TOOL NEWS
2024.9 改訂
B210J-H

小物部品加工用

ボーリングバー

シリーズ拡大

自動旋盤に対応

高性能鋼シャンクを追加

35°菱形インサート搭載タイプを追加 2024.3

MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

小物部品加工用ボーリングバー

自動旋盤に対応した全長

超硬	80, 90, 140, 180mm
高性能鋼 *	70, 80, 90mm
鋼	90, 150, 200, 250mm

* 高性能鋼:切りくずによる損傷に対する耐久性に優れたシャンク材質です。

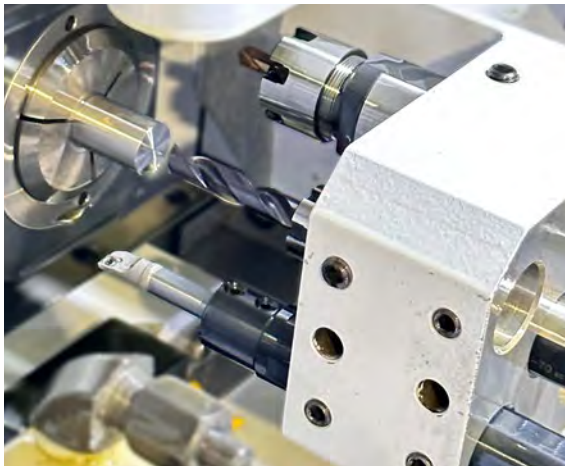
スクリューオン式

内部給油

小径シャンクには一部内部給油機構がありません。
3ページの一覧表でご確認ください。

切断不要!

自動旋盤に対応した全長をラインアップしました。
干渉対策でシャンクを切断する必要がありません。

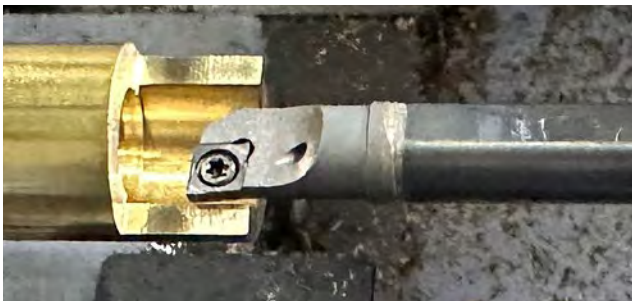


特長

内部給油式超硬シャンクの最小加工径9mmを標準化

最小加工径 9mmのボーリングバーは、クリアランスを広くとることができ、切りくず排出性に優れます。

クリアランス比較：φ11mm 加工時



小物部品加工用ボーリングバー
最小加工径　9mm

ディンプルバー
最小加工径　10mm

呼び記号

① シャンク材質	
C	超硬シャンク
H	高性能鋼シャンク
S	鋼シャンク

④ クランプ機構	
S	スクリューオン

⑤ インサート形状	
C	80° 菱　形
D	55° 菱　形
T	正 三 角 形
V	35° 菱　形
W	トリゴン形

⑥ 切込み角 KAPR	
U	93°
L	95°
Q	107.5°
P	117.5°
J	142°

⑦ インサート逃げ角	
B	5° ポジティブ
C	7° ポジティブ
P	11° ポジティブ

② 最小加工径 DMIN(mm)

③ シャンク径 DCONMS(mm)

C	18	-	16	S	C	L	C	R	09	-	180	-	C
①	②		③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨		⑩		⑪

⑧ 勝手	
R	右勝手
L	左勝手

⑨ 切れ刃長記号と内接円						
内接円 (mm)	3.97	4.76	5.56	6.35	7.94	9.525
80° 菱　形	03	04	—	06	08	09
55° 菱　形	—	—	—	07	—	11
正 三 角 形	06	08	09	11	—	16
35° 菱　形	—	08	—	11	—	16
トリゴン形	02	L3	—	04	—	06

⑩ 全長 (mm)	
070	70
080	80
090	90
140	140
150	150
180	180
200	200
250	250

⑪ 給油機構	
C	クーラント穴あり

シリーズ一覧表

インサート形状	ホルダータイプ	切込み角 KAPR	シャンク材質	機能長さ（全長）	最小加工径 DMIN	シャンク径 DCONMS	経済性	刃先強度	倣い加工	内部給油	深穴加工（L/D≧6）	ホルダ掲載ページ	インサート掲載ページ
80°菱形 7°ポジ	SCLC	95°	超硬	80,90	5—8	4—7		◎			◎	5	41-47
			超硬	90,140,180	9—34	8—32		◎		◎	◎	6	
			高性能鋼	70,80,90	5—10	4—8		◎				7	
			高性能鋼	90	12	10		◎		◎		7	
			鋼	90,150	14—34	12—32		◎		◎		8	
80°菱形 11°ポジ	SCLP	95°	超硬	140,180	12—30	10—25		◎		◎	◎	9	48-50
			高性能鋼	90	12	10		◎		◎		10	
			鋼	90,150	14—30	12—25		◎		◎		11	
正三角形 7°ポジ	STUC	93°	超硬	90	7—8	6—7	◎				◎	12	57-59
			超硬	90,140,180	9—32	8—25	◎			◎	◎	13	
			高性能鋼	80	7—10	6—8	◎					14	
			高性能鋼	90	12	10	◎			◎		14	
			鋼	90,150	14—40	12—32	◎			◎		15	
正三角形 11°ポジ	STUP	93°	超硬	90,140,180	10—34	8—25	◎			◎	◎	16	60-62
			高性能鋼	80	10	8	◎					17	
			高性能鋼	90	12	10	◎			◎		17	
			鋼	90,150	14—34	12—25	◎			◎		18	
55°菱形 7°ポジ	SDUC	93°	超硬	140,180	14—32	10—25			◎	◎	◎	19	51-56
			高性能鋼	90	14	10			◎	◎		20	
			鋼	150	16—32	12—25			◎	◎		21	
55°菱形 7°ポジ	SDQC	107.5°	超硬	140,180	13—30	10—25			◎	◎	◎	22	51-56
			高性能鋼	90	13	10			◎	◎		23	
			鋼	90,150	16—30	12—25			◎	◎		24	
35°菱形 7°ポジ	SVUC	93°	超硬	140	16	12			◎	◎		25	66-67
			鋼	90	16	12			◎	◎		26	
	SVPC	117.5°	超硬	140	16	10			◎	◎		27	
			高性能鋼	90	16	10			◎	◎		28	
	SVJC	142°	鋼	90,150	16—20	12—16			◎	◎		30	
35°菱形 5°ポジ	SVUB	93°	超硬	180	20—34	16—25			◎	◎		25	63-65
			鋼	150,200	20—40	16—32			◎	◎		26	
	SVPB	117.5°	超硬	180	20—34	12—25			◎	◎		27	
			鋼	150,200	20—40	12—32			◎	◎		29	
	SVJB	142°	鋼	150,200,250	25—50	20—40			◎	◎		30	
トリゴン形 7°ポジ	SWUC	93°	超硬	80,90	6—8	5—7	◎	◎			◎	31	68
			超硬	90,140,180	10—22	8—20	◎	◎		◎	◎	32	
			高性能鋼	70,80	6—10	5—8	◎	◎				33	
			高性能鋼	80	12	10	◎	◎		◎		33	
			鋼	90,150	14—22	12—20	◎	◎		◎		34	

CPGT・TPG/MXインサートのご使用について

小物部品加工用ボーリングバーは、クランプねじを変更することにより、下表のインサートを使用することが可能です。

インサート呼び記号	クランプねじ
CPGT0802○○ (ϕ7.94)	**TS3**
CPGT0903○○ (ϕ9.525)	**TS4**

インサート呼び記号	クランプねじ
TPGX0802○○ (ϕ4.76)	**CS200T**
TPG/MX0902○○ (ϕ5.56)	**CS250T**
TPG/MX1103○○ (ϕ9.525)	**CS300890T**

★ 変更したねじが長い場合は、グラインダーなどで削り落としてください。

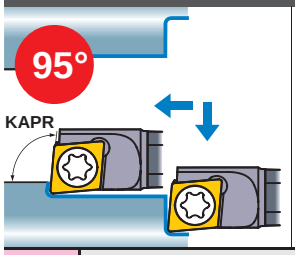
Memo

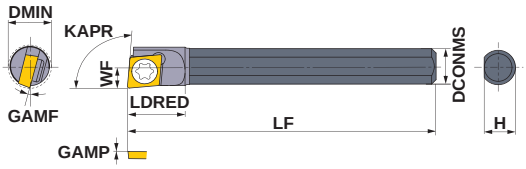
小物部品加工用
ボーリングバー

C-SCLC

（クーラント穴なし超硬シャンク）

CC○○インサート対応





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ

R/L-F

(03,04)

CBN/PCD

(03,04)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
5	C05-04SCLCR03-080	R	●	4	80	7	2.5	3.7	15°	0°	CC○○	03S1○○
5	C05-04SCLCL03-080	L	●	4	80	7	2.5	3.7	15°	0°		03S1○○
6	C06-05SCLCR03-080	R	●	5	80	9	3.0	4.7	13°	0°		03S1○○
6	C06-05SCLCL03-080	L	●	5	80	9	3.0	4.7	13°	0°		03S1○○
7	C07-06SCLCR04-090	R	●	6	90	9	3.5	5.7	13°	0°		04T0○○
7	C07-06SCLCL04-090	L	●	6	90	9	3.5	5.7	13°	0°		04T0○○
8	C08-07SCLCR04-090	R	●	7	90	10	4.0	6.7	11°	0°		04T0○○
8	C08-07SCLCL04-090	L	●	7	90	10	4.0	6.7	11°	0°		04T0○○

付属部品

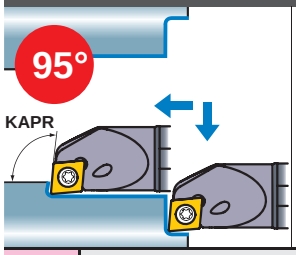
ボーリングバータイプ	 * クランプねじ	 レンチ
C○○-○○SCLCR/L03	TS16	TKY06F
C○○-○○SCLCR/L04	TS21	TKY06F

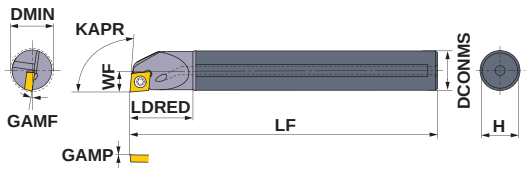
* 締付けトルク(N・m)：TS16=0.6, TS21=0.6

●：標準在庫品

C-SCLC-C

(クーラント穴あり超硬シャンク)　**CC○○インサート対応**





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FS	FS-P	LS	LS-P
			
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)
中切削	**中切削**	**ブレーカなし**	**CBN/PCD**
MP	MM		
			
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(04,06,09)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
9	C09-08SCLCR04-090-C	R	●	8	90	14	4.5	7	10°	0°	CC○○	04T0○○
10	C10-08SCLCR04-090-C	R	●	8	90	14	5.0	7	9°	0°		04T0○○
10	C10-08SCLCR06-140-C	R	●	8	140	14	5.0	7	9°	0°		0602○○
10	C10-08SCLCL06-140-C	L	●	8	140	14	5.0	7	9°	0°		0602○○
12	C12-10SCLCR06-140-C	R	●	10	140	18	6.0	9	12°	0°		0602○○
12	C12-10SCLCL06-140-C	L	●	10	140	18	6.0	9	12°	0°		0602○○
14	C14-12SCLCR06-140-C	R	●	12	140	23	7.0	11	10°	0°		0602○○
14	C14-12SCLCL06-140-C	L	●	12	140	23	7.0	11	10°	0°		0602○○
18	C18-16SCLCR09-180-C	R	●	16	180	28	9.0	15	10°	0°		09T3○○
18	C18-16SCLCL09-180-C	L	●	16	180	28	9.0	15	10°	0°		09T3○○
22	C22-20SCLCR09-180-C	R	●	20	180	32	11.0	19	8°	0°		09T3○○
27	C27-25SCLCR09-180-C	R	●	25	180	38	13.5	24	6°	0°		09T3○○
34	C34-32SCLCR09-180-C	R	●	32	180	48	17.0	31	4°	0°		09T3○○

付属部品

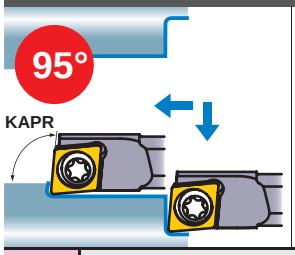
ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
C○○-○○SCLCR04	TS21	TKY06F
C○○-○○SCLCR/L06	TS25	TKY08F
C○○-○○SCLCR/L09	TS4	TKY15F

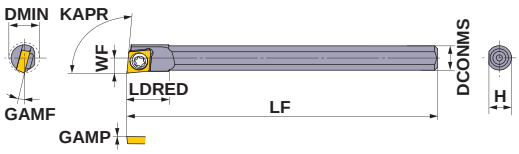
* 締付けトルク(N・m)：TS21=0.6, TS25=1.0, TS4=3.5

小物部品加工用ボーリングバー

H-SCLC

(クーラント穴なし高性能鋼シャンク)　**CC○○インサート対応**





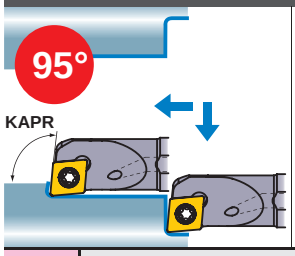
本図は右勝手(R)を示す。

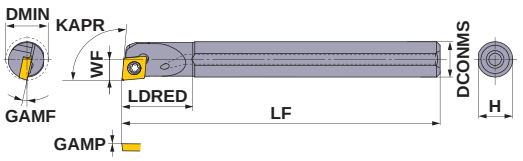
仕上げ	仕上げ
FP	FS
 (06)	 (06)
仕上げ	CBN/PCD
R/L-F	
 (03,04)	 (03,04)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
5	H05-04SCLCR03-070	R	●	4	70	7	2.5	3.7	15°	0°	CC○○	03S1○○
5	H05-04SCLCL03-070	L	●	4	70	7	2.5	3.7	15°	0°		03S1○○
5.5	H055-04SCLCR03-070	R	●	4	70	7	2.95	3.7	15°	0°		03S1○○
6	H06-05SCLCR03-070	R	●	5	70	9	3.0	4.7	13°	0°		03S1○○
6	H06-05SCLCL03-070	L	●	5	70	9	3.0	4.7	13°	0°		03S1○○
7	H07-06SCLCR04-080	R	●	6	80	10	3.5	5.7	13°	0°		04T0○○
7	H07-06SCLCL04-080	L	●	6	80	10	3.5	5.7	13°	0°		04T0○○
8	H08-07SCLCR04-080	R	●	7	80	11	4.0	6.7	11°	0°		04T0○○
8	H08-07SCLCL04-080	L	●	7	80	11	4.0	6.7	11°	0°		04T0○○
9	H09-08SCLCR04-080	R	●	8	80	16	4.5	7.7	10°	0°		04T0○○
10	H10-08SCLCR04-080	R	●	8	80	16	5.0	7.7	9°	0°		04T0○○
10	H10-08SCLCR06-090	R	●	8	90	16	5.0	7.7	14°	0°		0602○○
10	H10-08SCLCL06-090	L	●	8	90	16	5.0	7.7	14°	0°		0602○○

H-SCLC-C

(クーラント穴あり高性能鋼シャンク)　**CC○○インサート対応**





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ
FP	FS
 (06)	 (06)
軽切削	CBN/PCD
LP	
 (06)	 (06)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
12	H12-10SCLCR06-090-C	R	●	10	90	20	6.0	9.7	12°	0°	CC○○	0602○○
12	H12-10SCLCL06-090-C	L	●	10	90	20	6.0	9.7	12°	0°		0602○○

● = NEW

付属部品

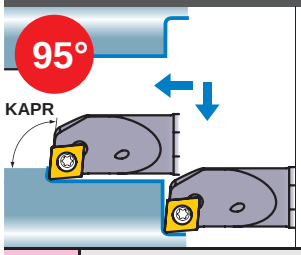
ボーリングバータイプ	クランプねじ *	レンチ
H○○-○○SCLCR/L03	TS16	TKY06F
H○○-○○SCLCR/L04	TS21	TKY06F
H○○-○○SCLCR/L06	TS25	TKY08F

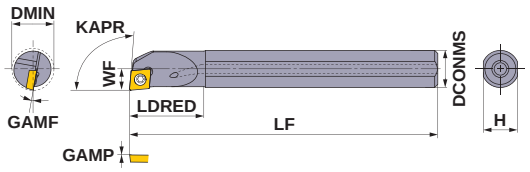
* 締付けトルク(N・m)：TS16=0.6, TS21=0.6, TS25=1.0

●：標準在庫品

S-SCLC-C

(クーラント穴あり鋼シャンク) CC○○インサート対応





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FS	FS-P	LS	LS-P
			
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)
中切削	**中切削**	**ブレーカなし**	**CBN/PCD**
MP	MM		
			
