーメット	寸法 (mm)							
			T9205	T9215	T9225	T9235	AH6225	AH6235	AH120	GH330	NS9530	RE		IC	S	D1					
中切削	S	SNMG120404R-S		●	●	●	●	●	●	●	●				●	0.4	12.7	4.76	5.16		
		SNMG120404L-S			●	●	●	●	●						●	0.4	12.7	4.76	5.16		
		SNMG120408R-S			●	●	●	●	●	●		●			●	0.8	12.7	4.76	5.16		
		SNMG120408L-S			●	●	●	●	●	●		●			●	0.8	12.7	4.76	5.16		
	27		SNMG120408-27								●					●	0.8	12.7	4.76	5.16	
			SNMG120412-27								●						1.2	12.7	4.76	5.16	
		33		SNMG120408-33		●	●											0.8	12.7	4.76	5.16
				SNMG120412-33				●										1.2	12.7	4.76	5.16
				SNMG150612-33				●	●									1.2	15.875	6.35	6.35
	SNMG190616-33					●	●									1.6	19.05	6.35	7.93		
37		SNMG120408-37		●								●		●	0.8	12.7	4.76	5.16			
		SNMG120412-37												●	1.2	12.7	4.76	5.16			
中重切削	TH	SNMG120408-TH		●	●	●						●				0.8	12.7	4.76	5.16		
		SNMG120412-TH			●	●	●					●				1.2	12.7	4.76	5.16		
		SNMG150612-TH			●	●	●					●				1.2	15.875	6.35	6.35		
		SNMG150616-TH			●	●	●					●				1.6	15.875	6.35	6.35		
		SNMG190612-TH			●	●	●	●				●				1.2	19.05	6.35	7.93		
		SNMG190616-TH			●	●	●	●				●				1.6	19.05	6.35	7.93		
	THS		SNMG120408-THS		●	●	●										0.8	12.7	4.76	5.16	
			SNMG120412-THS			●	●	●									1.2	12.7	4.76	5.16	
			SNMG150612-THS			●	●										1.2	15.875	6.35	6.35	
			SNMG150616-THS			●	●										1.6	15.875	6.35	6.35	
			SNMG190608-THS			●	●	●									0.8	19.05	6.35	7.93	
	SNMG190612-THS			●	●	●									1.2	19.05	6.35	7.93			
	SNMG190616-THS			●	●	●									1.6	19.05	6.35	7.93			
	SNMG190624-THS			●	●	●									2.4	19.05	6.35	7.93			
	SNMG250716-THS			●	●	●									1.6	25.4	7.94	9.12			
	SNMG250724-THS			●	●	●									2.4	25.4	7.94	9.12			

●：設定アイテム

# インサート ネガティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- : 強断続加工

材料種  
A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J  
K  
L  
M

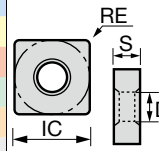
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引

# SN



正方形穴つき

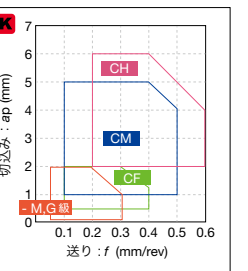
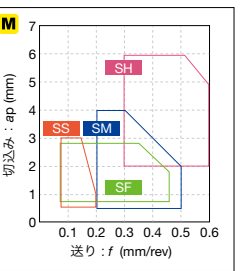
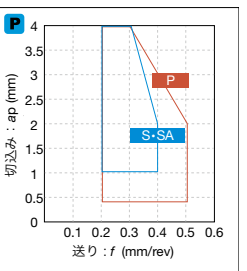
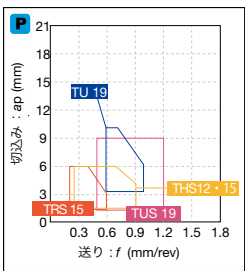
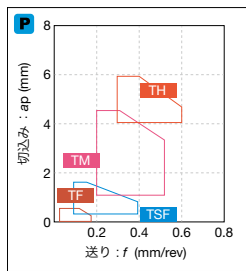
	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●



用途	プレカ記号	形番	コーティング								寸法 (mm)					
			T9215	T9225	T9235	T5105	T5115	T5125	AH6225	AH6235	RE	IC	S	D1		
中重切削		<b>SH</b> SNMG120408-SH								●	●	0.8	12.7	4.76	5.16	
		SNMG120412-SH								●	●	1.2	12.7	4.76	5.16	
		SNMG150612-SH									●	●	1.2	15.875	6.35	6.35
		SNMG150616-SH									●	●	1.6	15.875	6.35	6.35
		SNMG190612-SH									●	●	1.2	19.05	6.35	7.93
		SNMG190616-SH									●	●	1.6	19.05	6.35	7.93
		<b>CH</b> SNMG120408-CH			●	●	●							0.8	12.7	4.76
SNMG120412-CH			●	●	●							1.2	12.7	4.76	5.16	
SNMG120416-CH			●	●	●							1.6	12.7	4.76	5.16	
中重切削 (片面プレカ)		<b>TRS</b> SNMM150612-TRS	●	●	●							1.2	15.875	6.35	6.35	
		SNMM150616-TRS	●	●	●							1.6	15.875	6.35	6.35	
		SNMM190616-TRS	●	●	●							1.6	19.05	6.35	7.93	
		SNMM190624-TRS	●	●	●							2.4	19.05	6.35	7.93	
		SNMM250924-TRS	●	●	●							2.4	25.4	9.52	9.12	
		<b>57</b> SNMM120408-57	●	●								0.8	12.7	4.76	5.16	
		SNMM150616-57	●									1.6	15.875	6.35	6.35	
		SNMM190612-57	●									1.2	19.05	6.35	7.93	
			<b>65</b> SNMM190612-65	●									1.2	19.05	6.35	7.93
			SNMM190624-65	●									2.4	19.05	6.35	7.93
SNMM310924-65	●										2.4	31.75	9.52	8.8		

●: 設定アイテム

切りくず処理範囲

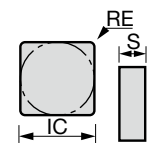


参照ページ: 外径ホルダ → C101 - 内径ホルダ → D043 - カートリッジ → K181 -



## SN

P	鋼	●●				●																																	
M	ステンレス	●●				●																																	
K	鋳鉄	●●				●			●●																														
N	非鉄金属					●																																	
S	難削材	●●																																					
H	高硬度材									●●●●●●																													



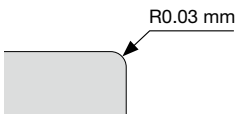
□ 正方形穴なし

用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング		超硬		セラミック						寸法 (mm)						
			AH120	TH10	TZ120	FX105	LX10	LX11	LX21	TS300	RE	IC	S	D1					
仕上り 中切削	-	<b>SNGD120712</b>							●						1.2	12.7	7.94	-	
		<b>SNGD120716</b>							●						1.6	12.7	7.94	-	
	-	<b>SNMN120408</b>		●											0.8	12.7	4.76	-	
		<b>SNMN120412</b>	●												1.2	12.7	4.76	-	
	-	<b>SNGN090308</b>							●	▲	●				0.8	9.525	3.18	-	
		<b>SNGN120304</b>							●	▲					0.4	12.7	3.18	-	
		<b>SNGN120312</b>								▲					1.2	12.7	3.18	-	
		<b>SNGN120404</b>							●	▲					0.4	12.7	4.76	-	
		<b>SNGN120408</b>			●				●	●	▲	●			0.8	12.7	4.76	-	
		<b>SNGN120412</b>							●	●	●	▲	●		1.2	12.7	4.76	-	
		<b>SNGN120416</b>							●	●	▲	●			1.6	12.7	4.76	-	
		<b>SNGN120420</b>							●			●			2	12.7	4.76	-	
		<b>SNGN120424</b>							●						2.4	12.7	4.76	-	
	<b>SNGN120708</b>							●	●	▲				0.8	12.7	7.94	-		
	<b>SNGN120712</b>							●	●	●	▲			1.2	12.7	7.94	-		
	<b>SNGN120712-T1</b>											●		1.2	12.7	7.94	-		
	<b>SNGN120716</b>							●	●	●	▲			1.6	12.7	7.94	-		
	<b>SNGN120720</b>									▲				2	12.7	7.94	-		

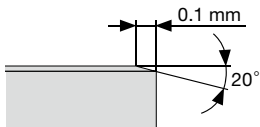
●: 設定アイテム  
▲: 廃止予定アイテム

### 刃先形状

E: 低切削抵抗形



T1: 耐欠損形

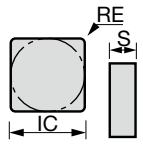
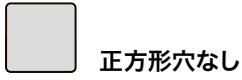


# インサート ネガティブタイプ

- : 連続加工
- ◐ : 弱断続加工
- ✳ : 強断続加工

## SN

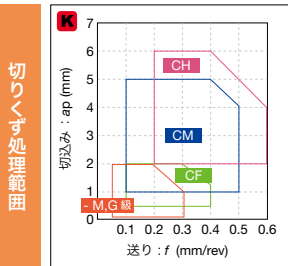
- P 鋼
- M ステンレス
- K 鋳鉄
- N 非鉄金属
- S 難削材
- H 高硬度材



用途	ブレード記号	形番	セラミック	寸法 (mm)				
				WG300	RE	IC	S	D1
中切削	(WG300)	SNGN120408-T1-W	■		0.8	12.7	4.76	-
		SNGN120408-T1A-W	■		0.8	12.7	4.76	-
		SNGN120408-T2A-W	■		0.8	12.7	4.76	-
		SNGN120412-A-W	■		1.2	12.7	4.76	-
		SNGN120412-T1-W	■		1.2	12.7	4.76	-
		SNGN120412-T1A-W	■		1.2	12.7	4.76	-
		SNGN120412-T2A-W	■		1.2	12.7	4.76	-
		SNGN120416-T1-W	■		1.6	12.7	4.76	-
		SNGN120416-T2A-W	■		1.6	12.7	4.76	-
		SNGN120708-T2A-W	■		0.8	12.7	7.94	-
		SNGN120712-T2A-W	■		1.2	12.7	7.94	-
		SNGN120716-T1-W	■		1.6	12.7	7.94	-
		SNGN120716-T2A-W	■		1.6	12.7	7.94	-
		SNGN150612-T2A-W	■		1.2	15.875	6.35	-
		SNGN150616-T2A-W	■		1.6	15.875	6.35	-
		SNGN190612-T2A-W	■		1.2	19.05	6.35	-
		SNGN190616-T1-W	■		1.6	19.05	6.35	-
		SNGN190616-T2-W	■		1.6	19.05	6.35	-
	SNGN190616-T4A-W	■		1.6	19.05	6.35	-	

\* ホーニング記号  
B163

- : 設定アイテム
- ▲ : 廃止予定アイテム
- : 日本国内のみ販売



参照ページ: WG300 ホーニング記号 → B163







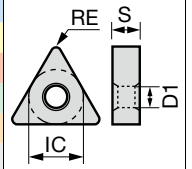
# インサート ネガティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ※ : 強断続加工

## TN

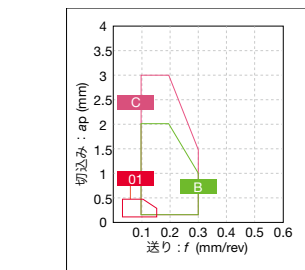
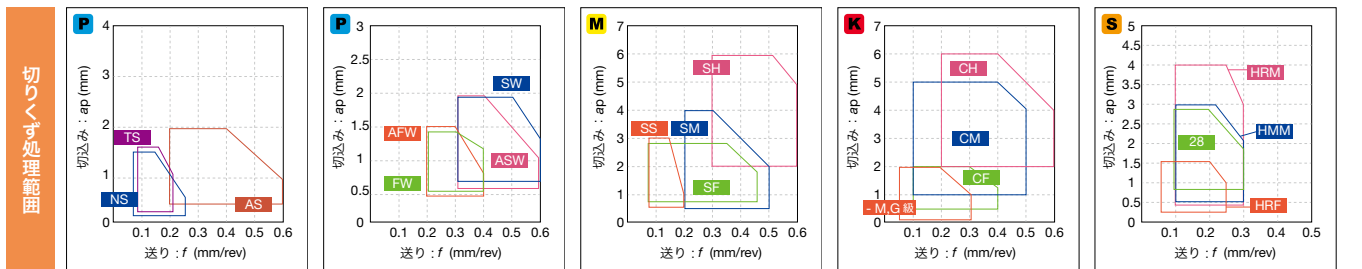


	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
○	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
※	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●



用途	プレカ記号	形番	コーティング				コーテッドサーメット	サーメット		超硬	寸法 (mm)				
			T9215	T9225	GH110	GH330	SH725	GT720	NS9530	NS520	TH10	RE	IC	S	D1
仕上げ切削 (シャープエッジ)	01	TNGG160402F-01									●	0.2	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404F-01									●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408F-01									●	0.8	9.525	4.76	3.81
仕上げ切削	01	TNGG110302-01									●	0.2	6.35	3.18	2.26
		TNGG110304-01									●	0.4	6.35	3.18	2.26
		TNGG110308-01									●●	0.8	6.35	3.18	2.26
		TNGG160402-01		●							●●	0.2	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404-01		●							●●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408-01		●							●●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNGG160412-01					●				●●	1.2	9.525	4.76	3.81
	仕上げ切削・軟鋼用	11	TNMG110304-11									●	0.4	6.35	3.18
		TNMG110308-11									●	0.8	6.35	3.18	2.26
		TNMG160402-11									●	0.2	9.525	4.76	3.81
		TNMG160404-11			●						●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-11									●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG220404-11									●	0.4	12.7	4.76	5.16
		TNMG220408-11									●	0.8	12.7	4.76	5.16
仕上げ切削・軟鋼用	17	TNMG160404-17		●		●					●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-17		●							●	0.8	9.525	4.76	3.81
穴ぐり専用 (両面プレカ)	CB	TNMG110304-CB	●								●	0.4	6.35	3.18	2.26
		TNMG110308-CB	●								●	0.8	6.35	3.18	2.26

● : 設定アイテム



参照ページ： 外径ホルダ → C032 - 内径ホルダ → D049 -  
J series ホルダ → G051 - カートリッジ → K181 -

材料種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引



# インサート ネガティブタイプ

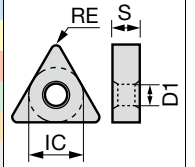
● : 連続加工  
 ● : 弱断続加工  
 ☆ : 強断続加工

## TN



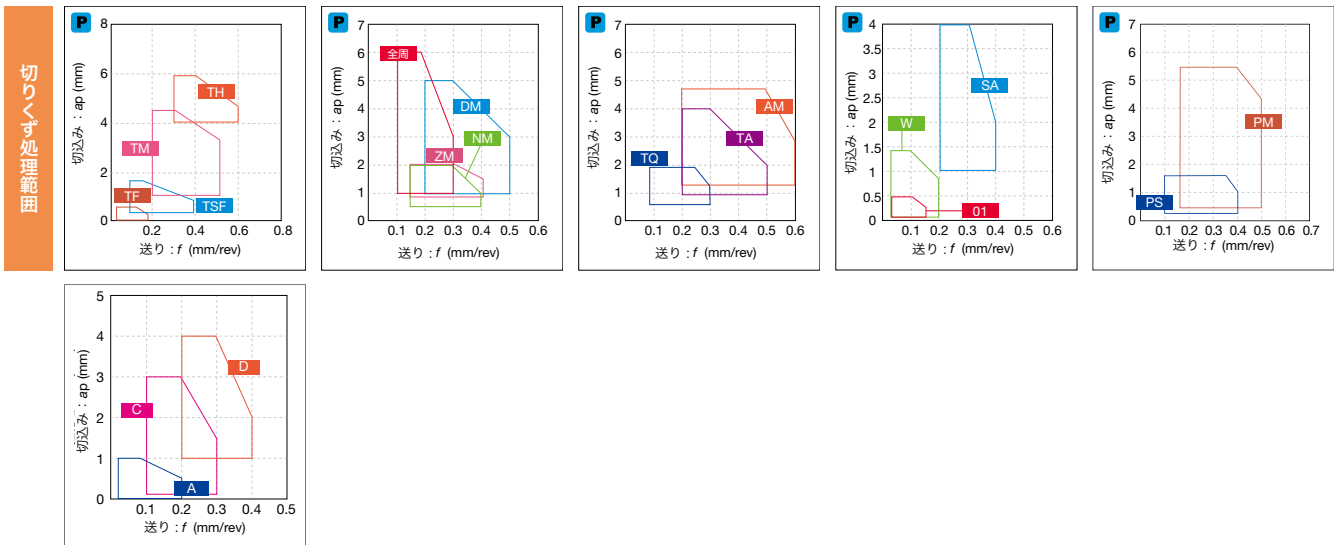
三角形穴つき

P	鋼	●●●☆	●	●●						●●		●●										
M	ステンレス	●●		●	●	●●																
K	鋳鉄	●●								●●		●●										
N	非鉄金属																					
S	難削材												●									
H	高硬度材																					



用途	プレート記号	形番	コーティング						コーテッドサーメット GT9530	サーメット NS9530	寸法 (mm)					
			T9215	T9225	T9235	T6215	AH8015	AH6225			RE	IC	S	D1		
中切削		<b>PM</b> TNMG110404E-PM	●	●	●	●	●	●				0.4	6.35	4.76	2.26	
		TNMG110408E-PM	●	●	●	●	●	●				0.8	6.35	4.76	2.26	
		TNMG110412E-PM	●	●	●	●	●	●				1.2	6.35	4.76	2.26	
		TNMG160404-PM	●	●	●	●	●	●				0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-PM	●	●	●	●	●	●				0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-PM	●	●	●	●	●	●				1.2	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160416-PM	●	●	●	●	●	●				1.6	9.525	4.76	3.81	
中切削・軟鋼用		<b>ZM</b> TNMG160404-ZM	●	●	●	●	●	●		●		0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-ZM	●	●	●	●	●	●	●		●	0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-ZM	●	●	●	●	●	●	●			1.2	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160416-ZM	●	●	●	●	●	●	●			1.6	9.525	4.76	3.81	
		TNMG220412-ZM			●							1.2	12.7	4.76	5.16	
中切削		<b>AM</b> TNMG160408-AM	●	●								0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-AM	●	●								1.2	9.525	4.76	3.81	
		<b>NM</b> TNMG160408-NM		●									0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-NM	●	●									1.2	9.525	4.76	3.81

● : 設定アイテム



参照ページ: 外径ホルダ → C032 - 内径ホルダ → D049 - J series ホルダ → G051 -  
 カートリッジ → K181 -

材質  
 インサート  
 外径用ホルダ  
 内径用ホルダ  
 ねじ切り工具  
 突切り溝入れ  
 小型旋盤用工具  
 フライス工具  
 エンドミル  
 穴あけ工具  
 ツリングシステム  
 ユーザガイド  
 索引



# インサート ネガティブタイプ

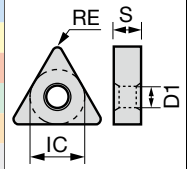
- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ✳ : 強断続加工

## TN



三角形穴つき

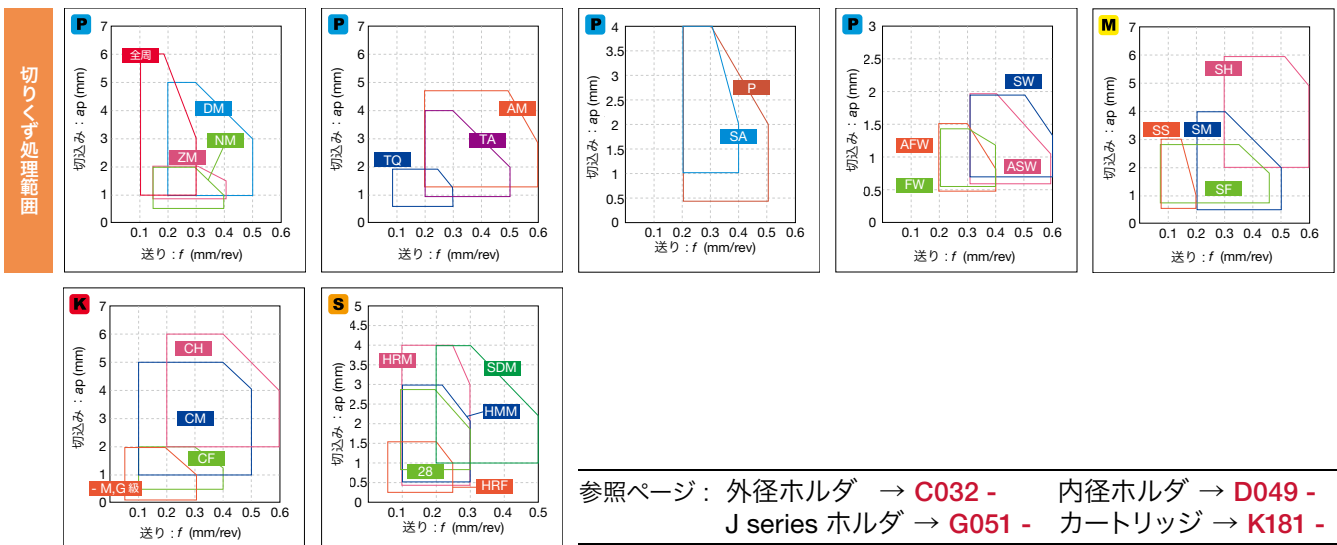
	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材	コーティング	コーテッド サーメット	サーメット	超硬	寸法 (mm)
●	●	○	○	○	○	○	●	●	○	○	RE
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	IC
✳	✳	✳	✳	✳	✳	✳	✳	✳	✳	✳	S
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	D1



用途	プレカ 記号	形番	コーティング						コーテッド サーメット	サーメット	超硬	寸法 (mm)				
			T9215	T9225	T6215	AH6225	AH6235	AH905	AH120	GT9530 AT9530	NS9530	KS20	RE	IC	S	D1
中切削 (ワイパー)		TNMG110408E-SW	●										0.8	6.35	4.76	2.26
		TNMG110412E-SW	●										1.2	6.35	4.76	2.26
		TNMG160408-SW	●										0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-SW	●										1.2	9.525	4.76	3.81
		※ワイパー仕様														
中切削		TNMG160404-TQ	●	●					●	●	●					
		TNMG160408-TQ	●	●					●	●	●					
		TNMG160404-TA	●	●									0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-TA	●	●									0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-TA	●	●									1.2	9.525	4.76	3.81
		TNMG160404-SA			●	●	●	●					0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-SA			●	●	●	●			●		0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-SA			●	●	●	●			●		1.2	9.525	4.76	3.81
		TNMG220408-SA			●	●	●	●			●		0.8	12.7	4.76	5.16
		TNMG220412-SA			●	●	●	●			●		1.2	12.7	4.76	5.16
		TNMG160404-HMM						●					0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-HMM						●					0.8	9.525	4.76	3.81
TNMG160412-HMM							●					1.2	9.525	4.76	3.81	

※ SW/FW による R 加工、テーパ加工時の加工プログラムの補正については L011 - L015 を参照ください。  
 ご不明な点があれば弊社営業までお問い合わせください。

● : 設定アイテム



材料種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引



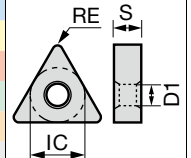
# インサート ネガティブタイプ

●: 連続加工  
●: 弱断続加工  
✱: 強断続加工

## TN

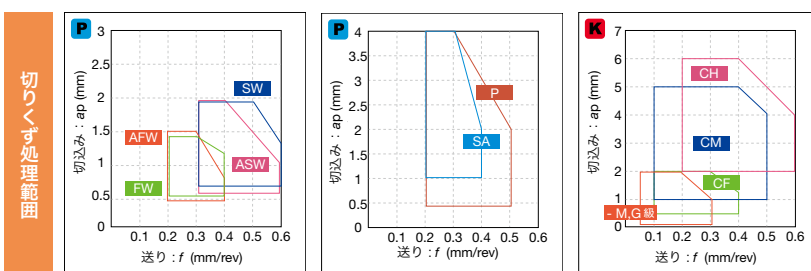


材料	加工条件	T9215	T9225	T9235	T515	T5105	T5115	T5125	AH120	GH330
P 鋼	●●●✱								●●●	
M ステンレス	●●								●●●	
K 鋳鉄	●●				●●	●	●	✱	●●●	
N 非鉄金属										
S 難削材									●●	
H 高硬度材										



用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング								寸法 (mm)				
			T9215	T9225	T9235	T515	T5105	T5115	T5125	AH120	GH330	RE	IC	S	D1
中 切 削		<b>38</b> TNMG160404-38									●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-38									●	0.8	9.525	4.76	3.81
中 重 切 削		<b>TH</b> TNMG220408-TH	●	●	●					●	0.8	12.7	4.76	5.16	
		TNMG220412-TH	●	●	●						1.2	12.7	4.76	5.16	
		<b>THS</b> TNMG220408-THS	●	●	●							0.8	12.7	4.76	5.16
		TNMG220412-THS	●	●	●							1.2	12.7	4.76	5.16
中 重 切 削 (片 面 ブ レ カ)		<b>CH</b> TNMG160404-CH				●	●	●	●		0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-CH				●	●	●	●		0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-CH				●	●	●	●		1.2	9.525	4.76	3.81	
		TNMG220408-CH					●	●	●		0.8	12.7	4.76	5.16	
		TNMG220412-CH						●	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16	
		TNMG220416-CH							●	●	●	1.6	12.7	4.76	5.16
中 重 切 削		<b>57</b> TNMM160408-57	●								0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMM220408-57	●								0.8	12.7	4.76	5.16	
		TNMM220412-57	●								1.2	12.7	4.76	5.16	

●: 設定アイテム



参照ページ: 外径ホルダ → C032 - 内径ホルダ → D049 - J series ホルダ → G051 -  
カートリッジ → K181 -

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引





# インサート ネガティブタイプ

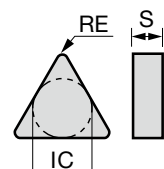
- : 連続加工
- ◐ : 弱断続加工
- ◑ : 強断続加工

## TN



三角形穴なし

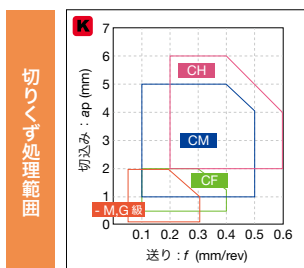
材料	加工状態	TH10	TZ120	FX105	LX10	LX11	LX21	WG300
P 鋼	●							
M ステンレス	●							
K 鋳鉄	●		◐	◐				
N 非鉄金属	●							
S 難削材	●							
H 高硬度材	●						◐	◐



用途	プレーカ 記号	形番	セラミック						寸法 (mm)				
			超硬	TH10	TZ120	FX105	LX10	LX11	LX21	WG300	RE	IC	S
仕上げ 中切削	-	TNGN110308	●							0.8	6.35	3.18	-
		TNGN160404				●	▲	●		0.4	9.525	4.76	-
		TNGN160408	●			●	▲	●		0.8	9.525	4.76	-
		TNGN160412	●		●	●	▲	●		1.2	9.525	4.76	-
		TNGN160416			●	●	▲			1.6	9.525	4.76	-
		TNGN160420			●					2	9.525	4.76	-
		TNGN160708				●	▲			0.8	9.525	7.94	-
		TNGN160712					▲			1.2	9.525	7.94	-
中切削	(WG300)	TNGN160408-T1-W						■		0.8	9.525	4.76	-
		TNGN160408-T2A-W						■		0.8	9.525	4.76	-
		TNGN160412-T1-W						■		1.2	9.525	4.76	-
		TNGN160412-T2A-W						■		1.2	9.525	4.76	-
		*TNGN220408-T1-W						■		0.8	12.7	4.76	-
		*TNGN220408-T2A-W						■		0.8	12.7	4.76	-
		*TNGN220412-T1-W						■		1.2	12.7	4.76	-
		*TNGN220412-T2A-W						■		1.2	12.7	4.76	-
	*TNGN220416-T1-W						■		1.6	12.7	4.76	-	

\* 1ケース5コ入り

- : 設定アイテム
- ▲ : 廃止予定アイテム
- : 日本国内のみ販売



参照ページ: カートリッジ → **K193 -** WG300 ホーニング記号 → **B163**

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引







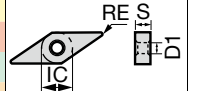
# インサート ネガティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- \*: 強断続加工

## VN



P	鋼	●●●○*
M	ステンレス	●●
K	鋳鉄	●●●○*
N	非鉄金属	○
S	難削材	●●●○
H	高硬度材	○



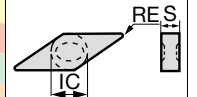
用途	ブレード記号	形番	コーティング								サーメット	超硬	セラミック	寸法 (mm)					
			T9215	T9225	T515	T5105	T5115	T5125	AH8005	AH8015	AH110	AH120	NS520	KS05F	TH10	LX10	LX11	RE	IC
中切削	28	VNMG160404-28							●	●			●			0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-28							●	●			●			0.8	9.525	4.76	3.81
	33	VNMG160404-33	●							●			●			0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-33	●●										●			0.8	9.525	4.76	3.81
仕上げ/中切削	-	VNMA120404E		●												0.4	7.15	4.76	3.81
		VNMA120408E		●												0.8	7.15	4.76	3.81
		VNMA160402											●			0.2	9.525	4.76	3.81
		VNMA160404			●●●						●		●			0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMA160408			●●●						●		●			0.8	9.525	4.76	3.81
		VNGA160404												●▲		0.4	9.525	4.76	3.81
		VNGA160408												●▲		0.8	9.525	4.76	3.81

- : 設定アイテム
- ▲: 廃止予定アイテム

## VN



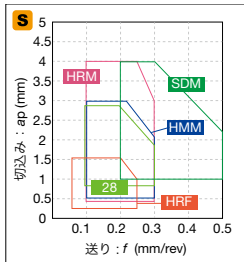
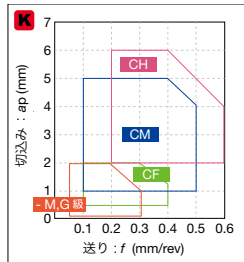
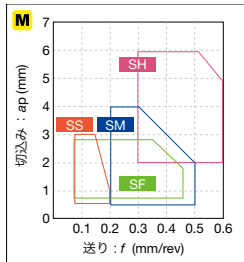
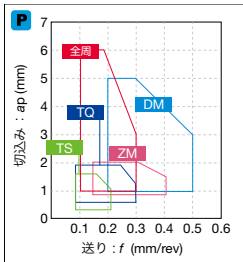
P	鋼	
M	ステンレス	
K	鋳鉄	●○
N	非鉄金属	
S	難削材	
H	高硬度材	



用途	ブレード記号	形番	セラミック	寸法 (mm)			
			FX105	RE	IC	S	D1
仕上げ/中切削	-	VNGD160712	●	1.2	9.525	4.76	-

- : 設定アイテム

切りくず処理範囲



参照ページ: VNMG..., VNMA..., VNGA...:

外径ホルダ → C041 -, 内径ホルダ → D074 -, TungCap → C042 -, K014 -  
VNGD...: 外径ホルダ → C051

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツールシステム  
ユーザガイド  
索引



# インサート ネガティブタイプ

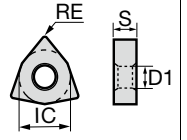
- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ✳ : 強断続加工

## WN



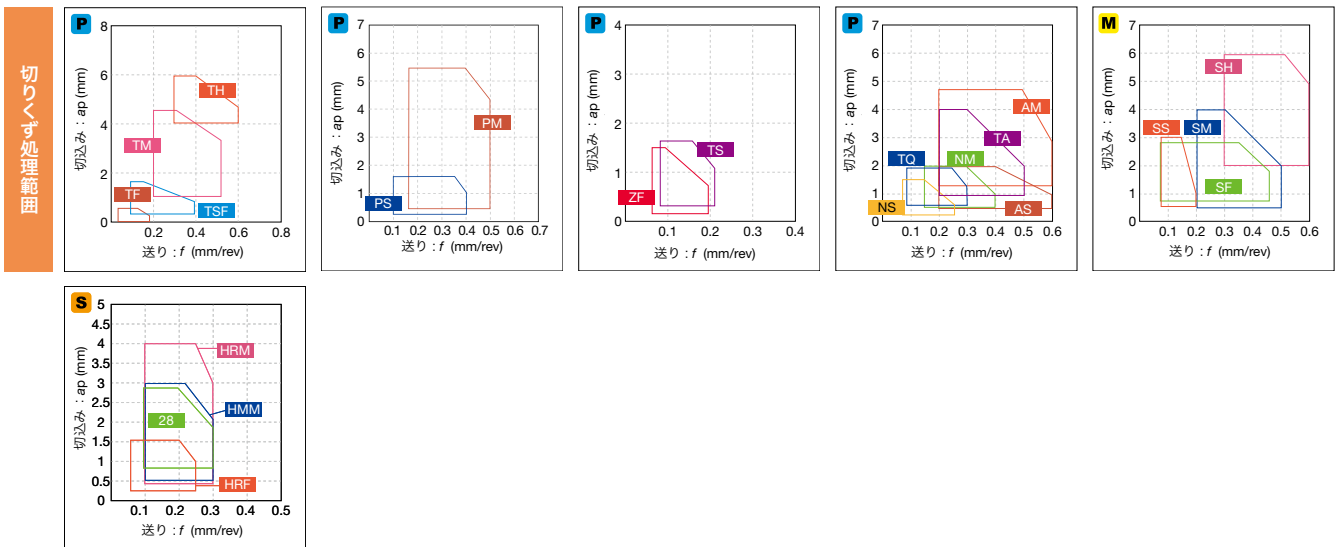
六角形穴つき  
80°

材料	加工状態	T9215	T9225	T9235	T6215	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH120	GH330	コーティング	コート	サーメット	寸法 (mm)
P 鋼	● ○ ✳	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	RE
M ステンレス	● ○ ✳	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	IC
K 鋳鉄	● ○ ✳	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	S
N 非鉄金属	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	D1
S 難削材	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
H 高硬度材	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	



用途	プレカ記号	形番	コーティング										コート		サーメット		寸法 (mm)					
			T9215	T9225	T9235	T6215	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH120	GH330	GT9530	AT9530	NS9530	NS520	RE	IC	S	D1		
仕上げ切削	<b>TS</b> 	WNMG060402E-TS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.2	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060404E-TS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-TS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-TS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-TS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-TS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-TS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
	<b>SF</b> 	WNMG060404-SF			●		●											0.4	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060408-SF			●		●												0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-SF			●		●												0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-SF			●		●												0.8	12.7	4.76	5.16
	<b>SS</b> 	WNMG060404E-SS							●	●								0.4	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060408E-SS							●	●									0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412E-SS							●	●									1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-SS				●		●	●	●	●	●							0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-SS				●		●	●	●	●	●							0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-SS				●		●	●	●	●	●							1.2	12.7	4.76	5.16
	<b>HRF</b> 	WNMG080404-HRF					●	●										0.4	12.7	4.76	5.16	
WNMG080408-HRF						●	●											0.8	12.7	4.76	5.16	

● : 設定アイテム



参照ページ: 外径ホルダ → C024 - 内径ホルダ → D031 - TungCap → C024 -, K010

材料種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツイングシステム  
ユーザガイド  
索引









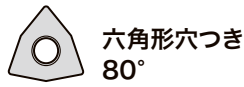


# インサート ネガティブタイプ

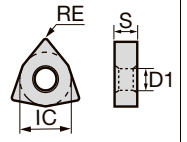
- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ※ : 強断続加工

材料種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引

## WN



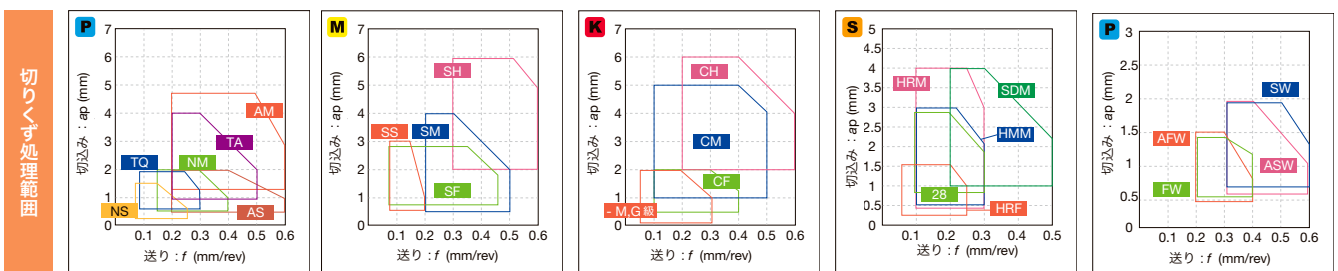
材料	連続加工	弱断続加工	強断続加工
P 鋼	●	○	○
M ステンレス	○	○	○
K 鋳鉄	○	○	○
N 非鉄金属	○	○	○
S 難削材	○	○	○
H 高硬度材	○	○	○



用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング								コート サメット	寸法 (mm)								
			T9205	T9215	T9225	T9235	T505	T515	T5105	T5115	T5125	GT9530 AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1			
中切削		WNUMG080404-CM												●	0.4	12.7	4.76	5.16		
		WNUMG080408-CM					●	●	●	●					○	0.8	12.7	4.76	5.16	
		WNUMG080412-CM					●	●	●	●					○	1.2	12.7	4.76	5.16	
中切削 (ワイパー)		WNUMG060408E-SW	●	●	●										○	0.8	9.525	4.76	3.81	
		WNUMG060412E-SW	●	●	●											○	1.2	9.525	4.76	3.81
	WNUMG080408-SW	●	●	●		●		●							○	0.8	12.7	4.76	5.16	
	WNUMG080412-SW		●	●		●		●							○	1.2	12.7	4.76	5.16	
		WNUMG060408-ASW	●	●	●											○	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNUMG060412-ASW	●	●	●	●										○	1.2	9.525	4.76	3.81
WNUMG080408-ASW		●	●	●	●										○	0.8	12.7	4.76	5.16	
WNUMG080412-ASW		●	●	●	●										○	1.2	12.7	4.76	5.16	
中切削		WNUMG080404-TQ		●	●						●	●	●		○	0.4	12.7	4.76	5.16	
		WNUMG080408-TQ		●	●						●	●	●		○	0.8	12.7	4.76	5.16	
		WNUMG080408-TA		●	●										○	0.8	12.7	4.76	5.16	
		WNUMG080412-TA		●	●									○	1.2	12.7	4.76	5.16		

※ SW/FW による R 加工、テーパ加工時の加工プログラムの補正については L011 - L015 を参照ください。  
ご不明な点があれば弊社営業までお問い合わせください。

● : 設定アイテム



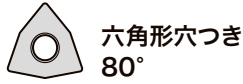
参照ページ : 外径ホルダ → C024 - 内径ホルダ → D031 - TungCap → C024 -, K010



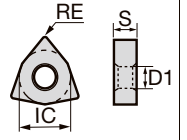
# インサート ネガティブタイプ

● : 連続加工  
● : 弱断続加工  
\* : 強断続加工

## WN



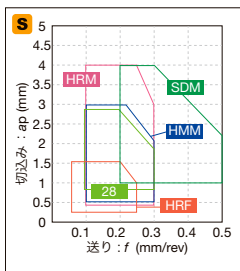
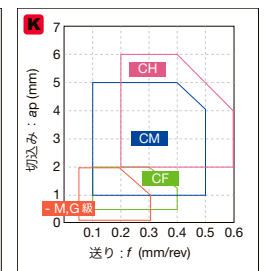
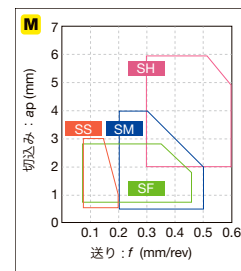
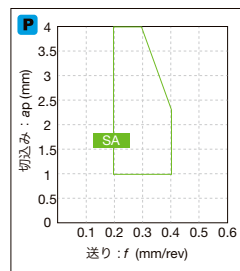
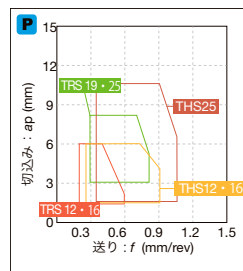
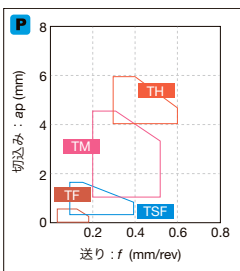
P	鋼						● ●						
M	ステンレス												
K	鋳鉄	●	● ●		●	*		● ●					
N	非鉄金属										●		
S	難削材											● ● ● ●	
H	高硬度材												



用途	プレーカ記号	形番	コーティング						サーメット	超硬	セラミック	寸法 (mm)					
			T505	T515	T5105	T5115	T5125	AH6225	AH6235	NS520	TH10	LX10	LX11	RE	IC	S	D1
中々重切削	SH	WNMG080408-SH						● ●					0.8	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080412-SH						● ●					1.2	12.7	4.76	5.16	
	CH	WNMG080408-CH		● ● ●									0.8	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080412-CH		● ● ●									1.2	12.7	4.76	5.16	
仕上げ中切削		WNMA060404E	●										0.4	9.525	4.76	3.81	
		WNMA060408E	●										0.8	9.525	4.76	3.81	
		WNMA060412E	●										1.2	9.525	4.76	3.81	
		WNMA060416E	●										1.6	9.525	4.76	3.81	
		WNMA080404			● ● ●					●			0.4	12.7	4.76	5.16	
		WNMA080408	● ● ● ● ●						●	●			0.8	12.7	4.76	5.16	
		WNMA080412	● ● ● ● ●										1.2	12.7	4.76	5.16	
		WNMA080416	● ● ● ● ●										1.6	12.7	4.76	5.16	
		WNGA080404										● ▲		0.4	12.7	4.76	5.16
		WNGA080408										● ▲		0.8	12.7	4.76	5.16
WNGA080412										● ▲		1.2	12.7	4.76	5.16		

● : 設定アイテム  
▲ : 廃止予定アイテム

切りくず処理範囲



参照ページ : 外径ホルダ → C024 - 内径ホルダ → D031 - TungCap → C024 -, K010

材質  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
六あけ工具  
ツリングシステム  
ユーザガイド  
索引



# インサート ネガティブタイプ

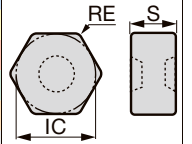
- : 連続加工
- ◐: 弱断続加工
- ◑: 強断続加工

## HN



六角形穴なし  
120°

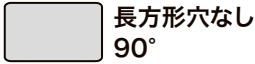
P 鋼																						
M ステンレス																						
K 鋳鉄	●	◐																				
N 非鉄金属																						
S 難削材																						
H 高硬度材																						



用途	プレーカ 記号	形番	セラミック																	寸法 (mm)							
			FX105																			RE	IC	S	D1		
仕上げる 中切削	 * ホーニング記号 B163	HNGD050712	●																					1.2	12.7	7.94	-
		HNGD050716	●																							1.6	12.7

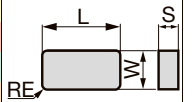
●: 設定アイテム

## LN



長方形穴なし  
90°

P 鋼																						
M ステンレス																						
K 鋳鉄																						
N 非鉄金属																						
S 難削材	●	◐																				
H 高硬度材																						



用途	プレーカ 記号	形番	セラミック																	寸法 (mm)										
			WG300																					RE	W	S	L			
中切削	 * ホーニング記号 B163	(WG300) LNGN5464-T4A-W	■																						1.6	15.875	9.525	25.4		
		* LNGN6688-T2A-W	■																							3.2	19.05	12.7	38.1	
		* LNGN6688-T5A-W	■																								3.2	19.05	12.7	38.1
		* LNGN6688-T6A-W	■																								3.2	19.05	12.7	38.1

\* 1ケース5コ入り

■: 日本国内のみ販売

- A
  - B
  - C
  - D
  - E
  - F
  - G
  - H
  - I
  - J
  - K
  - L
  - M
- 材料種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ソーイングシステム  
ユーザガイド  
索引













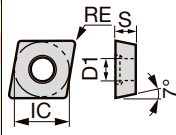
# インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ✳ : 強断続加工

## CC

ひし形穴つき  
80° ポジ7°

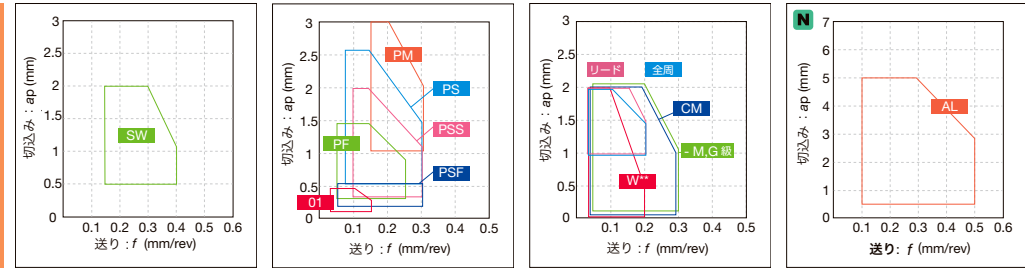
P	鋼	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	ステンレス	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	鋳鉄	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	非鉄金属	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	難削材	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	高硬度材	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング								コート サメット	サメット	超硬	寸法 (mm)				
			T9215	T9225	T6215	AH6225	AH6235	AH725	AH120	GH730				GH110	GT9530	NS9530	TH10	RE
仕上げ 中切削	-	CCGW060202												●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGW060204												●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGW09T304							●					●	0.4	9.525	3.97	4.4
中切削	PM	CCMT060204-PM	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-PM	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-PM	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-PM	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		0.8	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T312-PM	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		1.2	9.525	3.97	4.4
		CCMT120408-PM			●	●	●	●	●	●	●	●	●		0.8	12.7	4.76	5.5
		CCMT120412-PM			●	●	●	●	●	●	●	●	●		1.2	12.7	4.76	5.5
	24	CCMT060202-24		●										●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCMT060204-24	●	●				●						●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-24	●	●	●									●	0.8	6.35	2.38	2.8
	CCMT09T302-24		●										●	0.2	9.525	3.97	4.4	
	CCMT09T304-24	●	●										●	0.4	9.525	3.97	4.4	
	CCMT09T308-24	●	●	●			●						●	0.8	9.525	3.97	4.4	
	CCMT120408-24	●	●				●						●	0.8	12.7	4.76	5.5	

● : 設定アイテム

切りくず処理範囲



参照ページ : 外径ホルダ → C030 -      内径ホルダ → D014 -  
                        J series ホルダ → G040 -      PINZBOHR® → K178 -

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引

















# インサート ポジティブタイプ

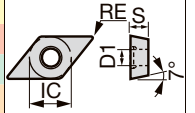
● : 連続加工  
○ : 弱断続加工  
※ : 強断続加工

材料種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ソウダシステム  
ユーザガイド  
索引

## DC

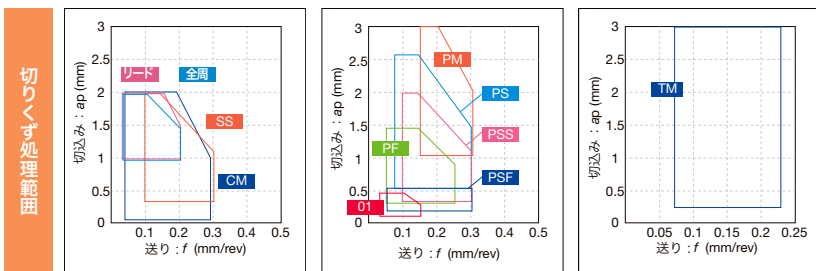
ひし形穴つき  
55° ポジ7°

	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材	コーティング	コーテッド サーメット	サーメット	超硬	寸法 (mm)
	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	T9215 T9225 T6215 T5115 AH6225 AH6235 AH725 AH120 GH730 GH110	GT9530	NS9530	TH10	RE IC S D1



用途	プレカ 記号	形番	コーティング										コーテッド サーメット	サーメット	超硬	寸法 (mm)				
			T9215	T9225	T6215	T5115	AH6225	AH6235	AH725	AH120	GH730	GH110				GT9530	NS9530	TH10	RE	IC
仕 上 げ 中 切 削	23	DCMT070204-23												●		0.4	6.35	2.38	2.8	
		DCMT11T304-23													●		0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-23													●		0.8	9.525	3.97	4.4
	-	DCMW070204				●											0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMW070208				●											0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMW11T304				●											0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMW11T308				●											0.8	9.525	3.97	4.4
	-	DCGW070202													●		0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGW070204										●			●		0.4	6.35	2.38	2.8
		DCGW11T304													●		0.4	9.525	3.97	4.4
DCGW11T308														●		0.8	9.525	3.97	4.4	
中 切 削	PM	DCMT070204-PM	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8	
		DCMT070208-PM	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-PM	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PM	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T312-PM	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2	9.525	3.97	4.4
	24	DCMT070202-24													●		0.2	6.35	2.38	2.8
		DCMT070204-24	●	●											●		0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-24		●											●		0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T302-24		●											●		0.2	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T304-24	●	●											●		0.4	9.525	3.97	4.4
DCMT11T308-24	●	●			●								●		0.8	9.525	3.97	4.4		

● : 設定アイテム



参照ページ: 外径ホルダ → C046 - 内径ホルダ → D056 -  
J series ホルダ → G052 -





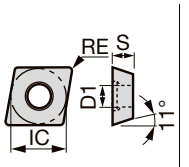
# インサート ポジティブタイプ

●：連続加工  
●：弱断続加工  
\*：強断続加工

## EP



	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
●	●●●●●	●●●●●				
●						
●						
●						
●						

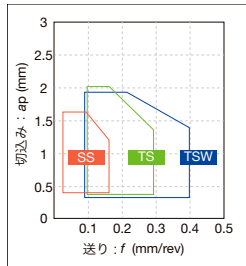
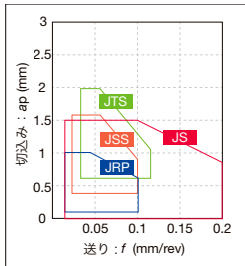


用途	ブレード記号	形番	コーティング				寸法 (mm)			
			SH725	SH730	J740	RE	IC	S	D1	
仕上げ切削 (シャープエッジ)		EPGT03X101F-JS	●			<0.1	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X102F-JS	●			<0.2	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X104F-JS	●			<0.4	3.57	1.39	1.9	
		EPGT040101F-JS	●			<0.1	3.97	1.59	2.3	
		EPGT040102F-JS	●			<0.2	3.97	1.59	2.3	
		EPGT040104F-JS	●			<0.4	3.97	1.59	2.3	
仕上げ切削		EPGT03X101-JS	●			<0.1	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X102-JS	●			<0.2	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X104-JS	●			<0.4	3.57	1.39	1.9	
		EPGT040101-JS	●			<0.1	3.97	1.59	2.3	
		EPGT040102-JS	●			<0.2	3.97	1.59	2.3	
		EPGT040104-JS	●			<0.4	3.97	1.59	2.3	
仕上げ切削 (シャープエッジ)		EPGT040100FL-J08	●			0.03	3.97	1.59	2.3	
		EPGT040102FL-J08	●			0.2	3.97	1.59	2.3	
		EPGT040104FL-J08	●			0.4	3.97	1.59	2.3	
仕上げ切削		EPGT040100L-J08	●	●		0.03	3.97	1.59	2.3	
		EPGT040102L-J08	●	●		0.2	3.97	1.59	2.3	
		EPGT040104L-J08	●	●		0.4	3.97	1.59	2.3	

※コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●：設定アイテム

切りくず処理範囲





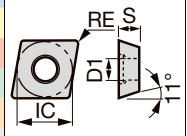
# インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ※ : 強断続加工

## EP

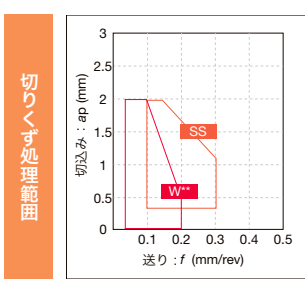
ひし形穴つき  
75° ポジ11°

P 鋼	●	●	●	●				●	○										
M ステンレス	●	●	●	●				●	○										
K 鋳鉄	●						●	○											
N 非鉄金属																			
S 難削材	●			●															
H 高硬度材																			



用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング			コーテッド サーメット	サーメット	超硬		寸法 (mm)				
			GH110	SH725	SH730	GT9530	NS9530	TH10	UX30	RE	IC	S	D1	
										RE	IC	S	D1	
仕上げ切削 (シャープエッジ)	W08	EPGT03X100FL-W08	●							0.03	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X100FR-W08	●							0.03	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X101FL-W08	●							0.1	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X101FR-W08	●							0.1	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X102FL-W08	●							0.2	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X102FR-W08	●							0.2	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X104FL-W08	●							0.4	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X104FR-W08	●							0.4	3.57	1.39	1.9	
		EPGT040100FL-W08	●							0.03	3.97	1.59	2.3	
		EPGT040100FR-W08	●							0.03	3.97	1.59	2.3	
		EPGT040101FL-W08	●							0.1	3.97	1.59	2.3	
		EPGT040101FR-W08	●							0.1	3.97	1.59	2.3	
		EPGT040102FL-W08	●							0.2	3.97	1.59	2.3	
		EPGT040102FR-W08	●							0.2	3.97	1.59	2.3	
EPGT040104FL-W08	●							0.4	3.97	1.59	2.3			
EPGT040104FR-W08	●							0.4	3.97	1.59	2.3			
仕上げ切削	W08	EPGT03X100R-W08	●						●	0.03	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X100L-W08	●						●	0.03	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X101R-W08	●							●	0.1	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X101L-W08	●							●	0.1	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X102R-W08	●							●	0.2	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X102L-W08	●							●	0.2	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X104R-W08	●							●	0.4	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X104L-W08	●							●	0.4	3.57	1.39	1.9
		EPGT040100R-W08	●							●	0.03	3.97	1.59	2.3
		EPGT040100L-W08	●	●				●		●	0.03	3.97	1.59	2.3
		EPGT040101R-W08	●							●	0.1	3.97	1.59	2.3
		EPGT040101L-W08	●							●	0.1	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102R-W08	●	●				●		●	0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102L-W08	●	●		●		●	●	●	0.2	3.97	1.59	2.3
EPGT040104R-W08	●	●				●		●	0.4	3.97	1.59	2.3		
EPGT040104L-W08	●	●		●		●	●	●	0.4	3.97	1.59	2.3		

● : 設定アイテム



参照ページ : 内径ホルダ → D034 - ボーリングバイト → K201 - トップボーラバイト → K202

材質  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ソングシステム  
ユーザガイド  
索引

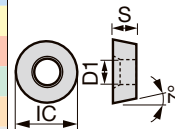
# インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ※: 強断続加工

## RC

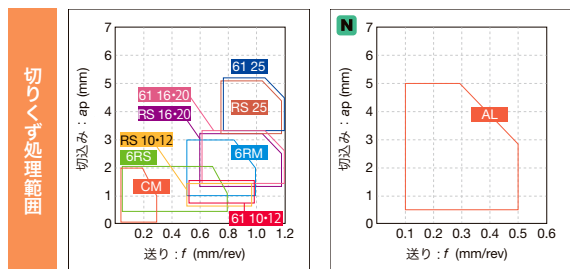


	P	M	K	N	S	H
鋼	●●●※	●●●	●●●			
ステンレス	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
鋳鉄	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
非鉄金属				●●●	●●●	●●●
難削材				●●●	●●●	●●●
高硬度材						●●●



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング					サーメット		超硬		寸法 (mm)				
			T9215	T9225	T5115	AH8005	AH8015	AH905	NS9530	KS05F	RE	IC	S	D1		
仕上げ切削		<b>RS</b> RCMT10T3M0-RS	●	●	●	●	●					-	10	3.97	4.4	
		RCMT1204M0-RS	●	●	●	●	●					-	12	4.76	4.4	
		RCMT1606M0-RS	●	●									-	16	6.35	5.5
		RCMT2006M0-RS		●									-	20	6.35	6.5
		RCMT2507M0-RS		●									-	25	7.94	7.6
仕上げ切削		<b>6RS</b> RCMT1204M0-6RS	●	●				●				-	12	4.76	4.4	
仕上げ中切削		<b>6RM</b> RCMT1204M0-6RM	●	●				●				-	12	4.76	4.4	
		<b>CM</b> RCMT0502M0-CM			●								-	5	2.38	2.5
		RCMT0602M0-CM			●								-	6	2.38	2.8
		RCMT0803M0-CM			●								-	8	3.18	3.4
非鉄金属加工用		<b>AL</b> RCGT0602M0-AL								●		-	6	2.38	2.8	
		RCGT0803M0-AL								●		-	8	3.18	3.4	
		RCGT1003M0-AL								●		-	10	3.18	4.4	

●: 設定アイテム



参照ページ: 外径ホルダ → C056 -





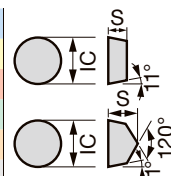
# インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- ◐: 弱断続加工
- ◑: 強断続加工

## RP



P	銅
M	ステンレス
K	鋳鉄
N	非鉄金属
S	難削材
H	高硬度材



用途	プレーカ 記号	形番	セラミック															寸法 (mm)						
			WG300															RE	IC	S	D1			
中 切 削	(WG300)	RPGN090300-T1-W	■																		-	9.525	3.18	-
		RPGN120400-T1-W	■																		-	12.7	4.76	-
	(WG300)	RPGN2V-T1-W	■																		-	6.35	4.76	-
		RPGN3V-A-W	■																		-	9.525	7.94	-
		RPGN3V-T1-W	■																		-	9.525	7.94	-
		RPGN4V-T1-W	■																		-	12.7	7.94	-

■: 日本国内のみ販売

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツイングシステム  
ユーザガイド  
索引

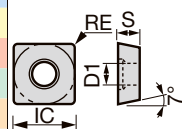
参照ページ: WG300 ホーニング記号 → B163

# インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- ◐ : 弱断続加工
- ✱ : 強断続加工

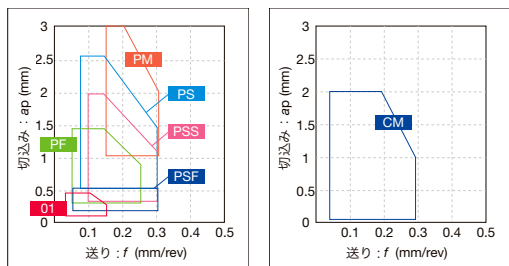
## SC

P	鋼	●	◐	◐	✱	◐	●													
M	ステンレス	◐	●					●	●	✱	◐	◐								
K	鋳鉄	◐	●			●	●	●	●		◐	◐								
N	非鉄金属																			
S	難削材																			
H	高硬度材																			



用途	プレカ記号	形番	コーティング								コーテッドサーメット	サーメット	寸法 (mm)						
			T9215	T9225	T6215	T505	T515	T5115	AH6225	AH6235	AH725	AH120	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1
仕上げる中切削		PS SCMT09T304-PS	●	●	●			●	●	●		●	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4	
		SCMT09T308-PS	●	●	●			●	●	●		●	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4	
		SCMT120404-PS	●	●	●			●	●	●			●	●	0.4	12.7	4.76	5.5	
		SCMT120408-PS	●	●	●			●	●	●			●	●	0.8	12.7	4.76	5.5	
仕上げる中切削		CM SCMT09T304-CM				●	●	●							0.4	9.525	3.97	4.4	
		SCMT09T308-CM				●	●	●							0.8	9.525	3.97	4.4	
		SCMT09T312-CM						●							1.2	9.525	3.97	4.4	
		SCMT120404-CM				●	●	●							0.4	12.7	4.76	5.5	
		SCMT120408-CM				●	●	●							0.8	12.7	4.76	5.5	
中切削		23 SCMT09T302-23											●		0.2	9.525	3.97	4.4	
		SCMT09T308-23		●											0.8	9.525	3.97	4.4	
		SCMT120408-23		●						●	●				0.8	12.7	4.76	5.5	
中切削		PM SCMT09T304-PM	●	●	●			●	●	●			●		0.4	9.525	3.97	4.4	
		SCMT09T308-PM	●	●	●			●	●	●			●		0.8	9.525	3.97	4.4	
		SCMT120408-PM	●	●	●			●	●	●			●		0.8	12.7	4.76	5.5	
		SCMT120412-PM		●	●			●	●	●			●		1.2	12.7	4.76	5.5	
		24 SCMT070204-24		●											●	0.4	7.94	2.38	3.4
		SCMT09T302-24		●											●	0.2	9.525	3.97	4.4
中切削		SCMT09T304-24		●									●		0.4	9.525	3.97	4.4	
		SCMT09T308-24		●	●								●		0.8	9.525	3.97	4.4	
		SCMT120404-24		●									●		0.4	12.7	4.76	5.5	
		SCMT120408-24		●									●		0.8	12.7	4.76	5.5	

● : 設定アイテム



参照ページ: 外径ホルダ → G079 -



# インサート ポジティブタイプ

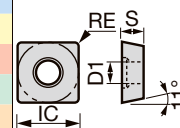
● : 連続加工  
 ● : 弱連続加工  
 ●\* : 強連続加工

## SP



正方形穴つき  
ポジ11°

Material	SP	T9225	T5115	AH120	NS9530	TH10
P 鋼	●*	●	●	●	●	●
M ステンレス		●	●	●	●	●
K 鋳鉄	●	●	●	●	●	●
N 非鉄金属		●	●	●	●	●
S 難削材	●	●	●	●	●	●
H 高硬度材	●	●	●	●	●	●



用途	ブレード記号	形番	コーティング					サーメット	超硬	寸法 (mm)				
			T9225	T5115	AH120	NS9530	TH10			RE	IC	S	D1	
-	(当社規格穴仕様)	SPGM090304L						●			0.4	9.525	3.18	4.4
		SPGM120304L						●			0.4	12.7	3.18	5
		SPGM120308L						●			0.8	12.7	3.18	5
仕上げ 中切削		SPMW090304		●							0.4	9.525	3.18	4.4
		SPMW090308		●							0.8	9.525	3.18	4.4
		SPMW120404		●							0.4	12.7	4.76	5.5
		SPMW120408		●							0.8	12.7	4.76	5.5
		SPGW090302							●		0.2	9.525	3.18	4.4
		SPGW090304							●		0.4	9.525	3.18	4.4
		SPGW120404							●		0.4	12.7	4.76	5.5
-	(当社規格穴仕様)	SPGA090304						●			0.4	9.525	3.18	4.4
24	中切削	SPMT090304-24	●					●			0.4	9.525	3.18	4.4
		SPMT090308-24	●	●				●			0.8	9.525	3.18	4.4
		SPMT120404-24	●					●			0.4	12.7	4.76	5.5
		SPMT120408-24	●	●				●			0.8	12.7	4.76	5.5

● : 設定アイテム

参照ページ: 内径ホルダ → D041 - カートリッジ → K181 -



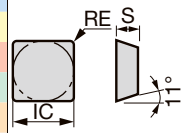
# インサート ポジティブタイプ

●: 連続加工  
●: 弱断続加工  
●\*: 強断続加工

## SP

正方形穴なし  
ポジ11°

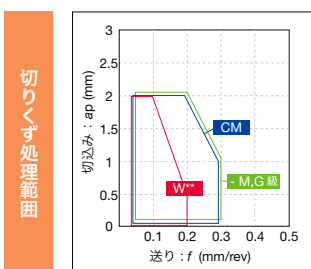
P	銅	●*	●●		●●		●●		●●											
M	ステンレス		●●		●●		●●		●●											
K	鋳鉄		●●		●●		●●		●●											
N	非鉄金属								●●											
S	難削材		●●																	
H	高硬度材															●●●●				