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
14	S14-12SCLCR06-090-C	R	●	12	90	24	7.0	11	10°	0°	CC○○	0602○○
14	S14-12SCLCL06-090-C	L	●	12	90	24	7.0	11	10°	0°		0602○○
18	S18-16SCLCR09-150-C	R	●	16	150	30	9.0	15	10°	0°		09T3○○
18	S18-16SCLCL09-150-C	L	●	16	150	30	9.0	15	10°	0°		09T3○○
22	S22-20SCLCR09-150-C	R	●	20	150	36	11.0	19	8°	0°		09T3○○
22	S22-20SCLCL09-150-C	L	●	20	150	36	11.0	19	8°	0°		09T3○○
27	S27-25SCLCR09-150-C	R	●	25	150	46	13.5	24	6°	0°		09T3○○
27	S27-25SCLCL09-150-C	L	●	25	150	46	13.5	24	6°	0°		09T3○○
34	S34-32SCLCR09-150-C	R	●	32	150	58	17.0	31	4°	0°		09T3○○
34	S34-32SCLCL09-150-C	L	●	32	150	58	17.0	31	4°	0°		09T3○○

付属部品

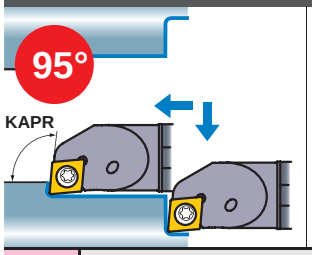
ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
S14-12SCLCR/L06	TS25	TKY08F
S○○-○○SCLCR/L09	TS4	TKY15F

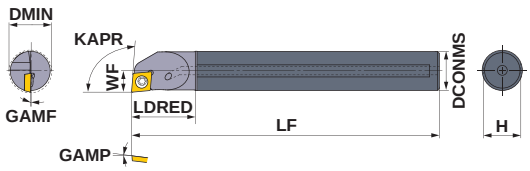
* 締付けトルク(N・m):TS25=1.0, TS4=3.5

小物部品加工用
ボーリングバー

C-SCLP-C

(クーラント穴あり超硬シャンク)　**CP○○インサート対応**





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削
FV	FS	LM
		
(08,09)	(08,09)	(08,09)
中切削	**中切削**	CBN/PCD
MM	MS	
		
(08,09)	(08,09)	(08,09)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
12	C12-10SCLPR08-140-C	R	●	10	140	18	6.0	9	5°	5°	CP○○	0802○○
12	C12-10SCLPL08-140-C	L	●	10	140	18	6.0	9	5°	5°		0802○○
14	C14-12SCLPR08-140-C	R	●	12	140	23	7.0	11	4°	5°		0802○○
14	C14-12SCLPL08-140-C	L	●	12	140	23	7.0	11	4°	5°		0802○○
16	C16-12SCLPR09-140-C	R	●	12	140	23	8.0	11	4°	5°		0903○○
16	C16-12SCLPL09-140-C	L	●	12	140	23	8.0	11	4°	5°		0903○○
18	C18-16SCLPR09-180-C	R	●	16	180	28	9.0	15	3.5°	5°		0903○○
18	C18-16SCLPL09-180-C	L	●	16	180	28	9.0	15	3.5°	5°		0903○○
22	C22-20SCLPR09-180-C	R	●	20	180	32	11.0	19	2°	5°		0903○○
22	C22-20SCLPL09-180-C	L	●	20	180	32	11.0	19	2°	5°		0903○○
27	C27-25SCLPR09-180-C	R	●	25	180	38	13.5	24	0°	5°		0903○○
30	C30-25SCLPR09-180-C	R	●	25	180	38	15.0	24	0°	5°		0903○○

付属部品

ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
C○○-○○SCLPR/L08	TS3D	TKY10F
C○○-○○SCLPR/L09	TS4D	TKY15F

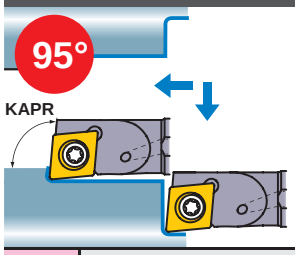
* 締付けトルク(N・m)：TS3D=2.5, TS4D=3.5

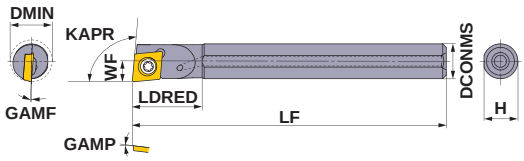
小物部品加工用ボーリングバーは、クランプねじを変更することにより、インサート使用範囲が広がります。詳しくは3ページをご参照ください。

●：標準在庫品

H-SCLP-C

(クーラント穴あり高性能鋼シャンク) **CP○○インサート対応**





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FP	FM	LP	LM
			
(08)	(08)	(08)	(08)
中切削	**中切削**	**ブレーカなし**	**CBN/PCD**
MP	MM		
			
(08)	(08)	(08)	(08)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
12	H12-10SCLPR08-090-C	R	●	10	90	20	6.0	9.7	5°	5°	CP○○	0802○○
12	H12-10SCLPL08-090-C	L	●	10	90	20	6.0	9.7	5°	5°		0802○○

● = NEW

付属部品

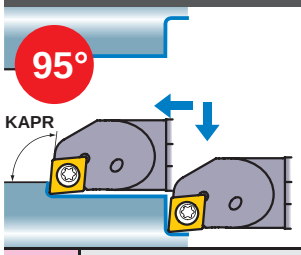
ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
H12-10SCLPR/L08	TS3D	TKY10F

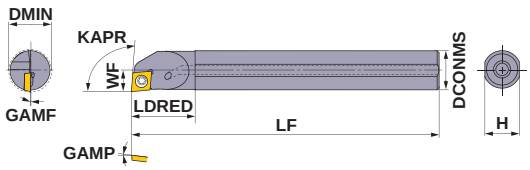
* 締付けトルク(N・m)：TS3D=2.5

小物部品加工用
ボーリングバー

S-SCLP-C

(クーラント穴あり鋼シャンク)　**CP○○インサート対応**





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削
FV	FS	LM
		
(08,09)	(08,09)	(08,09)
中切削	**中切削**	CBN/PCD
MM	MS	
		
(08,09)	(08,09)	(08,09)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
14	S14-12SCLPR08-090-C	R	●	12	90	24	7.0	11	4°	5°	CP○○	0802○○
14	S14-12SCLPL08-090-C	L	●	12	90	24	7.0	11	4°	5°		0802○○
16	S16-12SCLPR09-090-C	R	●	12	90	24	8.0	11	4°	5°		0903○○
16	S16-12SCLPL09-090-C	L	●	12	90	24	8.0	11	4°	5°		0903○○
18	S18-16SCLPR09-150-C	R	●	16	150	30	9.0	15	3.5°	5°		0903○○
18	S18-16SCLPL09-150-C	L	●	16	150	30	9.0	15	3.5°	5°		0903○○
22	S22-20SCLPR09-150-C	R	●	20	150	36	11.0	19	2°	5°		0903○○
22	S22-20SCLPL09-150-C	L	●	20	150	36	11.0	19	2°	5°		0903○○
27	S27-25SCLPR09-150-C	R	●	25	150	46	13.5	24	0°	5°		0903○○
27	S27-25SCLPL09-150-C	L	●	25	150	46	13.5	24	0°	5°		0903○○
30	S30-25SCLPR09-150-C	R	●	25	150	46	15.0	24	0°	5°		0903○○
30	S30-25SCLPL09-150-C	L	●	25	150	46	15.0	24	0°	5°		0903○○

付属部品

ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
S14-12SCLPR/L08	TS3D	TKY10F
S○○-○○SCLPR/L09	TS4D	TKY15F

★ 締付けトルク(N・m)：TS3D=2.5, TS4D=3.5

小物部品加工用ボーリングバーは、クランプねじを変更することにより、インサート使用範囲が広がります。詳しくは3ページをご参照ください。

●：標準在庫品

C-STUC

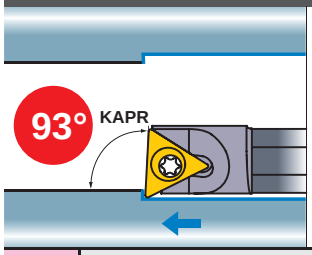
（クーラント穴なし超硬シャンク）

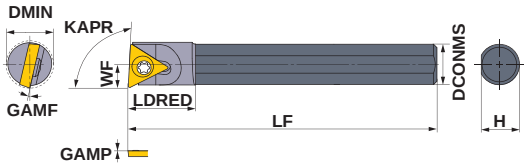
TC○○インサート対応

仕上げ

R/L-F

(06)





本図は右勝手(R)を示す。

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
7	C07-06STUCR06-090	R	●	6	90	10	3.5	5.7	13°	0°	TC○○	0601○○
7	C07-06STUCL06-090	L	●	6	90	10	3.5	5.7	13°	0°		0601○○
8	C08-07STUCR06-090	R	●	7	90	10	4.0	6.7	12°	0°		0601○○
8	C08-07STUCL06-090	L	●	7	90	10	4.0	6.7	12°	0°		0601○○

付属部品

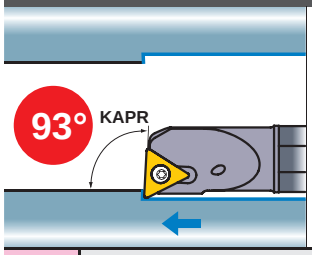
ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
C○○-○○STUCR/L06	TS2C	TKY06F

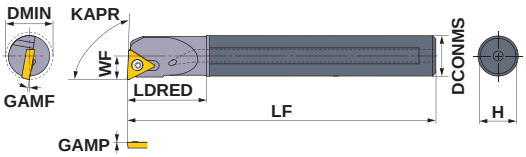
* 締付けトルク(N・m)：TS2C=0.6

小物部品加工用
ボーリングバー

C-STUC-C

(クーラント穴あり超硬シャンク) TC○○インサート対応





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FP	FM	LP	LM
			
(09,11,16)	(09,11,16)	(09,11,16)	(09,11,16)
中切削	中切削	ブレーカなし	CBN/PCD
MP	MM		
			
(09,11,16)	(09,11,16)	(11,16)	(06,09,11,16)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
9	C09-08STUCR06-090-C	R	●	8	90	14	4.5	7	11°	0°	TC○○	0601○○
10	C10-08STUCR09-090-C	R	●	8	90	14	5.0	7	14°	0°		0902○○
10	C10-08STUCL09-090-C	L	●	8	90	14	5.0	7	14°	0°		0902○○
12	C12-10STUCR09-140-C	R	●	10	140	18	6.2	9	12°	0°		0902○○
12	C12-10STUCL09-140-C	L	●	10	140	18	6.2	9	12°	0°		0902○○
14	C14-12STUCR09-140-C	R	●	12	140	23	7.2	11	10°	0°		0902○○
14	C14-12STUCL09-140-C	L	●	12	140	23	7.2	11	10°	0°		0902○○
18	C18-16STUCR11-180-C	R	●	16	180	28	9.2	15	8°	0°		1102○○
18	C18-16STUCL11-180-C	L	●	16	180	28	9.2	15	8°	0°		1102○○
22	C22-20STUCR11-180-C	R	●	20	180	32	11.2	19	6°	0°		1102○○
22	C22-20STUCL11-180-C	L	●	20	180	32	11.2	19	6°	0°		1102○○
27	C27-20STUCR11-180-C	R	●	20	180	32	13.5	19	5°	0°		1102○○
27	C27-20STUCL11-180-C	L	●	20	180	32	13.5	19	5°	0°		1102○○
32	C32-25STUCR16-180-C	R	●	25	180	38	17.0	24	5°	0°		16T3○○
32	C32-25STUCL16-180-C	L	●	25	180	38	17.0	24	5°	0°		16T3○○

付属部品

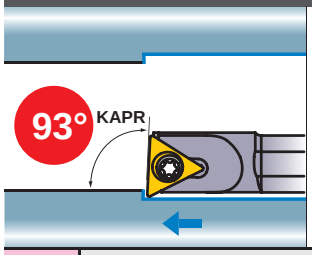
ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
C09-08STUCR06	TS2C	TKY06F
C○○-○○STUCR/L09	TS22	TKY06F
C○○-○○STUCR/L11	TS25	TKY08F
C32-25STUCR/L16	TS4	TKY15F

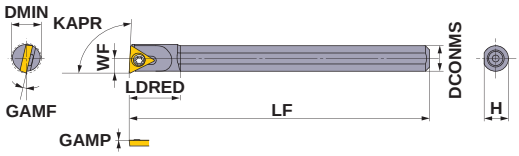
* 締付けトルク(N・m):TS2C=0.6, TS22=0.6, TS25=1.0, TS4=3.5

●:標準在庫品

H-STUC

(クーラント穴なし高性能鋼シャンク) TC○○インサート対応



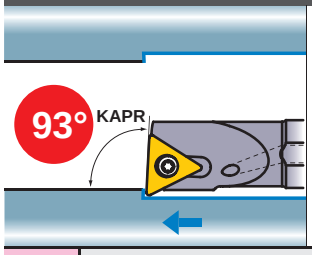


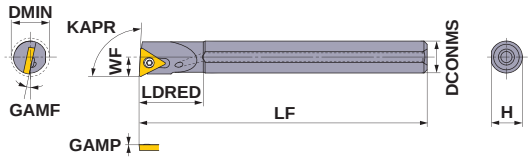
仕上げ	仕上げ
FP	R/L-F
	
(09)	(06)
軽切削	中切削
LP	MK
	
(09)	(09)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
7	H07-06STUCR06-080	R	●	6	80	12	3.5	5.7	13°	0°	TC○○	0601○○
7	H07-06STUCL06-080	L	●	6	80	12	3.5	5.7	13°	0°		0601○○
8	H08-07STUCR06-080	R	●	7	80	12	4.0	6.7	12°	0°		0601○○
8	H08-07STUCL06-080	L	●	7	80	12	4.0	6.7	12°	0°		0601○○
9	H09-08STUCR06-080	R	●	8	80	16	4.5	7.7	11°	0°		0601○○
10	H10-08STUCR09-080	R	●	8	80	16	5.0	7.7	14°	0°		0902○○
10	H10-08STUCL09-080	L	●	8	80	16	5.0	7.7	14°	0°		0902○○

H-STUC-C

(クーラント穴あり高性能鋼シャンク) TC○○インサート対応





仕上げ	仕上げ
FP	FM
	
(09)	(09)
軽切削	中切削
LP	MK
	
(09)	(09)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
12	H12-10STUCR09-090-C	R	●	10	90	20	6.2	9.7	12°	0°	TC○○	0902○○
12	H12-10STUCL09-090-C	L	●	10	90	20	6.2	9.7	12°	0°		0902○○

● = NEW

付属部品

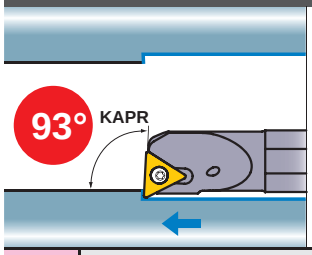
ボーリングバータイプ	 * クランプねじ	 レンチ
H○○-○○STUCR/L06	TS2C	TKY06F
H○○-○○STUCR/L09	TS22	TKY06F

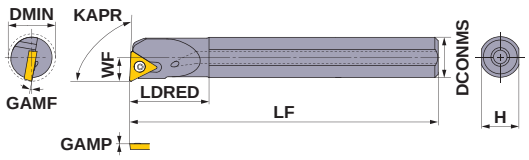
* 締付けトルク(N・m)：TS2C=0.6, TS22=0.6

小物部品加工用
ボーリングバー

S-STUC-C

(クーラント穴あり鋼シャンク) TC○○インサート対応





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FP	FM	LP	LM
			
(09,11,16)	(09,11,16)	(09,11,16)	(09,11,16)
中切削	**中切削**	**ブレーカなし**	**CBN/PCD**
MP	MM		
			
(09,11,16)	(09,11,16)	(11,16)	(09,11,16)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
14	S14-12STUCR09-090-C	R	●	12	90	24	7.2	11	10°	0°	TC○○	0902○○
14	S14-12STUCL09-090-C	L	●	12	90	24	7.2	11	10°	0°		0902○○
18	S18-16STUCR11-150-C	R	●	16	150	30	9.2	15	8°	0°		1102○○
18	S18-16STUCL11-150-C	L	●	16	150	30	9.2	15	8°	0°		1102○○
22	S22-20STUCR11-150-C	R	●	20	150	36	11.2	19	6°	0°		1102○○
22	S22-20STUCL11-150-C	L	●	20	150	36	11.2	19	6°	0°		1102○○
27	S27-20STUCR11-150-C	R	●	20	150	36	13.5	19	5°	0°		1102○○
27	S27-20STUCL11-150-C	L	●	20	150	36	13.5	19	5°	0°		1102○○
32	S32-25STUCR16-150-C	R	●	25	150	46	17.0	24	5°	0°		16T3○○
32	S32-25STUCL16-150-C	L	●	25	150	46	17.0	24	5°	0°		16T3○○
40	S40-32STUCR16-150-C	R	●	32	150	58	22.0	31	3°	0°		16T3○○
40	S40-32STUCL16-150-C	L	●	32	150	58	22.0	31	3°	0°		16T3○○