用途	ブレード記号	形番	コーティング			サーメット	超硬		セラミック			寸法 (mm)						
			T9225	T5115	AH120	NS9530	TH10	UX30	LX10	LX11	WG300	RE	IC	S	D1			
仕上げ・中切削	CM	SPMR090304-CM		●									0.4	9.525	3.18	-		
		SPMR090308-CM		●									0.8	9.525	3.18	-		
		SPMR120304-CM		●									0.4	12.7	3.18	-		
		SPMR120308-CM		●									0.8	12.7	3.18	-		
		SPMR120312-CM		●									1.2	12.7	3.18	-		
	23	SPMR090304-23					●							0.4	9.525	3.18	-	
		SPMR090308-23		●			●							0.8	9.525	3.18	-	
		SPMR120304-23		●			●							0.4	12.7	3.18	-	
		SPMR120308-23		●			●							0.8	12.7	3.18	-	
	仕上げ・中切削	-	SPGR090304L					●						0.4	9.525	3.18	-	
SPGN090304									●		▲			0.4	9.525	3.18	-	
SPGN090308									●		●▲			0.8	9.525	3.18	-	
SPGN090316										●	●▲			1.6	9.525	3.18	-	
SPGN120304									●		●▲			0.4	12.7	3.18	-	
SPGN120308									●		●▲			0.8	12.7	3.18	-	
SPGN120312										●		●▲			1.2	12.7	3.18	-
SPGN120408									●						0.8	12.7	4.76	-
-			SPMN090304		●										0.4	9.525	3.18	-
			SPMN090308		●										0.8	9.525	3.18	-
	SPMN120304		●					●					0.4	12.7	3.18	-		
	SPMN120308		●				●	●					0.8	12.7	3.18	-		
	SPMN120312		●					●	●				1.2	12.7	3.18	-		
	SPMN120408		●●					●	●				0.8	12.7	4.76	-		
	SPMN120412		●										1.2	12.7	4.76	-		
	中切削	(WG300)	SPGN120408-T1-W									■		0.8	12.7	4.76	-	
SPGN120412-T1-W												■		1.2	12.7	4.76	-	

\*ホーニング記号  
B163

●: 設定アイテム  
▲: 廃止予定アイテム  
■: 日本国内のみ販売 / 使用できます



参照ページ: 内径ホルダ → D042 - カートリッジ → K181 -  
WG300 ホーニング記号 → B163

材料種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引

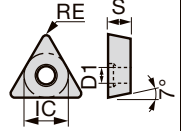
# インサート ポジティブタイプ

- ：連続加工
- ◐：弱断続加工
- ✱：強断続加工

## TC



<b>P</b> 鋼	●	●	●	✱						●						
<b>M</b> ステンレス	●	●	●		●	●	●	●	●	●						
<b>K</b> 鋳鉄	●	●			●					●	●	●				
<b>N</b> 非鉄金属												●				
<b>S</b> 難削材			●		●			●								
<b>H</b> 高硬度材																



用途	ブレカ記号	形番	コーティング							コーテッド サーメット	サーメット	超硬	寸法 (mm)					
			T9215	T9225	T6215	AH8015	AH6225	AH725	SH725	SH730	J740	GT9530	NS9530	NS520	TH10	RE	IC	S
精密仕上げ切削 (シャープエッジ)		<b>JP</b> TCGT110200FN-JP						●							<0.05	6.35	2.38	2.8
		TCGT110201FN-JP						●							<0.1	6.35	2.38	2.8
		TCGT110202FN-JP						●							<0.2	6.35	2.38	2.8
		<b>01</b> TCGT110202F-01						●							<0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110204F-01						●							<0.4	6.35	2.38	2.8
精密仕上げ切削		<b>01</b> TCGT090204-01									●	●			0.4	5.56	2.38	2.5
		TCGT110202-01							●						0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110204-01								●	●	●			0.4	6.35	2.38	2.8
		TCGT110208-01									●				0.8	6.35	2.38	2.8
		TCGT16T304-01										●	●			0.4	9.525	3.97
		TCGT16T308-01									●	●			0.8	9.525	3.97	4.4
シャープエッジ (仕上げ切削)		<b>JS</b> TCGT110200FN-JS						●	●						<0.05	6.35	2.38	2.8
		TCGT110201FN-JS						●	●						<0.1	6.35	2.38	2.8
		TCGT110202FN-JS						●	●						<0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110204FN-JS						●	●						<0.4	6.35	2.38	2.8
仕上げ切削		<b>JS</b> TCGT110201N-JS						●							0.1	6.35	2.38	2.8
		TCGT110202N-JS						●							0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110204N-JS						●							0.4	6.35	2.38	2.8
仕上げ切削		<b>PSF</b> TCMT090202-PSF						●							0.2	5.56	2.38	2.5
		TCMT090204-PSF	●	●				●							0.4	5.56	2.38	2.5
		TCMT110202-PSF						●							0.2	6.35	2.38	2.8
		TCMT110204-PSF	●	●				●							0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT110302-PSF						●							0.2	6.35	3.18	2.8
		TCMT110304-PSF	●	●				●							0.4	6.35	3.18	2.8
		TCMT16T304-PSF	●	●				●							0.4	9.525	3.97	4.4
仕上げ切削		<b>TSF</b> TCMT110204-TSF	●	●	●										0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT110208-TSF	●	●	●										0.8	6.35	2.38	2.8
		TCMT110302-TSF	●	●	●	●	●								0.2	6.35	3.18	2.8
		TCMT110304-TSF	●	●	●	●	●				●				0.4	6.35	3.18	2.8
		TCMT110308-TSF	●	●	●	●	●				●				0.8	6.35	3.18	2.8
		TCMT16T304-TSF	●	●	●										0.4	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T308-TSF	●	●	●										0.8	9.525	3.97	4.4

※コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

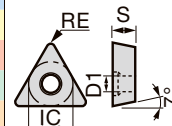
●：設定アイテム

参照ページ： 外径ホルダ → C054 内径ホルダ → D045 J series ホルダ → G074 -  
PINZBOHR® → K178 -

## TC



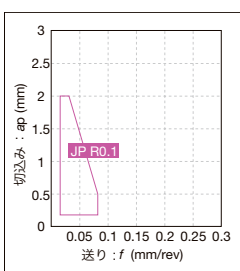
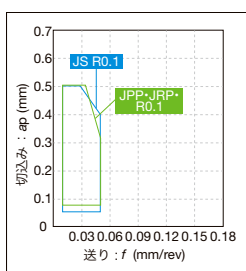
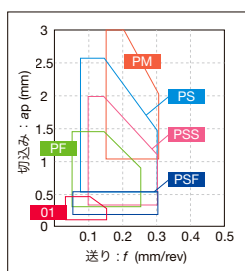
P	鋼	●	●	●												
M	ステンレス	●	●	●												
K	鋳鉄								●	●						
N	非鉄金属								●							
S	難削材															
H	高硬度材															



用途	ブレード 記号	形番	コーティング		コーテッド サーメット	サーメット	超硬		寸法 (mm)			
			SH725	J740	J9530	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1	
												SH725
仕上げ切削 (シャープエッジ)		J08 TCGT080200FR-J08	●	●			●	0.03	4.76	2.38	2.3	
		TCGT080200FL-J08	●	●			●	0.03	4.76	2.38	2.3	
		TCGT080201FR-J08	●	●			●	0.1	4.76	2.38	2.3	
		TCGT080201FL-J08	●	●			●	0.1	4.76	2.38	2.3	
		TCGT080202FR-J08	●	●			●	0.2	4.76	2.38	2.3	
		TCGT080202FL-J08	●	●			●	0.2	4.76	2.38	2.3	
		TCGT080204FR-J08	●					0.4	4.76	2.38	2.3	
		J10 TCGT110200FR-J10	●	●			●	0.03	6.35	2.38	2.8	
		TCGT110200FL-J10	●	●			●	0.03	6.35	2.38	2.8	
		TCGT110201FR-J10	●	●			●	0.1	6.35	2.38	2.8	
		TCGT110201FL-J10	●	●			●	0.1	6.35	2.38	2.8	
		TCGT110202FR-J10	●	●		●	●	0.2	6.35	2.38	2.8	
		TCGT110202FL-J10	●	●		●	●	0.2	6.35	2.38	2.8	
		TCGT110204FR-J10	●					0.4	6.35	2.38	2.8	
		J10 TCGT110300FR-J10	●	●			●	0.03	6.35	3.18	2.8	
		TCGT110300FL-J10	●	●			●	0.03	6.35	3.18	2.8	
		TCGT110301FR-J10	●	●			●	0.1	6.35	3.18	2.8	
		TCGT110301FL-J10	●	●			●	0.1	6.35	3.18	2.8	
TCGT110302FR-J10	●	●		●	●	0.2	6.35	3.18	2.8			
TCGT110302FL-J10	●	●		●	●	0.2	6.35	3.18	2.8			
仕上げ切削		J10 TCGT110302R-J10			●		0.2	6.35	3.18	2.8		
		TCGT110302L-J10			●		0.2	6.35	3.18	2.8		
		W15 TCGT16T302L-W15					●	0.2	9.525	3.97	4.4	
		TCGT16T304L-W15				●	●	0.4	9.525	3.97	4.4	
TCGT16T308L-W15						●	0.8	9.525	3.97	4.4		

●：設定アイテム

### 切りくず処理範囲



参照ページ： 外径ホルダ → C054 内径ホルダ → D045 J series ホルダ → G074 - PINZBOHR® → K178 -



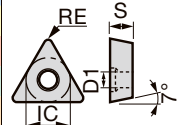
# インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- ◐: 弱断続加工
- ※: 強断続加工

## TC

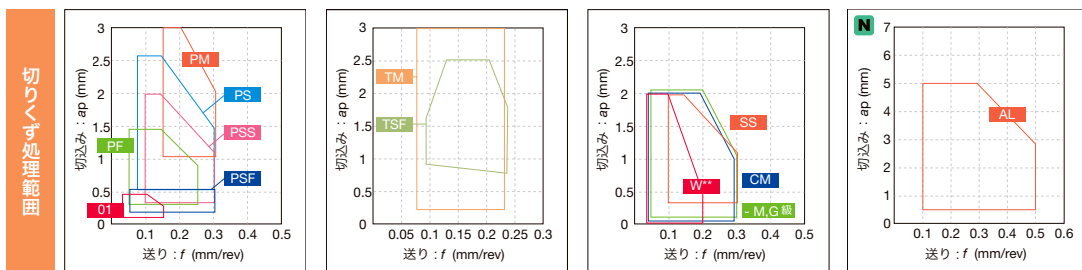


材質	加工状態	コーティング	サーメット	超硬
P 鋼	● ● ●	● ● ● ● ●		
M ステンレス	● ●	● ● ● ● ● ● ● ●		
K 鋳鉄	● ●	● ● ● ● ● ● ● ● ● ●		
N 非鉄金属			● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	
S 難削材				● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
H 高硬度材				



用途	ブレード記号	形番	コーティング					サーメット	超硬	寸法 (mm)			
			T9215	T9225	T6215	AH6225	AH6235			AH725	NS9530	TH10	RE
仕上げ切削		SS								0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110202-SS						●		0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110204-SS						●		0.4	6.35	2.38	2.8
		TCGT110208-SS						●		0.8	6.35	2.38	2.8
		TCGT16T304-SS						●		0.4	9.525	3.97	4.4
仕上げ / 中切削		23		●						0.4	5.56	2.38	2.5
		TCMT090204-23		●				●		0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT110204-23						●		0.4	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T304-23						●		0.8	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T308-23		●						0.2	4.76	1.59	2.7
-	TCGT080102R							●					
中切削		PM			● ● ● ●					0.2	6.35	2.38	2.8
		TCMT110202-PM			● ● ● ● ● ● ● ●		●		0.4	6.35	2.38	2.8	
		TCMT110204-PM			● ● ● ● ● ● ● ●		●		0.8	6.35	2.38	2.8	
		TCMT110208-PM			● ● ● ● ● ● ● ●				0.2	6.35	3.18	2.8	
		TCMT110302-PM			● ● ● ●				0.4	6.35	3.18	2.8	
		TCMT110304-PM			● ● ● ●				0.8	6.35	3.18	2.8	
		TCMT110308-PM			● ● ● ●				0.4	9.525	3.97	4.4	
		TCMT16T304-PM			● ● ● ● ● ● ● ●		●		0.8	9.525	3.97	4.4	
		TCMT16T308-PM			● ● ● ● ● ● ● ●		●		1.2	9.525	3.97	4.4	
		TCMT16T312-PM			● ● ● ● ● ● ● ●				0.2	5.56	2.38	2.5	
		24	TCMT090202-24		● ●					0.4	5.56	2.38	2.5
		TCMT090204-24		● ●					●	0.2	6.35	2.38	2.8
		TCMT110202-24		● ●					●	0.4	6.35	2.38	2.8
TCMT110204-24		● ●					●	0.8	6.35	2.38	2.8		
TCMT110208-24		● ●					●	0.4	9.525	3.97	4.4		
TCMT16T304-24		● ●					●	0.8	9.525	3.97	4.4		
TCMT16T308-24		● ●		●									

●: 設定アイテム



参照ページ: 外径ホルダ → C054 内径ホルダ → D045 J series ホルダ → G074 - PINZBOHR® → K178 -



# インサート ポジティブタイプ

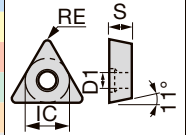
●：連続加工  
●：弱断続加工  
●：強断続加工

材料種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツイングシステム  
ユーザガイド  
索引

## TP

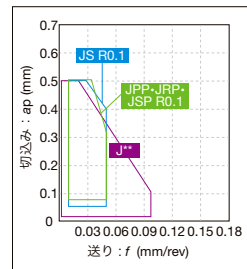
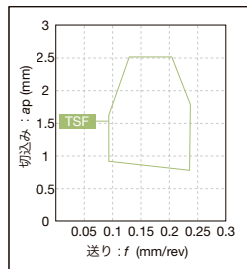
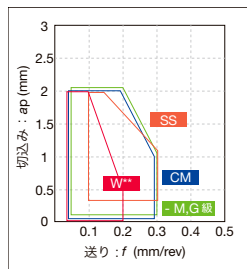
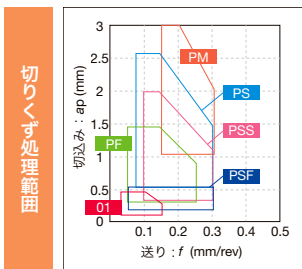


P	鋼	●●●●	●	●●●●	●●●●		●●	●●	●●		●●	●●								
M	ステンレス	●●●●		●●●●	●●●●	●●●●														●●
K	鋳鉄	●●●●				●●●●														●●
N	非鉄金属																			●●
S	難削材		●						●●											
H	高硬度材																			



用途	プレカ記号	形番	コーティング							コーテッドサーメット	サーメット	超硬		寸法 (mm)				
			T9215	T9225	T6215	AH8015	AH6225	GH110	SH725	SH730	GT9530	NS9530	TH10	UX30	RE	IC	S	D1
仕上げ切削		TSF TPMT110204-TSF	●	●										0.4	6.35	2.38	2.8	
		TPMT110208-TSF	●	●										0.8	6.35	2.38	2.8	
		TPMT110302-TSF	●	●	●	●	●					●		0.2	6.35	3.18	3.4	
		TPMT110304-TSF	●	●	●	●	●					●		0.4	6.35	3.18	3.4	
		TPMT110308-TSF	●	●	●	●	●					●		0.8	6.35	3.18	3.4	
		TPMT16T304-TSF	●	●											0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-TSF	●	●											0.8	9.525	3.97	4.4
仕上げ切削(シャープエッジ)		W08 TPGT070100FR-W08						●						0.03	4.37	1.59	2.58	
		TPGT070100FL-W08						●						0.03	4.37	1.59	2.58	
		TPGT070101FR-W08						●						0.1	4.37	1.59	2.58	
		TPGT070101FL-W08						●						0.1	4.37	1.59	2.58	
		TPGT070102FR-W08						●						0.2	4.37	1.59	2.58	
		TPGT070102FL-W08						●						0.2	4.37	1.59	2.58	
		TPGT070104FR-W08						●						0.4	4.37	1.59	2.58	
		TPGT070104FL-W08						●						0.4	4.37	1.59	2.58	
仕上げ切削		W08 TPGT070100R-W08						●				●		0.03	4.37	1.59	2.58	
		TPGT070100L-W08						●				●		0.03	4.37	1.59	2.58	
		TPGT070101R-W08						●				●		0.1	4.37	1.59	2.58	
		TPGT070101L-W08						●				●		0.1	4.37	1.59	2.58	
		TPGT070102R-W08						●				●		0.2	4.37	1.59	2.58	
		TPGT070102L-W08						●				●		0.2	4.37	1.59	2.58	
		TPGT070104R-W08						●				●		0.4	4.37	1.59	2.58	
		TPGT070104L-W08						●				●		0.4	4.37	1.59	2.58	
		TPGT080200L-W08								●	●			●	0.03	4.76	2.38	2.3
		TPGT080202L-W08							●		●	●		●	0.2	4.76	2.38	2.3
TPGT080204L-W08							●		●	●		●	0.4	4.76	2.38	2.3		
仕上げ切削		W10 TPGH080202L-W10							●		●			0.2	4.76	2.38	2.3	
		TPGH080204L-W10							●		●			0.4	4.76	2.38	2.3	
		TPGH090204L-W10							●		●			0.4	5.56	2.38	3	

●：設定アイテム



※代表的な R0.1 の切りくず処理範囲を示す

参照ページ： 取付け穴仕様 → B146 内径ホルダ → D046 - カートリッジ → K181 -  
 ボーリングバイト → K199 - トップボアバイト → K203 -

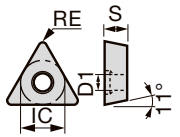
# インサート ポジティブタイプ

●: 連続加工  
●○: 弱断続加工  
●\*: 強断続加工

## TP

▲ 三角形穴つき  
ポジ11°

	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材	連続加工	弱断続加工	強断続加工
●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●	●	●
●○	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●○	●○	●○
●*	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●*	●*	●*



CBN

PCD

C

D

E

F

G

R

S

T

V

W

Y

その他

用途	ブレード 記号	形番	コーティング					寸法 (mm)						
			GH110 GH330		GT9530	NS9530	サーメット	超硬		RE	IC	S	D1	
仕上 げ切削		<b>W13</b> TPGH110204L-W13			●	●				0.4	6.35	2.38	3.4	
		TPGH110302L-W13			●	●				0.2	6.35	3.18	3.4	
		TPGH110304L-W13			●	●				0.4	6.35	3.18	3.4	
		<b>W15</b> TPGT090202R-W15					●				0.2	5.56	2.38	2.5
		TPGT090202L-W15			●	●		●			0.2	5.56	2.38	2.5
		TPGT090204R-W15				●					0.4	5.56	2.38	2.5
		TPGT090204L-W15	●●		●	●		●●			0.4	5.56	2.38	2.5
		TPGT110202R-W15				●					0.2	6.35	2.38	2.8
		TPGT110202L-W15			●	●		●			0.2	6.35	2.38	2.8
		TPGT110204L-W15	●●		●	●		●●			0.4	6.35	2.38	2.8
		TPGT110208R-W15					●				0.8	6.35	2.38	2.8
		TPGT110208L-W15							●		0.8	6.35	2.38	2.8
		TPGT110302L-W15						●			0.2	6.35	3.18	3.4
		TPGT110304R-W15						●			0.4	6.35	3.18	3.4
		TPGT110304L-W15						●			0.4	6.35	3.18	3.4
		TPGT110308L-W15							●		0.8	6.35	3.18	3.4
		TPGT130302R-W15				●		●		●	0.2	7.94	3.18	3.4
		TPGT130302L-W15				●		●			0.2	7.94	3.18	3.4
		TPGT130304R-W15	●●		●	●		●●			0.4	7.94	3.18	3.4
		TPGT130304L-W15	●●		●	●		●●			0.4	7.94	3.18	3.4
		TPGT130308L-W15							●		0.8	7.94	3.18	3.4
	TPGT16T302R-W15							●		0.2	9.525	3.97	4.4	
	TPGT16T302L-W15				●		●		●	0.2	9.525	3.97	4.4	
	TPGT16T304R-W15							●		0.4	9.525	3.97	4.4	
TPGT16T304L-W15	●●		●	●		●●		●●	0.4	9.525	3.97	4.4		
TPGT16T308L-W15								●●	0.8	9.525	3.97	4.4		
仕上 げ中切削		<b>SS</b> TPGT110202-SS					●			0.2	6.35	2.38	2.8	
		TPGT110204-SS	●				●			0.4	6.35	2.38	2.8	
		TPGT130302-SS						●			0.2	7.94	3.18	3.4
		TPGT130304-SS	●					●			0.4	7.94	3.18	3.4
TPGT16T304-SS	●					●			0.4	9.525	3.97	4.4		

●: 設定アイテム

参照ページ： 取付け穴仕様 → **B146**    内径ホルダ → **D046 -**    カートリッジ → **K181 -**  
 トップボアラバイト → **K203**



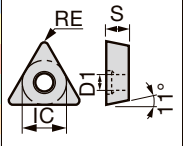
# インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- \* : 強断続加工

## TP

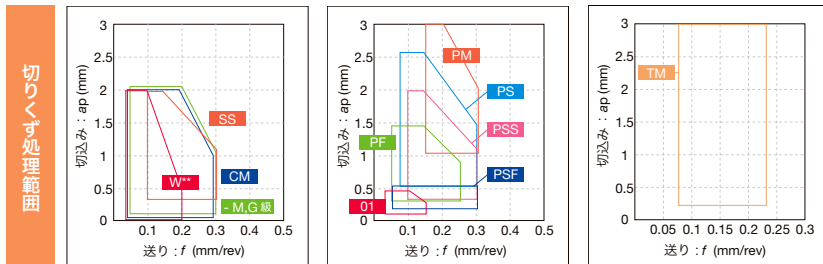


	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
●	●	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○
*						



用途	ブレード記号	形番	コーティング							コートサマセット	サーメット	寸法 (mm)								
			T9215	T9225	T6215	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH725	AH120	GH730	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1	
仕上げ・中切削		<b>PSS</b> TPMT090204-PSS	●	●	●		●	●	●			●			0.4	5.56	2.38	2.5		
		TPMT090208-PSS	●	●	●		●	●	●			●			0.8	5.56	2.38	2.5		
		TPMT110204-PSS	●	●	●		●	●	●			●			0.4	6.35	2.38	2.8		
		TPMT110208-PSS	●	●	●		●	●	●			●			0.8	6.35	2.38	2.8		
		TPMT110304-PSS	●	●	●		●	●	●						0.4	6.35	3.18	3.4		
		TPMT110308-PSS	●	●	●		●	●	●						0.8	6.35	3.18	3.4		
		TPMT130304-PSS	●	●	●		●	●	●						0.4	7.94	3.18	3.4		
		TPMT130308-PSS	●	●	●		●	●	●			●		●	0.8	7.94	3.18	3.4		
		TPMT16T304-PSS	●	●	●		●	●	●			●		●	0.4	9.525	3.97	4.4		
		TPMT16T308-PSS	●	●	●		●	●	●			●		●	0.8	9.525	3.97	4.4		
		<b>PS</b>		TPMT090202-PS	●	●	●		●	●	●			●			0.2	5.56	2.38	2.5
				TPMT090204-PS	●	●	●		●	●	●			●			0.4	5.56	2.38	2.5
				TPMT090208-PS	●	●	●		●	●	●			●			0.8	5.56	2.38	2.5
				TPMT110202-PS	●	●	●		●	●	●			●			0.2	6.35	2.38	2.8
				TPMT110204-PS	●	●	●		●	●	●	●			●		0.4	6.35	2.38	2.8
				TPMT110208-PS	●	●	●		●	●	●	●			●		0.8	6.35	2.38	2.8
TPMT110302-PS	●			●	●		●	●					●		0.2	6.35	3.18	3.4		
TPMT110304-PS	●			●	●		●	●	●			●		●	0.4	6.35	3.18	3.4		
TPMT110308-PS	●			●	●		●	●	●			●		●	0.8	6.35	3.18	3.4		
TPMT130302-PS	●			●	●		●	●	●			●		●	0.2	7.94	3.18	3.4		
TPMT130304-PS	●			●	●		●	●	●			●		●	0.4	7.94	3.18	3.4		
TPMT130308-PS	●			●	●		●	●	●			●		●	0.8	7.94	3.18	3.4		
TPMT16T304-PS	●			●	●		●	●	●			●		●	0.4	9.525	3.97	4.4		
TPMT16T308-PS	●			●	●		●	●	●			●		●	0.8	9.525	3.97	4.4		
<b>TM</b>		TPMT110204-TM	●	●										0.4	6.35	2.38	2.8			
		TPMT110208-TM	●	●											0.8	6.35	2.38	2.8		
		TPMT110302-TM	●	●	●		●						●		0.2	6.35	3.18	3.4		
		TPMT110304-TM	●	●	●		●						●		0.4	6.35	3.18	3.4		
		TPMT110308-TM	●	●	●		●						●		0.8	6.35	3.18	3.4		
		TPMT16T304-TM	●	●											0.4	9.525	3.97	4.4		
		TPMT16T308-TM	●	●											0.8	9.525	3.97	4.4		

● : 設定アイテム



参照ページ: 取付け穴仕様 → B146 内径ホルダ → D046 - カートリッジ → K181 -  
 ボーリングバイト → K199 - トップボーラバイト → K203











# インサート ポジティブタイプ

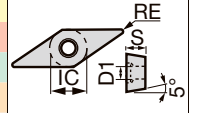
- : 連続加工
- : 弱断続加工
- \* : 強断続加工

材料種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引

## VB

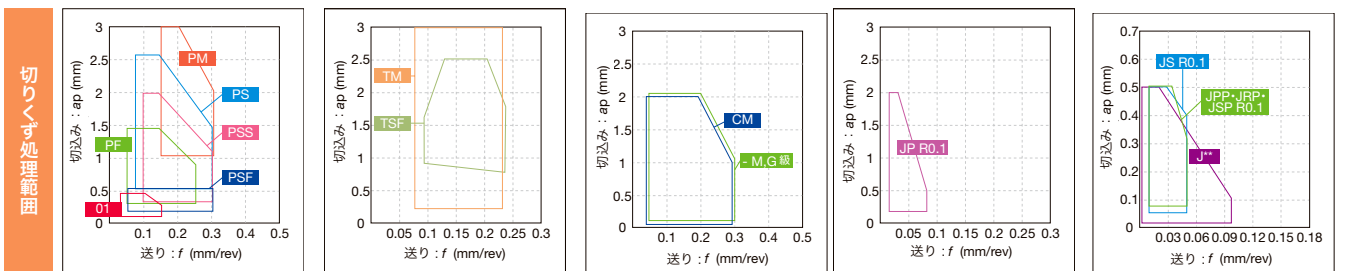
ひし形穴つき  
35° ポジ5°

	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材	コーティング										コーテッド サーメット		サーメット		寸法 (mm)									
							T9215	T9225	T6215	T505	T515	T5115	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH725	AH120	GT9530	AT9530	NS9530					RE	IC	S	D1	
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*



用途	プレカ 記号	形番	コーティング																コーテッド サーメット		サーメット		寸法 (mm)							
			T9215	T9225	T6215	T505	T515	T5115	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH725	AH120	GT9530	AT9530	NS9530			RE	IC	S	D1							
仕上げ・中切削	PSS	VBMT110304-PSS	●	●	●														●	●	●					0.4	6.35	3.18	2.8	
		VBMT110308-PSS	●	●	●															●	●	●					0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160404-PSS	●	●	●															●	●	●					0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-PSS	●	●	●															●	●	●					0.8	9.525	4.76	4.4
		VBMT160412-PSS	●	●																							1.2	9.525	4.76	4.4
	PS	VBMT110302-PS	●	●	●															●	●	●					0.2	6.35	3.18	2.8
		VBMT110304-PS	●	●	●															●	●	●					0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT110308-PS	●	●	●															●	●	●					0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160402-PS	●	●	●															●	●	●					0.2	9.525	4.76	4.4
		VBMT160404-PS	●	●	●															●	●	●					0.4	9.525	4.76	4.4
TM	VBMT110302-TM	●	●	●															●	●	●					0.2	6.35	3.18	2.8	
	VBMT110304-TM	●	●	●															●	●	●					0.4	6.35	3.18	2.8	
	VBMT110308-TM	●	●	●															●	●	●					0.8	6.35	3.18	2.8	
	VBMT160402-TM	●	●	●															●	●	●					0.2	9.525	4.76	4.4	
	VBMT160404-TM	●	●	●															●	●	●					0.4	9.525	4.76	4.4	
CM	VBMT110304-CM											●														0.4	6.35	3.18	2.8	
	VBMT110308-CM											●														0.8	6.35	3.18	2.8	
	VBMT160404-CM				●	●	●																			0.4	9.525	4.76	4.4	
	VBMT160408-CM				●	●	●																			0.8	9.525	4.76	4.4	
	VBMT160412-CM				●	●	●																			1.2	9.525	4.76	4.4	
中切削	24	VBMT160404-24	●	●																		●								
		VBMT160408-24	●	●																			●							

● : 設定アイテム



※代表的な R0.1 の切りくず処理範囲を示す

参照ページ: 内径ホルダ → **D059 -** J series ホルダ → **G062 -**



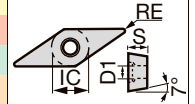


# インサート ポジティブタイプ

●: 連続加工  
 ●: 弱断続加工  
 ●\*: 強断続加工

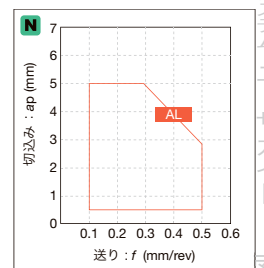
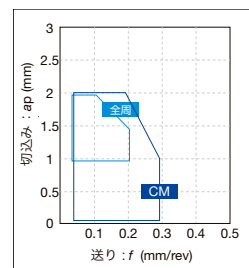
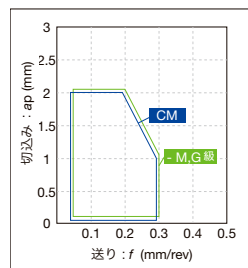
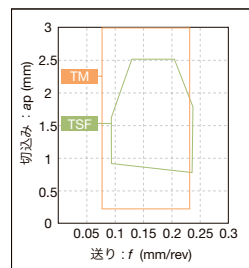
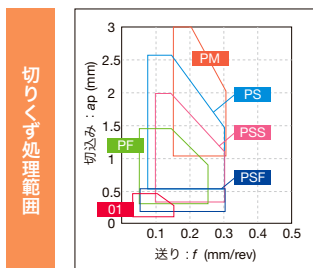
## VC

ひし形穴つき  
35° ポジ7°



用途	プレーカ 記号	形番	コーティング					サーメット		超硬		寸法 (mm)			
			T9215	T9225	AH8005	AH8015	AH905	NS9530	KS05F			RE	IC	S	D1
仕上げ 非鉄金属 中切削		<b>AL</b> VCGT160404-AL	●	●	●*				●			0.4	9.525	4.76	4.4
		VCGT160408-AL							●			0.8	9.525	4.76	4.4
		VCGT160412-AL							●			1.2	9.525	4.76	4.4
		VCGT220520-AL							●			2	12.7	5.56	5.5
		VCGT220530-AL							●			3	12.7	5.56	5.5
仕上げ 全周 中切削		<b>全周</b> VCMT160404			●	●	●					0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408			●	●	●				0.8	9.525	4.76	4.4	
		VCMT160412			●	●	●				1.2	9.525	4.76	4.4	
中切削		<b>24</b> VCMT160404-24	●	●				●			0.4	9.525	4.76	4.4	
		VCMT160408-24	●	●				●			0.8	9.525	4.76	4.4	

●: 設定アイテム



参照ページ: 外径ホルダ → C048 - 内径ホルダ → D039 -

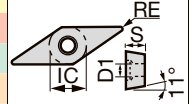
# インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ✳ : 強断続加工

## VP

P	鋼	●●●●
M	ステンレス	●●●●
K	鋳鉄	○
N	非鉄金属	○
S	難削材	○
H	高硬度材	○

ひし形穴つき  
35° ポジ11°

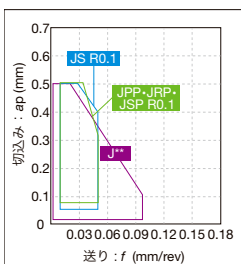


用途	ブレード 記号	形番	コーティング		寸法 (mm)			
			SH725	SH730	RE	IC	S	D1
仕上り切削 (シャープエッジ)		<b>JPP</b> VPET0802008MFR-JPP	●	●	<0.08*	4.76	2.38	2.3
		VPET0802008MFL-JPP	●		<0.08*	4.76	2.38	2.3
		VPET080201MFR-JPP	●	●	<0.1*	4.76	2.38	2.3
		VPET080201MFL-JPP	●	●	<0.1*	4.76	2.38	2.3
		VPET0802018MFR-JPP	●		<0.18*	4.76	2.38	2.3
		VPET0802018MFL-JPP	●		<0.18*	4.76	2.38	2.3
		VPET080202MFR-JPP	●	●	<0.2*	4.76	2.38	2.3
		VPET080202MFL-JPP	●	●	<0.2*	4.76	2.38	2.3
		VPET1103008MFR-JPP	●	●	<0.08*	6.35	3.18	2.8
		VPET110301MFR-JPP	●	●	<0.1*	6.35	3.18	2.8
		VPET110301MFL-JPP	●		<0.1*	6.35	3.18	2.8
		VPET1103018MFR-JPP	●	●	<0.18*	6.35	3.18	2.8
		VPET110302MFR-JPP	●	●	<0.2*	6.35	3.18	2.8
		VPET110302MFL-JPP	●	●	<0.2*	6.35	3.18	2.8
		<b>JRP</b> VPET0802008MFR-JRP	●	●	<0.08*	4.76	2.38	2.3
VPET080201MFR-JRP	●	●	<0.1*	4.76	2.38	2.3		
VPET080201MFL-JRP	●	●	<0.1*	4.76	2.38	2.3		
VPET0802018MFR-JRP	●		<0.18*	4.76	2.38	2.3		
VPET0802018MFL-JRP	●		<0.18*	4.76	2.38	2.3		
VPET080202MFR-JRP	●	●	<0.2*	4.76	2.38	2.3		
VPET080202MFL-JRP	●	●	<0.2*	4.76	2.38	2.3		
VPET1103008MFR-JRP	●	●	<0.08*	6.35	3.18	2.8		
VPET1103008MFL-JRP	●		<0.08*	6.35	3.18	2.8		
VPET110301MFR-JRP	●	●	<0.1*	6.35	3.18	2.8		
VPET110301MFL-JRP	●	●	<0.1*	6.35	3.18	2.8		
VPET1103018MFR-JRP	●	●	<0.18*	6.35	3.18	2.8		
VPET1103018MFL-JRP	●		<0.18*	6.35	3.18	2.8		
VPET110302MFR-JRP	●	●	<0.2*	6.35	3.18	2.8		
VPET110302MFL-JRP	●	●	<0.2*	6.35	3.18	2.8		
<b>JSP</b> VPET0802008MFN-JSP	●	●	<0.08*	4.76	2.38	2.3		
VPET080201MFN-JSP	●	●	<0.1*	4.76	2.38	2.3		
VPET0802018MFN-JSP	●	●	<0.18*	4.76	2.38	2.3		
VPET080202MFN-JSP	●	●	<0.2*	4.76	2.38	2.3		
VPET1103008MFN-JSP	●	●	<0.08*	6.35	3.18	2.8		
VPET110301MFN-JSP	●	●	<0.1*	6.35	3.18	2.8		
VPET1103018MFN-JSP	●	●	<0.18*	6.35	3.18	2.8		
VPET110302MFN-JSP	●	●	<0.2*	6.35	3.18	2.8		

※コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

● : 設定アイテム

切りくず処理範囲



※代表的な R0.1 の切りくず処理範囲を示す

参照ページ: J seriesホルダ → **G044 -**

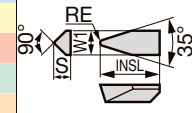
●: 連続加工  
○: 弱断続加工  
※: 強断続加工

# インサート ポジティブタイプ

## VP

ひし形  
シングルエンド  
穴なし

P	鋼																		
M	ステンレス																		
K	鋳鉄																		
N	非鉄金属																		
S	難削材	●	●																
H	高硬度材																		



用途	ブレード 記号	形番	セラミック																寸法 (mm)			
			WG300																RE	WI	S	INSL
中切削	 *ホーニング記号 B163 *1ケース5コ入り	<b>(WG300)</b> *VPG33.542V-T1-W	■															0.8	9.525	6.35	22.225	
		*VPG33.543V-T1-W	■															1.2	9.525	6.35	22.225	

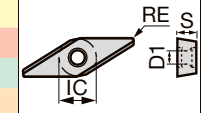
■: 日本国内のみ販売

# インサート ポジティブタイプ/両面インサート

## VX

ひし形穴つき  
35°

P	鋼	●	●																
M	ステンレス	●	●																
K	鋳鉄																		
N	非鉄金属																		
S	難削材																		
H	高硬度材																		



用途	ブレード 記号	形番	コーティング																寸法 (mm)			
			SH725																RE	IC	S	D1
仕上げ切削 (シャープエッジ)		<b>JRP</b> VXGU09T201MFRE-JRP**	●															<0.1*	5.56	2.47	2.5	
		VXGU09T201MFLE-JRP**	●															<0.1*	5.56	2.47	2.5	
		VXGU09T202MFRE-JRP**	●																<0.2*	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T202MFLE-JRP**	●																<0.2*	5.56	2.47	2.5
仕上げ中切削 (シャープエッジ)		<b>JS</b> VXGU09T201MFR-JS <sup>(1)</sup>	●															<0.1*	5.56	2.47	2.5	
		VXGU09T201MFL-JS <sup>(1)</sup>	●															<0.1*	5.56	2.47	2.5	
		VXGU09T202MFR-JS <sup>(1)</sup>	●															<0.2*	5.56	2.47	2.5	
		VXGU09T202MFL-JS <sup>(1)</sup>	●															<0.2*	5.56	2.47	2.5	
		VXGU09T204MFR-JS <sup>(1)</sup>	●															<0.4*	5.56	2.47	2.5	
		VXGU09T204MFL-JS <sup>(1)</sup>	●														<0.4*	5.56	2.47	2.5		

※コーナー半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●: 設定アイテム

\*\* 形番に E が含まれているインサートは外径加工専用を示します。

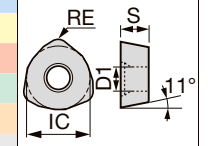
(1) 勝手付インサートのため端面および内径加工での最大切込み量は 1 mm まで推奨

# インサート ポジティブタイプ

## WP

六角形穴つき  
80° ポジ11°

P	鋼	●	●	●															
M	ステンレス	●	●	●															
K	鋳鉄	●	●	●															
N	非鉄金属																		
S	難削材				●	●													
H	高硬度材																		



用途	ブレード 記号	形番	コーティング																寸法 (mm)			
				T9215	T9225	AH120													RE	IC	S	D1
重切削		<b>ML</b> WPMT090725ZPR-ML	●	●	●													2.5	15	7	5.5	
		WPMT090725ZPL-ML	●	●	●													2.5	15	7	5.5	

●: 設定アイテム

参照ページ : WG300 ホーニング記号 → B163

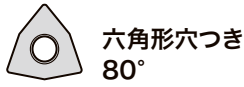
VXGU... : 外径ホルダ → G065 - WPMT... : 外径ホルダ → C068



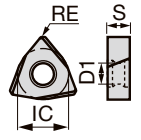
# インサート ポジティブタイプ/両面インサート

●: 連続加工  
●: 弱連続加工  
●: 強連続加工

## WX



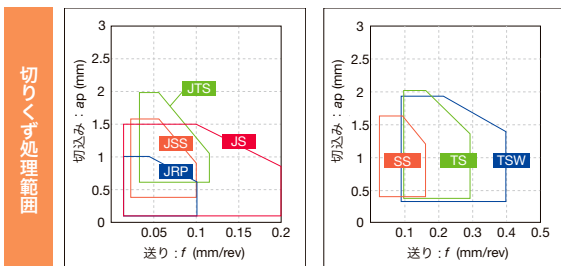
材質	連続加工	弱連続加工	強連続加工
P 鋼	●	●	●
M ステンレス	●	●	●
K 鋳鉄	●	●	●
N 非鉄金属	●	●	●
S 難削材	●	●	●
H 高硬度材	●	●	●



用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング					コーテッド サーメット		サーメット	超硬	寸法 (mm)			
			AH725	AH8015	SH725	GT9530	NS9530	KS05F	RE			IC	S	D1	
仕上げ切削		<b>JSS</b> WXGU040301MFR-JSS		●								<0.1*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040301MFL-JSS		●								<0.1*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFR-JSS		●								<0.2*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFL-JSS		●								<0.2*	6.35	3.18	2.7
		<b>JSS</b> WXGU040301MR-JSS	●										<0.1*	6.35	3.18
WXGU040301ML-JSS	●										<0.1*	6.35	3.18	2.7	
WXGU040302MR-JSS	●										<0.2*	6.35	3.18	2.7	
WXGU040302ML-JSS	●										<0.2*	6.35	3.18	2.7	
仕上げ中切削		<b>SS</b> WXGU040302R-SS	●	●		●		●		●		0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302L-SS	●	●		●		●		●		0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304R-SS	●	●		●		●		●		0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304L-SS	●	●		●		●		●		0.4	6.35	3.18	2.7
仕上げ切削		<b>TSW</b> WXGU040304R-TSW	●	●		●		●				0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304L-TSW	●	●		●		●				0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040308R-TSW	●	●		●		●				0.8	6.35	3.18	2.7
		WXGU040308L-TSW	●	●		●		●				0.8	6.35	3.18	2.7
仕上げ中切削(シャープエッジ)		<b>JS</b> WXGU040301MFR-JS <sup>(1)</sup>		●								<0.1*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040301MFL-JS <sup>(1)</sup>		●								<0.1*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFR-JS <sup>(1)</sup>		●								<0.2*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFL-JS <sup>(1)</sup>		●								<0.2*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304MFR-JS <sup>(1)</sup>		●								<0.4*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304MFL-JS <sup>(1)</sup>		●								<0.4*	6.35	3.18	2.7

※コーナー半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。  
 (1) 勝手付インサートのため端面および内径加工での最大切込み量は 1 mm まで推奨

●: 設定アイテム

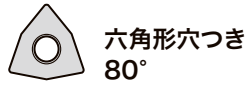


参照ページ: 外径ホルダ → C029 - 内径ホルダ → D023 J seriesホルダ → G045 -

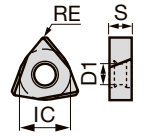
# インサート ポジティブタイプ/両面インサート

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ★: 強断続加工

## WX



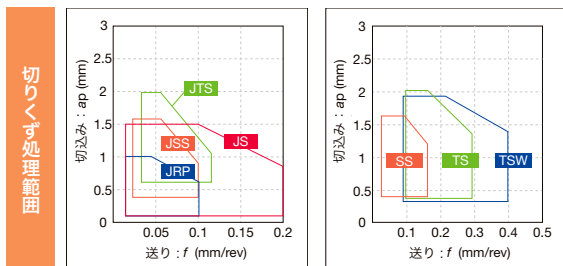
P	鋼	●	●●		●●			●●									
M	ステンレス	●	●	●●				●●									
K	鋳鉄	●	●	●●		●●		●●			●●						
N	非鉄金属											●●					
S	難削材	●	●	●●								●●					
H	高硬度材												●●				



用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング		コーテッド サーメット	サーメット	超硬	寸法 (mm)				
			AH725 AH8015 SH725	GT9530	NS9530	KS05F	RE	IC	S	D1		
仕上げ 中切削		JTS WXGU040301MFR-JTS	●						<0.1*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040301MFL-JTS	●						<0.1*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFR-JTS	●						<0.2*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFL-JTS	●						<0.2*	6.35	3.18	2.7
仕上げ 中切削		JTS WXGU040301MR-JTS	●						<0.1*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040301ML-JTS	●						<0.1*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MR-JTS	●						<0.2*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302ML-JTS	●						<0.2*	6.35	3.18	2.7
		TS WXGU040302R-TS	●●	●		●		●	0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302L-TS	●●	●		●		●	0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304R-TS	●●	●		●		●	0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304L-TS	●●	●		●		●	0.4	6.35	3.18	2.7
	WXGU040308R-TS	●●	●		●		●	0.8	6.35	3.18	2.7	
	WXGU040308L-TS	●●	●		●		●	0.8	6.35	3.18	2.7	

※コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●: 設定アイテム



参照ページ: 外径ホルダ → C029 - 内径ホルダ → D023 J seriesホルダ → G045 -

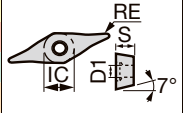
# インサート ポジティブタイプ

- ：連続加工
- c：弱断続加工
- \*：強断続加工

## YW

ひし形穴つき  
25°ポジ7°

材種		●c●*	●c	●*	●c●*	●c	●c								
P 鋼		●c●*	●c	●*	●c●*	●c	●c								
M ステンレス		●c	●	●	●c	●c	●c								
K 鋳鉄		●c				●c	●c								
N 非鉄金属															
S 難削材				●											
H 高硬度材															



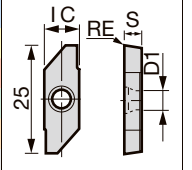
用途	ブレード記号	形番	コーティング		コートドサーメット	サーメット	寸法 (mm)						
			T9215	T9225	T6215	AH8015	AH6225	GT9530	NS9530	RE	IC	S	D1
仕上げる中切削	ZF	YWMT11T202-ZF	●	●	●	●	●	●	0.2	4.679	2.78	2.3	
		YWMT11T204-ZF	●	●	●	●	●	●	0.4	4.679	2.78	2.3	
		YWMT16T302-ZF	●	●	●	●	●	●	0.2	7.018	3.97	2.86	
		YWMT16T304-ZF	●	●	●	●	●	●	0.4	7.018	3.97	2.86	
		YWMT16T308-ZF	●	●	●	●	●	●	0.8	7.018	3.97	2.86	
	ZM	YWMT11T202-ZM	●	●	●	●	●	●	0.2	4.679	2.78	2.3	
		YWMT11T204-ZM	●	●	●	●	●	●	0.4	4.679	2.78	2.3	
		YWMT16T302-ZM	●	●	●	●	●	●	0.2	7.018	3.97	2.86	
		YWMT16T304-ZM	●	●	●	●	●	●	0.4	7.018	3.97	2.86	
		YWMT16T308-ZM	●	●	●	●	●	●	0.8	7.018	3.97	2.86	

●：設定アイテム

## JXF

前挽き用  
インサート

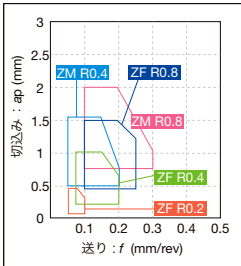
材種		●c	●	●											
P 鋼		●c		●											
M ステンレス		●c		●											
K 鋳鉄				●											
N 非鉄金属				●											
S 難削材															
H 高硬度材															



用途	ブレード記号	形番	コーティング	超硬	寸法 (mm)			
			J740	TH10	RE	IC	S	D1
前挽き用		JXFR8000F	●	●	0.03	8	3.97	4.4
		JXFR8010F	●	●	0.1	8	3.97	4.4

●：設定アイテム

切りくず処理範囲



参照ページ：YWMT...: 外径ホルダ → C049 - 内径ホルダ → D064 -  
 JXF...: J series ホルダ → G088 -

材料種

インサート

外径用ホルダ

内径用ホルダ

ねじ切り工具

突切り溝入れ

小型旋盤用工具

フライス工具

エンドミル

穴あけ工具

ツインシステム

ユーザガイド

索引

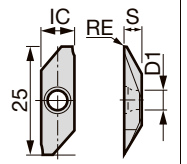
## インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- ◐: 弱断続加工
- ✳: 強断続加工

## JXR

裏挽き用  
インサート

	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
●	●	●	●	●	●	●
◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
✳	✳	✳	✳	✳	✳	✳

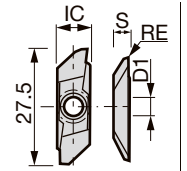


用途	ブレード 記号	形番	コーティング		超硬		寸法 (mm)			
			J740	TH10	RE	IC	S	D1		
裏挽き用		JXRR8000F	●	●			0.03	8	3.97	4.4
		JXRR8010F	●	●			0.1	8	3.97	4.4

## JXB

後挽き用  
インサート

	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
●	●	●	●	●	●	●
◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
✳	✳	✳	✳	✳	✳	✳



用途	ブレード 記号	形番	コーティング		超硬		寸法 (mm)			
			J740	TH10	RE	IC	S	D1		
後挽き用		JXBR8000F	●	●			0.03	8	3.97	4.4
		JXBL8000F	●	●			0.03	8	3.97	4.4
		JXBR8005F	●	●			0.05	8	3.97	4.4
		JXBL8005F	●	●			0.05	8	3.97	4.4
		JXBR8005	●	●			0.05	8	3.97	4.4
		JXBL8005	●	●			0.05	8	3.97	4.4
		JXBR8010F	●	●			0.10	8	3.97	4.4
		JXBL8010F	●	●			0.10	8	3.97	4.4
		JXBR8010	●	●			0.10	8	3.97	4.4
		JXBL8010	●	●			0.10	8	3.97	4.4
		JXBR8015F	●	●			0.15	8	3.97	4.4
		JXBL8015F	●	●			0.15	8	3.97	4.4
		JXBR8015	●	●			0.15	8	3.97	4.4
		JXBL8015	●	●			0.15	8	3.97	4.4

●: 設定アイテム

参照ページ: JXR..., JXB...: J series ホルダ → G088 -



# インサート ポジティブタイプ

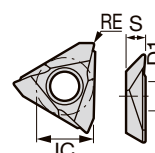
●: 連続加工  
●: 弱断続加工  
●: 強断続加工

## JTB\*



後挽き用  
インサート

材料	SH725	J740	J9530	NS9530	TH10
P 鋼	●●●		●	●	●
M ステンレス	●●●				●
K 鋳鉄			●	●	●
N 非鉄金属					●
S 難削材					
H 高硬度材					



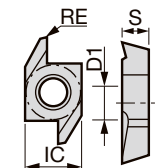
用途	プレーカ 記号	形番	コーティング		コーテッド サーメット	サーメット	超硬	寸法 (mm)			
			SH725	J740	J9530	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1
後挽き用	-	JTBR3000F	●	●				0.03	9.5	3.18	4.4
		JTBL3000F	●	●				0.03	9.5	3.18	4.4
		JTBR3005F	●	●				0.05	9.5	3.18	4.4
		JTBL3005F	●	●				0.05	9.5	3.18	4.4
		JTBR3005	●		●			0.05	9.5	3.18	4.4
		JTBL3005	●					0.05	9.5	3.18	4.4
		JTBR3010F	●	●		●	●	0.10	9.5	3.18	4.4
		JTBL3010F	●	●		●	●	0.10	9.5	3.18	4.4
		JTBR3010	●		●			0.10	9.5	3.18	4.4
		JTBL3010	●					0.10	9.5	3.18	4.4
		JTBR3015F	●	●				0.15	9.5	3.18	4.4
		JTBL3015F	●					0.15	9.5	3.18	4.4

## J10E\*



後挽き用  
インサート

材料	SH725	J740	J9530	NS9530	TH10
P 鋼	●●●		●	●	●
M ステンレス	●●●				●
K 鋳鉄			●	●	●
N 非鉄金属					●
S 難削材					
H 高硬度材					



用途	プレーカ 記号	形番	コーティング		コーテッド サーメット	サーメット	超硬	寸法 (mm)			
			SH725	J740	J9530	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1
後挽き用	-	J10ER005BF	●	●		●	●	0.05	6.35	3.18	3.0
		J10EL005BF	●	●			●	0.05	6.35	3.18	3.0
		J10ER005B	●		●			0.05	6.35	3.18	3.0
		J10EL005B	●					0.05	6.35	3.18	3.0
		J10ER010BF	●	●		●	●	0.10	6.35	3.18	3.0
		J10EL010BF	●	●			●	0.10	6.35	3.18	3.0
		J10ER010B	●		●			0.10	6.35	3.18	3.0
		J10EL010B	●					0.10	6.35	3.18	3.0
		J10EL015BF	●					0.15	6.35	3.18	3.0
		J10ER015BF	●					0.15	6.35	3.18	3.0

●: 設定アイテム

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ソーリングシステム  
ユーザガイド  
索引

# インサート ポジティブタイプ

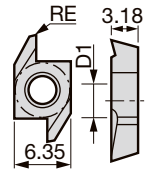
- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ※: 強断続加工

## 10E\*



後挽き用  
インサート

P	鋼	●
M	ステンレス	●
K	鋳鉄	●
N	非鉄金属	●
S	難削材	
H	高硬度材	



用途	プレーカ 記号	形番	超硬										寸法 (mm)					
			TH10										RE	IC	S	D1		
後挽き用	-	10ER100B	●												0.03	6.35	3.18	3.0
		10EL100B	●												0.03	6.35	3.18	3.0
		10ER150B	●												0.03	6.35	3.18	3.0
		10EL150B	●												0.03	6.35	3.18	3.0
		10ER300	●												-	6.35	3.18	3.0
		10EL300	●												-	6.35	3.18	3.0

●: 設定アイテム

# インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- ◐: 弱断続加工
- ✱: 強断続加工

## WG



溝削り用  
インサート

P	鋼
M	ステンレス
K	鋳鉄
N	非鉄金属
S	難削材
H	高硬度材

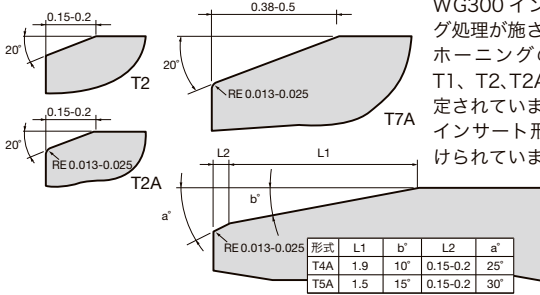
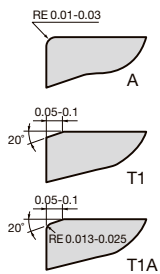


用途	プレーカ 記号	形番	セラミック				寸法 (mm)			
			WG300				RE	INSL	S	W1
仕上げ 中切削	(WG300)	WG4125-A-W	■				フルR形	12.7	4.76	3.175
		WG4125-2-A-W	■				0.8	12.7	4.76	3.175
		WG4156-1-A-W	■				0.4	12.7	4.76	3.962
		WG4156-2-A-W	■				0.8	12.7	4.76	3.962
		WG4187-A-W	■				フルR形	12.7	4.76	4.75
		WG4187-1-A-W	■				0.4	12.7	4.76	4.75
		WG4187-2-A-W	■				0.8	12.7	4.76	4.75
		WG6218-1-A-W	■				0.4	19.05	6.35	5.537
		WG6250-A-W	■				フルR形	19.05	6.35	6.35
		WG6250-1-A-W	■				0.4	19.05	6.35	6.35
		WG6250-2-A-W	■				フルR形	19.05	6.35	6.35
		*WG8312-1-A-W	■				0.4	25.4	8.56	7.925
		*WG8312-2-A-W	■				0.8	25.4	8.56	7.925
		*WG8375-2-A-W	■				0.8	25.4	8.56	9.525
		*WG8375-3-A-W	■				1.2	25.4	8.56	9.525

\* 1ケース5コ入り

■: 日本国内のみ販売

## WG300切れ刃ホーニング

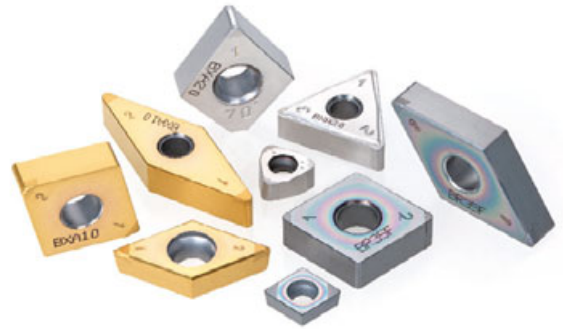


WG300 インサートの切れ刃はホーニング処理が施されています。ホーニングの仕様は下図に示すようにT1、T2、T2A など数種類の標準仕様が設定されています。インサート形番の後にこれらの記号がつけられています。

記号	送りf (mm/rev)
A	0.025-0.10
T1, T1A	0.10-0.25
T2, T2A	0.25-0.38
T4A	重切削用
T5A	重切削用
T6A	重切削用
T7A	0.38以上

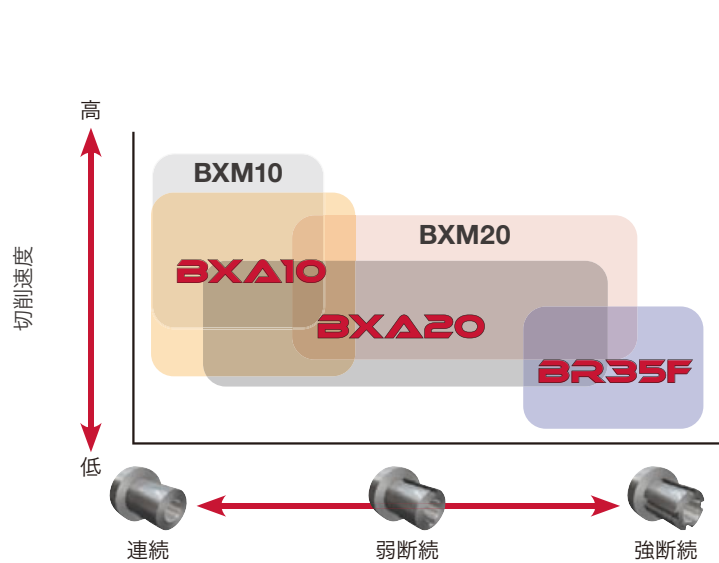
# BXA10/BXA20/BR35F

## 焼入れ鋼加工の 幅広い領域をカバーする コーテッド CBN シリーズ



### ■ 加工領域

加工領域に応じて最適な材種を選択可能



**BXA10**  
連続～弱断続加工の第一選択材種  
Vc = 230 m/min以下の加工領域に最適



**BXA20**  
連続～強断続加工まで幅広く対応可能な汎用材種  
Vc = 180 m/min以下の加工領域に最適



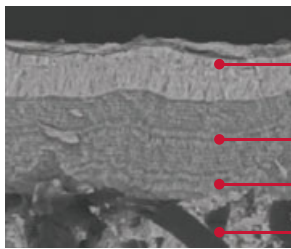
**BR35F**  
強断続加工の第一選択材種  
Vc = 150 m/min以下の加工領域に最適

**BXM10**  
連続～弱断続加工の補助材種  
Vc = 300 m/min程度の高速加工に最適

**BXM20**  
連続～強断続加工まで幅広く対応可能な補助材種  
Vc = 200 m/min程度の高速加工に最適

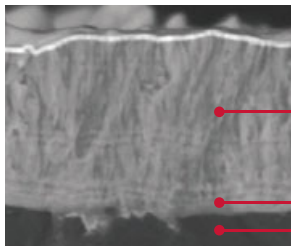
### ■ 材種特性

#### BXA10



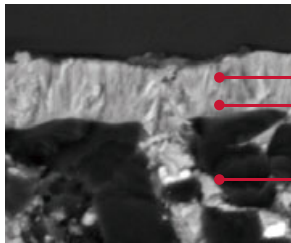
- 高温硬度が高く、耐摩耗性に優れるTiCN系被膜
- 密着性が高く、耐剥離性および耐チップング性に優れるTiAlN系複合積層被膜
- 耐剥離性に優れる専用高密着層
- 耐逃げ面摩耗性および耐クレータ摩耗性に優れる専用CBN母材

#### BXA20



- 耐摩耗性および耐チップング性に優れる厚膜TiAlN系複合積層被膜
- 耐剥離性に優れる専用高密着層
- 耐クレータ摩耗性および耐欠損性に優れる専用CBN母材

#### BR35F



- 耐欠損性に優れるAlCrN系複合積層被膜
- 耐剥離性に優れる専用高密着層
- 耐チップング性および耐欠損性に優れる専用CBN母材

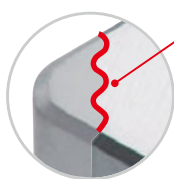
# WavyJoint (ウェイブジョイント)

## 高能率加工を可能にする 新ろう付け形状

0.8 mm までの深切込み加工が可能。  
パス回数の減少により加工能率をアップ。

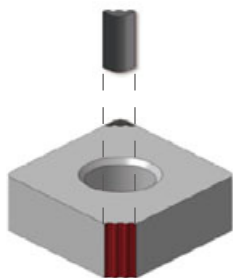
### 画期的な波型ろう付け

乾式加工でも CBN 刃先の剥離が生じにくく、インサートの突発欠損が抑制されるため、安定した高硬度鋼加工を実現。



波型形状がよりいっそう  
連結を強化

### ウェイブジョイント



Vs.