付属部品

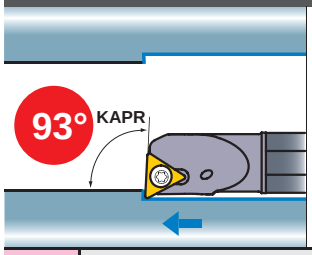
ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
S14-12STUCR/L09	TS22	TKY06F
S○○-○○STUCR/L11	TS25	TKY08F
S○○-○○STUCR/L16	TS4	TKY15F

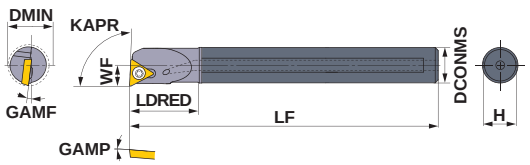
* 締付けトルク(N・m):TS22=0.6, TS25=1.0, TS4=3.5

●:標準在庫

C-STUP-C

（クーラント穴あり超硬シャンク）**TP○○インサート対応**





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ
FS  (09,11)	FV  (08,09,11)
軽切削	CBN/PCD
LP  (08,09,11)	 (09,11)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
10	C10-08STUPR08-090-C	R	●	8	90	14	5.0	7	10°	5°	TP○○	0802○○
10	C10-08STUPL08-090-C	L	●	8	90	14	5.0	7	10°	5°		0802○○
12	C12-10STUPR09-140-C	R	●	10	140	18	6.2	9	8°	5°		0902○○
12	C12-10STUPL09-140-C	L	●	10	140	18	6.2	9	8°	5°		0902○○
14	C14-12STUPR09-140-C	R	●	12	140	23	7.2	11	7°	5°		0902○○
14	C14-12STUPL09-140-C	L	●	12	140	23	7.2	11	7°	5°		0902○○
18	C18-16STUPR11-180-C	R	●	16	180	28	9.2	15	3.5°	5°		1103○○
18	C18-16STUPL11-180-C	L	●	16	180	28	9.2	15	3.5°	5°		1103○○
22	C22-20STUPR11-180-C	R	●	20	180	32	11.2	19	2°	5°		1103○○
22	C22-20STUPL11-180-C	L	●	20	180	32	11.2	19	2°	5°		1103○○
27	C27-25STUPR11-180-C	R	●	25	180	38	13.7	24	0°	5°		1103○○
27	C27-25STUPL11-180-C	L	●	25	180	38	13.7	24	0°	5°		1103○○
34	C34-25STUPR11-180-C	R	●	25	180	38	17.2	24	0°	5°		1103○○
34	C34-25STUPL11-180-C	L	●	25	180	38	17.2	24	0°	5°		1103○○

付属部品

ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
C10-08STUPR/L08	TS2D	TKY06F
C○○-○○STUPR/L09	TS25D	TKY08F
C○○-○○STUPR/L11	TS31D	TKY10F

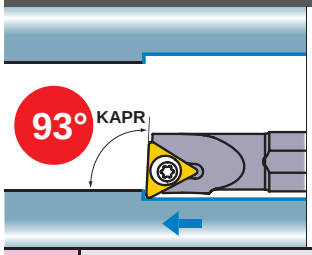
* 締付けトルク(N・m)：TS2D=0.6, TS25D=1.6, TS31D=2.5

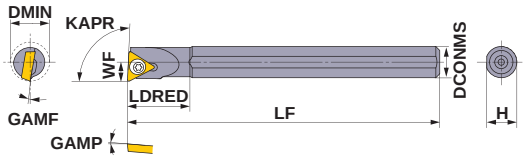
小物部品加工用ボーリングバーは、クランプねじを変更することにより、インサート使用範囲が広がります。詳しくは3ページをご参照ください。

小物部品加工用 ボーリングバー

H-STUP

（クーラント穴なし高性能鋼シャンク） TP○○インサート対応





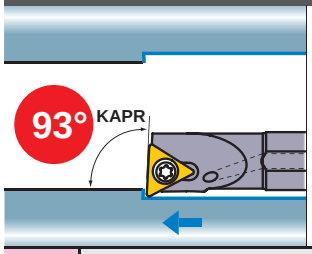
本図は右勝手(R)を示す。

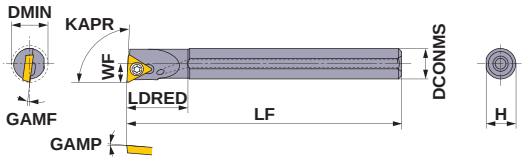
仕上げ	仕上げ
FS	FV
 (08)	 (08)
軽切削	ブレーカなし
LP	
 (08)	 (08)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
10	H10-08STUPR08-080	R	●	8	80	16	5.0	7.7	10°	5°	TP○○	0802○○
10	H10-08STUPL08-080	L	●	8	80	16	5.0	7.7	10°	5°		0802○○

H-STUP-C

（クーラント穴あり高性能鋼シャンク） TP○○インサート対応





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ
FS	FV
 (09)	 (09)
軽切削	ブレーカなし
LP	
 (09)	 (09)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
12	H12-10STUPR09-090-C	R	●	10	90	20	6.2	9.7	8°	5°	TP○○	0902○○
12	H12-10STUPL09-090-C	L	●	10	90	20	6.2	9.7	8°	5°		0902○○

● = NEW

付属部品

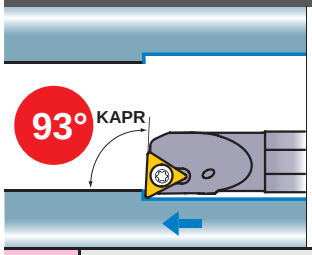
ボーリングバータイプ	 * クランプねじ	 レンチ
H10-08STUPR/L08	TS2D	TKY06F
H12-10STUPR/L09	TS25D	TKY08F

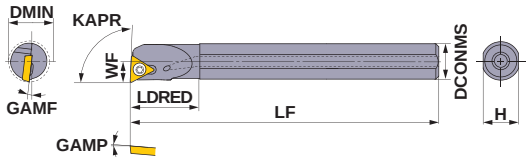
* 締付けトルク(N・m)：TS2D=0.6, TS25D=1.6

●：標準在庫品

S-STUP-C

（クーラント穴あり鋼シャンク） **TP○○インサート対応**





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ
FS	FV
	
(09,11)	(09,11)
軽切削	CBN/PCD
LP	
	
(09,11)	(09,11)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
14	S14-12STUPR09-090-C	R	●	12	90	24	7.2	11	7°	5°	TP○○	0902○○
14	S14-12STUPL09-090-C	L	●	12	90	24	7.2	11	7°	5°		0902○○
18	S18-16STUPR11-150-C	R	●	16	150	30	9.2	15	3.5°	5°		1103○○
18	S18-16STUPL11-150-C	L	●	16	150	30	9.2	15	3.5°	5°		1103○○
22	S22-20STUPR11-150-C	R	●	20	150	36	11.2	19	2°	5°		1103○○
22	S22-20STUPL11-150-C	L	●	20	150	36	11.2	19	2°	5°		1103○○
27	S27-25STUPR11-150-C	R	●	25	150	46	13.7	24	0°	5°		1103○○
27	S27-25STUPL11-150-C	L	●	25	150	46	13.7	24	0°	5°		1103○○
34	S34-25STUPR11-150-C	R	●	25	150	46	17.2	24	0°	5°		1103○○
34	S34-25STUPL11-150-C	L	●	25	150	46	17.2	24	0°	5°		1103○○

付属部品

ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
S14-12STUPR/L09	TS25D	TKY08F
S○○-○○STUPR/L11	TS31D	TKY10F

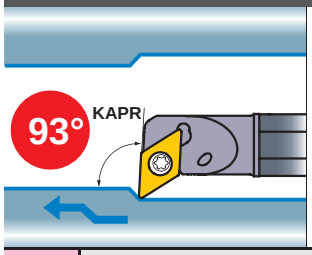
* 締付けトルク(N・m)：TS25D=1.6, TS31D=2.5

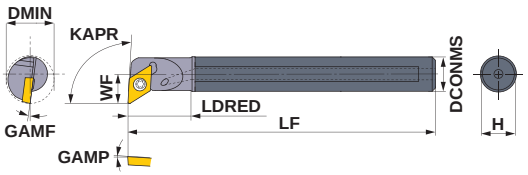
小物部品加工用ボーリングバーは、クランプねじを変更することにより、インサート使用範囲が広がります。詳しくは3ページをご参照ください。

小物部品加工用 ボーリングバー

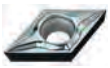
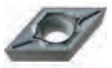
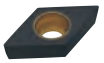
C-SDUC-C

(クーラント穴あり超硬シャンク) DC○○インサート対応





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FS	FS-P	LS	LS-P
			
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)
中切削	**中切削**	**中切削**	**ブレーカなし**
MP	MM	Standard	
			
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
14	C14-10SDUCR07-140-C	R	●	10	140	18	8.7	9	7.5°	3°	DC○○	0702○○
14	C14-10SDUCL07-140-C	L	●	10	140	18	8.7	9	7.5°	3°		0702○○
16	C16-12SDUCR07-180-C	R	●	12	180	23	9.7	11	6.5°	3°		0702○○
16	C16-12SDUCL07-180-C	L	●	12	180	23	9.7	11	6.5°	3°		0702○○
20	C20-16SDUCR07-180-C	R	●	16	180	28	11.7	15	5°	3°		0702○○
20	C20-16SDUCL07-180-C	L	●	16	180	28	11.7	15	5°	3°		0702○○
23	C23-16SDUCR07-180-C	R	●	16	180	28	14.5	15	5°	3°		0702○○
23	C23-16SDUCL07-180-C	L	●	16	180	28	14.5	15	5°	3°		0702○○
27	C27-20SDUCR11-180-C	R	●	20	180	32	16.5	19	5°	3°		11T3○○
27	C27-20SDUCL11-180-C	L	●	20	180	32	16.5	19	5°	3°		11T3○○
32	C32-25SDUCR11-180-C	R	●	25	180	38	19.0	24	5°	3°		11T3○○
32	C32-25SDUCL11-180-C	L	●	25	180	38	19.0	24	5°	3°		11T3○○

付属部品

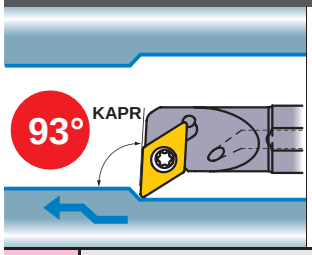
ボーリングバータイプ	 * クランプねじ	 レンチ
C○○-○○SDUCR/L07	TS25	TKY08F
C○○-○○SDUCR/L11	TS4	TKY15F

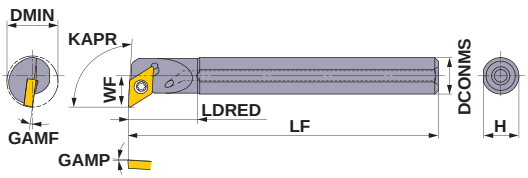
* 締付けトルク(N・m):TS25=1.0, TS4=3.5

●:標準在庫

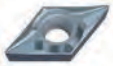
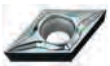
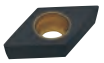
H-SDUC-C

(クーラント穴あり高性能鋼シャンク) DC○○インサート対応





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FS	FS-P	LS	LS-P
			
(07)	(07)	(07)	(07)
中切削	**中切削**	**中切削**	**ブレーカなし**
MP	MM	Standard	
			
(07)	(07)	(07)	(07)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
14	H14-10SDUCR07-090-C	R	●	10	90	19	8.7	9.7	7.5°	3°	DC○○	0702○○
14	H14-10SDUCL07-090-C	L	●	10	90	19	8.7	9.7	7.5°	3°		0702○○

● = NEW

付属部品

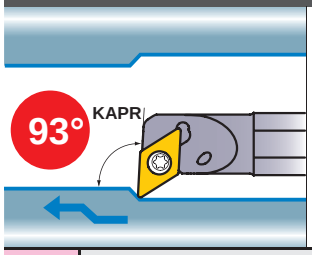
ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
H14-10SDUCR/L07	TS25	TKY08F

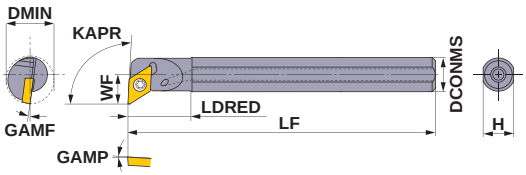
* 締付けトルク(N・m):TS25=1.0

小物部品加工用
ボーリングバー

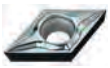
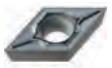
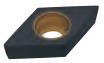
S-SDUC-C

(クーラント穴あり鋼シャンク) DC○○インサート対応





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FS	FS-P	LS	LS-P
			
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)
中切削	**中切削**	**中切削**	**ブレーカなし**
MP	MM	Standard	
			
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
16	S16-12SDUCR07-150-C	R	●	12	150	21	9.7	11	6.5°	3°	DC○○	0702○○
16	S16-12SDUCL07-150-C	L	●	12	150	21	9.7	11	6.5°	3°		0702○○
20	S20-16SDUCR07-150-C	R	●	16	150	21	11.7	15	5°	3°		0702○○
20	S20-16SDUCL07-150-C	L	●	16	150	21	11.7	15	5°	3°		0702○○
23	S23-16SDUCR07-150-C	R	●	16	150	21	14.5	15	5°	3°		0702○○
23	S23-16SDUCL07-150-C	L	●	16	150	21	14.5	15	5°	3°		0702○○
27	S27-20SDUCR11-150-C	R	●	20	150	23	16.5	19	5°	3°		11T3○○
27	S27-20SDUCL11-150-C	L	●	20	150	23	16.5	19	5°	3°		11T3○○
32	S32-25SDUCR11-150-C	R	●	25	150	24	19.0	24	5°	3°		11T3○○
32	S32-25SDUCL11-150-C	L	●	25	150	24	19.0	24	5°	3°		11T3○○

付属部品

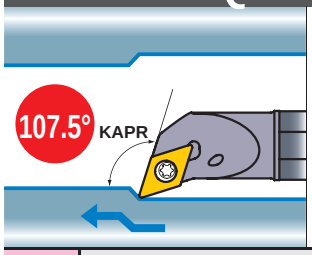
ボーリングバータイプ	 * クランプねじ	 レンチ
S○○-○○SDUCR/L07	TS25	TKY08F
S○○-○○SDUCR/L11	TS4	TKY15F

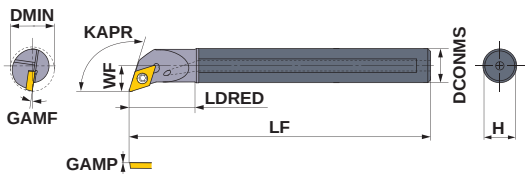
* 締付けトルク(N・m)：TS25=1.0, TS4=3.5

●：標準在庫

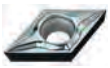
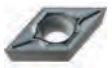
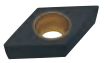
C-SDQC-C

(クーラント穴あり超硬シャンク) DC○○インサート対応





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FS	FS-P	LS	LS-P
			
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)
中切削	**中切削**	**中切削**	**ブレーカなし**
MP	MM	Standard	
			
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
13	C13-10SDQCR07-140-C	R	●	10	140	18	7.5	9	10°	0°	DC○○	0702○○
13	C13-10SDQCL07-140-C	L	●	10	140	18	7.5	9	10°	0°		0702○○
16	C16-12SDQCR07-140-C	R	●	12	140	23	9.25	11	8°	0°		0702○○
16	C16-12SDQCL07-140-C	L	●	12	140	23	9.25	11	8°	0°		0702○○
20	C20-16SDQCR07-180-C	R	●	16	180	28	11.3	15	6°	0°		0702○○
20	C20-16SDQCL07-180-C	L	●	16	180	28	11.3	15	6°	0°		0702○○
23	C23-16SDQCR07-180-C	R	●	16	180	28	12.8	15	5°	0°		0702○○
23	C23-16SDQCL07-180-C	L	●	16	180	28	12.8	15	5°	0°		0702○○
25	C25-20SDQCR11-180-C	R	●	20	180	32	14.4	19	5°	0°		11T3○○
25	C25-20SDQCL11-180-C	L	●	20	180	32	14.4	19	5°	0°		11T3○○
30	C30-25SDQCR11-180-C	R	●	25	180	38	16.9	24	4°	0°		11T3○○
30	C30-25SDQCL11-180-C	L	●	25	180	38	16.9	24	4°	0°		11T3○○

付属部品

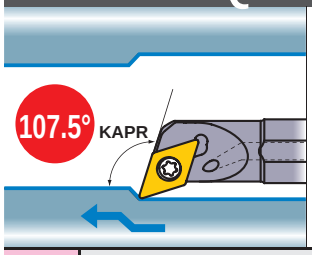
ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
C○○-○○SDQCR/L07	TS25	TKY08F
C○○-○○SDQCR/L11	TS4	TKY15F