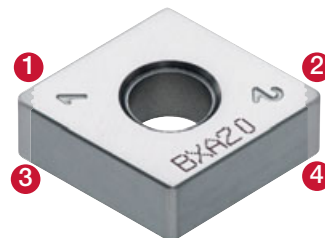
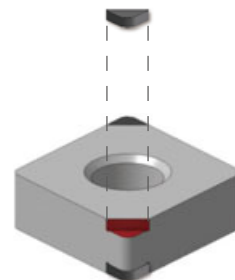
**CBN 体積: 従来の 2 倍**

放熱性が向上し、  
刃先温度の上昇を抑制  
耐摩耗性を向上

**ろう付け面積: 従来の 1.6 倍**

ろう付け強度を向上

### 標準インサート



両面仕様

# MINIFORCE (ミニ・フォース・ターン)

## 両面仕様ポジインサート

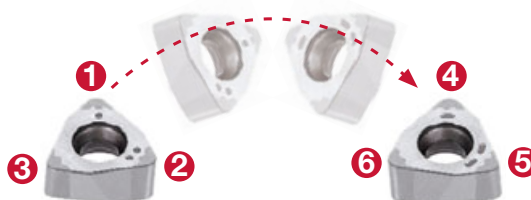
WavyJoint 技術を MiniForce-Turn に適用することで、強固にろう付けされた両面仕様 CBN インサートを実現。

### ■ インサート形状: WXGQ0403...

両面仕様ポジインサート



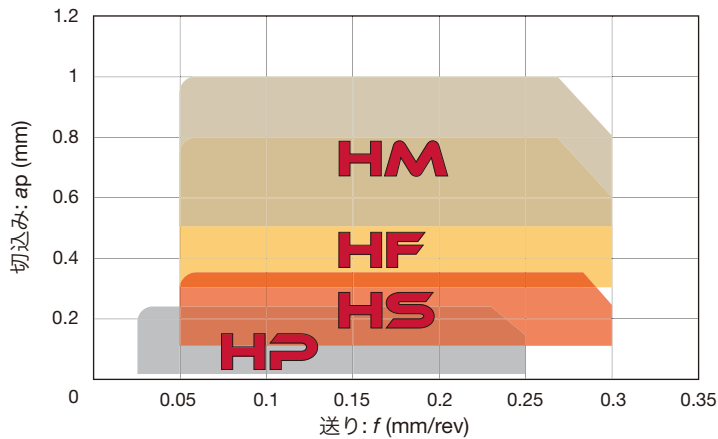
6 コーナ ダブテイル仕様



材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツイングシステム  
ユーザガイド  
索引

# HARDBREAKER SERIES

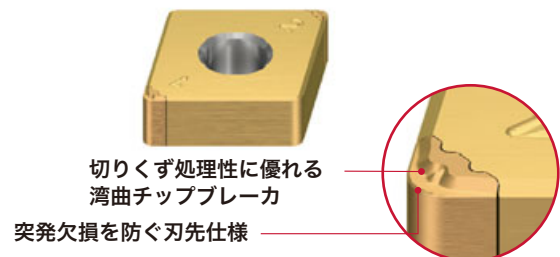
## 焼入れ鋼の仕上げ加工、浸炭層除去加工に最適なチップブレード付き CBN インサート



### HS チップブレード

高い切削条件での焼入れ鋼加工で切りくず処理性に優れるチップブレード

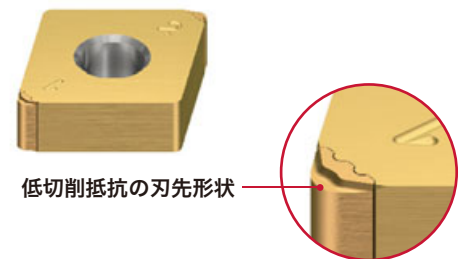
- ・高送り加工に適したチップブレード仕様
- ・幅広い切削領域に対応するチップブレード
- ・突発欠損を防ぐ刃先仕様



### HP チップブレード

焼入れ鋼の精密仕上げ加工に最適なチップブレード

- ・最適化されたチップブレード設計により、切れ刃の切削抵抗を軽減し、長寿命を実現
- ・切削抵抗が低い刃先形状によりびびりの発生を抑制し精密加工が可能
- ・ワイパー付きインサートは、優れた加工面粗度と良好な切りくず処理を実現



### HF・HM チップブレード

- ・浸炭層除去加工などの深切込み加工に最適
- ・高硬度鋼から中硬度鋼までの切りくず処理が可能な、チップブレード形状
- ・深切込み加工に適した高強度材種 BXA20・BXM20 インサートをラインナップ

## ■ 刃先仕様

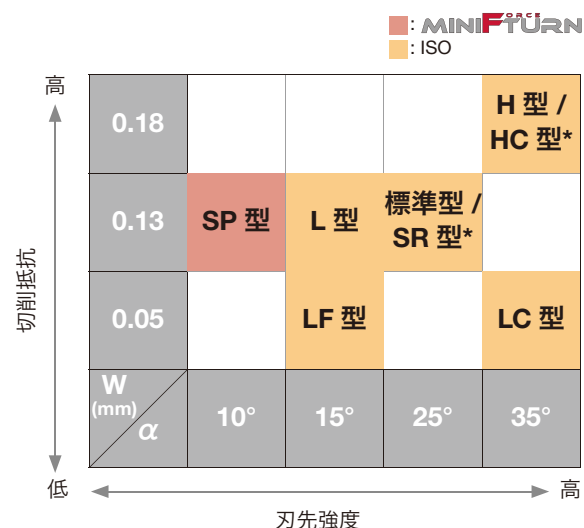
### 加工形態に応じて選択可能な様々な刃先仕様

BXA10 と BXA20 材種の ISO 形状には、5 種類の刃先仕様を標準設定。

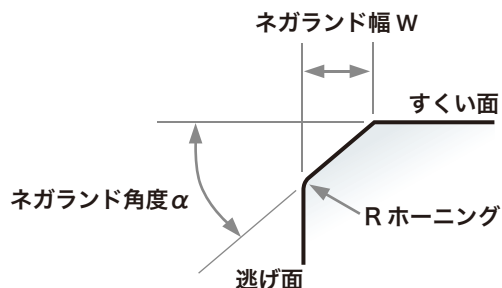
また、BR35F 材種の ISO 形状には、<SR 型> と <HC 型> の 2 種類の刃先仕様を標準設定。

※ BR35F 材種は、S01325 を従来の <標準型> から <SR 型> に、また S01835 を <H 型> から <HC 型> へ呼称変更。

MiniForce-Turn には、SP 型 (S01310) を設定 (ホルダ上で ISO ポジインサート <標準型 / SR 型> とネガランド角度が同等)。



\*BR35F 限定。BXA10、BXA20 とは呼称が異なります。

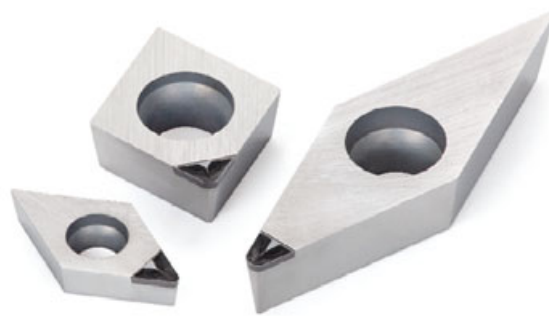


形状                      ネガランド幅: W                      ネガランド角度: α

S … ネガランド + R ホーニング

## 非鉄金属加工用シリーズ

### 非鉄金属加工における 旋削加工ソリューション



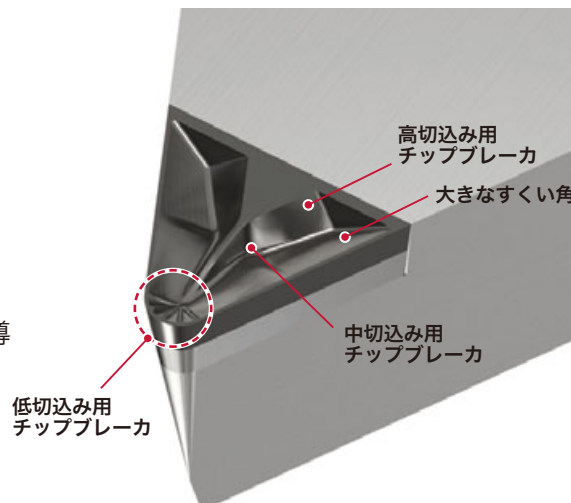
### ■ 新 3次元ブレイカ付き PCD インサート

## NS チップブレイカ

#### アルミ合金加工の切りくずトラブルを解消

##### 独創的な三次元ブレイカ

- ・ 幅広い切込み領域で良好な切りくず処理が可能
- ・ 荒加工から仕上げ加工まで1つのインサート加工可能
- ・ 大きなすくい角により、効果的に切りくずをブレイカに誘導

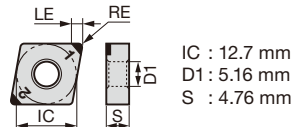






# CN

80° ひし形 穴つき



K	铸铁	●	●	*	●	●	*	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	難削材	●	●	*	●	●	*	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	高硬度材	●	●	*	●	●	*	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	焼結合金	●	●	*	●	●	*	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				課題																								
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXC50	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX480	BX930										
仕上げ切削	2QP-CNGA120408	0.8	2.2	2	○					●	●								●	●															
	T2QP-CNGA120408		2.2	2	○																														
	2QP-CNGA120408SR		2.2	2	○																														
	4QS-CNGA120408		1.5	4	○						●	●																							
	4QS-CNGA120408SR	1.5	4	○																															
	4QP-CNGA120408	2.2	4	○												●	●																		
	2QP-CNGA120408-LC	0.8	2.2	2					○			●	●																						
	4QS-CNGA120408-LC		1.5	4					○			●	●																						
	2QP-CNGA120412	1.2	2.4	2	○							●	●			●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	2QP-CNGA120412SR		2.4	2	○									●	●																				
	4QS-CNGA120412		1.7	4	○										●	●																			
	4QS-CNGA120412SR		1.7	4	○											●	●																		
	4QP-CNGA120412		2.4	4	○												●	●																	
	2QP-CNGA120412-LC		2.4	2							○		●	●																					
	4QS-CNGA120412-LC	1.7	4							○		●	●																						
	2QP-CNGA120416	1.6	3.3	2	○							●	●																						
	2QP-CNGA120416SR		3.3	2	○									●	●																				
	2QP-CNGA120420	2	3.2	2	○							●	●																						
	2QP-CNGA120420SR		3.2	2	○										●	●																			
	2QP-CNGA120424	2.4	3.1	2	○							●	●																						
2QP-CNGA120424SR	3.1		2	○											●	●																			
中切削	2QP-CNGA120404-H	0.4	2.3	2						○	●	●				●													●		●				
	2QP-CNGA120404HC		2.3	2							○			●																					
	4QS-CNGA120404-H		1.6	4							○	●	●				●																		
	4QS-CNGA120404HC		1.6	4							○			●																					
	4QP-CNGA120404-H	2.3	4							○													●												
	2QP-CNGA120408-H	0.8	2.2	2						○		●	●				●														●	●			
	2QP-CNGA120408HC		2.2	2							○			●																					
	4QS-CNGA120408-H		1.5	4							○	●	●																						
	4QS-CNGA120408HC		1.5	4							○			●																					
	4QP-CNGA120408-H	2.2	4							○													●												
	2QP-CNGA120412-H	1.2	2.4	2						○	●	●				●													●	●					
	2QP-CNGA120412HC		2.4	2							○			●																					
	4QS-CNGA120412-H		1.7	4							○	●	●				●																		
	4QS-CNGA120412HC		1.7	4							○			●																					
	4QP-CNGA120412-H	2.4	4							○																									
	2QP-CNGA120416HC	1.6	3.3	2						○							●																		
2QP-CNGA120420HC	2	3.2	2						○								●																		
2QP-CNGA120424HC	2.4	3.1	2						○								●																		

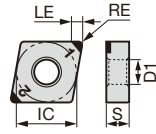
●: 設定アイテム

# CBN インサート ネガティブタイプ

● : 連続加工  
 ● : 弱断続加工  
 \* : 強断続加工

## CN チップブレード付き

80° ひし形  
 穴つき



IC : 12.7 mm  
 D1 : 5.16 mm  
 S : 4.76 mm

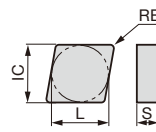
K	铸铁	●	●	*	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	難削材																							
H	高硬度材																							
	焼結合金																							

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXA40																								
		RE	LE				バリ	逃げ面摩擦	クレータ摩擦	欠損																														
精密仕上げ切削	2QP-CNGM120404-HP	0.4	2.3	2	○						●	●	●	●																										
	4QS-CNGG120404-HP	0.4	1.6	4	○						●	●	●																											
	2QP-CNGM120404-HS	0.4	2.3	2	○						●	●	●																											
	4QS-CNGG120404-HS	0.4	1.6	4	○						●	●	●																											
	2QP-CNGM120408-HP	0.8	2.2	2	○						●	●	●	●																										
	4QS-CNGG120408-HP	0.8	1.5	4	○						●	●	●																											
	2QP-CNGM120408WL-HP	0.8	2.2	2	○	○					●	●		●																										
	4QS-CNGG120408WL-HP	0.8	1.8	4	○	○					●	●																												
	2QP-CNGM120408-HS	0.8	2.2	2	○						●	●	●																											
	4QS-CNGG120408-HS	0.8	1.8	4	○						●	●	●																											
	2QP-CNGM120408WL-HS	0.8	2.2	2	○	○					●	●																												
	中切削	2QP-CNGM120412-HP	1.2	2.4	2	○					●	●	●	●																										
2QP-CNGM120412-HS		1.2	2.4	2	○					●	●	●																												
4QS-CNGG120412-HS		1.2	2.2	4	○					●	●	●																												
2QP-CNGM120412WL-HS		1.2	2.4	2	○	○				●	●																													
2QP-CNGM120408-HF		0.8	2.2	2	○						●				●																									
4QS-CNGG120408-HF		0.8	1.8	4	○						●																													
4QP-CNGG120408-HF		0.8	2.2	4	○											●																								
2QP-CNGM120408-HM		0.8	2.2	2	○						●				●																									
4QS-CNGG120408-HM		0.8	1.5	4	○						●																													
4QP-CNGG120408-HM		0.8	2.2	4	○											●																								
2QP-CNGM120412-HF		1.2	2.4	2	○						●				●																									
4QS-CNGG120412-HF		1.2	2.2	4	○						●																													
4QP-CNGG120412-HF		1.2	2.4	4	○												●																							
2QP-CNGM120412-HM		1.2	2.4	2	○						●				●																									
4QS-CNGG120412-HM		1.2	1.7	4	○						●																													
4QP-CNGG120412-HM		1.2	2.4	4	○											●																								

● : 設定アイテム

## CN ソリッドタイプ

80° ひし形  
 穴なし



IC : 9.525 mm  
 S : 3.18 mm

K	铸铁	*																																			
S	難削材																																				
H	高硬度材																																				
	焼結合金																																				

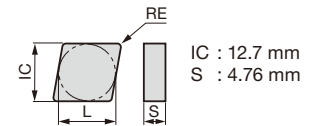
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXC90																											
		RE	LE				バリ	逃げ面摩擦	クレータ摩擦	欠損																												
中切削	S-CNGN090308	0.8		4	○						●																											
	S-CNGN090312	1.2		4	○						●																											

● : 設定アイテム

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ✱ : 強断続加工

材 種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツイングシステム  
ユーザガイド  
索引

## CN ソリッドタイプ

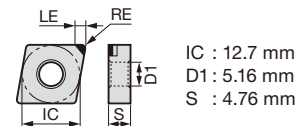


材質	適用
K 鋳鉄	✱
S 難削材	
H 高硬度材	
焼結合金	

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				欠損	BX
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損		
中切削	S-CNGN120408	0.8		4		○						●
	S-CNGN120412	1.2		4		○						●

● : 設定アイテム

## CN



材質	適用
K 鋳鉄	
S 難削材	
H 高硬度材	●●
焼結合金	

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				欠損	BX
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損		
中切削	CNGA120402-QBN	0.2	4.1	1		○						●
	CNGA120404-QBN	0.4	4	1		○						●
	CNGA120408-QBN	0.8	3.9	1		○						●
	CNGA120412-QBN	1.2	3.9	1		○						●

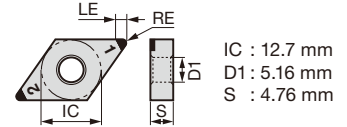
● : 設定アイテム



CBN インサート ネガティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ✱ : 強断続加工

**DN**



K	铸铁																		●	○	
S	難削材																		●	○	
H	高硬度材																		●	○	
	焼結合金																		●	○	✱

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ 数	ワイパー	標準	逃 げ 面 摩 耗	ク レ ー タ 摩 耗	欠 損	課題														
		RE	LE							バリ	BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXC50	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX480
仕上げ切削	2QP-DNGA150408	0.8	2.1	2	○					●	●		●								●	●		
	2QP-DNGA150408SR		2.1	2	○																			
	4QS-DNGA150408		1.6	4	○						●	●												
	4QS-DNGA150408SR		1.6	4	○								●											
	4QP-DNGA150408		2.1	4	○										●	●	●							
	2QP-DNGA150408-LC		2.1	2						○		●	●											
	4QS-DNGA150408-LC		1.6	4						○		●	●											
	2QP-DNGA150412		2	2	○							●	●	●	●			●	●	●	●		●	●
	2QP-DNGA150412SR		2	2	○									●										
	4QS-DNGA150412	1.6	4	○							●	●												
	4QS-DNGA150412SR	1.6	4	○								●												
	4QP-DNGA150412	2	4	○										●	●	●								
	2QP-DNGA150412-LC	2	2							○		●	●											
	4QS-DNGA150412-LC	1.6	4							○		●	●											
	2QP-DNGA150416	1.6	3.4	2	○						●	●												
	2QP-DNGA150416SR		3.4	2	○								●											
	2QP-DNGA150420	2	3	2	○						●	●												
	2QP-DNGA150420SR		3	2	○								●											
	2QP-DNGA150424	2.4	2.6	2	○						●	●												
2QP-DNGA150424SR	2.6		2	○								●												
中切削	2QP-DNGA150404-H	0.4	2.5	2					○	●	●		●					●	●					
	2QP-DNGA150404HC		2.5	2						○		●												
	4QS-DNGA150404-H		2	4							●	●												
	4QS-DNGA150404HC		2	4								●												
	4QP-DNGA150404-H	2.5	4							○						●								
	2QP-DNGA150408-H	0.8	2.1	2						○	●	●		●				●	●					
	2QP-DNGA150408HC		2.1	2							○		●											
	4QS-DNGA150408-H		1.6	4							○	●	●											
	4QS-DNGA150408HC		1.6	4							○		●											
	4QP-DNGA150408-H	2.1	4							○						●								
	2QP-DNGA150412-H	1.2	2	2						○	●	●		●				●	●					
	2QP-DNGA150412HC		2	2							○		●											
	4QS-DNGA150412-H		1.6	4							○	●	●											
	4QS-DNGA150412HC		1.6	4							○		●											
	4QP-DNGA150412-H	2	4							○						●								
	2QP-DNGA150416HC	1.6	3.4	2							○					●								
	2QP-DNGA150420HC		2	3	2						○					●								
	2QP-DNGA150424HC	2.4	2.6	2							○					●								

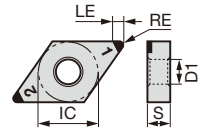
● : 設定アイテム

参照ページ： 外径ホルダ → C034 - 内径ホルダ → D069 -  
J series ホルダ → G068 TungCap → C034 -, K012 -

# CBN インサート ネガティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱連続加工
- ✳ : 強連続加工

## DN チップブレーカ付き



IC : 12.7 mm  
D1 : 5.16 mm  
S : 4.76 mm



55° ひし形  
穴つき

K	S	H	課題														
●	●○	●✳	●	●○	●✳	●	●○	●✳	●	●○	●✳	●	●○	●✳	●	●○	●✳
●	●○	●✳															
●	●○	●✳															
●	●○	●✳															

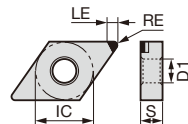
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				課題							
		RE	LE				耐バリ対策	耐逃げ面摩耗	耐クレータ摩耗	耐欠損対策	BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXA40		
精密仕上げ切削	2QP-DNGM150404-HP	0.4	2.5	2	○							●	●	●	●			
	4QS-DNGG150404-HP	0.4	2	4	○							●	●	●				
	2QP-DNGM150404-HS	0.4	2.5	2	○							●	●	●				
	4QS-DNGG150404-HS	0.4	2	4	○							●	●	●				
	2QP-DNGM150408-HP	0.8	2.1	2	○							●	●	●	●			
	4QS-DNGG150408-HP	0.8	1.6	4	○							●	●	●				
	2QP-DNGM150408-HS	0.8	2.1	2	○							●	●	●				
	4QS-DNGG150408-HS	0.8	1.6	4	○							●	●	●				
	2QP-DNGM150412-HP	1.2	2	2	○							●	●	●				
	2QP-DNGM150412-HS	1.2	2	2	○							●	●	●				
	4QS-DNGG150412-HS	1.2	1.6	4	○							●	●	●				
	中切削	2QP-DNGM150408-HF	0.8	2.1	2	○							●	●		●		
4QS-DNGG150408-HF		0.8	2	4	○							●	●					
4QP-DNGG150408-HF		0.8	2.1	4	○										●			
2QP-DNGM150408-HM		0.8	2.1	2	○										●			
4QS-DNGG150408-HM		0.8	1.6	4	○										●			
4QP-DNGG150408-HM		0.8	2.1	4	○										●			
2QP-DNGM150412-HF		1.2	2	2	○										●			
4QS-DNGG150412-HF		1.2	2.6	4	○										●			
4QP-DNGG150412-HF		1.2	2	4	○										●			
2QP-DNGM150412-HM		1.2	2	2	○										●			
4QP-DNGG150412-HM		1.2	2	4	○										●			

● : 設定アイテム

## DN



55° ひし形  
穴つき



IC : 12.7 mm  
D1 : 5.16 mm  
S : 4.76 mm

K	S	H	課題														
●	●○	●✳	●	●○	●✳	●	●○	●✳	●	●○	●✳	●	●○	●✳	●	●○	●✳
●	●○	●✳															

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				課題							
		RE	LE				耐バリ対策	耐逃げ面摩耗	耐クレータ摩耗	耐欠損対策	BX360							
仕上げ切削	DNGA150402-QBN	0.2	4.3	1	○							●						
	DNGA150404-QBN	0.4	4.4	1	○							●						
	DNGA150408-QBN	0.8	3.8	1	○							●						
	DNGA150412-QBN	1.2	3.4	1	○							●						

● : 設定アイテム

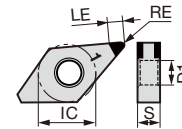
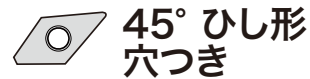
参照ページ: 外径ホルダ → C034 - 内径ホルダ → D069 -  
J series ホルダ → G068 TungCap → C034 -, K012 -



## CBN インサート ネガティブタイプ

● : 連続加工  
 ● : 弱連続加工  
 \* : 強連続加工

## FN



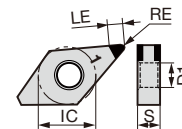
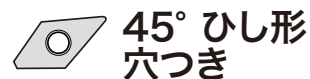
IC : 12.7 mm  
 D1 : 5.16 mm  
 S : 4.76 mm

K	S	H	焼結合金
●	●	●	●

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA20	
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損		
精密仕上げ切削	2QP-FNGA150404-LF	0.4	2.6	2		○					●	
	2QP-FNGA150404-L		2.6									○
	2QP-FNGA150408-LF	0.8	3	2		○					●	
	2QP-FNGA150408-L		3									○
	2QP-FNGA150412-LF	1.2	3.3	2		○					●	
2QP-FNGA150412-L	3.3		○									
仕上げ切削	2QP-FNGA150402	0.2	2.8	2		○						●
	2QP-FNGA150404	0.4	2.6	2		○						●
	2QP-FNGA150404-LC		2.6									
	2QP-FNGA150408	0.8	3	2		○						●
	2QP-FNGA150408-LC		3									
	2QP-FNGA150412	1.2	3.3	2		○						●
	2QP-FNGA150412-LC		3.3									
中切削	2QP-FNGA150404-H	0.4	2.6	2						○	●	
	2QP-FNGA150408-H	0.8	3	2						○	●	
	2QP-FNGA150412-H	1.2	3.3	2						○	●	

● : 設定アイテム

## FN チップブレーカ付き



IC : 12.7 mm  
 D1 : 5.16 mm  
 S : 4.76 mm

K	S	H	焼結合金
●	●	●	●

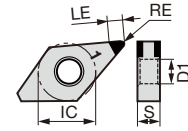
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA20	
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損		
精密仕上げ切削	2QP-FNGG150404-HP	0.4	2.6	2		○						●
	2QP-FNGG150408-HP	0.8	3	2		○						●
	2QP-FNGG150412-HP	1.2	3.3	2		○						●

● : 設定アイテム

参照ページ : 外径ホルダ → C034 - 内径ホルダ → D069 -  
 J series ホルダ → G068 TungCap → C034 -, K012 -



## FN

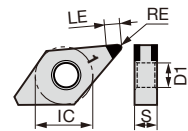


IC : 12.7 mm  
D1 : 5.16 mm  
S : 6.35 mm

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ 数	ワイパー	標準	課題				BXA20	切削速度 (m/min)	切削時間 (min)	生産本数 (個)	材料	
		RE	LE				バリ	逃げ面 摩耗	クレータ 摩耗	欠損						
		○	○				○	○	○	○						
精密仕上げ切削	2QP-FNGA150604-LF	0.4	2.6	2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●	
	2QP-FNGA150604-L		2.6													○
	2QP-FNGA150608-LF	0.8	3	2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●	
	2QP-FNGA150608-L		3													○
	2QP-FNGA150612-LF	1.2	3.3	2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●	
	2QP-FNGA150612-L		3.3													○
2QP-FNGA150604	0.4	2.6	2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
仕上げ切削	2QP-FNGA150604-LC	0.4	2.6	2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	2QP-FNGA150608	0.8	3	2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	2QP-FNGA150608-LC		3													
	2QP-FNGA150612	1.2	3.3	2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	2QP-FNGA150612-LC		3.3													
	2QP-FNGA150604-H	0.4	2.6	2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2QP-FNGA150608-H	0.8	3	2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2QP-FNGA150612-H	1.2	3.3	2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● : 設定アイテム

## FN チップブレーカ付き



IC : 12.7 mm  
D1 : 5.16 mm  
S : 6.35 mm

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ 数	ワイパー	標準	課題				BXA20	切削速度 (m/min)	切削時間 (min)	生産本数 (個)	材料		
		RE	LE				バリ	逃げ面 摩耗	クレータ 摩耗	欠損							
		○	○				○	○	○	○							
精密仕上げ切削	2QP-FNGG150604-HP	0.4	2.6	2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	2QP-FNGG150608-HP	0.8	3	2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	2QP-FNGG150612-HP	1.2	3.3	2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

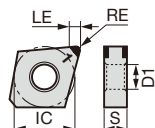
● : 設定アイテム

参照ページ： 外径ホルダ → C034 - 内径ホルダ → D069 -  
J series ホルダ → G068 TungCap → C034 -, K012 -

# CBN インサート ネガティブタイプ

- : 連続加工
- ◎ : 弱断続加工
- \* : 強断続加工

## GN



IC : 12.7 mm  
D1 : 5.16 mm  
S : 4.76 mm

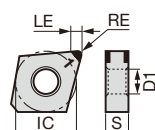
**70° ひし形 穴つき**

<b>K</b>	铸铁												●								
<b>S</b>	難削材																				
<b>H</b>	高硬度材	●	◎	*	◎	◎															
	焼結合金												◎								

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA10	BXA20	BR35F	BXM20	BX360	BX470	BX930
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損							
精密仕上げ切削	2QP-GNGA120402-LF	0.2	2.2	2		○				●	●						
	2QP-GNGA120402-L		2.2					○		●	●						
	2QP-GNGA120404-LF	0.4	2.1	2		○				●	●						
	2QP-GNGA120404-L		2.1					○		●	●						
	2QP-GNGA120408-LF	0.8	2.1	2		○				●	●						
	2QP-GNGA120408-L		2.1					○		●	●						
	2QP-GNGA120412-LF	1.2	2.2	2		○				●	●						
	2QP-GNGA120412-L		2.2					○		●	●						
仕上げ切削	2QP-GNGA120402	0.2	2.2	2		○				●	●						
	2QP-GNGA120402-LC		2.2					○		●	●						
	2QP-GNGA120404	0.4	2.1	2		○				●	●	●	●				
	2QP-GNGA120404SR		2.1					○		●	●	●	●				
	2QP-GNGA120404-LC	0.4	2.1	2		○				●	●						
	2QP-GNGA120408		2.1					○		●	●	●	●	●	●		
	2QP-GNGA120408SR	0.8	2.1	2		○				●	●						
	2QP-GNGA120408-LC		2.1					○		●	●						
	2QP-GNGA120412	1.2	2.2	2		○				●	●	●	●	●	●		
	2QP-GNGA120412SR		2.2					○		●	●	●	●	●			
2QP-GNGA120412-LC	2.2						○		●	●							
中切削	2QP-GNGA120404-H	0.4	2.1	2		○				○	●	●					
	2QP-GNGA120404HC		2.1					○		○	●	●	●				
	2QP-GNGA120408-H	0.8	2.1	2		○				○	●	●	●				
	2QP-GNGA120408HC		2.1					○		○	●	●	●				
	2QP-GNGA120412-H	1.2	2.2	2		○				○	●	●	●				
	2QP-GNGA120412HC		2.2					○		○	●	●	●				

● : 設定アイテム

## GN チップブレーカ付き



IC : 12.7 mm  
D1 : 5.16 mm  
S : 4.76 mm

**70° ひし形 穴つき**

<b>K</b>	铸铁																				
<b>S</b>	難削材																				
<b>H</b>	高硬度材	●	◎	*	◎	◎															
	焼結合金																				

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA10	BXA20	BXM10
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損			
精密仕上げ切削	2QP-GNGG120404-HP	0.4	2.1	2		○					●	●	●
	2QP-GNGG120404-HS		2.1					○		●	●	●	
	2QP-GNGG120408-HP	0.8	2.1	2		○					●	●	●
	2QP-GNGG120408-HS		2.1					○		●	●	●	
	2QP-GNGG120412-HP	1.2	2.2	2		○					●	●	●
	2QP-GNGG120412-HS		2.2					○		●	●	●	

● : 設定アイテム

参照ページ : 外径ホルダ → C015 - 内径ホルダ → D025 -  
J series ホルダ → G050 TungCap → K008 -

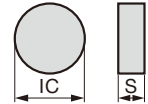
CBN インサート ネガティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ✱ : 強断続加工

材料種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツリグシステム  
ユーザガイド  
索引

# RN ソリッドタイプ

● 円形 穴なし



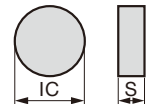
IC : 9.525 mm  
S : 3.18 mm

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXC90	材料種																
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損		K	S	H	焼結合金													
中切削	S-RNGN090300			-		○					●	✱																

● : 設定アイテム

# RN ソリッドタイプ

● 円形 穴なし



IC : 12.7 mm  
S : 4.76 mm

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXC90	材料種															
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損		K	S	H	焼結合金												
中切削	S-RNGN120400			-		○					●	✱															

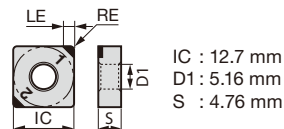
● : 設定アイテム

参照ページ: 外径ホルダ → C060 -

## CBN インサート ネガティブタイプ

●: 連続加工  
○: 弱断続加工  
✳: 強断続加工

SN



IC : 12.7 mm  
D1 : 5.16 mm  
S : 4.76 mm



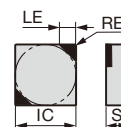
正方形 穴つき

材料	適用												
K	●												
S	○												
H	✳												
焼結合金	○												

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				適用														
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	BXA10	BXA20	BR35F	BXM20	BXC50	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX380	BX480	BX930			
精密仕上げ切削	2QP-SNGA120404-L	0.4	2.4	2										●											
	2QP-SNGA120408-LF	0.8	2.4	2			○							●	●										
	2QP-SNGA120408-L		2.4	2				○							●	●									
	2QP-SNGA120412-LF	1.2	2.4	2			○							●	●										
	2QP-SNGA120412-L		2.4	2				○							●	●									
仕上げ切削	2QP-SNGA120404	0.4	2.4	2		○								●	●		●	●	●	●	●	●	●		
	4QS-SNGA120404		1.8	4		○									●	●									
	4QP-SNGA120404	2.4	4		○											●	●								
	2QP-SNGA120408	0.8	2.4	2		○								●	●	●		●	●	●	●	●	●		
	2QP-SNGA120408SR		2.4	2		○										●									
	4QS-SNGA120408		1.8	4		○									●	●									
	4QS-SNGA120408SR	1.8	4		○											●									
	4QP-SNGA120408	2.4	4		○												●	●							
	2QP-SNGA120412	1.2	2.4	2		○								●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	
	2QP-SNGA120412SR		2.4	2		○									●	●									
	4QS-SNGA120412		1.8	4		○									●	●									
	4QS-SNGA120412SR		1.8	4		○										●									
	4QP-SNGA120412	2.4	4		○												●	●							
	中切削	2QP-SNGA120404-H	0.4	2.4	2							○									●	●			
2QP-SNGA120408-H		2.4		2								○		●		●				●	●				
4QP-SNGA120408-H		0.8	2.4	4							○									●	●				
2QP-SNGA120412-H			2.4	2								○		●		●				●	●				
4QP-SNGA120412-H			2.4	4								○					●								

●: 設定アイテム

SN



IC : 9.525 mm  
S : 3.18 mm



正方形 穴なし

材料	適用												
K	●												
S	○												
H	✳												
焼結合金	○												

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				適用													
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	BX910													
仕上げ切削	2QP-SNGN090308	0.8	2.4	2		○						●												
	2QP-SNGN090312	1.2	2.4	2		○						●												

●: 設定アイテム

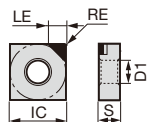
参照ページ: 外径ホルダ → **C101** - 内径ホルダ → **D043** - カートリッジ → **K181** -



# SN



## 正方形 穴つき



IC : 12.7 mm  
D1 : 5.16 mm  
S : 4.76 mm

材料	加工	連続加工	弱連続加工	強連続加工
K 鋳鉄				
S 難削材				
H 高硬度材	●●			
焼結合金				

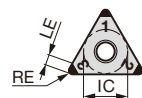
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				欠損	加工																
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	BX360		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14			
仕上げ切削	SNGA120402-QBN	0.2	4.1	1		○					●																	
	SNGA120404-QBN	0.4	4.1	1		○					●																	
	SNGA120408-QBN	0.8	4.1	1		○					●																	
	SNGA120412-QBN	1.2	4.1	1		○					●																	

●：設定アイテム

# TN



## 三角形 穴つき



IC : 9.525 mm  
D1 : 3.81 mm  
S : 4.76 mm

材料	加工	連続加工	弱連続加工	強連続加工
K 鋳鉄				●●
S 難削材				●●
H 高硬度材	●●	●●	✱	●●
焼結合金				●●✱

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				加工																		
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXC50	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX480	BX815	BX930			
精密仕上げ切削	3QP-TNGA160402-LF	0.2	2.3	3		○						●	●																
	3QP-TNGA160402-L		2.3	3		○							●	●															
	3QP-TNGA160404F		2.2	3		○							●	●														●	
	3QP-TNGA160404-LF	0.4	2.2	3		○						●	●																
	6QS-TNGA160404-LF		1.9	6		○							●	●															
	3QP-TNGA160404-L		2.2	3		○							●	●	●	●													
	3QP-TNGA160404WG		2.4	3	○	○						●	●			●													
	3QP-TNGA160408F		1.9	3		○																						●	
	3QP-TNGA160408-E		1.9	3		○																							
	3QP-TNGA160408-LT		1.9	3																									●
	3QP-TNGA160408-LF	0.8	1.9	3		○						●	●																
	6QS-TNGA160408-LF		1.6	6		○						●	●																
	3QP-TNGA160408-L		1.9	3		○							●	●	●	●													
3QP-TNGA160408WG		2.2	3	○	○						●	●	●	●															
3QP-TNGA160412-LF	1.2	2.4	3		○						●	●																	
6QS-TNGA160412-LF		1.8	6		○						●	●																	
3QP-TNGA160412-L		2.4	3		○							●	●	●	●														
仕上げ切削	3QP-TNGA160402	0.2	2.3	3		○						●	●																
	3QP-TNGA160402-LC		2.3	3					○			●	●																
	3QP-TNGA160404	0.4	2.2	3		○						●	●	●	●								●	●	●	●	●	●	
	T3QP-TNGA160404		2.2	3		○																	●						
	3QP-TNGA160404SR		2.2	3		○							●	●	●														
	6QS-TNGA160404		1.9	6		○							●	●															
	6QS-TNGA160404SR		1.9	6		○							●	●	●														
	6QP-TNGA160404		2.2	6		○							●	●	●	●													
3QP-TNGA160404-LC	2.2	3		○							●	●																	
6QS-TNGA160404-LC	1.9	6		○							●	●																	

●：設定アイテム

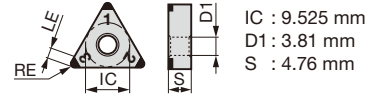
形番名の先頭についたTは10個入りを表します。  
形番名の末尾についたWGの推奨ホルダは、ワイパー加工推奨ホルダ (L025ページ) をご参照ください。

# CBN インサート ネガティブタイプ

●: 連続加工  
 ◐: 弱断続加工  
 ✱: 強断続加工

## TN

 三角形 穴つき



<b>K</b> 鋳鉄																						●	◐	✱	
<b>S</b> 難削材																							◐	●	
<b>H</b> 高硬度材																							●		
焼結合金																							●	✱	

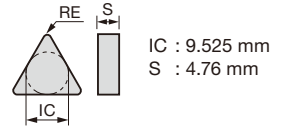
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	課題																		
		RE	LE								BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXC50	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX480	BX930				
仕上げ切削	3QP-TNGA160408	1.9	3	3		○					●	●		●							●	●	●	●	●				
	T3QP-TNGA160408	1.9	3	3		○																●							
	3QP-TNGA160408SR	1.9	3	3		○								●															
	6QS-TNGA160408	1.6	6	6		○						●	●																
	6QS-TNGA160408SR	1.6	6	6		○								●															
	6QP-TNGA160408	1.9	6	6		○										●	●	●											
	3QP-TNGA160408-LC	1.9	3	3						○		●	●					●	●	●									
	6QS-TNGA160408-LC	1.9	6	6						○		●	●																
	3QP-TNGA160412	2.4	3	3		○						●	●		●	●					●	●	●	●	●				
	3QP-TNGA160412SR	2.4	3	3		○								●															
	6QS-TNGA160412	1.8	6	6		○						●	●																
	6QS-TNGA160412SR	1.8	6	6		○								●															
	6QP-TNGA160412	2.4	6	6		○										●	●	●											
	3QP-TNGA160412-LC	2.4	3	3						○		●	●																
	6QS-TNGA160412-LC	1.8	6	6						○		●	●																
	3QP-TNGA160416	1.6	3.3	3	3		○					●	●																
	3QP-TNGA160416SR	1.6	3.3	3	3		○							●															
	3QP-TNGA160420	2	3	3	3		○					●	●																
3QP-TNGA160420SR	2	3	3	3		○							●																
3QP-TNGA160424	2.4	2.7	3	3		○					●	●																	
3QP-TNGA160424SR	2.4	2.7	3	3		○							●																
中切削	3QP-TNGA160404-H	2.2	3	3						○	●	●		●						●	●								
	3QP-TNGA160404HC	2.2	3	3						○			●																
	6QS-TNGA160404-H	1.9	6	6						○	●	●		●															
	6QS-TNGA160404HC	1.9	6	6						○			●																
	6QP-TNGA160404-H	2.2	6	6						○						●													
	3QP-TNGA160408-H	1.9	3	3						○	●	●		●							●	●							
	3QP-TNGA160408HC	1.9	3	3						○			●																
	6QS-TNGA160408-H	1.6	6	6						○	●	●		●															
	6QS-TNGA160408HC	1.6	6	6						○			●																
	6QP-TNGA160408-H	1.9	6	6						○						●													
	3QP-TNGA160412-H	2.4	3	3						○	●	●		●							●	●							
	3QP-TNGA160412HC	2.4	3	3						○			●																
	6QS-TNGA160412-H	1.2	1.8	6	6					○	●	●		●															
	6QS-TNGA160412HC	1.2	1.8	6	6					○			●																
	6QP-TNGA160412-H	2.4	6	6	6					○						●													
	3QP-TNGA160416HC	1.6	3.3	3	3					○				●															
	3QP-TNGA160420HC	2	3	3	3					○				●															
	3QP-TNGA160424HC	2.4	2.7	3	3					○				●															

●: 設定アイテム





**TN** ソリッドタイプ



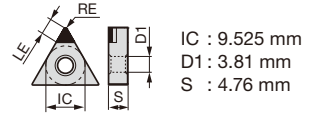
△ 三角形 穴なし

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BX360										
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損											
中切削	S-TNGN160408	0.8		6		○					●										
	S-TNGN160412	1.2		6		○					●										

●：設定アイテム

**TN**

△ 三角形 穴つき



用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BX360												
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損													
仕上げ切削	TNGA160402-QBN	0.2	4.4	1		○					●												
	TNGA160404-QBN	0.4	4.2	1		○					●												
	TNGA160408-QBN	0.8	4	1		○					●												
	TNGA160412-QBN	1.2	3.7	1		○					●												

●：設定アイテム

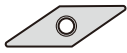


# CBN インサート ネガティブタイプ

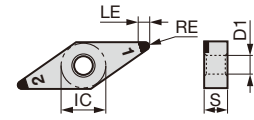
- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ✳ : 強断続加工

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引

## VN チップブレーカ付き



35° ひし形  
穴つき



IC : 9.525 mm  
D1 : 3.81 mm  
S : 4.76 mm

K	铸铁																					
S	難削材																					
H	高硬度材	●	●●	●	●●	●●																
	焼結合金																					

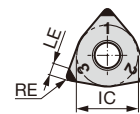
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA10	BXA20	BXM10	BXM20	BXA40								
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損													
精密仕上げ切削	2QP-VNGM160404-HP	0.4	3.1	2		○					●	●											
	4QS-VNGG160404-HP	0.4	2.6	4		○					●	●											
	2QP-VNGM160404-HS	0.4	3.1	2		○					●	●											
	4QS-VNGG160404-HS	0.4	2.6	4		○					●	●											
	2QP-VNGM160408-HP	0.8	2.2	2		○					●	●	●										
	4QS-VNGG160408-HP	0.8	1.7	4		○					●	●											
中切削	2QP-VNGM160408-HS	0.8	2.2	2		○					●	●											
	4QS-VNGG160408-HS	0.8	1.7	4		○					●	●											
	2QP-VNGM160408-HF	0.8	2.2	2		○								●									
	4QP-VNGG160408-HF	0.8	2.2	4		○									●								
	2QP-VNGM160408-HM	0.8	2.2	2		○								●									
	4QP-VNGG160408-HM	0.8	1.7	4		○					●												
	4QP-VNGG160408-HM	0.8	2.2	4		○									●								

● : 設定アイテム

## WN



80° 六角形  
穴つき



IC : 12.7 mm  
D1 : 5.16 mm  
S : 4.76 mm

K	铸铁																				●●	●
S	難削材																				●●	●
H	高硬度材	●	●●	●	●●	✳	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	✳	●●	●	●●	●	●●	●●	●●
	焼結合金																				●✳	●

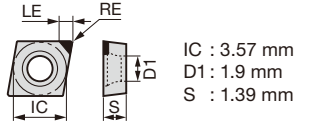
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA10	BXA20	BXM10	BXM20	BXC50	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX380	BX480	BX930	
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損														
精密仕上げ切削	3QP-WNGA080408-LF	0.8	2.2	3		○					●	●												
	6QS-WNGA080408-LF	0.8	1.5	6		○					●	●												
	3QP-WNGA080408-L	0.8	2.2	3			○				●	●												
	3QP-WNGA080408WL	0.8	2.2	3	○	○					●	●	●	●										
	6QS-WNGA080408WL	0.8	1.8	6	○	○					●	●												
仕上げ切削	3QP-WNGA080404	0.4	2.3	3		○					●	●												
	6QS-WNGA080404	0.4	1.6	6		○					●	●												
	6QP-WNGA080404	0.4	2.3	6		○									●									
	3QP-WNGA080408	0.8	2.2	3		○					●	●	●	●					●	●	●	●	●	
	6QS-WNGA080408	0.8	1.5	6		○					●	●												
	6QP-WNGA080408	0.8	2.2	6		○									●	●	●							
中切削	3QP-WNGA080412	1.2	2.4	3		○					●	●										●		
	6QS-WNGA080412	1.2	1.7	6		○					●	●												
	3QP-WNGA080408-H	0.8	2.2	3						○	●	●												
	6QS-WNGA080408-H	0.8	1.5	6						○	●	●												

● : 設定アイテム

参照ページ : VN : 外径ホルダ → C041 - 内径ホルダ → D074 - TungCap → C042 -, K014 -  
WN: 外径ホルダ → C024 - 内径ホルダ → D031 - TungCap → C024 -, K010 -



CC



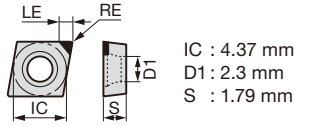
80° ひし形 ポジ7°  
穴つき

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BX310	BX470
		RE	LE				バリ	逃げ面摩擦	クレータ摩擦	欠損		
		精密仕上げ切削	1QP-CCGW03X102				0.2	1.4	1	○		
	1QP-CCGW03X104	0.4	1.3	1	○						●	●

K	铸铁												
S	難削材												
H	高硬度材	●											
	焼結合金								●	●			

●: 設定アイテム

CC



80° ひし形 ポジ7°  
穴つき

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BX310	BX470
		RE	LE				バリ	逃げ面摩擦	クレータ摩擦	欠損		
		精密仕上げ切削	1QP-CCGW04T102				0.2	1.9	1	○		
	1QP-CCGW04T104	0.4	1.8	1	○						●	●

K	铸铁												
S	難削材												
H	高硬度材	●											
	焼結合金								●	●			

●: 設定アイテム

参照ページ: 外径ホルダ → C030 - 内径ホルダ → D014 -  
J series ホルダ → G040 - PINZBOHR® → K178 -

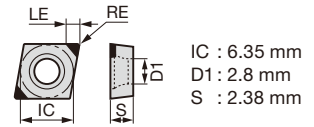
# CBN インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ☆: 強断続加工

## CC



80° ひし形 ポジ7°  
穴つき



素材	カ	S	H	焼結合金	●	●	☆	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
鋳鉄					●	●													
難削材																			
高硬度材																			
焼結合金																		●	●

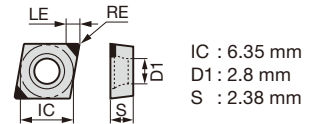
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題			BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX470	BX480	BX930																							
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗														欠損																						
精密仕上げ切削	2QP-CCGW060202-LF	0.2	2.3	2		○																																							
	2QP-CCGW060202-L		2.3																					2		○																			
	精密仕上げ切削	2QP-CCGW060204-LF	0.4	2.3	2		○																																						
		2QP-CCGW060204-L		2.3																					2		○																		
		精密仕上げ切削	2QP-CCGW060208-LF	0.8	2.2	2		○																																					
			2QP-CCGW060208-L		2.2																					2		○																	
仕上げ切削	2QP-CCGW060202	0.2	2.3	2		○																																							
	2QP-CCMW060202		2.3																					2		○																			
	仕上げ切削	2QP-CCGW060202-LC	0.4	2.3	2		○																																						
		2QP-CCGW060204		2.3																					2		○																		
		2QP-CCGW060204SR		2.3																					2		○																		
		2QP-CCMW060204		2.3																					2		○																		
	仕上げ切削	Q-CCMW060204	0.4	2.5	1		○																																						
		2QP-CCGW060204-LC		2.3																					2		○																		
	仕上げ切削	2QP-CCGW060208	0.8	2.2	2		○																																						
		2QP-CCGW060208SR		2.2																					2		○																		
		2QP-CCMW060208		2.2																					2		○																		
		2QP-CCGW060208-LC		2.2																					2		○																		

●: 設定アイテム

## CC チップブレーカ付き



80° ひし形 ポジ7°  
穴つき



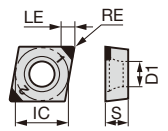
素材	カ	S	H	焼結合金	●	●	☆	●
鋳鉄					●	●		
難削材								
高硬度材								
焼結合金								

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題			BXA10	BXA20	BR35F	BXM10
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗				
精密仕上げ切削	2QP-CCGT060204-HP	0.4	2.3	2		○							
	2QP-CCGT060204-HS		2.2										
精密仕上げ切削													

●: 設定アイテム

参照ページ： 外径ホルダ → C030 - 内径ホルダ → D014 -  
J series ホルダ → G040 - PINZBOHR® → K178 -

CC



IC : 9.525 mm  
D1 : 4.4 mm  
S : 3.97 mm

80° ひし形 ポジ7°  
穴つき

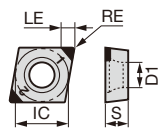
K	鋳鉄																	●	●						
S	難削材																		●	●					
H	高硬度材	●	●	●	●																				
	焼結合金																		●	●					

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題							BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX470	BX480	BX930	
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損																	
精密仕上げ切削	2QP-CCGW09T302-LF	0.2	2.3	2			○					●	●														
	2QP-CCGW09T302-L		2.3	2				○				●	●														
	2QP-CCGW09T304-LF		2.3	2				○				●	●														
	2QP-CCGW09T304-L	0.4	2.3	2				○				●	●														
	2QP-CCGW09T304WL		2.3	2	○	○						●	●														
	2QP-CCGW09T308-LF	0.8	2.2	2				○				●	●														
仕上げ切削	2QP-CCGW09T308WL		2.2	2	○	○					●	●															
	2QP-CCGW09T302	0.2	2.3	2		○					●	●															
	2QP-CCGW09T302-LC		2.3	2					○		●	●															
	2QP-CCGW09T304	0.4	2.3	2		○					●	●		●	●	●	●								●	●	
	2QP-CCGW09T304SR			2.3	2		○						●														
	2QP-CCMW09T304			2.3	2		○															●	●	●			●
	Q-CCMW09T304		2.5	1		○																					
	2QP-CCGW09T304-LC		2.3	2						○		●	●														
	中切削	2QP-CCGW09T308	0.8	2.2	2		○					●	●		●	●	●	●							●		
		2QP-CCGW09T308SR			2.2	2		○						●													
		2QP-CCMW09T308		2.2	2		○																				
		2QP-CCGW09T308-LC		2.2	2					○		●	●														
中切削	2QP-CCGW09T302-H	0.2	2.3	2						○		●															
	2QP-CCGW09T304-H	0.4	2.3	2						○		●															
	2QP-CCGW09T304HC			2.3	2					○			●														
	2QP-CCGW09T308-H	0.8	2.2	2						○		●															
	2QP-CCGW09T308HC			2.2	2					○			●														

●：設定アイテム

CC チップブレーカ付き

80° ひし形 ポジ7°  
穴つき



IC : 9.525 mm  
D1 : 4.4 mm  
S : 3.97 mm

K	鋳鉄																									
S	難削材																									
H	高硬度材	●	●	●	●																					
	焼結合金																									

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題							BXA10	BXA20	BR35F	BXM10
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損							
精密仕上げ切削	2QP-CCGT09T304-HP	0.4	2.3	2		○							●	●	●	●	
	2QP-CCGT09T304-HS			2.2	2		○						●	●	●		
	2QP-CCGT09T304WL-HP			2.2	2	○	○						●		●		
	2QP-CCGT09T304WL-HS			2.2	2	○	○						●				
	2QP-CCGT09T308-HP	0.8	2.2	2		○							●	●	●	●	
	2QP-CCGT09T308-HS			2.2	2		○						●	●	●		
	2QP-CCGT09T308WL-HP			2.2	2	○	○						●		●		
	2QP-CCGT09T308WL-HS			2.2	2	○	○						●				

●：設定アイテム

参照ページ： 外径ホルダ → C030 - 内径ホルダ → D014 -  
J series ホルダ → G040 - PINZBOHR® → K178 -

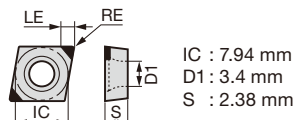
# CBN インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱連続加工
- ✳ : 強連続加工

## CP



**80° ひし形 ポジ11°  
穴つき**



材料	連続加工	弱連続加工	強連続加工
K 鋳鉄			
S 難削材			
H 高硬度材	●	○	✳
焼結合金			

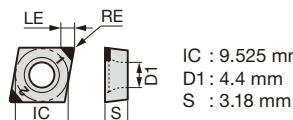
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損						
		RE	LE				標準	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損						
仕上げ切削	2QP-CPGW080202	0.2	2.3	2		○						●	●			
	2QP-CPGW080204	0.4	2.3	2		○						●	●			
	2QP-CPGW080208	0.8	2.2	2		○						●	●			

● : 設定アイテム

## CP



**80° ひし形 ポジ11°  
穴つき**



材料	連続加工	弱連続加工	強連続加工
K 鋳鉄			
S 難削材			
H 高硬度材	●	○	
焼結合金			

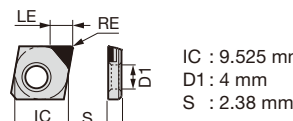
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA10	BXA20	
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損			
		RE	LE				標準	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損			
仕上げ切削	2QP-CPGW090302	0.2	2.3	2		○						●	●
	2QP-CPGW090304	0.4	2.3	2		○						●	●
	2QP-CPGW090308	0.8	2.2	2		○						●	●

● : 設定アイテム

## CP



**80° ひし形 ポジ11°  
穴つき**



材料	連続加工	弱連続加工	強連続加工
K 鋳鉄			
S 難削材			
H 高硬度材	○	○	
焼結合金			

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BX360
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	
		RE	LE				標準	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	
仕上げ切削	CPGA090204-QBN	0.4	4	1		○					●
	CPGA090208-QBN	0.8	3.8	1		○					●

タンガロイ独自規格 (ISO非準拠)

● : 設定アイテム

参照ページ: 内径ホルダ → **D018 -** カートリッジ → **K181 -** ボーリングバイト → **K199**

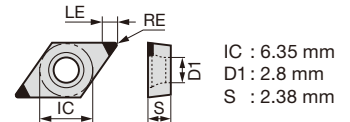


CBN インサート ポジティブタイプ

●: 連続加工  
●: 弱断続加工  
✱: 強断続加工

材質  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引

DC

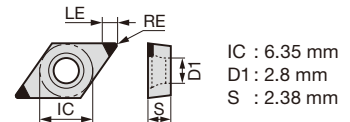


<b>K</b> 鋳鉄																					●	●	
<b>S</b> 難削材																						●	●
<b>H</b> 高硬度材									●	●	✱		●	●	●	●	●						
焼結合金																						●	●

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題																		
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX470	BX480	BX930		
仕上げ切削	2QP-DCGW070202-LF	0.2	2.7	2				○					●	●											
	2QP-DCGW070202-L		2.7	2				○					●	●											
	2QP-DCGW070204-LF	0.4	2.5	2				○					●	●											
	2QP-DCGW070204-L		2.5	2				○					●	●											
	2QP-DCGW070208-LF	0.8	2.1	2					○				●	●											
	2QP-DCGW070208-L		2.1	2					○				●	●											
中切削	2QP-DCGW070202	0.2	2.7	2				○					●	●		●	●	●							
	2QP-DCGW070202SR		2.7	2				○							●										
	2QP-DCMW070202		2.7	2				○									●	●	●						
	2QP-DCGW070202-LC		2.7	2						○			●	●											
	2QP-DCGW070204	0.4	2.5	2				○					●	●		●	●	●				●	●		
	2QP-DCGW070204SR		2.5	2				○						●											
	2QP-DCMW070204		2.5	2				○										●	●	●				●	
	Q-DCMW070204		2.1	1				○										●							
	2QP-DCGW070204-LC	2.5	2						○			●	●												
	2QP-DCGW070208	0.8	2.1	2				○					●	●								●			
	2QP-DCGW070208SR		2.1	2				○						●											
	2QP-DCGW070208-LC		2.1	2						○			●	●											

●: 設定アイテム

DC チップブレーカ付き



<b>K</b> 鋳鉄																								
<b>S</b> 難削材																								
<b>H</b> 高硬度材																								
焼結合金																								

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題																	
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	BXA10	BXA20	BR35F	BXM10										
精密仕上げ切削	2QP-DCGT070204-HP	0.4	2.5	2				○					●	●	●	●								
	2QP-DCGT070204-HS		2.5	2				○						●	●	●								

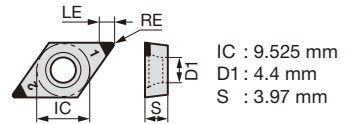
●: 設定アイテム

参照ページ: 外径ホルダ → **C046** - 内径ホルダ → **D056** -  
J series ホルダ → **G052** -

# CBN インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ✳: 強断続加工

## DC



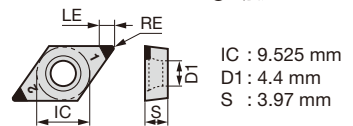
### 55° ひし形 ポジ7° 穴つき

K	铸铁																			
S	難削材																			
H	高硬度材		●	○	✳	○	○	○	○	○	○	○	○							
	焼結合金													○	○					

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX470	BX480	BX815	BX930		
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損																
精密仕上げ切削	2QP-DCGW11T302F	0.2	2.7	2		○																				
	2QP-DCGW11T302-LF		2.7																							
	2QP-DCGW11T302-L	2.7	2	○																						
	2QP-DCGW11T304F	0.4	2.5	2		○																●				
	2QP-DCGW11T304-E		2.5																							
	2QP-DCGW11T304-LT		2.5					○																	●	
	2QP-DCGW11T304-LF		2.5				○				●	●														
	2QP-DCGW11T304-L	2.5	2				○			●	●															
	2QP-DCGW11T308-LF	0.8	2.1	2			○			●	●															
	2QP-DCGW11T308-L		2.1				○			●	●															
2QP-DCGW11T301	0.1	2.8	2		○				●	●																
2QP-DCGW11T302	0.2	2.7	2		○				●	●																
2QP-DCGW11T302SR		2.7			○						●															
2QP-DCMW11T302		2.7	2		○														●	●	●					
2QP-DCGW11T302-LC		2.7	2						○	●	●															
2QP-DCGW11T304	0.4	2.5	2		○				●	●			●	●	●	●						●	●			
2QP-DCGW11T304SR		2.5			○						●															
2QP-DCMW11T304		2.5	2		○														●	●	●			●		
Q-DCMW11T304		2.1	1		○																					
2QP-DCGW11T304-LC	2.5	2						○	●	●																
2QP-DCGW11T308	0.8	2.1	2		○				●	●			●	●	●	●						●				
2QP-DCGW11T308SR		2.1			○						●															
2QP-DCMW11T308		2.1	2		○														●	●	●					
2QP-DCGW11T308-LC		2.1	2						○	●	●															
2QP-DCGW11T302-H	0.2	2.7	2						○		●															
2QP-DCGW11T304-H	0.4	2.5	2						○		●															
2QP-DCGW11T304HC		2.5							○			●														
2QP-DCGW11T308-H	0.8	2.1	2						○		●															
2QP-DCGW11T308HC		2.1							○			●														

● : 設定アイテム

## DC チップブレーカ付き



### 55° ひし形 ポジ7° 穴つき

K	铸铁																								
S	難削材																								
H	高硬度材		●	○	✳	○																			
	焼結合金																								

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA10	BXA20	BR35F	BXM10											
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損															
精密仕上げ切削	2QP-DCGT11T304-HP	0.4	2.5	2		○									●	●	●	●							
	2QP-DCGT11T304-HS		2.5																						
	2QP-DCGT11T308-HP	0.8	2.1	2	○										●	●	●	●							
	2QP-DCGT11T308-HS		2.1																						

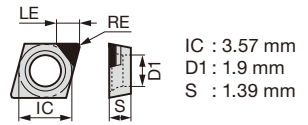
● : 設定アイテム

参照ページ: 外径ホルダ → C046 - 内径ホルダ → D056 - J series ホルダ → G052 -

## EP



### 75° ひし形 ポジ11° 穴つき



IC : 3.57 mm  
D1 : 1.9 mm  
S : 1.39 mm

K 铸铁	●																			
S 難削材																				
H 高硬度材								●												
焼結合金								●	●											

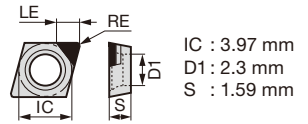
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題						欠損	BX310	BX470	
		RE	LE				バリ	逃げ面摩擦	クレータ摩擦	標準	バリ	逃げ面摩擦				クレータ摩擦
仕上げ切削	1QP-EPGW03X102	0.2	1.4	1		○							●	●		
	1QP-EPGW03X104	0.4	1.3	1		○							●	●		

● : 設定アイテム

## EP



### 75° ひし形 ポジ11° 穴つき



IC : 3.97 mm  
D1 : 2.3 mm  
S : 1.59 mm

K 铸铁	●																			
S 難削材																				
H 高硬度材								●												
焼結合金								●	●											

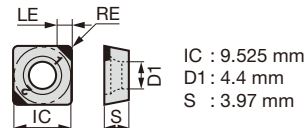
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題						欠損	BX310	BX470	
		RE	LE				バリ	逃げ面摩擦	クレータ摩擦	標準	バリ	逃げ面摩擦				クレータ摩擦
仕上げ切削	1QP-EPGW040102	0.2	1.7	1		○							●	●		
	1QP-EPGW040104	0.4	1.6	1		○							●	●		

● : 設定アイテム

## SP



### 正方形 ポジ11° 穴つき



IC : 9.525 mm  
D1 : 4.4 mm  
S : 3.97 mm

K 铸铁	●																			
S 難削材																				
H 高硬度材																				
焼結合金																				

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題						欠損	BX910	
		RE	LE				バリ	逃げ面摩擦	クレータ摩擦	標準	バリ	逃げ面摩擦			クレータ摩擦
仕上げ切削	2QP-SPGW09T308	0.8	2.4	2		○							●		
	2QP-SPGW09T312	1.2	2.4	2		○							●		

● : 設定アイテム

参照ページ : EP: 内径ホルダ → D034 - ボーリングバイト → K201 - トップボラバイト → K202  
SP: 内径ホルダ → D041 - カートリッジ → K181 -

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引



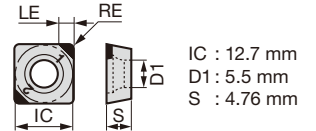
# CBN インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- ◐: 弱断続加工
- ✱: 強断続加工

## SP



正方形 ポジ11°  
穴つき



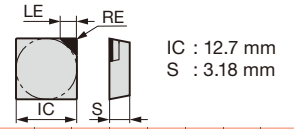
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題																	
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	BX910													
仕上げ切削	2QP-SPGW120408	0.8	2.4	2		○						●												
	2QP-SPGW120412	1.2	2.4	2		○						●												
	2QP-SPGW120416	1.6	2.4	2		○						●												

●: 設定アイテム

## SP



正方形 ポジ11°  
穴なし



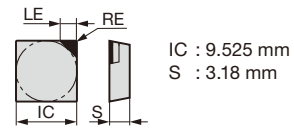
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題																			
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	BX330	BX360	BX910	BX930												
仕上げ切削	2QP-SPMN090304	0.4	2.4	2		○								●	●											
	Q-SPGN090304		2.8	1	○										●											
	2QP-SPGN090308	0.8	2.4	2	○										●											
	2QP-SPMN090308		2.4	2	○										●	●										
	Q-SPGN090308		2.8	1	○										●											
	2QP-SPGN090312		1.2	2.4	2	○											●									

●: 設定アイテム

## SP



正方形 ポジ11°  
穴なし



用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題																	
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	BX360													
仕上げ切削	SPGN090304-QBN	0.4	4.1	1		○									●	●								
	SPGN090308-QBN	0.8	4.1	1		○									●									
	SPGN090312-QBN	1.2	4.1	1		○									●									

●: 設定アイテム

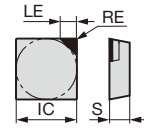
参照ページ: 内径ホルダ → D041 - カートリッジ → K181 -

# CBN インサート ポジティブタイプ

●：連続加工  
●：弱断続加工  
●：強断続加工

## SP

正方形 ポジ11°  
穴なし



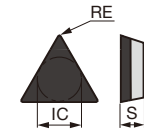
IC : 12.7 mm  
S : 3.18 mm

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BX360
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	
仕上げ切削	SPGN120308-QBN	0.4	4.1	1		○					●
	SPGN120312-QBN	0.8	4.1	1		○					●

●：設定アイテム

## TB

三角形 ポジ5°  
穴なし



IC : 3.97 mm  
S : 1.59 mm

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BX360
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	
仕上げ切削	TBGN060104-15-QBN	0.4	-	3		○					●
	TBGN060108-15-QBN	0.8	-	3		○					●

●：設定アイテム

## TC

三角形 ポジ7°  
穴つき



IC : 5.56 mm  
D1 : 2.5 mm  
S : 2.38 mm

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA10	BXA20
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損		
仕上げ切削	3QP-TCGW090202	0.2	2.3	3		○					●	●
	3QP-TCGW090204	0.4	2.2	3		○					●	●
	3QP-TCGW090208	0.8	1.9	3		○					●	●

●：設定アイテム

参照ページ : SP: 内径ホルダ → D042 カートリッジ → K181 -  
TC: 外径ホルダ → C054 内径ホルダ → D045 J series ホルダ → G074 -  
PINZBOHR® → K178 -

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引





ネガタイプ

ポジタイプ

CBN

RCD

C

D

E

F

G

R

S

T

V

W

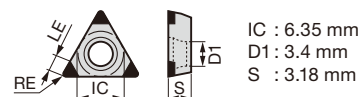
Y

その他

# CBN インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ✱ : 強断続加工

# TP



IC : 6.35 mm  
D1 : 3.4 mm  
S : 3.18 mm



三角形 ポジ11°  
穴つき

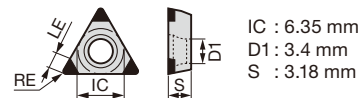
<b>K</b>	铸铁																	●	○	●			
<b>S</b>	難削材																		○	○	○		
<b>H</b>	高硬度材		○	○	✱			○	○	○	○	○	○	○	○								
	焼結合金																	○	○	○			

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX470	BX480	BX910	BX930
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損														
精密仕上げ切削	3QP-TPGW110302-LF	0.2	2.3	3			○				●	●												
	3QP-TPGW110302-L	0.2	2.3	3				○			●	●												
	3QP-TPGW110304F	0.4	2.2	3			○				●	●										●		
	3QP-TPGW110304-LF	0.4	2.2	3			○				●	●												
	3QP-TPGW110304-L	0.4	2.2	3				○			●	●												
	3QP-TPGW110308F	0.8	1.9	3			○				●	●											●	
	3QP-TPGW110308-LF	0.8	1.9	3			○				●	●												
	3QP-TPGW110308-L	0.8	1.9	3				○			●	●												
仕上げ切削	3QP-TPGW110302	0.2	2.3	3		○				●	●				●	●	●					●		
	3QP-TPMW110302	0.2	2.3	3		○				●	●				●	●	●						●	
	3QP-TPGW110302-LC	0.2	2.3	3				○			●	●												
	3QP-TPGW110304	0.4	2.2	3		○					●	●			●	●	●					●	●	
	3QP-TPGW110304SR	0.4	2.2	3		○						●												
	3QP-TPMW110304	0.4	2.2	3		○					●	●												
	Q-TPMW110304	0.4	2.2	1		○																	●	
	3QP-TPGW110304-LC	0.4	2.2	3				○			●	●												
	3QP-TPGW110308	0.8	1.9	3		○					●	●			●	●	●	●				●	●	
	3QP-TPGW110308SR	0.8	1.9	3		○						●												
	3QP-TPMW110308	0.8	1.9	3		○																	●	
	Q-TPMW110308	0.8	1.9	1		○																		
	3QP-TPGW110308-LC	0.8	1.9	3				○			●	●												
中切削	3QP-TPGW110302-H	0.2	2.3	3						○	●	●												
	3QP-TPGW110304-H	0.4	2.2	3						○	●													
	3QP-TPGW110304HC	0.4	2.2	3						○		●												
	3QP-TPGW110308-H	0.8	1.9	3						○	●	●												
	3QP-TPGW110308HC	0.8	1.9	3						○		●												