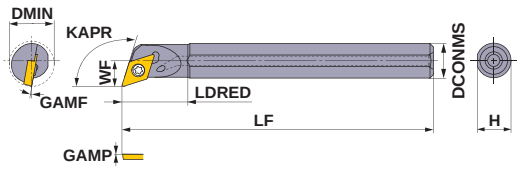
* 締付けトルク(N・m):TS25=1.0, TS4=3.5

小物部品加工用
ボーリングバー

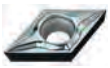
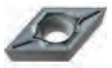
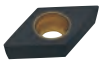
H-SDQC-C

(クーラント穴あり高性能鋼シャンク) DC○○インサート対応





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FS	FS-P	LS	LS-P
			
(07)	(07)	(07)	(07)
中切削	**中切削**	**中切削**	**ブレーカなし**
MP	MM	Standard	
			
(07)	(07)	(07)	(07)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
13	H13-10SDQCR07-090-C	R	●	10	90	19	7.5	9.7	10.0°	0°	DC○○	0702○○
13	H13-10SDQCL07-090-C	L	●	10	90	19	7.5	9.7	10.0°	0°		0702○○

● = NEW

付属部品

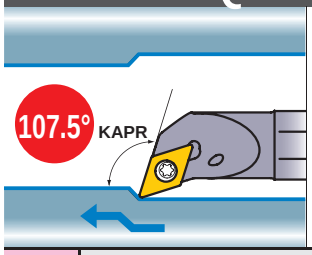
ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
H13-10SDQCR/L07	TS25	TKY08F

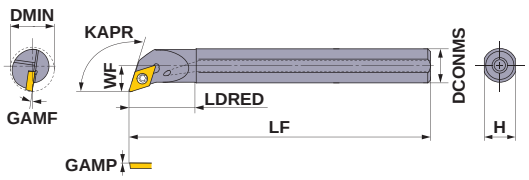
* 締付けトルク(N・m):TS25=1.0

●:標準在庫

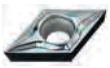
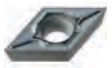
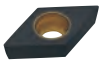
S-SDQC-C

(クーラント穴あり鋼シャンク) DC○○インサート対応





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FS	FS-P	LS	LS-P
			
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)
中切削	**中切削**	**中切削**	**ブレーカなし**
MP	MM	Standard	
			
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
16	S16-12SDQCR07-090-C	R	●	12	90	22	9.25	11	8°	0°	DC○○	0702○○
16	S16-12SDQCL07-090-C	L	●	12	90	22	9.25	11	8°	0°		0702○○
20	S20-16SDQCR07-150-C	R	●	16	150	25	11.3	15	6°	0°		0702○○
20	S20-16SDQCL07-150-C	L	●	16	150	25	11.3	15	6°	0°		0702○○
23	S23-16SDQCR07-150-C	R	●	16	150	25	12.8	15	5°	0°		0702○○
23	S23-16SDQCL07-150-C	L	●	16	150	25	12.8	15	5°	0°		0702○○
25	S25-20SDQCR11-150-C	R	●	20	150	31	14.4	19	5°	0°		11T3○○
25	S25-20SDQCL11-150-C	L	●	20	150	31	14.4	19	5°	0°		11T3○○
30	S30-25SDQCR11-150-C	R	●	25	150	38	16.9	24	4°	0°		11T3○○
30	S30-25SDQCL11-150-C	L	●	25	150	38	16.9	24	4°	0°		11T3○○

付属部品

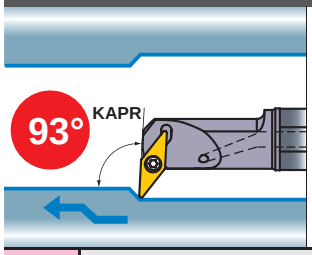
ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
S○○-○○SDQCR/L07	TS25	TKY08F
S○○-○○SDQCR/L11	TS4	TKY15F

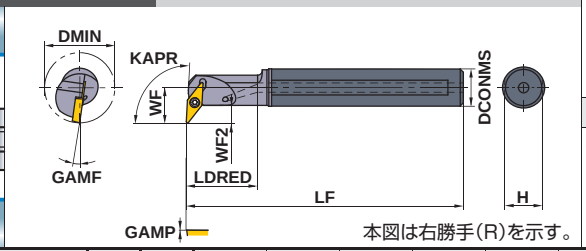
* 締付けトルク(N・m):TS25=1.0, TS4=3.5

小物部品加工用
ボーリングバー

C-SVUC/B-C

(クーラント穴あり超硬シャンク)　VC/VB○○インサート対応





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FP	FM	LP	LM
			
(11,16)	(08,11,16)	(08,11,16)	(08,11,16)
中切削	**中切削**	**中切削**	**CBN**
MP	MM	Standard	
			
(16)	(16)	(16)	(11,16)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
16	C16-12SVUCR08-140-C	R	●	12	140	23	11.5	5.6	11	8°	0°	VC○○	0802○○
20	C20-16SVUBR11-180-C	R	●	16	180	28	16.0	8.1	15	8°	0°		1103○○
20	C20-16SVUBL11-180-C	L	●	16	180	28	16.0	8.1	15	8°	0°		1103○○
25	C25-20SVUBR11-180-C	R	●	20	180	32	18.0	8.1	19	7°	0°	VB○○	1103○○
30	C30-20SVUBR11-180-C	R	●	20	180	32	18.0	8.1	19	6°	0°		1103○○
34	C34-25SVUBR16-180-C	R	●	25	180	38	20.5	8.4	24	13°	0°		1604○○

● = NEW

付属部品

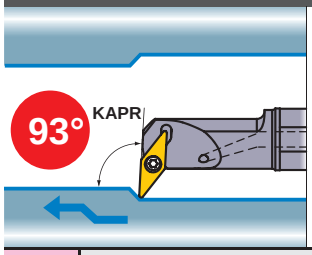
ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
C16-12SVUCR08	TS202	TKY06F
C○○-○○SVUBR/L11	TS255	TKY08F
C34-25SVUBR16	TS35D	TKY15F

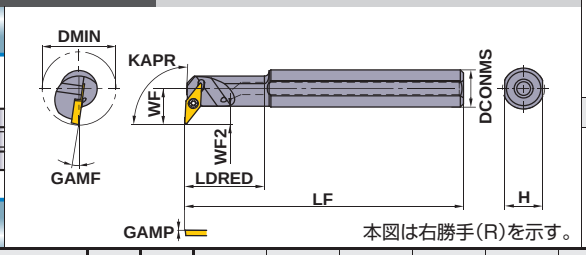
* 締付けトルク(N・m)：TS202=0.6, TS255=1.0, TS35D=3.5

●：標準在庫品

S-SVUC/B-C

(クーラント穴あり鋼シャンク)　VC/VB○○インサート対応





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FP	FM	LP	LM
			
(11,16)	(08,11,16)	(08,11,16)	(08,11,16)
中切削	**中切削**	**中切削**	**CBN**
MP	MM	Standard	
			
(16)	(16)	(16)	(11,16)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
16	S16-12SVUCR08-090-C	R	●	12	90	25.5	11.5	5.6	11	8°	0°	VC○○	0802○○
20	S20-16SVUBR11-150-C	R	●	16	150	32.5	16.0	8.1	15	8°	0°	VB○○	1103○○
20	S20-16SVUBL11-150-C	L	●	16	150	32.5	16.0	8.1	15	8°	0°		1103○○
25	S25-20SVUBR11-150-C	R	●	20	150	40.5	18.0	8.1	19	7°	0°		1103○○
30	S30-20SVUBR11-150-C	R	●	20	150	40.5	18.0	8.1	19	6°	0°		1103○○
34	S34-25SVUBR16-150-C	R	●	25	150	40.0	20.5	8.4	24	13°	0°		1604○○
40	S40-32SVUBR16-200-C	R	●	32	200	84.0	28.0	12.4	31	9°	0°		1604○○

● = NEW

付属部品

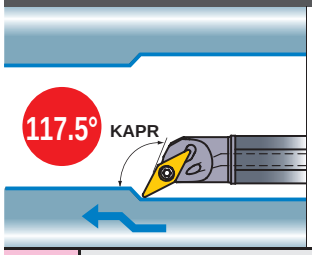
ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
S16-12SVUCR08	TS202	TKY06F
S○○-○○SVUBR/L11	TS255	TKY08F
S○○-○○SVUBR16	TS35D	TKY15F

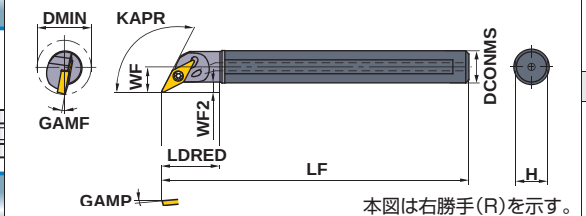
* 締付けトルク(N・m)：TS202=0.6, TS255=1.0, TS35D=3.5

小物部品加工用
ボーリングバー

C-SVPC/B-C

(クーラント穴あり超硬シャンク)　VC/VB○○インサート対応





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FP	FM	LP	LM
			
(11,16)	(08,11,16)	(08,11,16)	(08,11,16)
中切削	**中切削**	**中切削**	**CBN**
MP	MM	Standard	
			
(16)	(16)	(16)	(11,16)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
16	C16-10SVPCR08-140-C	R	●	10	140	18	8.0	3.1	9	8°	-5°	VC○○	0802○○
16	C16-10SVPCL08-140-C	L	●	10	140	18	8.0	3.1	9	8°	-5°		0802○○
20	C20-12SVPBR11-180-C	R	●	12	180	23	10.0	4.1	11	8°	-5°	VB○○	1103○○
20	C20-12SVPBL11-180-C	L	●	12	180	23	10.0	4.1	11	8°	-5°		1103○○
25	C25-16SVPBR11-180-C	R	●	16	180	28	12.5	4.6	15	6°	-5°		1103○○
25	C25-16SVPBL11-180-C	L	●	16	180	28	12.5	4.6	15	6°	-5°		1103○○
30	C30-20SVPBR11-180-C	R	●	20	180	32	15.0	5.1	19	5°	-5°		1103○○
34	C34-25SVPBR16-180-C	R	●	25	180	38	17.0	4.9	24	13°	-5°		1604○○

● = NEW

付属部品

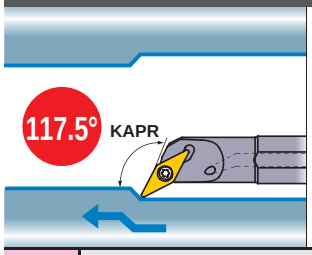
ボーリングバータイプ	 * クランプねじ	 レンチ
C16-10SVPCR/L08	TS202	TKY06F
C○○-○○SVPBR/L11	TS255	TKY08F
C34-25SVPBR16	TS35D	TKY15F

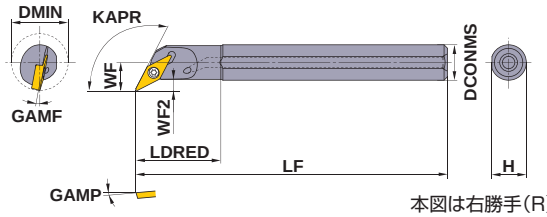
* 締付けトルク(N・m)：TS202=0.6, TS255=1.0, TS35D=3.5

●：標準在庫

H-SVPC-C

(クーラント穴あり高性能鋼シャンク) **VC○○インサート対応**





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	軽切削	軽切削
FM	LP	LM
		
(08)	(08)	(08)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
16	H16-10SVPCR08-090-C	R	●	10	90	24	8.0	3.1	9.7	8.0°	-5°	VC○○	0802○○

● = NEW

付属部品

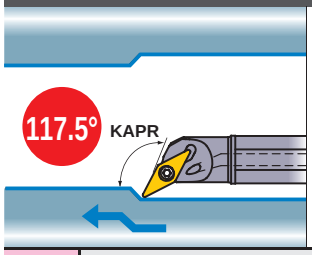
ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
H16-10SVPCR08	TS202	TKY06F

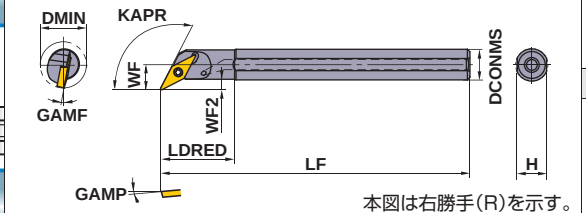
* 締付けトルク(N・m):TS202=0.6

小物部品加工用
ボーリングバー

S-SVPB-C

(クーラント穴あり鋼シャンク) VB○○インサート対応





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FP	FM	LP	LM
			
(11,16)	(11,16)	(11,16)	(11,16)
中切削	**中切削**	**中切削**	**CBN**
MP	MM	Standard	
			
(16)	(16)	(16)	(11,16)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
20	S20-12SVPBR11-150-C	R	●	12	150	29	10.0	4.1	11	8°	-5°	VB○○	1103○○
20	S20-12SVPBL11-150-C	L	●	12	150	29	10.0	4.1	11	8°	-5°		1103○○
25	S25-16SVPBR11-150-C	R	●	16	150	35	12.5	4.6	15	6°	-5°		1103○○
25	S25-16SVPBL11-150-C	L	●	16	150	35	12.5	4.6	15	6°	-5°		1103○○
30	S30-20SVPBR11-150-C	R	●	20	150	41	15.0	5.1	19	5°	-5°		1103○○
34	S34-25SVPBR16-150-C	R	●	25	150	51	17.0	4.9	24	13°	-5°		1604○○
40	S40-32SVPBR16-200-C	R	●	32	200	54	22.0	6.4	31	9°	-5°		1604○○

● = NEW

付属部品

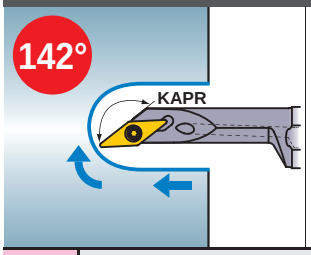
ボーリングバータイプ	 * クランプねじ	 レンチ
S○○-○○SVPBR/L11	TS255	TKY08F
S○○-○○SVPBR16	TS35D	TKY15F

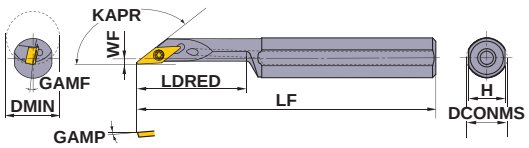
* 締付けトルク(N・m):TS255=1.0, TS35D=3.5

●:標準在庫

S-SVJC/B-C

(クーラント穴あり鋼シャンク)　VC/VB○○インサート対応





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FP	FM	LP	LM
			
(08,11,16)	(08,11,16)	(08,11,16)	(08,11,16)
中切削	**中切削**	**中切削**	**CBN**
MP	MM	Standard	
			
(16)	(16)	(16)	(11,16)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
16	S16-12SVJCR08-090-C	R	●	12	90	33	2.0	11	6°	-5°	VC○○	0802○○
20	S20-16SVJCR08-150-C	R	●	16	150	43	2.0	15	5°	-5°		0802○○
25	S25-20SVJBR11-150-C	R	●	20	150	48	2.0	19	6°	-5°	VB○○	1103○○
30	S30-25SVJBR11-150-C	R	●	25	150	58	3.5	24	5°	-5°		1103○○
40	S40-32SVJBR16-200-C	R	●	32	200	74	3.5	31	8°	-5°		1604○○
50	S50-40SVJBR16-250-C	R	●	40	250	91	4.5	39	7°	-5°		1604○○

● = NEW

付属部品

ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
S○○-○○SVJCR08	TS202	TKY06F
S○○-○○SVJBR11	TS255	TKY08F
S○○-○○SVJBR16	TS35D	TKY15F

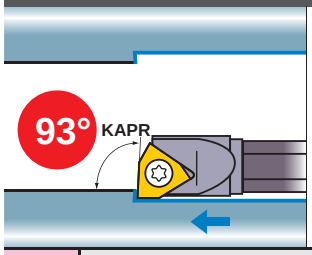
* 締付けトルク(N・m)：TS202=0.6, TS255=1.0, TS35D=3.5

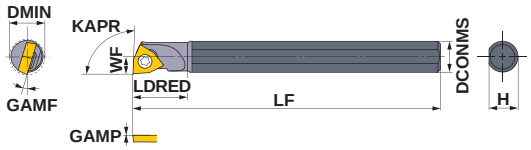
小物部品加工用
ボーリングバー

C-SWUC

（クーラント穴なし超硬シャンク）

WC○○インサート対応





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ

FV

(02,L3)

CBN/PCD

(L3)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
6	C06-05SWUCR02-080	R	●	5	80	9	3.0	4.7	17°	0°	WC○○	0201○○
6	C06-05SWUCL02-080	L	●	5	80	9	3.0	4.7	17°	0°		0201○○
8	C08-07SWUCRL3-090	R	●	7	90	10	4.0	6.7	15°	0°		L302○○
8	C08-07SWUCLL3-090	L	●	7	90	10	4.0	6.7	15°	0°		L302○○

付属部品

ボーリングバータイプ	 * クランプねじ	 レンチ
C06-05SWUCR/L02	TS21	TKY06F
C08-07SWUCR/LL3	TS2	TKY06F

* 締付けトルク(N・m)：TS21=0.6, TS2=0.6

●：標準在庫品

C-SWUC-C

（クーラント穴あり超硬シャンク）

WC○○インサート対応

仕上げ

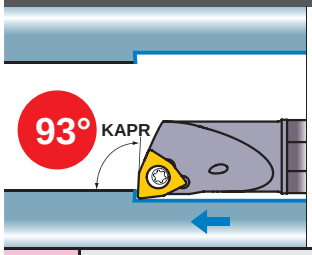
FV

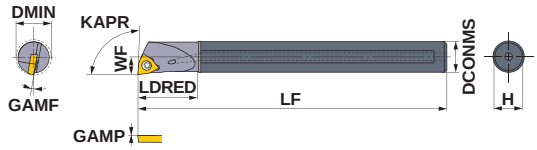
(04,06)

中切削

MP

(04,06)





本図は右勝手(R)を示す。

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
10	C10-08SWUCR04-090-C	R	●	8	90	14	5.0	7	15°	0°	WC○○	0402○○
10	C10-08SWUCL04-090-C	L	●	8	90	14	5.0	7	15°	0°		0402○○
12	C12-10SWUCR04-090-C	R	●	10	90	18	6.0	9	12°	0°		0402○○
12	C12-10SWUCL04-090-C	L	●	10	90	18	6.0	9	12°	0°		0402○○
14	C14-12SWUCR04-140-C	R	●	12	140	23	7.0	11	10°	0°		0402○○
14	C14-12SWUCL04-140-C	L	●	12	140	23	7.0	11	10°	0°		0402○○
16	C16-12SWUCR06-140-C	R	●	12	140	23	8.0	11	12°	0°		06T3○○
16	C16-12SWUCL06-140-C	L	●	12	140	23	8.0	11	12°	0°		06T3○○
18	C18-16SWUCR06-140-C	R	●	16	140	28	9.0	15	10°	0°		06T3○○
18	C18-16SWUCL06-140-C	L	●	16	140	28	9.0	15	10°	0°		06T3○○
22	C22-20SWUCR06-180-C	R	●	20	180	32	11.0	19	7°	0°		06T3○○
22	C22-20SWUCL06-180-C	L	●	20	180	32	11.0	19	7°	0°		06T3○○

付属部品

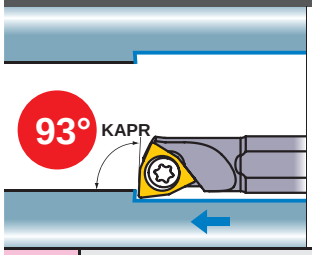
ボーリングバータイプ	 * クランプねじ	 レンチ
C○○-○○SWUCR/L04	TS25	TKY08F
C○○-○○SWUCR/L06	TS4	TKY15F

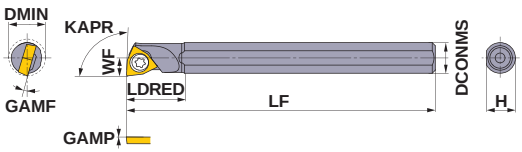
* 締付けトルク(N・m)：TS25=1.0, TS4=3.5

小物部品加工用
ボーリングバー

H-SWUC

(クーラント穴なし高性能鋼シャンク)　**WC○○インサート対応**





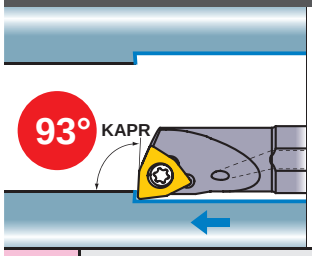
本図は右勝手(R)を示す。

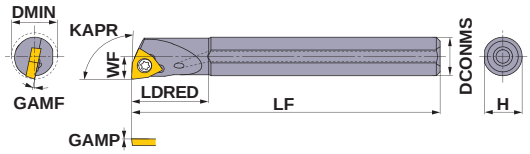
仕上げ	中切削
FV	MP
	
(02,L3,04)	(02,L3,04)
中切削	**CBN/PCD**
Standard	
	
(02,L3,04)	(L3)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
6	H06-05SWUCR02-070	R	●	5	70	9	3.0	4.7	17°	0°	WC○○	0201○○
6	H06-05SWUCL02-070	L	●	5	70	9	3.0	4.7	17°	0°		0201○○
8	H08-07SWUCRL3-080	R	●	7	80	11	4.0	6.7	15°	0°		L302○○
8	H08-07SWUCLL3-080	L	●	7	80	11	4.0	6.7	15°	0°		L302○○
10	H10-08SWUCR04-080	R	●	8	80	16	5.0	7.7	15°	0°		0402○○
10	H10-08SWUCL04-080	L	●	8	80	16	5.0	7.7	15°	0°		0402○○

H-SWUC-C

(クーラント穴あり高性能鋼シャンク)　**WC○○インサート対応**





本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	中切削
FV	MP
	
(04)	(04)
中切削	
Standard	
	
(04)	

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
12	H12-10SWUCR04-080-C	R	●	10	80	20	6.0	9.7	12°	0°	WC○○	0402○○
12	H12-10SWUCL04-080-C	L	●	10	80	20	6.0	9.7	12°	0°		0402○○

● = NEW

付属部品

ボーリングバータイプ	 * クランプねじ	 レンチ
H06-05SWUCR/L02	TS21	TKY06F
H08-07SWUCR/LL3	TS2	TKY06F
H○○-○○SWUCR/L04	TS25	TKY08F

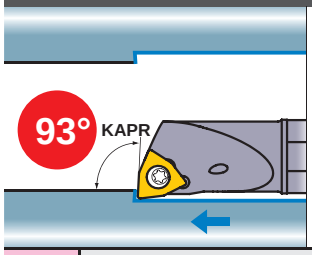
* 締付けトルク(N・m)：TS21=0.6, TS2=0.6, TS25=1.0

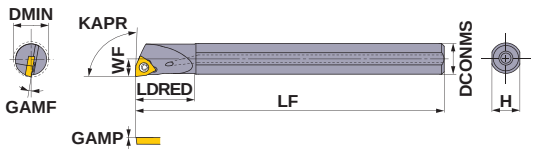
●：標準在庫品

S-SWUC-C

（クーラント穴あり鋼シャンク）

WC○○インサート対応





本図は右勝手（R）を示す。

仕上げ

FV

(04,06)

中切削

MP

(04,06)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
14	S14-12SWUCR04-090-C	R	●	12	90	24	7.0	11	10°	0°	WC○○	0402○○
14	S14-12SWUCL04-090-C	L	●	12	90	24	7.0	11	10°	0°		0402○○
16	S16-12SWUCR06-090-C	R	●	12	90	24	8.0	11	12°	0°		06T3○○
16	S16-12SWUCL06-090-C	L	●	12	90	24	8.0	11	12°	0°		06T3○○
18	S18-16SWUCR06-090-C	R	●	16	90	30	9.0	15	10°	0°		06T3○○
18	S18-16SWUCL06-090-C	L	●	16	90	30	9.0	15	10°	0°		06T3○○
22	S22-20SWUCR06-150-C	R	●	20	150	36	11.0	19	7°	0°		06T3○○
22	S22-20SWUCL06-150-C	L	●	20	150	36	11.0	19	7°	0°		06T3○○

付属部品

ボーリングバータイプ	 *	
	クランプねじ	レンチ
S14-12SWUCR/L04	TS25	TKY08F
S○○-○○SWUCR/L06	TS4	TKY15F

* 締付けトルク（N・m）：TS25=1.0, TS4=3.5

推奨切削条件

(mm)

	被削材	特性	切削領域	ブレーカ	材種	切削速度 vc(m/min)	送り量 f(mm/rev)	切込み量 ap
P	純鉄・快削鋼	—	仕上げ切削	R/L-F	MS6015	150 (50—250)	0.01—0.15	0.1—0.4
			軽切削	LS-P	MS6015	150 (50—250)	0.01—0.15	0.3—2.2
			軽切削	R/L-SS	MS6015	150 (50—250)	0.01—0.15	0.2—0.8
			中切削	R/L-SN	MS6015	150 (50—250)	0.01—0.15	0.1—0.4
			中切削	SMG	MS6015	150 (50—250)	0.01—0.15	0.1—1.5
	炭素鋼・合金鋼	かたさ 180—280HB	仕上げ切削	R/L-F	MS6015	100 (50—150)	0.01—0.15	0.1—0.4
			軽切削	LS-P	MS6015	100 (50—150)	0.01—0.15	0.3—2.2
			軽切削	R/L-SS	MS6015	100 (50—150)	0.01—0.15	0.2—0.8
			中切削	R/L-SN	MS6015	100 (50—150)	0.01—0.15	0.1—0.4
			中切削	SMG	MS6015	100 (50—150)	0.01—0.15	0.1—1.5
M	オーステナイト系 ステンレス鋼	—	仕上げ切削	FS-P	MS7025	60 (40—100)	0.01—0.08	0.2—0.5
			仕上げ切削	FS-P	MS9025	100 (60—150)	0.04—0.15	0.2—0.5
			仕上げ切削	R/L-F	MS7025	60 (40—100)	0.01—0.08	0.1—0.4
			仕上げ切削	R-SRF	MS9025	100 (60—150)	0.04—0.15	0.1—0.4
			軽切削	LS-P	MS7025	60 (40—100)	0.01—0.08	0.3—2.2
			軽切削	LS-P	MS9025	100 (60—150)	0.05—0.15	0.3—2.2
			中切削	R-SN	MS7025	60 (40—100)	0.01—0.08	0.1—3.8
			中切削	R-SN	MS9025	100 (60—150)	0.05—0.15	0.1—3.8
	フェライト系 マルテンサイト系 ステンレス鋼	—	仕上げ切削	FS-P	MS7025	60 (40—100)	0.01—0.08	0.2—0.5
			仕上げ切削	R-SRF	MS7025	60 (40—100)	0.01—0.08	0.1—0.4
			軽切削	LS-P	MS7025	60 (40—100)	0.01—0.08	0.3—2.2
			軽切削	R-SN	MS7025	60 (40—100)	0.01—0.08	0.1—3.8
	電磁ステンレス鋼 (SUS440C、SUS420J2など)	かたさ 230HBW	仕上げ切削	FS-P	MS7025	80 (40—160)	0.02—0.08	0.2—1.4
			仕上げ切削	FS-P	MS9025	100 (50—180)	0.04—0.12	0.2—1.4
			仕上げ切削	R-SRF	MS7025	80 (40—160)	0.03—0.08	0.1—0.4
			仕上げ切削	R-SRF	MS9025	100 (50—180)	0.05—0.12	0.1—0.4
			軽切削	LS-P	MS7025	80 (40—160)	0.02—0.10	0.3—2.2
			軽切削	LS-P	MS9025	100 (50—180)	0.04—0.15	0.3—2.2
			中切削	R-SN	MS7025	80 (40—160)	0.01—0.10	0.1—3.8
			中切削	R-SN	MS9025	100 (50—180)	0.01—0.10	0.1—3.8
	析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630、SUS631など)	かたさ ＜450HB	仕上げ切削	FS-P	MS7025	60 (40—80)	0.01—0.10	0.1—1.0
			仕上げ切削	FS-P	MS9025	70 (50—100)	0.03—0.15	0.1—1.0
			仕上げ切削	R-SRF	MS7025	60 (40—80)	0.01—0.10	0.1—0.4
			仕上げ切削	R-SRF	MS9025	70 (50—100)	0.03—0.15	0.1—0.4
			軽切削	LS-P	MS7025	60 (40—80)	0.04—0.10	0.2—2.2
			軽切削	LS-P	MS9025	70 (50—100)	0.04—0.15	0.2—2.2
			中切削	R-SN	MS7025	60 (40—80)	0.03—0.10	0.3—2.2
			中切削	R-SN	MS9025	70 (50—100)	0.04—0.15	0.2—2.2

(mm)

被削材		特性	切削領域	ブレーカ	材種	切削速度 vc(m/min)	送り量 f(mm/rev)	切込み量 ap
K	ねずみ鋳鉄	引張り強さ ≦350MPa	仕上げ切削	Flat Top	MC5115	225 (150—300)	0.04—0.15	0.1—0.5
			仕上げ切削	Flat Top	HTi10	100 (50—150)	0.04—0.15	0.1—0.5
			軽切削	Flat Top	MC5115	225 (150—300)	0.04—0.15	0.2—1.0
			軽切削	Flat Top	HTi10	100 (50—150)	0.04—0.15	0.2—1.0
			中切削	Flat Top	MC5115	225 (150—300)	0.04—0.15	0.1—2.0
			中切削	Flat Top	HTi10	100 (50—150)	0.04—0.15	0.1—2.0
S	耐熱合金 (SUHなど)	—	仕上げ切削	FS-P	MS9025	80 (40—140)	0.04—0.12	0.2—1.0
			仕上げ切削	R-SRF	MS9025	80 (40—140)	0.05—0.12	0.1—0.4
			軽切削	LS-P	MS9025	80 (40—140)	0.04—0.15	0.3—2.2
			中切削	R-SN	MS9025	80 (40—140)	0.01—0.10	0.1—3.8

注1） びびり振動が発生する場合は、切削条件を落として加工してください。
注2） 突出し量が、超硬シャンクL/D=5以上、鋼シャンクL/D=3以上の場合は、切削速度を10%～20%下げてご使用ください。
注3） その他ブレーカの送り量･切込み量について、7°ポジは総合カタログC010JのA058ページから、11°ポジはA066ページからをご参照ください。切削速度については、A034ページからの材種紹介をご参照ください。

総合カタログ

MC6100シリーズ推奨条件

推奨切削条件

5°、7°ポジティブインサート（外径加工用バイト）

(mm)

被削材	特性	切削領域		優先	材種	ブレーカ	切削速度 vc (m/min)	送り量 f (mm/rev)	切込み量 ap
P									
軟鋼 （SS400, S10Cなど）	硬さ ≦180HB	◐	F	1	**MC6115**	**FP**	295—570	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	F	2	**MC6115**	**FV**	295—570	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	L	1	**MC6115**	**LP**	295—570	0.06—0.25	0.20—1.00
		◐	L	2	**MC6115**	**SW**	295—570	0.06—0.24	0.20—1.50
		◐	M	1	**MC6115**	**MP**	245—475	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	2	**MC6115**	**MV**	245—475	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	3	**MC6115**	**MW**	245—475	0.10—0.35	0.80—2.50
		✲	F	1	**MC6125**	**FP**	320—505	0.04—0.20	0.20—0.90
		✲	F	2	**MC6135**	**FP**	265—400	0.04—0.20	0.20—0.90
		✲	L	1	**MC6125**	**LP**	320—505	0.06—0.25	0.20—1.00
		✲	L	2	**MC6135**	**LP**	265—400	0.06—0.25	0.20—1.00
		✲	L	3	**MC6125**	**SW**	320—505	0.06—0.24	0.20—1.50
		✲	M	1	**MC6125**	**MP**	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00
		✲	M	2	**MC6135**	**MP**	220—330	0.08—0.30	0.30—2.00
		✲	M	3	**MC6125**	**MV**	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00
		✲	M	4	**MC6125**	**MW**	270—420	0.10—0.35	0.80—2.50
炭素鋼・合金鋼 （S45C, SCM440など）	硬さ 180—280HB	◐	F	1	**MC6115**	**FP**	220—420	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	F	2	**MC6125**	**FP**	240—370	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	F	3	**MC6115**	**FV**	220—420	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	L	1	**MC6115**	**LP**	220—420	0.06—0.25	0.20—1.00
		◐	L	2	**MC6125**	**LP**	240—370	0.06—0.25	0.20—1.00
		◐	M	1	**MC6125**	**MP**	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	2	**MC6115**	**MP**	180—350	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	3	**MC6125**	**MV**	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	4	**MC6115**	**MV**	180—350	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	5	**MC6115**	**MW**	180—350	0.10—0.35	0.80—2.50
		✲	F	1	**MC6125**	**FP**	240—370	0.04—0.20	0.20—0.90
		✲	F	2	**MC6135**	**FP**	195—295	0.04—0.20	0.20—0.90
		✲	F	3	**MC6125**	**FV**	240—370	0.04—0.20	0.20—0.90
		✲	L	1	**MC6125**	**LP**	240—370	0.06—0.25	0.20—1.00
		✲	L	2	**MC6135**	**LP**	195—295	0.06—0.25	0.20—1.00
		✲	L	3	**MC6125**	**SW**	240—370	0.06—0.24	0.20—1.50
		✲	M	1	**MC6125**	**MP**	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
		✲	M	2	**MC6135**	**MP**	160—245	0.08—0.30	0.30—2.00
		✲	M	3	**MC6125**	**MV**	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
炭素鋼・合金鋼 （SNCM439など）	硬さ 280—350HB	◐	F	1	**MC6115**	**FP**	155—295	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	F	2	**MC6115**	**FV**	155—295	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	L	1	**MC6115**	**LP**	155—295	0.06—0.25	0.20—1.00
		◐	M	1	**MC6115**	**MP**	130—245	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	2	**MC6115**	**MV**	130—245	0.08—0.30	0.30—2.00
		✲	F	1	**MC6125**	**FP**	170—265	0.04—0.20	0.20—0.90
		✲	F	2	**MC6135**	**FP**	135—210	0.04—0.20	0.20—0.90
		✲	L	1	**MC6125**	**LP**	170—265	0.06—0.25	0.20—1.00
		✲	L	2	**MC6135**	**LP**	135—210	0.06—0.25	0.20—1.00
		✲	M	1	**MC6125**	**MP**	140—220	0.08—0.30	0.30—2.00
		✲	M	2	**MC6135**	**MP**	115—175	0.08—0.30	0.30—2.00
		✲	M	3	**MC6125**	**MV**	140—220	0.08—0.30	0.30—2.00