● : 設定アイテム

# TP

チップブレーカ付き  
三角形 ポジ11°  
穴つき



IC : 6.35 mm  
D1 : 3.4 mm  
S : 3.18 mm



<b>K</b>	铸铁																						
<b>S</b>	難削材																						
<b>H</b>	高硬度材		○	○	✱	○																	
	焼結合金																						

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損					
精密仕上げ切削	3QP-TPGT110304-HP	0.4	2.2	3		○					●	●			
	3QP-TPGT110304-HS	0.4	2.1	3		○					●	●			
	3QP-TPGT110308-HP	0.8	1.9	3		○					●	●			
	3QP-TPGT110308-HS	0.8	1.8	3		○					●	●			

● : 設定アイテム

参照ページ： 内径ホルダ → **D046** - カートリッジ → **K181** -  
 ボーリングバイト → **K199** - トップボーラバイト → **K203**



# CBN インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ✱: 強断続加工

材料 切削機 外径用ホルダ 内径用ホルダ ねじ切り工具 突切り溝入れ 小型旋盤用工具 フライス工具 エンドミル 穴あけ工具 ツリングシステム ユーザガイド 索引

## TP



三角形 ポジ11°  
穴つき



IC : 7.94 mm  
D1 : 3.4 mm  
S : 3.18 mm

材質	●	○	✱	●	○	✱	●	○	✱	●	○	✱	●	○	✱	●	○	✱	●	○	✱	
K 鋳鉄																●	○	✱				
S 難削材																●	○	✱				
H 高硬度材	●	○	✱	●	○	✱	●	○	✱	●	○	✱	●	○	✱							
焼結合金																●	○	✱				

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA10	BXA20	BXM10	BXM20	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX480	BX930		
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損													
仕上げ切削	3QP-TPGW130302	0.2	2.3	3		○					●	●									●		
	3QP-TPMW130302	0.2	2.3	3		○											●	●	●		●		
	Q-TPMW130302	0.2	2.4	1		○												●					
	3QP-TPGW130304	0.4	2.2	3		○					●	●	●	●	●							●	
	3QP-TPMW130304	0.4	2.2	3		○												●	●	●		●	
	Q-TPMW130304	0.4	2.3	1		○													●				
	3QP-TPGW130308	0.8	1.9	3		○					●	●											

●: 設定アイテム

## TP



三角形 ポジ11°  
穴つき



IC : 9.525 mm  
D1 : 4.4 mm  
S : 3.97 mm

材質	●	○	✱	●	○	✱	●	○	✱	●	○	✱	●	○	✱	●	○	✱	●	○	✱	
K 鋳鉄																						
S 難削材																						
H 高硬度材	●	○	✱	●	○	✱	●	○	✱	●	○	✱	●	○	✱							
焼結合金																						

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA10	BXA20	BXM10	BXM20	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX480	BX930		
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損													
仕上げ切削	3QP-TPGW16T302	0.2	2.3	3		○					●	●											
	3QP-TPGW16T304	0.4	2.2	3		○					●	●	●	●	●						●		
	3QP-TPMW16T304	0.4	2.2	3		○											●	●	●		●		
	Q-TPGW16T304	0.4	2.3	1		○													●				
	3QP-TPGW16T308	0.8	1.9	3		○					●	●	●	●	●								
	3QP-TPMW16T308	0.8	1.9	3		○												●					

●: 設定アイテム

参照ページ： 内径ホルダ → D046 - カートリッジ → K181 -  
ボーリングバイト → K199 - トップボーラバイト → K203

# CBN インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- ◐ : 弱断続加工
- ✱ : 強断続加工

## TP



三角形 ポジ11°  
穴つき



IC : 9.525 mm  
D1 : 4.4 mm  
S : 4.76 mm

<b>K</b> 铸铁																				●
<b>S</b> 難削材																				
<b>H</b> 高硬度材	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
焼結合金																				

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				課題																
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	BXA10	BXA20	BXM10	BXM20	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX930							
仕上げ切削	3QP-TPGW160402	0.2	2.3	3		○							●	●													
	3QP-TPGW160404		2.2	3		○							●	●	●	●	●	●									
	3QP-TPMW160404	0.4	2.2	3		○													●	●	●	●					
	Q-TPMW160404		2.3	1		○																●					
	3QP-TPGW160408		1.9	3		○							●	●		●	●										
	3QP-TPMW160408	0.8	1.9	3		○													●	●	●	●					
中切削	Q-TPMW160408		2	1		○													●								
	3QP-TPGW160402-H	0.2	2.3	3							○	●	●														
	3QP-TPGW160404-H	0.4	2.2	3							○	●	●														
	3QP-TPGW160408-H	0.8	1.9	3							○	●	●														

● : 設定アイテム

## TP



三角形 ポジ11°  
穴なし



IC : 6.35 mm  
S : 3.18 mm

<b>K</b> 铸铁																											
<b>S</b> 難削材													◐	◐													
<b>H</b> 高硬度材	●	◐	◐																								
焼結合金													✱														

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				課題															
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	BX330	BX360	BX480	BX910	BX930											
仕上げ切削	3QP-TPGN110302	0.2	2.3	3		○																				
	3QP-TPMN110302		2.3	3		○							●	●												
	3QP-TPGN110304		2.2	3		○									●											
	3QP-TPMN110304	0.4	2.2	3		○							●	●												
	Q-TPGN110304		2.2	1		○							●													
	3QP-TPGN110308		1.9	3		○									●	●										
	3QP-TPMN110308	0.8	1.9	3		○							●	●												
	Q-TPGN110308		2.2	1		○							●													
	3QP-TPGN110312	1.2	2.4	3		○																●				

● : 設定アイテム

参照ページ： 内径ホルダ → **D046 -** カートリッジ → **K181 -**  
 ボーリングバイト → **K199 -** トップボラバイト → **K203**

CBN インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ✱: 強断続加工

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引

# TP

△ 三角形 ポジ11°  
穴なし



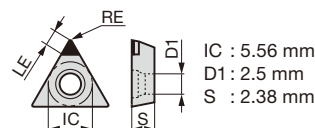
K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H				●	●																		
焼結合金								●	●														

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	課題						BX330	BX360	BX480	BX930	
		RE	LE			標準	バリ	逃げ面摩擦	クレータ摩擦	欠損						
仕上げ切削	3QP-TPGN160304	0.4	2.2	3	○									●		
	3QP-TPMN160304		2.2	3	○							●	●		●	
	Q-TPGN160304		2.3	1	○							●				
	3QP-TPGN160308	0.8	1.9	3	○									●		
	3QP-TPMN160308		1.9	3	○							●	●		●	
	Q-TPGN160308		1.9	1	○							●				

●: 設定アイテム

# TP

△ 三角形 ポジ11°  
穴つき



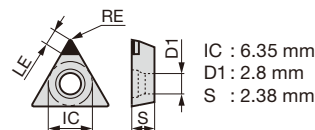
K																							
S																							
H								●	●														
焼結合金																							

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	課題						BX360
		RE	LE			標準	バリ	逃げ面摩擦	クレータ摩擦	欠損		
仕上げ切削	TPGW090202-QBN	0.2	3.3	1	○							●
	TPGW090204-QBN	0.4	3.2	1	○							●

●: 設定アイテム

# TP

△ 三角形 ポジ11°  
穴つき



K																							
S																							
H								●	●														
焼結合金																							

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	課題						BX360
		RE	LE			標準	バリ	逃げ面摩擦	クレータ摩擦	欠損		
仕上げ切削	TPGW110202-QBN	0.2	3.9	1	○							●
	TPGW110204-QBN	0.4	3.7	1	○							●

●: 設定アイテム

参照ページ: 内径ホルダ → D046 - カートリッジ → K181 -  
 ボーリングバイト → K199 - トップボラバイト → K203

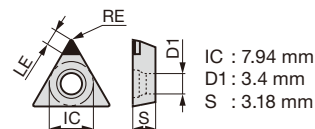
# CBN インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- : 強断続加工

## TP



### 三角形 ポジ11° 穴つき



K	鑄鉄																																				
S	難削材																																				
H	高硬度材	●●																																			
	焼結合金																																				

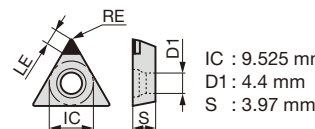
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BX360																									
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損																										
仕上げ切削	TPGW130302-QBN	0.2	3.9	1		○					●●																									
	TPGW130304-QBN	0.4	3.7	1		○					●																									

● : 設定アイテム

## TP



### 三角形 ポジ11° 穴つき



K	鑄鉄																																				
S	難削材																																				
H	高硬度材	●●																																			
	焼結合金																																				

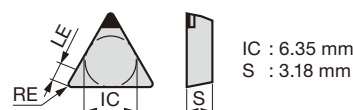
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BX360																										
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損																											
仕上げ切削	TPGW16T302-QBN	0.2	4.4	1		○					●●																										
	TPGW16T304-QBN	0.4	4.2	1		○					●●																										
	TPGW16T308-QBN	0.8	4	1		○					●●																										

● : 設定アイテム

## TP



### 三角形 ポジ11° 穴なし



K	鑄鉄																																				
S	難削材																																				
H	高硬度材	●●																																			
	焼結合金																																				

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BX360																									
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損																										
仕上げ切削	TPGN110304-QBN	0.4	3.7	1		○					●●																									
	TPGN110308-QBN	0.8	3.5	1		○					●																									

● : 設定アイテム

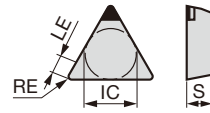
参照ページ : 内径ホルダ → **D046** - カートリッジ → **K181** -  
 ボーリングバイト → **K199** - トップボラバイト → **K203**

# CBN インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ✳ : 強断続加工

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引

## TP

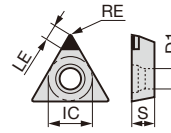


IC : 9.525 mm  
S : 3.18 mm

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BX360
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	
仕上げ切削	TPGN160304-QBN	0.4	4.2	1		○					●
	TPGN160308-QBN	0.8	4	1		○					●

K	鋳鉄	
S	難削材	
H	高硬度材	●●
	焼結合金	

## TP



● : 設定アイテム

IC : 5.56 mm  
D1 : 3.2 mm  
S : 2.38 mm

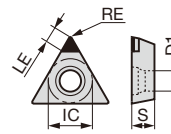
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BX360
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	
仕上げ切削	TPGA090202-QBN	0.2	3.1	1		○					●
	TPGA090204-QBN	0.4	2.9	1		○					●

K	鋳鉄	
S	難削材	
H	高硬度材	●●
	焼結合金	

タンガロイ独自規格 (ISO非準拠)

● : 設定アイテム

## TP



IC : 6.35 mm  
D1 : 3 mm  
S : 2.38 mm

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BX360
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損	
仕上げ切削	TPGA110202-QBN	0.2	3.9	1		○					●
	TPGA110204-QBN	0.4	3.7	1		○					●

K	鋳鉄	
S	難削材	
H	高硬度材	●●
	焼結合金	

タンガロイ独自規格 (ISO非準拠)

● : 設定アイテム

参照ページ: 取付け穴仕様 → **B146**    内径ホルダ → **D046 -**    カートリッジ → **K181 -**  
 ボーリングバイト → **K199 -**    トップボラバイト → **K203**

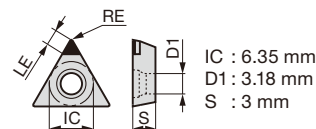
# CBN インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- c : 弱断続加工
- ✳ : 強断続加工

## TP



三角形 ポジ11°  
穴つき



用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BX360	●	●c
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損			
		0.2	3.9				○						
仕上げ切削	TPGA110302-QBN	0.2	3.9	1		○					●		
	TPGA110304-QBN	0.4	3.7	1		○					●		

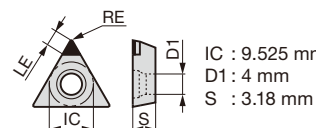
タンガロイ独自規格 (ISO非準拠)

● : 設定アイテム

## TP



三角形 ポジ11°  
穴つき



用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BX360	●	●c
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損			
		0.2	4.4				○						
仕上げ切削	TPGA160302-QBN	0.2	4.4	1		○					●		
	TPGA160304-QBN	0.4	4.2	1		○					●		
	TPGA160308-QBN	0.8	4	1		○					●		

タンガロイ独自規格 (ISO非準拠)

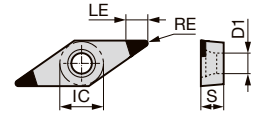
● : 設定アイテム

参照ページ： 取付け穴仕様 → **B146**      内径ホルダ → **D046 -**      カートリッジ → **K181 -**  
 ボーリングバイト → **K199 -**      トップボーラバイト → **K203**

# VB



35° ひし形 ポジ5°  
穴つき



IC : 6.35 mm  
D1 : 2.8 mm  
S : 2.38 mm

K	鑄鉄																			
S	難削材																			
H	高硬度材	●	●●																	
	焼結合金																			

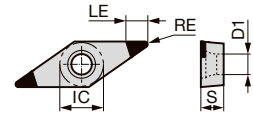
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA10	BXA20								
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損										
		RE	LE																	
仕上げ切削	2QP-VBGW110202	0.2	3.5	2		○					●	●								
	2QP-VBGW110204	0.4	3.1	2		○					●	●								
	2QP-VBGW110208	0.8	2.2	2		○					●	●								

●：設定アイテム

# VB



35° ひし形 ポジ5°  
穴つき



IC : 6.35 mm  
D1 : 2.8 mm  
S : 3.18 mm

K	鑄鉄																				●
S	難削材																				
H	高硬度材	●	●●	※	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●							
	焼結合金																				

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX930	
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損												
		RE	LE																			
精密仕上げ切削	2QP-VBGW110302-LF	0.2	3.5	2		○					●	●										
	2QP-VBGW110302-L		3.5	2			○					●	●									
	2QP-VBGW110304-LF	0.4	3.1	2		○					●	●										
	2QP-VBGW110304-L		3.1	2			○					●	●									
	2QP-VBGW110308-LF	0.8	2.2	2		○					●	●										
	2QP-VBGW110308-L		2.2	2			○					●	●									
仕上げ切削	2QP-VBGW110301	0.1	3.7	2		○					●	●										
	2QP-VBGW110302	0.2	3.5	2		○					●	●										
	2QP-VBGW110302-LC		3.5	2				○				●	●									
	2QP-VBGW110304	0.4	3.1	2		○					●	●		●	●	●	●					
	2QP-VBGW110304SR		3.1	2		○						●	●									
	2QP-VBMW110304		3.1	2		○						●	●					●	●	●	●	
	2QP-VBGW110304-LC	0.8	3.1	2				○			●	●										
	2QP-VBGW110308		2.2	2		○					●	●		●	●	●	●					
	2QP-VBGW110308SR		2.2	2		○						●	●									
	2QP-VBMW110308		2.2	2		○						●	●					●	●	●	●	
	2QP-VBGW110308-LC	2.2	2					○			●	●										

●：設定アイテム







ネガタイプ

ポジタイプ

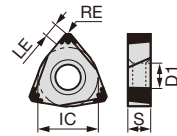
CBN

PCD

## CBN インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- \*: 強断続加工

WX

80° 六角形  
穴つき

IC : 6.35 mm  
D1 : 2.7 mm  
S : 3.18 mm

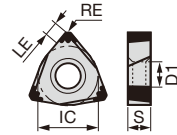
材質	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	
K 鑄鉄																					
S 難削材																					
H 高硬度材	●	●	●	*																	
焼結合金																					

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA10	BXA20	BR35F												
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損															
仕上げ切削	6QS-WXGQ040302SPR	0.2	1.8	6		○					●	●	●												
	6QS-WXGQ040302SPL		1.8				6	○						●	●	●									
	6QS-WXGQ040304SPR	0.4	1.8	6		○					●	●	●												
	6QS-WXGQ040304SPL		1.8				6	○						●	●	●									
	6QS-WXGQ040308SPR	0.8	1.7	6		○					●	●	●												
	6QS-WXGQ040308SPL		1.7				6	○						●	●	●									

●: 設定アイテム

C

WX チップブレーカ付き

80° 六角形  
穴つき

IC : 6.35 mm  
D1 : 2.7 mm  
S : 3.18 mm

材質	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	加工	
K 鑄鉄																					
S 難削材																					
H 高硬度材	●	●	●	*																	
焼結合金																					

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	ワイパー	標準	課題				BXA10	BXA20	BR35F											
		RE	LE				バリ	逃げ面摩耗	クレータ摩耗	欠損														
精密仕上げ切削	6QS-WXGU040304R-HP	0.4	1.8	6		○					●	●	●											
	6QS-WXGU040304L-HP		1.8				6	○						●	●	●								
	6QS-WXGU040308R-HP	0.8	1.7	6		○					●	●	●											
	6QS-WXGU040308L-HP		1.7				6	○						●	●	●								

●: 設定アイテム

T

V

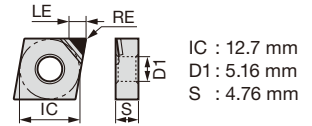
W

Y

その他

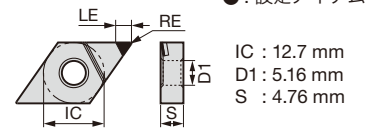
参照ページ: 外径ホルダ → C029 - 内径ホルダ → D023 J seriesホルダ → G045 -

# CN



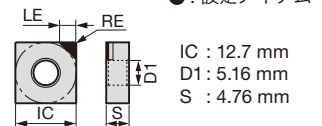
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	DX110	DX120	DX140															
		RE	LE																				
仕上げ切削	1QP-CNMM120402	0.2	2.8	1	○	●																	
	CNMM120402-DIA		3.5	1	○		●																
	1QP-CNMM120404	0.4	2.8	1	○	●																	
	CNMM120404-DIA		3.5	1	○		●																
	CNGA120404-DIA		3.5	1				●															
	CNGA120408-DIA	0.8	2.8	1					●														

# DN



用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	DX120	DX140	DX160																
		RE	LE																					
仕上げ切削	DNMM150402-DIA	0.2	3.3	1	○	●																		
	DNMM150404-DIA		3.1	1	○	●																		
	DNGA150404-DIA	0.4	3.1	1			●	●																
	DNGA150408-DIA		0.8	2.8	1			●																

# SN



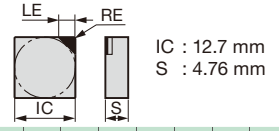
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	DX140																		
		RE	LE																					
仕上げ切削	SNGA120404-DIA	0.4	3.6	1		●																		
	SNGA120408-DIA	0.8	3.6	1		●																		

参照ページ : CN: 外径ホルダ → C015 - 内径ホルダ → D025 - J series ホルダ → G050  
 TungCap → K008 - PINZBOHR® → K178 - カートリッジ → K181 -  
 DN: 外径ホルダ → C034 - 内径ホルダ → D069 - J series ホルダ → G068  
 TungCap → C034 -, K012 -  
 SN: 外径ホルダ → C101 - 内径ホルダ → D043 - カートリッジ → K181 -

PCD インサート ネガティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱連続加工
- ✳ : 強連続加工

# SN

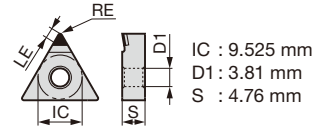


正方形 穴なし

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	加工条件													
		RE	LE			DX140													
仕上げ切削	SNGN120408-DIA	0.8	3.6	1	●														

● : 設定アイテム

# TN

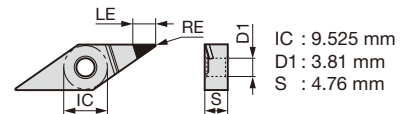


三角形 穴つき

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	加工条件													
		RE	LE			DX110	DX120	DX140	DX160										
仕上げ切削	1QP-TNMM160402	0.2	2.7	1	○	●													
	TNMM160402-DIA		3.3	1	○		●												
	1QP-TNMM160404	0.4	2.6	1	○	●													
	TNMM160404-DIA		3.2	1	○		●												
	TNGA160404-DIA	3.2	1					●	●										
	TNGA160408-DIA	0.8	2.9	1					●	●									

● : 設定アイテム

# VN



35° ひし形 穴つき

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	加工条件													
		RE	LE			DX120													
仕上げ切削	VNMM160402-DIA	0.2	4.8	1	○	●													
	VNMM160404-DIA	0.4	4.4	1	○	●													
	VNMM160408-DIA	0.8	3.6	1	○	●													

● : 設定アイテム

- 参照ページ : SN: 外径ホルダ → **C101 -** 内径ホルダ → **D043 -** カートリッジ → **K181 -**  
 TN: 外径ホルダ → **C032 -** 内径ホルダ → **D049 -** カートリッジ → **K181 -**  
 VN: 外径ホルダ → **C041 -** 内径ホルダ → **D074 -** TungCap → **C042 -, K014 -**

PCD インサート ポジティブタイプ

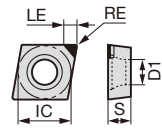
- : 連続加工
- ◐ : 弱断続加工
- ✱ : 強断続加工

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツイングシステム  
ユーザガイド  
索引

# CC



80° ひし形  
ポジ7°  
穴つき



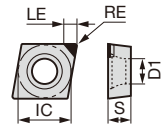
IC : 6.35 mm  
D1 : 2.8 mm  
S : 2.38 mm

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	材種																
		RE	LE			N	非鉄金属	●	◐	✱												
仕上げ切削	CCGW060200-DIA	0.05	2.4	1		●	◐	◐														
	CCMT060202-DIA	0.2	2.4	1	○		●															
	CCGW060202-DIA		2.4	1					●													
	1QP-CCGT060204-NS		3.1	1	○	●																
	1QP-CCMT060204	0.4	2.4	1	○	●																
	CCMT060204-DIA		2.4	1	○		●															
	CCGW060204-DIA		2.4	1						●												

# CC



80° ひし形  
ポジ7°  
穴つき



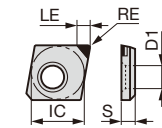
● : 設定アイテム  
IC : 9.525 mm  
D1 : 4.4 mm  
S : 3.97 mm

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	材種																
		RE	LE			N	非鉄金属	●	◐	✱												
仕上げ切削	CCMT09T302-DIA	0.2	2.4	1	○		●	●														
	CCGW09T302-DIA		3.5	1					●													
	1QP-CCGT09T304-NS	0.4	3.1	1	○	●																
	1QP-CCMT09T304		2.4	1	○	●																
	CCMT09T304-DIA		2.4	1	○		●															
	CCGW09T304-DIA	3.5	1						●	●												
	1QP-CCGT09T308-NS	0.8	3	1	○	●																
	CCGW09T308-DIA		3.4	1						●												

# CP



80° ひし形  
ポジ11°  
穴つき



IC : 9.525 mm  
D1 : 4 mm  
S : 2.38 mm

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	材種															
		RE	LE			N	非鉄金属	●	◐	✱											
仕上げ切削	CPGA090202-DIA	0.2	2.4	1		●															
	CPGA090204-DIA	0.4	2.4	1		●															

タンガロイ独自規格 (ISO非準拠)

● : 設定アイテム

参照ページ: CC: 外径ホルダ → C030 - 内径ホルダ → D014 -  
J series ホルダ → G040 - PINZBOHR® → K178 -

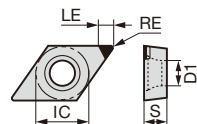
## PCD インサート ポジティブタイプ

● : 連続加工  
 ○ : 弱断続加工  
 ☆ : 強断続加工

DC



55° ひし形  
 ポジ7°  
 穴つき



IC : 6.35 mm  
 D1 : 2.8 mm  
 S : 2.38 mm

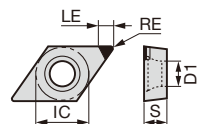
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	DX110	DX120	DX140																																		
		RE	LE						N 非鉄金属	●	●	●																														
仕上げ切削	DCGW070200-DIA	0.05	2.4	1				●																																		
	DCMT070202-DIA	0.2	2.3	1	○		●																																			
	DCGW070202-DIA		2.3	1			●	●																																		
	1QP-DCGT070204-NS	0.4	3	1	○		●																																			
	DCMT070204-DIA		2.1	1	○			●																																		
	DCGW070204-DIA		2.1	1					●																																	

● : 設定アイテム

DC



55° ひし形  
 ポジ7°  
 穴つき



IC : 9.525 mm  
 D1 : 4.4 mm  
 S : 3.97 mm

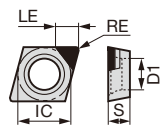
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	DX110	DX120	DX140																																	
		RE	LE						N 非鉄金属	●	●	●																													
仕上げ切削	DCMT11T302-DIA	0.2	3.2	1	○		●																																		
	DCGW11T302-DIA		3.2	1				●																																	
	1QP-DCGT11T304-NS	0.4	3	1	○	●																																			
	DCMT11T304-DIA		3	1	○			●																																	
	DCGW11T304-DIA		3	1					●																																
	1QP-DCGT11T308-NS	0.8	3	1	○	●																																			
DCGW11T308-DIA	2.7		1					●																																	

● : 設定アイテム

EP



75° ひし形  
 ポジ11°  
 穴つき



IC : 3.97 mm  
 D1 : 2.3 mm  
 S : 1.59 mm

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	DX140																																		
		RE	LE				N 非鉄金属	●																																
仕上げ切削	EPGW040102-DIA	0.2	2	1		●																																		
	EPGW040104-DIA	0.4	1.9	1		●																																		

● : 設定アイテム

参照ページ : DC: 外径ホルダ → C046 - 内径ホルダ → D056 - J series ホルダ → G052 -  
 EP: 内径ホルダ → D034 - ボーリングバイト → K201 - トップボーラバイト → K202

# PCD インサート ポジティブタイプ

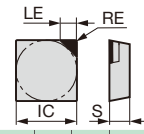
- : 連続加工
- : 弱連続加工
- ✳ : 強断続加工

材種  
インサート  
外径用ホルダ  
内径用ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ツインシステム  
ユーザガイド  
索引

## SP



正方形 ポジ11°  
穴なし



IC : 9.525 mm  
S : 3.18 mm

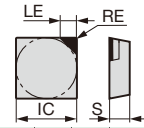
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレードカ	DX140															
		RE	LE				●														
仕上げ切削	SPGN090308-DIA	0.8	3.6	1		●															

● : 設定アイテム

## SP



正方形 ポジ11°  
穴なし



IC : 12.7 mm  
S : 3.18 mm

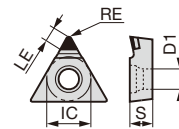
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレードカ	DX140	DX160														
		RE	LE					●	●												
仕上げ切削	SPGN120302-DIA	0.2	3.6	1		●															
	SPGN120304-DIA	0.4	3.6	1		●															
	SPGN120308-DIA	0.8	3.6	1		●	●														

● : 設定アイテム

## TC



三角形 ポジ7°  
穴つき



IC : 4.76 mm  
D1 : 2.7 mm  
S : 2.38 mm

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレードカ	DX120															
		RE	LE				○	●													
仕上げ切削	TCMT080202-DIA	0.2	2.2	1	○	●															
	TCMT080204-DIA	0.4	2	1	○	●															

● : 設定アイテム

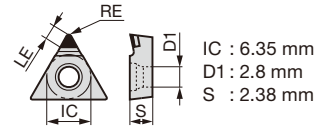
参照ページ : SP: 内径ホルダ → **D041** - カートリッジ → **K181** -  
 TC: 外径ホルダ → **C054** 内径ホルダ → **D045**  
 J series ホルダ → **G074** - PINZBOHR® → **K178** -

# PCD インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ✳ : 強断続加工

## TC

 三角形 ポジ7°  
穴つき

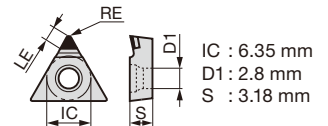


用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ															
		RE	LE			DX120														
		RE	LE			DX120														
仕上げ切削	TCMT110202-DIA	0.2	2.4	1	○	●														
	TCMT110204-DIA	0.4	2.2	1	○	●														

● : 設定アイテム

## TC

 三角形 ポジ7°  
穴つき

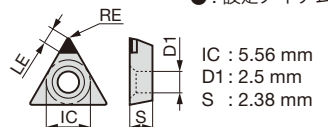


用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ															
		RE	LE			DX110	DX120													
		RE	LE			DX110	DX120													
仕上げ切削	TCMT110302-DIA	0.2	2.4	1	○		●													
	1QP-TCMT110304	0.4	2.2	1	○	●														
	TCMT110304-DIA		2.2	1	○		●													

● : 設定アイテム

## TP

 三角形 ポジ11°  
穴つき



用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ															
		RE	LE			DX140														
		RE	LE			DX140														
仕上げ切削	TPGA090202-DIA	0.2	2.4	1		●														
	TPGA090204-DIA	0.4	2.2	1		●														

タンガロイ独自規格 (ISO非準拠)

● : 設定アイテム

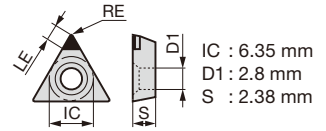
参照ページ : TC: 外径ホルダ → C054 内径ホルダ → D045  
 J series ホルダ → G074 - PINZBOHR® → K178 -  
 TP: 取付け穴仕様 → B146 内径ホルダ → D046 - カートリッジ → K181 -  
 ボーリングバイト → K199 - トップボーラバイト → K203



# TP



三角形 ポジ11°  
穴つき



用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	DX140														
		RE	LE																	
仕上げ切削	TPGA110202-DIA	0.2	2.4	1		●														
	TPGA110204-DIA	0.4	2.2	1		●														

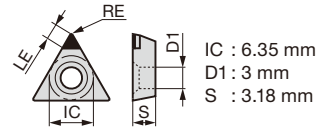
タンガロイ独自規格 (ISO非準拠)

● : 設定アイテム

# TP



三角形 ポジ11°  
穴つき



用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	DX140															
		RE	LE																		
仕上げ切削	TPGA110302-DIA	0.2	2.4	1		●															
	TPGA110304-DIA	0.4	2.2	1		●															
	TPGA110308-DIA	0.8	2.9	1		●															

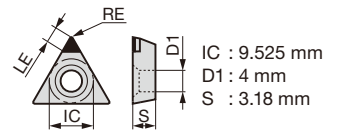
タンガロイ独自規格 (ISO非準拠)

● : 設定アイテム

# TP



三角形 ポジ11°  
穴つき



用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	DX140															
		RE	LE																		
仕上げ切削	TPGA160302-DIA	0.2	3.3	1		●															
	TPGA160304-DIA	0.4	3.2	1		●															
	TPGA160308-DIA	0.8	2.9	1		●															

タンガロイ独自規格 (ISO非準拠)

● : 設定アイテム

参照ページ: 取付け穴仕様 → B146 内径ホルダ → D046 - カートリッジ → K181 -  
ボーリングバイト → K199 - トップボーラバイト → K203

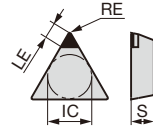
# PCD インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- ◐ : 弱断続加工
- ✳ : 強断続加工

## TP



三角形 ポジ11°  
穴なし



IC : 5.56 mm  
S : 2.38 mm

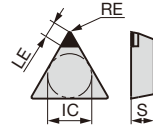
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレードカ															
		RE	LE			DX140														
仕上げ切削	TPGN090204-DIA	0.4	2.2	1		●														

● : 設定アイテム

## TP



三角形 ポジ11°  
穴なし



IC : 6.35 mm  
S : 3.18 mm

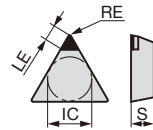
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレードカ															
		RE	LE			DX120	DX140													
仕上げ切削	TPGN110304-DIA	0.4	3.2	1		●	●													
	TPGN110308-DIA	0.8	2.9	1			●													

● : 設定アイテム

## TP



三角形 ポジ11°  
穴なし



IC : 9.525 mm  
S : 3.18 mm

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレードカ															
		RE	LE			DX120	DX140													
仕上げ切削	TPGN160302-DIA	0.2	3.3	1			●	●												
	TPGN160304-DIA	0.4	3.2	1		●	●													
	TPGN160308-DIA	0.8	2.9	1			●													