注1）　内径加工については、使用ボーリングバーの推奨切削条件をご参照ください。

切削状態：　●：安定切削　◐：一般切削　✲：不安定切削
切削領域：　**L**：軽切削領域　**M**：中切削領域　**R**：荒切削領域

11°ポジティブインサート（外径加工用バイト）

(mm)

被削材	特性	切削領域		優先	材種	ブレーカ	切削速度 vc (m/min)	送り量 f (mm/rev)	切込み量 ap
P									
軟鋼 （SS400, S10Cなど）	硬さ ≦180HB		F	1	**MC6125**	**FP**	320—505	0.04—0.20	0.20—0.90
			F	2	**MC6125**	**FV**	320—505	0.04—0.20	0.20—0.90
			L	1	**MC6125**	**LP**	320—505	0.06—0.25	0.20—1.00
			L	2	**MC6115**	**R-Std**	245—475	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	1	**MC6125**	**MP**	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	2	**MC6115**	**MP**	245—475	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	3	**MC6125**	**MV**	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	4	**MC6115**	**MV**	245—475	0.08—0.30	0.30—2.00
			L	1	**MC6125**	**LP**	320—505	0.06—0.25	0.20—1.00
			L	2	**MC6135**	**LP**	265—400	0.06—0.25	0.20—1.00
			M	1	**MC6125**	**MP**	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	2	**MC6135**	**MP**	220—330	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	3	**MC6125**	**MV**	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	4	**MC6135**	**MV**	220—330	0.08—0.30	0.30—2.00
炭素鋼・合金鋼 （S45C, SCM440など）	硬さ 180—280HB		F	1	**MC6125**	**FP**	240—370	0.04—0.20	0.20—0.90
			F	2	**MC6125**	**FV**	240—370	0.04—0.20	0.20—0.90
			L	1	**MC6125**	**LP**	240—370	0.06—0.25	0.20—1.00
			L	2	**MC6115**	**LP**	220—420	0.06—0.25	0.20—1.00
			M	1	**MC6125**	**MP**	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	2	**MC6125**	**MV**	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	3	**MC6115**	**R-Std**	180—350	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	4	**MC6125**	**R-Std**	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
			L	1	**MC6125**	**LP**	240—370	0.06—0.25	0.20—1.00
			L	2	**MC6135**	**LP**	195—295	0.06—0.25	0.20—1.00
			M	1	**MC6125**	**MP**	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	2	**MC6135**	**MP**	160—245	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	3	**MC6125**	**MV**	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	4	**MC6135**	**MV**	160—245	0.08—0.30	0.30—2.00

MC5100シリーズ推奨条件

推奨切削条件

5°、7°ポジティブインサート（外径加工用バイト）

被削材		特性	切削状態	材種	切削速度 vc (m/min)
K	ねずみ鋳鉄	引張り強さ ≦350MPa	●	MC5115	190—350
			◐	MC5115	140—270
			✱	MC5115	80—150
	ダクタイル鋳鉄	引張り強さ ≦450MPa	●	MC5115	170—320
			◐	MC5115	130—250
			✱	MC5125	60—130
		引張り強さ ≦800MPa	●	MC5115	125—240
			◐	MC5115	105—200
			✱	MC5125	55—115

11°ポジティブインサート（外径加工用バイト）

被削材		特性	切削状態	材種	切削速度 vc (m/min)
K	ねずみ鋳鉄	引張り強さ ≦350MPa	●	MC5115	150—300
			◐	MC5115	140—270
			✱	MC5115	80—150
	ダクタイル鋳鉄	引張り強さ ≦450MPa	●	MC5115	170—320
			◐	MC5115	130—250
			✱	MC5125	60—130
		引張り強さ ≦800MPa	●	MC5115	125—240
			◐	MC5115	105—200
			✱	MC5125	55—115

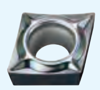
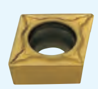
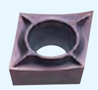
切削領域	ブレーカ	送り量 f (mm/rev)	切込み量 ap
軽切削	LK	0.06—0.25	0.2—1.0
	SW	0.06—0.24	0.2—1.5
中切削	MK	0.08—0.30	0.3—2.0
	MV	0.08—0.30	0.3—2.0
	Standard	0.08—0.30	0.3—2.0
	MW	0.10—0.35	0.8—2.5
重切削	Flat Top	0.08—0.30	0.3—2.0

切削状態：　●：安定切削　◐：一般切削　✱：不安定切削

Memo

80° C C 穴つき形

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✚：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　✛：不安定切削（第二推奨）

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	MS6015	NEW MC6115	NEW MC6125	NEW MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5105	NEW MC5115	NEW MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HTi10	TF15
			コーティング																					コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
被削材	P	鋼	◐	●	◐	✚															✛	✚	✛	◐	○	○	◔	○	◔			✛			○
被削材	M	ステンレス鋼					◐	●	◐	✚	○	✚				◐				◔	✛	✚	✛		○	○		○				✛			
被削材	K	鋳鉄											◐	◐	✚					◔	✛				○	○		○				✛	○	◔	○
被削材	N	非鉄金属																																◔	○
被削材	S	耐熱合金、チタン合金														◐	●	◐	✚	◔	✛									●	◐			◔	
FP	CCMT060202-FP	0.2		**●**	**●**	**●**																		●				●							
	CCMT060204-FP	0.4		**●**	**●**	**●**																		●				●							
	CCMT09T302-FP	0.2		**●**	**●**	**●**																		●				●							
	CCMT09T304-FP	0.4		**●**	**●**	**●**																		●				●							
仕上げ切削	CCMT09T308-FP	0.8		**●**	**●**	**●**																		●				●							
FM	CCMT060202-FM	0.2																			●														
	CCMT060204-FM	0.4																			●														
	CCMT09T302-FM	0.2																			●														
	CCMT09T304-FM	0.4																			●														
仕上げ切削	CCMT09T308-FM	0.8																			●														
FS	CCMT060202-FS	0.2																	**●**																
	CCMT060204-FS	0.4																	**●**																
	CCMT09T302-FS	0.2																	**●**																
	CCMT09T304-FS	0.4																	**●**																
仕上げ切削	CCMT09T308-FS	0.8																	**●**																
FS	CCGT060201M-FS	0.1*															●	●	●			**●**													
	CCGT060202M-FS	0.2*															●	●	●			**●**													
	CCGT060204M-FS	0.4*																	**●**			**●**													
	CCGT09T301M-FS	0.1*															●	●	●			**●**													
	CCGT09T302M-FS	0.2*															●	●	●			**●**													
仕上げ切削	CCGT09T304M-FS	0.4*															●	●	●			**●**													
FS-P	CCGT060201M-FS-P	0.1*					●									●						**●**								●					
	CCGT060202M-FS-P	0.2*					●									●						**●**								●					
	CCGT060204M-FS-P	0.4*					**●**									**●**						**●**													
	CCGT09T301M-FS-P	0.1*					●									●						**●**								●					
	CCGT09T302M-FS-P	0.2*					●									●						**●**								●					
仕上げ切削	CCGT09T304M-FS-P	0.4*					●									●						**●**								●					
FV	CCMT060202-FV	0.2			**●**	**●**															●				●		●	●	●						
	CCMT060204-FV	0.4			**●**	**●**															●				●		●	●	●						
	CCMT09T302-FV	0.2			**●**	**●**																					●	●	●						
	CCMT09T304-FV	0.4			**●**	**●**																			●		●	●	●						
仕上げ切削	CCMT09T308-FV	0.8			**●**	**●**																			●		●	●	●						
FJ	CCGT0602V5-FJ	0.05																		●															
	CCGT060201-FJ	0.1																		●															
	CCGT060202-FJ	0.2																		●															
	CCGT09T3V5-FJ	0.05																		●															
	CCGT09T301-FJ	0.1																		●											●				
	CCGT09T302-FJ	0.2																		●											●				
仕上げ切削	CCGT09T304-FJ	0.4																		●											●				

＊ RE値は最大値を示します。

● = NEW

●：標準在庫品　▲：現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

（1ケース10個入りです）

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　✣：不安定切削（第二推奨）

被削材			コーティング																				コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金				
			MS6015	NEW MC6115	NEW MC6125	NEW MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5105	NEW MC5115	NEW MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HTi10	TF15
	P	鋼	◐	●	◐	✤														✣	✤	✣	◐	○	○	◔	○	◔			✣			○
	M	ステンレス鋼					◐	●	◐	✤	○	✤				◐				◔	✣	✤	✣		○	○		○			✣			
	K	鋳鉄											◐	◐	✤					◔	✣				○	○		○			✣	○	◔	○
	N	非鉄金属																															◔	○
	S	耐熱合金、チタン合金														◐	●	◐	✤	◔	✣								●	◐			◔	
インサート外観	呼び記号		RE (mm)																															
AZ	CCGT060202-AZ		0.2																														●	
	CCGT060204-AZ		0.4																														●	
	CCGT09T302-AZ		0.2																														●	
	CCGT09T304-AZ		0.4																														●	
中切削～仕上げ切削	CCGT09T308-AZ		0.8																														●	
R/L-F	*2 CCGT03S1V3L-F		0.03																		●						●						
	*2 CCGT03S101L-F		0.1																		●						●						
	*2 CCGT03S102L-F		0.2																		●			●			●						
	*2 CCGT03S104L-F		0.4																		●			●			●						
	*2 CCGT04T0V3L-F		0.03																		●						●						
	*2 CCGT04T001L-F		0.1																		●						●						
	*2 CCGT04T002L-F		0.2																		●			●			●						
	*2 CCGT04T004L-F		0.4																		●			●			●						
	*2 CCGT03S101MR-F		0.1*1	●																														
	*2 CCGT03S101ML-F		0.1*1	●																														
	*2 CCGT03S102MR-F		0.2*1	●																														
	*2 CCGT03S102ML-F		0.2*1	●																														
	*2 CCGT03S104MR-F		0.4*1	●																														
	*2 CCGT03S104ML-F		0.4*1	●																														
	*2 CCGT04T001MR-F		0.1*1	●																														
	*2 CCGT04T001ML-F		0.1*1	●																														
	*2 CCGT04T002MR-F		0.2*1	●																														
	*2 CCGT04T002ML-F		0.2*1	●																														
	*2 CCGT04T004MR-F		0.4*1	●																														
仕上げ切削	*2 CCGT04T004ML-F		0.4*1	●																														
R/L-F	CCGH060202R-F		0.2																		●			●			●						●	
	CCGH060202L-F		0.2																		●			●			●						●	
	CCGH060204R-F		0.4																		●			●			●						●	
	CCGH060204L-F		0.4																		●			●			●						●	
	CCGH060202MR-F		0.2*1	●																														
	CCGH060202ML-F		0.2*1	●																														
	CCGH060204MR-F		0.4*1	●																														
仕上げ切削	CCGH060204ML-F		0.4*1	●																														
R/L-SRF	CCET060201MR-SRF		0.1*1													●																		
	CCET060201ML-SRF		0.1*1													●																		
	CCET060202MR-SRF		0.2*1													●																		
	CCET060202ML-SRF		0.2*1													●																		
	CCET060204MR-SRF		0.4*1													●																		
	CCET060204ML-SRF		0.4*1													●																		
	CCET09T301MR-SRF		0.1*1													●																		
	CCET09T301ML-SRF		0.1*1													●																		
	CCET09T302MR-SRF		0.2*1													●																		
	CCET09T302ML-SRF		0.2*1													●																		
	CCET09T304MR-SRF		0.4*1													●																		
仕上げ切削	CCET09T304ML-SRF		0.4*1													●																		

★1 RE値は最大値を示します。
★2 内接円がISO規格に準拠しておりません。

● = NEW

CBN·PCDインサートは総合カタログをご参照ください。

80° C C 穴つき形

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　❁：不安定切削（第二推奨）

被削材		インサート外観	呼び記号	RE (mm)	コーティング																		コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
					MS6015	NEW MC6115	NEW MC6125	NEW MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5105	NEW MC5115	NEW MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HTi10	TF15
P	鋼				◐	●	◐	✤														❁	✤	❁	◐	○	○	◔	○	◔			❁			○
M	ステンレス鋼					◐	●	◐	✤	○	✤							◐			◔	❁	✤	❁		○	○		○			❁			
K	鋳鉄														◐	◐	✤				◔	❁				○	○		○			❁	○	◔	○
N	非鉄金属																																	◔	○
S	耐熱合金、チタン合金																	◐	●	◐	✤	◔	❁							●	◐			◔	
LP			CCMT060202-LP	0.2		●	●	●																											
			CCMT060204-LP	0.4		●	●	●																	●				●						
			CCMT060208-LP	0.8		●	●	●																	●				●						
			CCMT09T302-LP	0.2		●	●	●																											
			CCMT09T304-LP	0.4		●	●	●																	●				●						
		軽切削	CCMT09T308-LP	0.8		●	●	●																	●				●						
LM			CCMT060202-LM	0.2						●	●																								
			CCMT060204-LM	0.4						●	●	●											●												
			CCMT060208-LM	0.8							●	●											●												
			CCMT09T302-LM	0.2						●	●																								
			CCMT09T304-LM	0.4						●	●	●											●												
		軽切削	CCMT09T308-LM	0.8						●	●	●											●												
LS			CCMT060202-LS	0.2															●	●	●										●					
			CCMT060204-LS	0.4															●	●	●										●					
			CCMT09T302-LS	0.2															●	●	●										●					
			CCMT09T304-LS	0.4															●	●	●										●					
		軽切削	CCMT09T308-LS	0.8															●	●	●										●					
LS			CCGT060201M-LS	0.1*															●	●	●			●												
			CCGT060202M-LS	0.2*															●	●	●			●												
			CCGT060204M-LS	0.4*																		●		●												
			CCGT09T301M-LS	0.1*															●	●	●			●												
			CCGT09T302M-LS	0.2*															●	●	●			●												
		軽切削	CCGT09T304M-LS	0.4*															●	●	●			●												
LS-P			CCGT0602V5M-LS-P	0.05*														●																		
			CCGT060201M-LS-P	0.1*	●				●									●														●					
			CCGT060202M-LS-P	0.2*	●				●									●														●					
			CCGT060204M-LS-P	0.4*					●									●																		
			CCGT09T301M-LS-P	0.1*	●				●									●														●					
			CCGT09T302M-LS-P	0.2*	●				●									●														●					
		軽切削	CCGT09T304M-LS-P	0.4*	●				●									●														●					
SV			CCMH060202-SV	0.2										●								●			●			●	●						
			CCMH060204-SV	0.4										●								●			●			●	●						
		軽切削																																	
SW			CCMT060202-SW	0.2		●	●	●													●				●		●		●						
			CCMT060204-SW	0.4		●	●	●								●					●				●		●		●						
			CCMT060208-SW	0.8		●	●	●													●														
			CCMT09T302-SW	0.2		●	●	●								●					●				●		●		●						
			CCMT09T304-SW	0.4		●	●	●					▲			●					●				●		●		●						
		軽切削（ワイパー）	CCMT09T308-SW	0.8		●	●	●													●														

＊ RE値は最大値を示します。

● = NEW

●：標準在庫品　▲：現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

（1ケース10個入りです）

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✣：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　✣：不安定切削（第二推奨）