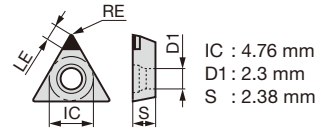
● : 設定アイテム

参照ページ： 内径ホルダ → D047 - カートリッジ → K181 -  
 ボーリングバイト → K199 - トップボーラバイト → K203

# TP



三角形 ポジ11°  
穴つき



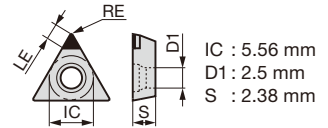
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	加工条件														
		RE	LE			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
仕上げ切削	TPGW080202-DIA	0.2	2.4	1	DX140	●														
	TPGW080204-DIA	0.4	2.3	1		●														

● : 設定アイテム

# TP



三角形 ポジ11°  
穴つき



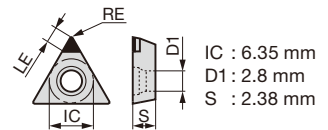
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	加工条件														
		RE	LE			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
仕上げ切削	TPGW090202-DIA	0.2	2.4	1	DX120	●	●													
	TPGW090204-DIA	0.4	2.2	1	DX140	●														

● : 設定アイテム

# TP



三角形 ポジ11°  
穴つき



用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	加工条件														
		RE	LE			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
仕上げ切削	TPGW110202-DIA	0.2	2.4	1	DX120	●	●													
	TPGW110204-DIA	0.4	2.2	1	DX140	●														

● : 設定アイテム

参照ページ : 内径ホルダ → D046 - カートリッジ → K181 -  
ボーリングバイト → K199 - トップボーラバイト → K203

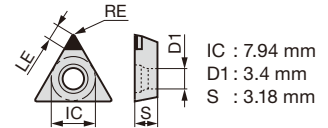
## PCD インサート ポジティブタイプ

● : 連続加工  
 ○ : 弱断続加工  
 ※ : 強断続加工

TP



三角形 ポジ11°  
穴つき



IC : 7.94 mm  
 D1 : 3.4 mm  
 S : 3.18 mm

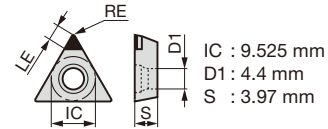
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレードカ															
		RE	LE			DX120	DX140													
仕上げ切削	TPGW130302-DIA	0.2	3.3	1		●	●													
	TPGW130304-DIA	0.4	3.2	1			●													

● : 設定アイテム

TP



三角形 ポジ11°  
穴つき

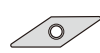


IC : 9.525 mm  
 D1 : 4.4 mm  
 S : 3.97 mm

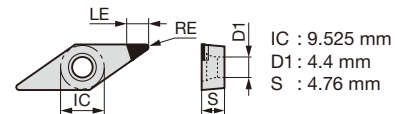
用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレードカ															
		RE	LE			DX140														
仕上げ切削	TPGW16T302-DIA	0.2	3.3	1		●														
	TPGW16T304-DIA	0.4	3.2	1		●														
	TPGW16T308-DIA	0.8	2.9	1		●														

● : 設定アイテム

VC



35° ひし形  
ポジ7°  
穴つき



IC : 9.525 mm  
 D1 : 4.4 mm  
 S : 4.76 mm

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレードカ																
		RE	LE			DX110	DX120	DX140													
仕上げ切削	VCMT160402-DIA	0.2	4.8	1	○		●														
	VCGW160402-DIA		4.8	1				●													
	1QP-VCGT160404-NS	0.4	3	1	○	●															
	VCMT160404-DIA		4.4	1	○		●														
	VCGW160404-DIA		4.4	1					●												
	1QP-VCGT160408-NS		0.8	3	1	○	●														

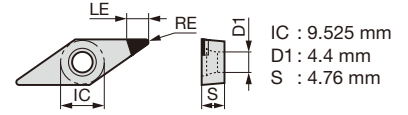
● : 設定アイテム

参照ページ : TP: 内径ホルダ → D046 - カートリッジ → K181 -  
 ボーリングバイト → K199 - トップボーラバイト → K203  
 VC: 外径ホルダ → C048 - 内径ホルダ → D039 - TungCap → K015 -

# VB



35° ひし形  
ポジ5°  
穴つき



用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレーカ	DX110															
		RE	LE																		
仕上げ切削	1QP-VBGT160404-NS	0.4	3	1	○	●															
	1QP-VBGT160408-NS	0.8	3	1	○	●															

● : 設定アイテム

# テクニカルガイド - 各社材種対照表

## ●旋削用 CVDコーティング

使用分類記号		タンガロイ	三菱 マテリアル	住友電工	サンドビック	京セラ	モルディノ	日本特殊陶業	ケナメタル	セコツールズ ジャパン	ワルター	イスカル	テグテック	セラティジット
分類	記号													
<b>P</b>	P01	<b>T9205</b>	UE6105		GC4305	CA510	HG8010		KCP05B KCP05 KCPK05	TP0501	WPP05S	IC8150 IC9150	TT8105 TT8105B	CTCK110
	P10	<b>T9205</b> <b>T9215</b>	UE6105 UE6110 MC6015 MC6115	AC8015P AC8020P	GC4305 GC4315 GC4415	CA515	HG8010 GM8020	CP7	KCP10B KCP10	TP0501 TP1501	WPP10S WPP10G WPPV10	IC8150 IC9150	TT8115 TT8115B	CTC3110 CTCK120 CTCP115-P
	P20	<b>T9215</b> <b>T9225</b>	MC6015 MC6025 MC6115 MC6125	AC8015P AC8020P AC8025P	GC4315 GC4325 GC4415 GC4425	CA515 CA525 CA025P	HG8025 GM8020 GM25	CP7	KCP25B KCP25	TP1501 TP2501	WPP20S WPP20G WPPV20	IC8150 IC9150 IC8250 IC9250	TT8125 TT8125B TT5100	CTCP115 CTCP115-P CTCP125 CTCP125-P
	P30	<b>T9225</b> <b>T9235</b>	MC6025 MC6035 MC6125	AC8025P AC8035P AC8030M	GC4325 GC4335 GC4425	CA530 CA025P	HG8025 GM8035 GM25		KCP30B KCP30	TP2501 TP3501	WPP30S WPP30G	IC8350 IC9350	TT8125 TT8125B TT5100 TT8135 TT8135B	CTCP125 CTCP125-P CTCP135-P
	P40	<b>T9235</b> <b>T6215</b>	MC6035	AC8035P AC8030M	GC4335	CA530	GM8035 GX30		KCP40B KCP40	TP3501		IC8350 IC9350	TT8135 TT8135B TT7100	
<b>M</b>	M10	<b>T6215</b>	MC7015	AC6020M	GC2015	CA6515			KCM15B KCM15	TM1501		IC9250	TT9215	CTCM120
	M20	<b>T6215</b>	MC7015 MC7025	AC6020M	GC2015 GC2025 GC2220	CA6525	HG8025 GM25		KCM25B KCM25	TM1501 TM2501		IC9350	TT9215 TT9225	CTCM120 CTCM130
	M30	<b>T6215</b>	MC7025 US735	AC6030M	GC2025 GC2035	CA6525	GM8035 GM25 GX30		KCM35B KCM35	TM2501 TM3501		IC9350	TT9225 TT9235	CTCM130
	M40		US735		GC2035		GX30			TM4000			TT9235	
<b>K</b>	K01	<b>T505</b> <b>T5105</b>	MC5005 MC5105 UC5105	AC405K	GC3005 GC3205	CA4505 CA310	HX3505	CP1	KCK05B KCK05	TK0501		IC5005	TT7005	
	K10	<b>T505</b> <b>T515</b> <b>T5105</b> <b>T5115</b>	MC5015 MC5115 MH515 UC5115	AC4010K AC415K	GC3210 GC3215	CA4515 CA315	HX3515 HG8010	CP1	KCK15B KCK15	TK0501	WKK10S WKV10 WAK10	IC9150 IC5005 IC5010	TT7005 TT7015	CTC3110 CTCK110
	K20	<b>T515</b> <b>T5115</b> <b>T5125</b>	MC5015 MC5125 UC5115	AC4015K AC420K	GC3225	CA320	HX3515 GM8020	CP1	KCK20B KCK20	TK1501	WKK20S WKV20 WAK20	IC9150 IC5010	TT7015 TT7025 TT7310	CTCK120 CTCP115
	K30	<b>T5125</b>		AC8025P			HG8025				WAK30	IC4050 IC8150	TT7025	CTCP125

(注)本表は各社カタログや公開資料を基に作成したもので、各社の承認を得たものではありません。

## ●旋削用 PVDコーティング

使用分類記号		タングロイ	三菱 マテリアル	住友電工	サンドビック	京セラ	モルディノ	日本特殊陶業	ケナメタル	セコツールズ ジャパン	ワルター	イスカル	テグテック	セラテジット
分類	記号													
<b>P</b>	P01					PR1705								
	P10	AH8005	VP10RT MS6015	AC1030U AC530U ACZ150	GC1105	PR1705 PR930 PR1725	IP2000	VM1 DT4 DM4	KC5010 KCU10	TS2000 CP200		IC807 IC907 IC808 IC908 IC1007	TT4410 TT7010	CTPX710 CTPX715
		AH120 AH725 SH725 AH730 J740 AH8015 AH6225	VP15TF VP20MF VP10RT VP20RT UP20M MS6015	AC1030U AC530U	GC1125	PR1725 PR930 PR1225 PR1025	IP2000	VM1 DT4 DM4 TM4 QM3	KC5025 KCU25 KCS10 KCU10 KC5010	TS2500 CP200		IC807 IC907 IC808 IC908 IC830 IC1010	TT9030 TT4410	CTPX710 CTPX715 CTPM125
	P30	AH120 AH725 AH7025 SH725 SH730 J740 AH8015 AH6225	VP15TF VP20MF VP20RT UP20M MS7025	AC1030U	GC1125	PR1725 PR1225 PR1535 PR1025	IP3000	QM3 TM4	KC5025 KCU25 KCU25	CP500 CP600		IC928 IC528 IC228 IC830 IC1010 IC1030	TT9030 TT8020 TT8010 TT9080 TT7220	CTPM125
		AH120 AH725 AH6225	MS7025			PR1535	IP3000	QM3		CP500 CP600		IC228 IC528 IC1030	TT8020 TT8010 TT4430 TT9020	CTPM125
<b>M</b>	M01										WSM01	IC806 IC1007		
	M10	AH8005 AH6225	VP10RT	AC5005S ACZ150	GC1105 GC1115	PR930 PR1725	IP100S IP050S	VM1 DT4 DM4 ZM3	KC5010 KCU10 KCS10B KCS10	TS2000 TS2500 CP200	WSM10 WSM10S WSM01	IC807 IC907 IC808 IC908 IC1010	*TT4410 TT5080*	CTPM125 CTPX710 CTPX715
		AH8015 AH120 AH7025 AH725 SH725 SH730 AH6225	VP10RT VP15TF VP20MF VP20RT UP20M MS7025 MS9025	AC5015S	GC1115 GC1125	PR930 PR1225 PR1725 PR1025	IP100S IP050S	VM1 DT4 DM4 ST4 TM4 ZM3 QM3	KC5025 KCU25 KCS10 KCU10 KC5010	TS2500 CP200 CP500 CP600	WSM20S	IC808 IC908 IC830 IC1030	TT9030 TT8010 TT4410 TT5080 TT9080	CTPM125 CWN15
	M30	AH120 AH725 SH725 SH730 J740 AH6235	VP15TF VP20MF VP20RT UP20M MP7035 MS7025 MS9025	AC6040M AC1030U AC5025S AC530U	"GC1125 GC2035"	PR1225 PR1535 PR1725 PR1025	IP100S	DT4 DM4 QM3 ST4 TM4 ZM3	KC5025 KCU25	CP500 CP600	WSM30S	IC528 IC228 IC830 IC1030	TT8020 TT4430 TT8010 TT8080 TT7220	CTPM125
		AH6235	MP7035	AC6040M	GC2035	PR1535		ST4 QM3 TM4		CP600		IC228 IC528	TT8010 TT8020	
<b>K</b>	K01	AH110												
	K10	AH110 GH110 AH110	VP10RT	ACZ150					KC5010 KCU10 KCS10B KCS10	TS2000 CP200		IC807 IC907	TT9030 TT7010 TT6080	CTPX715
		AH120 AH7025 AH8015 AH6225	VP10RT VP20RT VP15TF	AC1030U					KC5025 KCU25	TS2500 CP200 TS2000		IC807 IC907 IC808 IC908 IC1007 IC1010	*TT9030 TT7010 TT6080 TT9080	CTPX715
	K30	AH120 GH130	VP15TF VP20RT							CP500		IC807 IC907 IC808 IC908	TT9030	CTPX715
<b>S</b>	S01	AH8005	VP05RT MP9005	AC5005S AC5015S ACZ150		PR005S	JP9105		KCS10B		WSM10S	IC804 IC806	TT3010	
	S10	AH8005 AH8015 AH6225	VP10RT MP9015	AC5005S AC5015S	GC1105	PR015S PR005S	JP9105 JP9115	QM3 ZM3	KC5025 KCU25 KCS10B KCS10 KC5010 KCU10	TS2000 TS2500 CP200 CP500	WSM10S WSM01 WNN10	IC806 IC1007 IC1010	TT3010 TT3020 TT5080	CTPX710 CTPX715
		AH8015 AH7025 AH6225	MP9015 VP20RT MP9025 MS9025	AC5015S AC5025S	GC1115 GC1125	PR015S PR1535	JP9115		KC5025 KCU25 KCS10B	TS2000 TS2500 CP200 CP500 CP600	WSM20S	IC807 IC907 IC808 IC908 IC806 IC1010	TT3020 TT4430 TT9030 TT9080	CTPX710 CTPX715
	S30	AH7025 AH6235	VP20RT MP9025 MS9025	AC5025S	GC1125	PR1535				CP600	WSM30S	IC830 IC928	TT4430 TT8020 TT9030	

(注)本表は各社カタログや公開資料を基に作成したもので、各社の承認を得たものではありません。

# テクニカルガイド - 各社材種対照表

## ●旋削用 サーメット

使用分類記号		タンガロイ	三菱 マテリアル	住友電工	サンドビック	京セラ	モルディノ	日本特殊陶業	ケナメタル	セコツールズ ジャパン	ワルター	イ斯卡ル	テグテック	セラティジット
分類	記号													
<b>P</b>	P01	NS520	AP25N VP25N	T1000A		TN610 PV710						IC20N IC520N	PV3010	CTEP10 TCM407
	P10	AT9530 GT9530 J9530	AP25N VP25N NX2525	T1500Z T1500A	CT5015 GC1525	TN610 TN620 PV710 PV720 CCX			KT315 KTP10	TP1020	WCE10	IC20N IC30N IC520N IC530N	PV3010 CT3000	CTEP10 TCM10 TCM407
	P20	AT9530 GT9530 NS9530 J9530	AP25N VP25N VP45N NX2525 NX3035 MP3025	T1500A T1500Z T2500A T2500Z	GC1525	TN620 PV720	CZ25			TP1020 TP1030	WCE10	IC20N IC30N IC520N IC530N	PV3010 CT3000	TCM10
	P30	NS9530	VP45N NX3035 MP3025	T2500Z T3000Z		PV730	CZ25						IC530N	
<b>M</b>	M10	NS520	AP25N VP25N NX2525	T1000A	GC1525	TN620 TN610 PV720 PV710			KT315 KTP10	TP1030		IC20N IC30N IC520N IC530N	PV3010 CT3000	CTEP10 TCM10 TCM407
	M20	AT9530 GT9530 NS9530 J9530	AP25N VP25N NX2525	T1500A		TN620 PV720 PV730	CZ25					IC30N IC530N	PV3010 CT3000	
	M30	NS9530		T3000Z			CZ25							
<b>K</b>	K01	NS520	AP25N VP25N	T1000A		PV7005							PV3010	CTEP10 TCM10 TCM407
	K10	AT9530 GT9530 NS9530 J9530	AP25N VP25N NX2525		CT5015	TN60 CCX	CZ25		KT315 KTP10				PV3010 CT3000	TCM10
	K20	NS9530	AP25N VP25N NX2525				CZ25						PV3010 CT3000	

(注)本表は各社カタログや公刊資料を基に作成したもので、各社の承認を得たものではありません。



## ●旋削用 超合金

使用分類記号		タンガロイ	三菱 マテリアル	住友電工	サンドビック	京セラ	モルディノ	日本特殊陶業	ケナメタル	セコツールズ ジャパン	ワルター	イスカル	テグテック	セラティジット
分類	記号													
<b>P</b>	P01													
	P10	TH10		ST10P										S26T
	P20	KS20		ST20E								IC50M	P20	S26T S40T
	P30	KS15F UX30	UTi20T	A30								IC28 IC50M	P30	S40T
	P40		UTi20T									IC28		
<b>M</b>	M10	TH10		EH510					K313 KU10 K68	890		IC20		
	M20	KS20	UTi20T	EH520					K313 KU10 K68	HX 883		IC20		CTW7120 H210T U17T
	M30	UX30	UTi20T	A30								IC28		
	M40											IC28		S40T
<b>K</b>	K01	TH03	HTi05											CTWK601
	K10	TH10	HTi10	G10E	H13A	KW10	WH10		K313 KU10 K68	890		IC20	K10	H210T H10T U17T
	K20	KS15F KS20	UTi20T	G10E	H13A	KW10				890 HX 883		IC20	K20	CTW7120 H210T H10T U17T
	K30		UTi20T		H13A					883				TSM30
	K40													
<b>N</b>	N01	KS05F			H10	GW05						IC04		
	N10	TH10	HTi10	H1	H10	GW05 KW10	WH10	KM1	K313 KU10 K68	890 HX KX	WK1	IC20 IC28	K10	H210T H10T U17T
	N20	KS15F		H1	H13A			KM1		890 HX KX 883	WK1	IC20 IC28	K20	CTW7120 H210T H10T U17T
	N30									883				
<b>S</b>	S01		MT9005 RT9005		H10A	SW05						IC20		
	S10	KS05F TH10	MT9015 RT9010	EH510	H10F	SW10 KW10	WH10	KM1	K313 KU10 K68	890 883	WK1 WS10	IC20	K10	H210T H10T
	S20	KS15F KS20	MT9015 RT9010	EH520	H13A H10F	SW25		KM1		890 883	WK1 WS10	IC20 IC28	K20	CTW7120 H210T H10T
	S30									883				
<b>H</b>	H01											IC20		
	H10	TH10			H13A		WH10					IC20	K10	
	H20									890 HX 883				

(注)本表は各社カタログや公開資料を基に作成したもので、各社の承認を得たものではありません。

# テクニカルガイド - 各社材種対照表

## ●旋削用 超高压焼結体

使用分類記号		タンガロイ	三菱 マテリアル	住友電工	サンドビック	京セラ	モルディノ	ダイジェット	日本特殊陶業	セコツールズ ジャパン	ケナメタル	イスカル	インガソル	テグテック	ウイディア	ワルター	セラティジット
分類	記号																
<b>K</b>	K01	BX930 BX910 BX870	MB710 MB730 MB5015 MB5015	NCB100 BN500 BNC500	CB50	KBN475 KBN60M			B52		KB1630 KB1345	IB10K		TB7015	WBH10C	WCB80	CTB S10U
	K10	BX470 BX480	MB730 MB5015 MB4020	BN7000 BN500	CB7525 CB50	KBN65M KBN65B		JBN795	B23 B30 B52	CBN200 CBN300 CBN400C	KB1640 KB1345	IB05S IB10S	TB730	TB730	WBK40U	WCB80 WCB50	CTB S10U
	K20	BXC90 BX90S	MB4020 MB4120 MBS140	BNC8115 BNS8125	CB7925	KBN900 KBN70M			B23 B30 B52	CBN300 CBN500	KB5630	IB90A IB90 IB25KD		TB7020	WBK45U	WCB80	CTB S20C
	K30	BXC90 BX90S	MBS140 BC5030	BNS8125		KBN900			B16	CBN500	KB9640	IB90A IB25KD	KB90A	KB90A			
<b>S</b>	S01	BX815	MB730	NCB100 BN7000				JBN795	JP2	CBN170		IB05S IB10S		KB90			CTB S10U
	S10	BX480	MB4020 MB4120	BN7500 BN7115	CB7050	KBN65B KBN65M			B23 B30	CBN200	KB1630	IB05S IB10S		KB90A	WBK45U	WCB80	CTB S20C
<b>H</b>	H01	BXM10 BX310	BC8105 BC8110 MBC010 MB810 MB8110	BNC2010 BNC2115 BN1000 BN2000 BNX10 BN1000	CB7105	KBN510 KBN05M KBN10M			B52 B5K	CBN010 CBN100 CBN160C CBN050C	KB1610 KB5610*	IB05H IB10HC	TB610	TB610	WBH10C	WCB30	CTB H15C CTB H15U
	H10	BXA10 BXM10 BX330 BX530	BC8210 MB020 MB8025 MB8110 MB825	BNC2020 BNC2115 BN2000	CB7015 CB7115 CB7025	KBN525 KBN05M KBN10M		JBN245	B36 B52 B6K	CBN150 CBN200 CBN300 CBN060K CBN160C CBN400C	KB9610 KB1610 KB5610	IB50 IB55 IB10H IB10HC IB20H IB25HA		TB2015	WBH10C WBH10P WBH10U	WCB30 WCB50	CTB H15C CTB H15U
	H20	BXM20 BXA20 BX360	BC8220 MBC020 MB8025 MB8120	BNC200 BNC2020 BNC2125 BNX20	CB7015 CB7125 CB50	KBN525 KBN05M KBN10M KBN25M KBN020		JBN300	B22 B36 B40 B6K	CBN200 CBN300 CBN160C CBN400C CH2540	KB5625 KB1625	IB20H IB20HC IB25HA IB25HC	TB650 TB2030	TB650	WBH25P	WCB50 WCB80	CTB H20C CTB H21U
	H30	BR35F BXC50 BX380	BC8130 MB8130 MB835	BNC300 BN350 BNX25		KBN30M KBN35M KBN900		JBN300	B22 B40	CH3515	KB1630 KB9640	IB25HC IB90	TB670	TB670	WBH40C		CTB H40C CTB H40U
<b>N</b>	N01	DX160 DX180	MD205	DA90	CD05	KPD230		JDA30 JDA735	PD1		KD1405	ID5					CTD PU20
	N10	DX140	MD205 MD220	DA150	CD10	KPD010 KPD230		JDA715	PD1	PCD05 PCD10	KD100 KD1400 KD1425	ID5	IN90D	TD810	WDN25U	WCD10	CTD PU20
	N20	DX120	MD220 MD230	DA2200 DA1000	CD10	KPD010		JDA715	PD2	PCD05 PCD20	KD1425		IN90D	KP300	WDN25U	WCD10	CTD PD20
	N30	DX110	MD2030 MD230	DA2200 DA1000		PKD001		JDA10		OVD20 PCD30 PCD30M				TD830		WCD10	

(注)本表は各社カタログや公開資料を基に作成したもので、各社の承認を得たものではありません。

●旋削用 セラミック

使用分類記号		タンガロイ	三菱 マテリアル	住友電工	サンドビック	京セラ	モルディノ	ダイジェット	日本特殊陶業	セコツールズ ジャパン	ケナメタル	イスカル	インガソル	テグテック	ウイディア	ワルター	セラテジット	
分類	記号																	
<b>K</b>	K01	TZ120 LX21		NB90S	CC620	KA30 A65 KT66 PT600M			HC1 HW2		KY1310 KY1615	IN110		AW120 AB30	CW2015		CTN3105 CTS3105	
	K10	CX710 FX105			CC6190 CC650	A65 KT66 A66N PT600M			HC2 HC5 HC6		KY1310 KY1615	IN23 IS6	IN70N	AB30 AS10	CW2015 CW5025	WSN10	CTN3105 CTM3110 CTI3105 CTN3110 CTS3105	
	K20	FX105 CX710			CC6190	KS6000 KS6050			SP2 SP9 SX8 SX9		KY1320 KY3400 KY3500 KY4300	IS8	IN70N	SC10	CW5025	WSN10	CTM3110 CTN3110	
<b>S</b>	S01	TS200							JX1	CS100	KY1525 KY2100	IS25		TC3020				
	S10	WG300 TS300 FX510		WX120	CC670 CC6060 CC6065	KS6030 KS6040			WA1 WA5 SX9	CW100 CS300	KY1540 KYS30 KY2100 KY4300	IW7 IS35		TC430 TC3030	CW3020	WWS20		
<b>H</b>	H01	LX10 LX11		NB100C	CC6050 CC650	PT600M			HC2 HC5 HC6		KY4300	IN420 IN22		AB2010	CW2015		CTS3105	
	H10	WG300			CC6050 CC670 CC6190	A66N PT600M			HC7 WA1		KY4400	IN23		AB2010 AB20 AB30	CW2015		CTS3105	

(注)本表は各社カタログや公刊資料を基に作成したもので、各社の承認を得たものではありません。

# テクニカルガイド - 各社ブレード対照表

## ●ネガティブインサート

使用 分類記号	切削領域	タンガロイ	三菱 マテリアル	住友電工	京セラ	サンドビック	モルディノ	ケナメタル	セコツールズ ジャパン	イスカル	テグテック	ワルター	セラテジット	
<b>P</b>	精密 仕上げ切削	01 TF	PK FH	FA	GP	PF	FE	FS, LF	FF1	SF, PP, TF	FA			
	仕上げ・ 軽切削	TS, TSF PS, ZF NS AS TQ	FP FY LP SH SA SY	SU FL SE, SX	XP, PP XQ, HQ, CJ, XS	PF LC MF R/L-K XF	BE, BH AB, CT CE	FF, FN	MF2	F3P NF, SF	FG VF, EA FC MC ML, MP	NF3 NS6	CF, TF	
	仕上げ・ 軽切削 (ワイパー 付き)	AFW, FW ASW, SW	SW MW	LUW SEW GUW	WP WQ WF	WL, WF WMX WM, WR			FW MW RW	W-FF2 W-MF1 W-M3 W-M6	WF WG	WS WT	NF NM	TFQ TMQ
	中切削	TM, AM PM, DM ZM, NM 全周, TA	MA MH, MP	GU GE, UX	HS, PT, GT CS, PS	PM, QM XM, XRM	AH AE, AY, B	MN	MF5 M3	M3P, M3M PP, TF, GN	PC, MT MC, MG	NMT, NM4	TMF, TMM M50	
	中重切削	TH THS	RP, GH	MU, ME HG	PH 全周	HM, PR MR	RE	RN, RP MR	M5 MR7	NR MR	RT	MM5, NM6 NM9	TM TRM	
	重切削	TU TRS TUS	HM, HX HL, HR HZ, HV	HG, HP HU, HW HF	PX	PR, MR HR, QR	TE, UE HX, HE H	RM RH	R RR	R3P NM	HT, HD RX, RH HY, HZ	NR6 NRF NRR	TRR, TR R28, R58 R88	
<b>M</b>	仕上げ・ 軽切削	SF SS	GM, LM	EX, EG SU, EF	GU MQ	MF, XF	MP BH, AB	FP, FF	FF1 MF1 MF3	TF, VL	EA, SF, SU FG	NF4 NMS	CF, F30, M34 F32, TF	
	中切削	SM, SA S, TA SDM	MM, MA MS	GU HM	MU	MM, QM XM	PV, SE DE	MP, P	MF4 M3	M3M, PP	EM, ET	NM4	TMF, M42 M30, M52	
	重切削	SH, TH TU	GH, RM HL	EM, MU	MS TK	MR HM, PR	AH, AE	UP, RP	M5 MR3	MR, MH		NR4 NRT, NRS	TM, M60 TRM, TMR, TRR R80	
<b>K</b>	仕上げ切削	CF	LK, MA	UZ	C	KF, XF	Y, AH	FN, MT		GN	FG		CF	
	中切削	CM 全周	MK GK	GZ	ZS 全周	KM, QM XM, XMR	RE VA	RP, UN	M4 M5		MT MG	NM5	M50	
	重切削	CH ブレード なし	RK ブレード なし	ブレード なし	ブレード なし	ブレード なし	ブレード なし	RE, V	MA ブレード なし	MR9 ブレード なし	RT	ブレード なし	TMR, TR R28 R58, R88	
<b>N</b>	非鉄金属 切削	P 28		AX	AH, A3	MF		MS GR		PP			F32	
<b>S</b>	仕上げ切削	HRF	FJ, LS MJ	EF EX	SQ, SX	SF	VI	FS MS	MF1			NFT NF4		
	中切削	HRM HMM SA, 28 SDM	MS RS, GJ	EG MU EM	SQ, SX	SMR	VI	UP RP	MF4 M1	PP	SM	NMS NM4, NRS, NR4	M34, M52	

(注) 本表は各社カタログや公開資料を基に作成したもので、各社の承認を得たものではありません。

●ポジティブインサート

使用 分類記号	切削領域	タンガロイ	三菱 マテリアル	住友電工	京セラ	サンドビック	モルディノ	NTK	ケナメタル	セコツールズ ジャパン	イスカル	テグテック	ワルター	セラディット
<b>P</b>	精密 仕上げ切削	01	FV	FC	CF, CK		JQ		GM	FF1 F1	SF		PF2	F32
	仕上げ・ 軽切削	PSF, PF, SS PS, PSS TS, TSF  TSW, SW W08-20	FP, FV, SV LP SVX  SW, MW	FP, LU FK, SC SU  LUW, SDW	GQ GP XP PP, VF WP	R/L-K PF UF  WF, WK, WM	JQ JE		11, LF VF, FP FW, MW	MF2	PF SM, 14, 17 19, XL  R/L RF, LF	FA FG  GF	PF4 PF5 PS5  PF, PM	SF SMF  SMW, 25Q
	中切削	PM TM  全周 RS	MP  MV 無記号	SU, MU  SC	全周 HQ, XQ GK	PM UM, PR UR	JE		MP MF	M3 M5	DT, HQ	MT  MT	PM5	SM
	低切込み 高送り	61										無記号 14	無記号	
<b>M</b>	仕上げ切削	PSF, SS	FM, SV	FC		R/L-K UF, MF			11, VF	FF1 MF2		FG		
	仕上げ・ 中切削	PSS PS	LM SV	SI, GU LB, SU	MQ	MM UM			LF, FP	M3			PF4	SF, SMF
	中切削	PM	MM	MU	HQ	MR UR			MF, MP	M5			PM5	F23, F43 SM
<b>K</b>	鋳鉄 切削	CM ブレードなし	MK ブレードなし	FC, MU ブレードなし	KF KM UM, KR	ブレードなし			11, VF, FP MP, MF ブレードなし	M5 ブレードなし	19	MT ブレードなし	PS5, PM5 ブレードなし	SF 25P 27, 29
<b>N</b>	非鉄 金属 切削	AL P  研削ブレード	AZ  R/L-F R/L	AG AY AW LD, GD	AH	AL			HP, LF	AL	AS	FL	PF2 PM2	23P 25P 27, 29
<b>S</b>	仕上げ切削	PSF	FJ	FC	MQ	MF, UF, R/L-K			HP	F1				SF
	仕上げ・ 中切削	PSS PS	LS, MS	SU, GU		MM SM			LF, FP	MF2				F23
	中切削	全周		SI		UM, MR, UR						FG	PF2, PF4	SM, 25P, 29
<b>P</b> <b>M</b> <b>N</b> <b>S</b>	小型 旋盤用	JP, 01  W08, W15, W20 J08  JS, JSS  JRP, JSR, JPP J10, TS, JTS TSW SS	R/L-SR R/L-SN R/L-SS FS-P, F  LS-P  SW, MW  SRF  SMG	W, SD  FX, FY  LU, FP, FK, SU FC, SI, SC  LUW, SDW	CF, SKS R/L-F, R/L-FSF ER/L-U FR/L-U R/L-U FR/L-U, R/L-USF MF, R/F-FSF SK, GF  CK, GQ	F, M UM	無記号	AMX  AZ7 YL, AM3  U  CL	LF		SM F2M	GF, GW  SL SA SM SH	PM5	

(注)本表は各社カタログや公開資料を基に作成したもので、各社の承認を得たものではありません。

# MEMO