被削材		
	P	鋼
	M	ステンレス鋼
	K	鋳鉄
	N	非鉄金属
	S	耐熱合金、チタン合金

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	コーティング																				コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
			MS6015	NEW MC6115	NEW MC6125	NEW MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5105	NEW MC5115	NEW MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HTi10	TF15
R/L-SS	CCGT0602V3R-SS	0.03																			●													
	CCGT0602V3L-SS	0.03																			●													
	CCGT060201R-SS	0.1																			●													
	CCGT060201L-SS	0.1																			●													
	CCGT060202R-SS	0.2																			●													
	CCGT060202L-SS	0.2																			●													
	CCGT09T3V3R-SS	0.03																			●													
	CCGT09T3V3L-SS	0.03																			●													
	CCGT09T301R-SS	0.1																			●													
	CCGT09T301L-SS	0.1																			●													
	CCGT09T302R-SS	0.2																			●													
	CCGT09T302L-SS	0.2																			●													
	CCGT060201MR-SS	0.1*	●																															
	CCGT060201ML-SS	0.1*	●																															
	CCGT060202MR-SS	0.2*	●																															
	CCGT060202ML-SS	0.2*	●																															
	CCGT09T301MR-SS	0.1*	●																															
	CCGT09T301ML-SS	0.1*	●																															
	CCGT09T302MR-SS	0.2*	●																															
	CCGT09T302ML-SS	0.2*	●																															
	CCGT09T304MR-SS	0.4*	●																															
軽切削	CCGT09T304ML-SS	0.4*	●																															
MP	CCMT060202-MP	0.2		●	●	●																												
	CCMT060204-MP	0.4		●	●	●																		●			●							
	CCMT060208-MP	0.8		●	●	●																		●			●							
	CCMT09T302-MP	0.2		●	●	●																												
	CCMT09T304-MP	0.4		●	●	●																		●			●							
中切削	CCMT09T308-MP	0.8		●	●	●																		●			●							
MM	CCMT060202-MM	0.2						●	●																									
	CCMT060204-MM	0.4						●	●	●											●													
	CCMT060208-MM	0.8							●	●											●													
	CCMT09T302-MM	0.2						●	●																									
	CCMT09T304-MM	0.4						●	●	●											●													
中切削	CCMT09T308-MM	0.8						●	●	●											●	●												
MK	CCMT060202-MK	0.2											●	●	●																			
	CCMT060204-MK	0.4											●	●	●																			
	CCMT060208-MK	0.8											●	●	●																			
	CCMT09T302-MK	0.2											●	●	●																			
	CCMT09T304-MK	0.4											●	●	●																			
中切削	CCMT09T308-MK	0.8											●	●	●																			

＊ RE値は最大値を示します。

● = NEW

CBN·PCDインサートは総合カタログをご参照ください。

小物部品加工用ボーリングバー

80° C C 穴つき形

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　❁：不安定切削（第二推奨）

被削材		コーティング																				コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金				
		MS6015	MC6115 NEW	MC6125 NEW	MC6135 NEW	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105 NEW	MC5115 NEW	MC5125 NEW	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HTi10	TF15
P	鋼	◐	●	◐	✤														❁	✤	❁		◐	○	○	◔	○	◔			❁			○
M	ステンレス鋼					◐	●	◐	✤	○	✤				◐				◔	❁	✤	❁		○	○		○				❁			
K	鋳鉄											◐	◐	✤					◔	❁				○	○		○				❁	○	◔	○
N	非鉄金属																															◔	○
S	耐熱合金、チタン合金														◐	●	●	◐	✤	◔	❁								●	◐		◔		

インサート外観	呼び記号	RE (mm)																																
MS	CCMT060202-MS	0.2														●	●	●											●					
	CCMT060204-MS	0.4														●	●	●											●					
	CCMT060208-MS	0.8														●	●	●											●					
	CCMT09T302-MS	0.2														●	●	●																
	CCMT09T304-MS	0.4														●	●	●											●					
中切削	CCMT09T308-MS	0.8														●	●	●											●					
Standard	CCMT060202	0.2									●												●	●			●	●			●			
	CCMT060204	0.4									●									●			●	●			●	●			●			
	CCMT060208	0.8									●									●							●				●			
	CCMT09T302	0.2									●												●	●			●	●						
	CCMT09T304	0.4									●									●			●	●			●	●			●			
中切削	CCMT09T308	0.8									●									●			●	●			●	●			●			
MV	CCMH060202-MV	0.2		●	●						●									●			●	●		●	●	●						
	CCMH060204-MV	0.4		●	●						▲ ●		●							●			●	●		●	●	●						
中切削																																		
MW	CCMT060204-MW	0.4		●	●	●																	●	●			●							
	CCMT060208-MW	0.8		●	●	●																	●	●			●							
	CCMT09T304-MW	0.4		●	●	●					▲												●	●			●							
	CCMT09T308-MW	0.8		●	●	●					▲												●	●			●							
中切削（ワイパー）																																		
R/L-SR	CCET0602V3R-SR	0.03*																		●							●					●	
	CCET0602V3L-SR	0.03*																		●							●					●	
	CCET060201R-SR	0.1*																		●							●					●	
	CCET060201L-SR	0.1*																		●							●					●	
	CCET060202R-SR	0.2*																		●							●					●	
	CCET060202L-SR	0.2*																		●							●					●	
	CCET060204R-SR	0.4*																		●							●					●	
	CCET060204L-SR	0.4*																		●							●					●	
	CCET09T3V3R-SR	0.03*																		●							●					●	
	CCET09T3V3L-SR	0.03*																		●							●					●	
	CCET09T301R-SR	0.1*																		●							●					●	
	CCET09T301L-SR	0.1*																		●							●					●	
	CCET09T302R-SR	0.2*																		●							●					●	
	CCET09T302L-SR	0.2*																		●							●					●	
	CCET09T304R-SR	0.4*																		●							●					●	
中切削	CCET09T304L-SR	0.4*																		●							●					●	
SMG	CCGT060201M-SMG	0.1*	●																															
	CCGT060202M-SMG	0.2*	●																	●														
	CCGT060204M-SMG	0.4*	●																	●														
	CCGT09T301M-SMG	0.1*	●																															
	CCGT09T302M-SMG	0.2*	●																															
中切削	CCGT09T304M-SMG	0.4*	●																															

＊ RE値は最大値を示します。

● = NEW

●：標準在庫品　▲：現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

（1ケース10個入りです）

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　❖：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　❁：不安定切削（第二推奨）

被削材		
	P	鋼
	M	ステンレス鋼
	K	鋳鉄
	N	非鉄金属
	S	耐熱合金、チタン合金

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	コーティング																				コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
			MS6015	NEW MC6115	NEW MC6125	NEW MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5105	NEW MC5115	NEW MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HTi10	TF15
R/L-SN	CCGT0602V3R-SN	0.03																		●														
	CCGT060201R-SN	0.1																		●														
	CCGT060201L-SN	0.1																		●														
	CCGT060202R-SN	0.2																		●														
	CCGT060202L-SN	0.2																		●														
	CCGT09T3V3R-SN	0.03																		●														
	CCGT09T3V3L-SN	0.03																		●														
	CCGT09T301R-SN	0.1																		●														
	CCGT09T301L-SN	0.1																		●														
	CCGT09T302R-SN	0.2																		●														
	CCGT09T302L-SN	0.2																		●														
	CCGT09T304R-SN	0.4																		●														
	CCGT09T304L-SN	0.4																		●														
	CCGT060201MR-SN	0.1*	●				●									●																		
	CCGT060201ML-SN	0.1*	●																															
	CCGT060202MR-SN	0.2*	●				●									●																		
	CCGT060202ML-SN	0.2*	●																															
	CCGT09T301MR-SN	0.1*	●				●									●																		
	CCGT09T301ML-SN	0.1*	●																															
	CCGT09T302MR-SN	0.2*	●				●									●																		
	CCGT09T302ML-SN	0.2*	●																															
	CCGT09T304MR-SN	0.4*	●				●									●																		
中切削	CCGT09T304ML-SN	0.4*	●																															
R/L-SN	CCET060200R-SN	0.0*																		●								●				●		
	CCET060200L-SN	0.0*																		●								●				●		
	CCET0602V3R-SN	0.03*																		●								●				●		
	CCET0602V3L-SN	0.03*																		●								●				●		
	CCET060201R-SN	0.1*																		●								●				●		
	CCET060201L-SN	0.1*																		●								●				●		
	CCET060202R-SN	0.2*																		●								●				●		
	CCET060202L-SN	0.2*																		●								●				●		
	CCET060204R-SN	0.4*																		●								●				●		
	CCET060204L-SN	0.4*																		●								●				●		
	CCET09T300R-SN	0.0*																		●								●				●		
	CCET09T300L-SN	0.0*																		●								●				●		
	CCET09T3V3R-SN	0.03*																		●								●				●		
	CCET09T3V3L-SN	0.03*																		●								●				●		
	CCET09T301R-SN	0.1*																		●								●				●		
	CCET09T301L-SN	0.1*																		●								●				●		
	CCET09T302R-SN	0.2*																		●								●				●		
	CCET09T302L-SN	0.2*																		●								●				●		
	CCET09T304R-SN	0.4*																		●								●				●		
中切削	CCET09T304L-SN	0.4*																		●								●				●		

* RE値は最大値を示します。

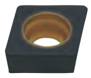
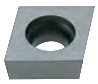
● = NEW

CBN·PCDインサートは総合カタログをご参照ください。

80° CC 穴つき形

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✚：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◑：一般切削（第二推奨）　✛：不安定切削（第二推奨）

被削材			MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15
被削材	P	鋼	◐	●	◐	✚															✛	✚	✛	◐	○	○	◑	○	◑			✛			○
	M	ステンレス鋼					◐	●	◐	✚	○	✚				◐				◑	✛	✚	✛		○	○		○				✛			
	K	鋳鉄											◐	◐	✚					◑	✛				○	○		○				✛	○	◑	○
	N	非鉄金属																																◑	○
	S	耐熱合金、チタン合金														◐	●	◐	✚	◑	✛									●	◐			◑	

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	コーティング																					コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
			MS6015	NEW MC6115	NEW MC6125	NEW MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5105	NEW MC5115	NEW MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15
R/LW-SN  中切削（ワイパー）	CCET0602V3RW-SN	0.03*																			●														
	CCET0602V3LW-SN	0.03*																			●														
	CCET09T3V3RW-SN	0.03*																			●														
	CCET09T3V3LW-SN	0.03*																			●														
Flat Top 	CCMW060202	0.2																																●	
	CCMW060204	0.4											●	●	●																	●		●	
	CCMW060208	0.8											●	●	●																				
	CCMW09T304	0.4											●	●	●																			●	
	CCMW09T308	0.8											●	●	●																	●		●	
	CCMW09T312	1.2											●	●	●																				
Flat Top 	CCGW060200	0.0																										●							
	CCGW0602V5	0.05																										●							
	CCGW060201	0.1																																●	
	CCGW060202	0.2																																●	●
	CCGW060204	0.4																																	●
	CCGW060208	0.8																																	●
	CCGW09T300	0.0																										●						●	
	CCGW09T3V5	0.05																										●							
	CCGW09T301	0.1																																●	
	CCGW09T302	0.2																																●	
	CCGW09T304	0.4																																●	
	CCGW060202E	0.2																										●							
	CCGW060204E	0.4																										●							
	CCGW060208E	0.8																										●							

* RE値は最大値を示します。

● = NEW

●：標準在庫品　▲：現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

（1ケース10個入りです）

80° CP 穴つき形

●：安定切削（第一推奨）　◕：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　❁：不安定切削（第二推奨）

被削材			インサート外観	呼び記号	RE (mm)	コーティング																		コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
						MS6015	NEW MC6115	NEW MC6125	NEW MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5105	NEW MC5115	NEW MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HT110	TF15
P	鋼					◕	●	◕	✤														◔	❁	❁	❁	◕	○	○	◔	○	◔			❁			○
M	ステンレス鋼							◕	●	◕	✤	○	✤						◕				◔	❁	❁	❁	◕	○	○		○				❁			
K	鋳鉄															◕	●	✤					◔	❁	❁		◕	○	○		○				❁	○	◔	○
N	非鉄金属																																			◔	○
S	耐熱合金、チタン合金																		◕	●	◕	✤	◔	❁	❁							●	◕			◔	
			FP	CPMH080202-FP	0.2			●	●																												
				CPMH080204-FP	0.4			●	●																												
				CPMH090302-FP	0.2			●	●																												
				CPMH090304-FP	0.4			●	●																												
			仕上げ切削	CPMH090308-FP	0.8			●	●																												
			FM	CPMH080202-FM	0.2																				●												
				CPMH080204-FM	0.4																				●												
				CPMH090302-FM	0.2																				●												
				CPMH090304-FM	0.4																				●												
			仕上げ切削	CPMH090308-FM	0.8																				●												
			FS	CPMH080202-FS	0.2																	●															
				CPMH080204-FS	0.4																	●															
				CPMH090302-FS	0.2																	●															
				CPMH090304-FS	0.4																	●															
			仕上げ切削	CPMH090308-FS	0.8																	●															
			FV	CPMH080202-FV	0.2			●	●														●				●				●	●					
				CPMH080204-FV	0.4			●	●													●	●	●		●				●	●						
				CPMH090302-FV	0.2			●	●														●			●				●	●						
				CPMH090304-FV	0.4			●	●													●	●	●		●				●	●						
			仕上げ切削	CPMH090308-FV	0.8			●	●													●	●	●		●				●	●						
			Standard	CPGT080202	0.2																														●	
				CPGT080204	0.4																														●	
				CPGT090302	0.2																														●	
				CPGT090304	0.4																														●	
			仕上げ切削																																
			R/L-F	CPMH080204R-F	0.4																			●							●				●	
				CPMH080204L-F	0.4																			●							●				●	
				CPMH090304R-F	0.4																			●							●				●	
				CPMH090304L-F	0.4																			●			●				●				●	
			仕上げ切削																																
			R/L-F	CPGT080204R-F	0.4																										●					
				CPGT080204L-F	0.4																										●					
				CPGT090302R-F	0.2																										●					
				CPGT090302L-F	0.2																										●					
				CPGT090304R-F	0.4																										●					
			仕上げ切削	CPGT090304L-F	0.4																										●					
			LP	CPMH080202-LP	0.2			●	●																												
				CPMH080204-LP	0.4		●	●	●																												
				CPMH080208-LP	0.8		●	●	●																												
				CPMH090302-LP	0.2			●	●																												
				CPMH090304-LP	0.4		●	●	●																												
			軽切削	CPMH090308-LP	0.8		●	●	●																												

● = NEW

CBN·PCDインサートは総合カタログをご参照ください。

80° CP 穴つき形

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　❁：不安定切削（第二推奨）

被削材		インサート外観	呼び記号	RE (mm)	コーティング																		コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
					NEW	NEW	NEW							NEW	NEW	NEW																		
					MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HT110	TF15
P	鋼				◐	●	◐	✤															❁	✤	❁	◐	○	○	◔	○	◔			❁			○
M	ステンレス鋼								◐	●	◐	✤	○	✤				◐			◔	❁	❁	✤	❁		○	○		○				❁			
K	鋳鉄														◐	◐	✤				◔	❁	❁				○	○		○				❁	○	◔	○
N	非鉄金属																																		◔	○
S	耐熱合金、チタン合金																	◐	●	◐	✤	◔	❁								●	◐			◔	○
LM			CPMH080204-LM	0.4						●	●												●												
			CPMH080208-LM	0.8						●	●												●												
			CPMH090304-LM	0.4						●	●												●												
			CPMH090308-LM	0.8						●	●												●												
		軽切削																																		
LS			CPMH080204-LS	0.4																●																
			CPMH080208-LS	0.8																●																
			CPMH090304-LS	0.4																●																
			CPMH090308-LS	0.8																●																
		軽切削																																		
SV			CPMH080202-SV	0.2										●								●			●			●	●							
			CPMH080204-SV	0.4										●								●			●			●	●							
			CPMH090302-SV	0.2										●								●			●			●	●							
			CPMH090304-SV	0.4										●								●			●			●	●							
		軽切削	CPMH090308-SV	0.8										●								●			●			●	●							
Standard			CPMH080204	0.4		●	●																													
			CPMH080208	0.8		●	●																													
			CPMH090304	0.4		●	●																													
			CPMH090308	0.8		●	●	●																												
		中切削																																		
Standard			CPMX080204	0.4																					●											
			CPMX080208	0.8																					●											
			CPMX090304	0.4																					●				●			●				
			CPMX090308	0.8																					●							●				
		中切削																																		
MP			CPMH080204-MP	0.4		●	●	●																												
			CPMH080208-MP	0.8		●	●	●																												
			CPMH090304-MP	0.4		●	●	●																												
			CPMH090308-MP	0.8		●	●	●																												
		中切削																																		
MM			CPMH080204-MM	0.4						●	●												●												
			CPMH080208-MM	0.8						●	●												●												
			CPMH090304-MM	0.4						●	●												●												
			CPMH090308-MM	0.8						●	●												●												
		中切削																																		
MK			CPMH080204-MK	0.4											●	●	●																			
			CPMH080208-MK	0.8											●	●	●																			
			CPMH090304-MK	0.4											●	●	●																			
			CPMH090308-MK	0.8											●	●	●																			
		中切削																																		
MS			CPMH080204-MS	0.4																●																
			CPMH080208-MS	0.8																●																
			CPMH090304-MS	0.4																●																
			CPMH090308-MS	0.8																●																
		中切削																																		

● = NEW

●：標準在庫品　▲：現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

（1ケース10個入りです）

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　✧：不安定切削（第二推奨）

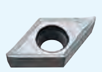
インサート外観	呼び記号	RE (mm)	MS6015	MC6115 (NEW)	MC6125 (NEW)	MC6135 (NEW)	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105 (NEW)	MC5115 (NEW)	MC5125 (NEW)	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HTi10	TF15
			コーティング																					コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
被削材	P 鋼		◐	●	◐	✤															✧	✤	✧	◐	○	○	◔	○	◔			✧			○
被削材	M ステンレス鋼						◐	●	◐	✤	○	✤				◐				◔	✧	✤	✧		○	○		○				✧			
被削材	K 鋳鉄												◐	◐	✤					◔	✧				○	○		○				✧	○	◔	○
被削材	N 非鉄金属																																	◔	○
被削材	S 耐熱合金、チタン合金															◐	●	◐	✤	◔	✧									●	◐			◔	
MV  中切削	CPMH080204-MV	0.4			●	●					▲	●		●							●			●	●		●	●	●						
	CPMH080208-MV	0.8			●	●					▲	●		●							●			●	●		●	●	●						
	CPMH090304-MV	0.4			●	●					▲	●		●							●			●	●		●	●	●						
	CPMH090308-MV	0.8			●	●					▲	●		●							●			●	●		●	●	●						
Flat Top 	CPMB080202	0.2																																●	
	CPMB080204	0.4																																●	
	CPMB080208	0.8																																●	
	CPMB090302	0.2																																●	
	CPMB090304	0.4																																●	
	CPMB090308	0.8																																●	

CBN･PCDインサートは総合カタログをご参照ください。

55° DC 穴つき◌◌形

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　⊕：不安定切削（第二推奨）

被削材			MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15
被削材	P	鋼	◐	●	◐	✤															⊕	✤	⊕	◐	○	○	◔	○	◔			⊕			○
	M	ステンレス鋼					◐	●	◐	✤	○	✤				◐				◔	⊕	✤	⊕		○	○		○				⊕			
	K	鋳鉄											◐	◐	✤					◔	⊕				○	○		○				⊕	○	◔	○
	N	非鉄金属																																◔	○
	S	耐熱合金、チタン合金														◐	●	◐	✤	◔	⊕									●	◐			◔	

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	コーティング																				
			MS6015	MC6115 NEW	MC6125 NEW	MC6135 NEW	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105 NEW	MC5115 NEW	MC5125 NEW	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M
FP 	DCMT070202-FP	0.2		●(NEW)	●(NEW)	●(NEW)																	
	DCMT070204-FP	0.4		●(NEW)	●(NEW)	●(NEW)																	
	DCMT11T302-FP	0.2		●(NEW)	●(NEW)	●(NEW)																	
	DCMT11T304-FP	0.4		●(NEW)	●(NEW)	●(NEW)																	
仕上げ切削	DCMT11T308-FP	0.8		●(NEW)	●(NEW)	●(NEW)																	
FM 	DCMT070202-FM	0.2																			●	●(NEW)	
	DCMT070204-FM	0.4																			●	●(NEW)	
	DCMT11T302-FM	0.2																			●	●(NEW)	
	DCMT11T304-FM	0.4																			●	●(NEW)	
仕上げ切削	DCMT11T308-FM	0.8																			●	●(NEW)	
FS 	DCMT070202-FS	0.2																	●(NEW)				
	DCMT070204-FS	0.4																	●(NEW)				
	DCMT11T302-FS	0.2																	●(NEW)				
	DCMT11T304-FS	0.4																	●(NEW)				
仕上げ切削	DCMT11T308-FS	0.8																	●(NEW)				
FS 	DCGT070201M-FS	0.1*															●	●	●			●(NEW)	
	DCGT070202M-FS	0.2*															●	●	●			●(NEW)	
	DCGT070204M-FS	0.4*															●	●	●			●(NEW)	
	DCGT11T301M-FS	0.1*															●	●	●			●(NEW)	
	DCGT11T302M-FS	0.2*															●	●	●			●(NEW)	
仕上げ切削	DCGT11T304M-FS	0.4*															●	●	●			●(NEW)	
FS-P 	DCGT070201M-FS-P	0.1*					●									●						●(NEW)	
	DCGT070202M-FS-P	0.2*					●									●						●(NEW)	
	DCGT070204M-FS-P	0.4*					●									●						●(NEW)	
	DCGT11T301M-FS-P	0.1*					●									●						●(NEW)	
	DCGT11T302M-FS-P	0.2*					●									●						●(NEW)	
仕上げ切削	DCGT11T304M-FS-P	0.4*					●									●						●(NEW)	
FV 	DCMT070202-FV	0.2		●(NEW)	●(NEW)	●(NEW)													●(NEW)		●	●(NEW)	
	DCMT070204-FV	0.4		●(NEW)	●(NEW)	●(NEW)													●(NEW)		●	●(NEW)	
	DCMT070208-FV	0.8			●(NEW)	●(NEW)															●		
	DCMT11T302-FV	0.2			●(NEW)	●(NEW)															●		
	DCMT11T304-FV	0.4		●(NEW)	●(NEW)	●(NEW)													●(NEW)		●	●(NEW)	
仕上げ切削	DCMT11T308-FV	0.8		●(NEW)	●(NEW)	●(NEW)													●(NEW)		●	●(NEW)	
AZ 	DCGT070202-AZ	0.2																					
	DCGT070204-AZ	0.4																					
	DCGT11T302-AZ	0.2																					
	DCGT11T304-AZ	0.4																					
中切削～仕上げ切削	DCGT11T308-AZ	0.8																					

呼び記号	コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15
DCMT070202-FP	●				●							
DCMT070204-FP	●				●							
DCMT11T302-FP	●				●							
DCMT11T304-FP	●				●							
DCMT11T308-FP	●				●							
DCMT070202-FM												
DCMT070204-FM												
DCMT11T302-FM												
DCMT11T304-FM												
DCMT11T308-FM												
DCMT070202-FS												
DCMT070204-FS												
DCMT11T302-FS												
DCMT11T304-FS												
DCMT11T308-FS												
DCGT070201M-FS												
DCGT070202M-FS												
DCGT070204M-FS												
DCGT11T301M-FS												
DCGT11T302M-FS												
DCGT11T304M-FS												
DCGT070201M-FS-P							●					
DCGT070202M-FS-P							●					
DCGT070204M-FS-P							●					
DCGT11T301M-FS-P							●					
DCGT11T302M-FS-P							●					
DCGT11T304M-FS-P							●					
DCMT070202-FV		●			●	●						
DCMT070204-FV		●			●	●						
DCMT070208-FV					●	●						
DCMT11T302-FV					●	●						
DCMT11T304-FV		●			●	●						
DCMT11T308-FV		●			●	●						
DCGT070202-AZ											●	
DCGT070204-AZ											●	
DCGT11T302-AZ											●	
DCGT11T304-AZ											●	
DCGT11T308-AZ											●	

* RE値は最大値を示します。

●(NEW) = NEW

●：標準在庫品　▲：現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

（1ケース10個入りです）

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✣：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　❁：不安定切削（第二推奨）

被削材			コーティング																				コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金				
			MS6015	NEW MC6115	NEW MC6125	NEW MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5105	NEW MC5115	NEW MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HTi10	TF15
P	鋼		◐	●	◐	✣														❁	✣	❁		◐	○	○	◔	○	◔			❁			○
M	ステンレス鋼						◐	●	◐	✣	○	✣				◐				◔	❁	✣	❁		○	○		○				❁			
K	鋳鉄												◐	◐	✣					◔	❁				○	○		○				❁	○	◔	○
N	非鉄金属																																◔	○
S	耐熱合金、チタン合金															◐	●	◐	✣	◔	❁								●	◐			◔	
インサート外観	呼び記号	RE (mm)																																
R/L-F	DCGT070202R-F	0.2																		●								●					●	
	DCGT070202L-F	0.2																		●				●				●					●	
	DCGT070204R-F	0.4																		●								●					●	
	DCGT070204L-F	0.4																		●				●				●					●	
	DCGT11T302R-F	0.2																		●								●					●	
	DCGT11T302L-F	0.2																		●				●				●					●	
	DCGT11T304R-F	0.4																		●								●					●	
仕上げ切削	DCGT11T304L-F	0.4																		●				●				●					●	
R-SRF	DCGT11T301MR-SRF	0.1*					●									●																		
	DCGT11T302MR-SRF	0.2*					●									●																		
	DCGT11T304MR-SRF	0.4*					●									●																		
仕上げ切削																																		
R/L-SRF	DCET070201MR-SRF	0.1*														●																		
	DCET070201ML-SRF	0.1*														●																		
	DCET070202MR-SRF	0.2*														●																		
	DCET070202ML-SRF	0.2*														●																		
	DCET070204MR-SRF	0.4*														●																		
	DCET070204ML-SRF	0.4*														●																		
	DCET11T301ML-SRF	0.1*														●																		
	DCET11T302ML-SRF	0.2*														●																		
仕上げ切削	DCET11T304ML-SRF	0.4*														●																		
LP	DCMT070202-LP	0.2		●	●	●																												
	DCMT070204-LP	0.4		●	●	●																		●				●						
	DCMT070208-LP	0.8		●	●	●																		●				●						
	DCMT11T302-LP	0.2		●	●	●																												
	DCMT11T304-LP	0.4		●	●	●																		●				●						
軽切削	DCMT11T308-LP	0.8		●	●	●																		●				●						
LM	DCMT070202-LM	0.2						●	●													●												
	DCMT070204-LM	0.4						●	●	●											●	●												
	DCMT070208-LM	0.8						●	●	●											●	●												
	DCMT11T302-LM	0.2						●	●													●												
	DCMT11T304-LM	0.4						●	●	●											●	●												
軽切削	DCMT11T308-LM	0.8						●	●	●											●	●												
LS	DCMT070202-LS	0.2															●	●	●											●				
	DCMT070204-LS	0.4															●	●	●											●				
	DCMT070208-LS	0.8																	●															
	DCMT11T302-LS	0.2															●	●	●											●				
	DCMT11T304-LS	0.4															●	●	●											●				
軽切削	DCMT11T308-LS	0.8															●	●	●											●				
LS	DCGT070201M-LS	0.1*															●	●	●			●												
	DCGT070202M-LS	0.2*															●	●	●			●												
	DCGT070204M-LS	0.4*															●	●	●			●												
	DCGT11T301M-LS	0.1*															●	●	●			●												
	DCGT11T302M-LS	0.2*															●	●	●			●												
軽切削	DCGT11T304M-LS	0.4*															●	●	●			●												

＊ RE値は最大値を示します。

● = NEW

CBN·PCDインサートは総合カタログをご参照ください。

小物部品加工用ボーリングバー

55° DC 穴つき形

●：安定切削（第一推奨）　◕：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　❁：不安定切削（第二推奨）

被削材			コーティング																				コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
			MS6015	NEW MC6115	NEW MC6125	NEW MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5105	NEW MC5115	NEW MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HTi10	TF15
P	鋼		◕	●	◕	✤														◔	❁	✤	❁	◕	○	○	◔	○	◔			❁		○	
M	ステンレス鋼						◕	●	◕	✤	○	✤				◕			◔		❁	✤	❁		○	○		○			❁				
K	鋳鉄												◕	◕	✤				◔		❁		❁		○	○		○			❁	○	◔	○	
N	非鉄金属																																◔	○	
S	耐熱合金、チタン合金															◕	●	◕	✤	◔	❁		❁					◔		●	◕			◔	
インサート外観	呼び記号	RE (mm)																																	
LS-P	DCGT0702V5M-LS-P	0.05*														●																			
	DCGT070201M-LS-P	0.1*	●				●									●														●					
	DCGT070202M-LS-P	0.2*	●				●									●														●					
	DCGT070204M-LS-P	0.4*	●				●									●														●					
	DCGT11T301M-LS-P	0.1*	●				●									●														●					
	DCGT11T302M-LS-P	0.2*	●				●									●														●					
軽切削	DCGT11T304M-LS-P	0.4*	●				●									●														●					
SV	DCMT070202-SV	0.2										●									●					●	●	●							
	DCMT070204-SV	0.4										●									●					●	●	●							
	DCMT070208-SV	0.8										●									●					●	●	●							
	DCMT11T302-SV	0.2										●									●					●	●	●							
	DCMT11T304-SV	0.4										●									●					●	●	●							
軽切削	DCMT11T308-SV	0.8										●									●					●	●	●							
SW	DCMX070202-SW	0.2		●	●	●													●																
	DCMX070204-SW	0.4		●	●	●													●																
	DCMX070208-SW	0.8		●	●	●													●																
	DCMX11T302-SW	0.2		●	●	●													●																
	DCMX11T304-SW	0.4		●	●	●													●																
軽切削	DCMX11T308-SW	0.8		●	●	●													●																
R/L-SS	DCGT0702V3R-SS	0.03																			●														
	DCGT0702V3L-SS	0.03																			●														
	DCGT070201R-SS	0.1																			●														
	DCGT070201L-SS	0.1																			●														
	DCGT070202R-SS	0.2																			●														
	DCGT070202L-SS	0.2																			●														
	DCGT11T3V3R-SS	0.03																			●														
	DCGT11T301R-SS	0.1																			●														
	DCGT11T302R-SS	0.2																			●														
	DCGT070201MR-SS	0.1*	●																																
	DCGT070201ML-SS	0.1*	●																																
	DCGT070202MR-SS	0.2*	●																																
	DCGT070202ML-SS	0.2*	●																																
	DCGT11T301MR-SS	0.1*	●																																
	DCGT11T301ML-SS	0.1*	●																																
	DCGT11T302MR-SS	0.2*	●																																
	DCGT11T302ML-SS	0.2*	●																																
	DCGT11T304MR-SS	0.4*	●																																
軽切削	DCGT11T304ML-SS	0.4*	●																																

★ RE値は最大値を示します。

● = NEW

●：標準在庫品　▲：現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

（1ケース10個入りです）

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　✣：不安定切削（第二推奨）

被削材		
	P	鋼
	M	ステンレス鋼
	K	鋳鉄
	N	非鉄金属
	S	耐熱合金、チタン合金

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	コーティング																				コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
			MS6015	NEW MC6115	NEW MC6125	NEW MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5105	NEW MC5115	NEW MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HTi10	TF15
MP	DCMT070202-MP	0.2		●	●	●																												
	DCMT070204-MP	0.4		●	●	●																	●				●							
	DCMT070208-MP	0.8		●	●	●																	●				●							
	DCMT11T302-MP	0.2		●	●	●																												
	DCMT11T304-MP	0.4		●	●	●																	●				●							
	DCMT11T308-MP	0.8		●	●	●																	●				●							
中切削	DCMT11T312-MP	1.2		●	●																													
MM	DCMT070202-MM	0.2					●	●														●												
	DCMT070204-MM	0.4					●	●	●												●	●												
	DCMT070208-MM	0.8					●	●	●												●	●												
	DCMT11T302-MM	0.2					●	●														●												
	DCMT11T304-MM	0.4					●	●	●												●	●												
中切削	DCMT11T308-MM	0.8					●	●	●												●	●												
MK	DCMT070202-MK	0.2											●	●	●																			
	DCMT070204-MK	0.4											●	●	●																			
	DCMT070208-MK	0.8											●	●	●																			
	DCMT11T302-MK	0.2											●	●	●																			
	DCMT11T304-MK	0.4											●	●	●																			
中切削	DCMT11T308-MK	0.8											●	●	●																			
MS	DCMT070202-MS	0.2																	●															
	DCMT070204-MS	0.4															●	●	●											●					
	DCMT070208-MS	0.8															●	●	●											●					
	DCMT11T302-MS	0.2																	●															
	DCMT11T304-MS	0.4															●	●	●											●					
	DCMT11T308-MS	0.8															●	●	●											●					
中切削	DCMT11T312-MS	1.2															●	●	●											●					
Standard	DCMT070202	0.2									●													●	●			●	●		●			
	DCMT070204	0.4									●										●			●	●			●	●		●			
	DCMT070208	0.8									●													●	●			●	●					
	DCMT11T302	0.2									●													●	●			●	●		●			
	DCMT11T304	0.4									●										●			●	●			●	●		●			
	DCMT11T308	0.8									●										●			●	●			●	●		●			
中切削	DCMT11T312	1.2																																
MV	DCMT070202-MV	0.2			●	●				▲	●										●			●	●		●	●					
	DCMT070204-MV	0.4			●	●				▲	●			●							●			●	●		●	●					
	DCMT070208-MV	0.8			●	●					●			●							●			●	●		●	●					
	DCMT11T302-MV	0.2			●	●				▲	●										●			●	●		●	●					
	DCMT11T304-MV	0.4			●	●				▲	●			●							●			●	●		●	●					
中切削	DCMT11T308-MV	0.8			●	●				▲	●			●							●			●	●		●	●					
R/L-SR	DCET0702V3R-SR	0.03*																			●						●						●	
	DCET0702V3L-SR	0.03*																			●						●						●	
	DCET070201R-SR	0.1*																			●						●						●	
	DCET070201L-SR	0.1*																			●						●						●	
	DCET070202R-SR	0.2*																			●						●						●	
中切削	DCET070202L-SR	0.2*																			●						●						●	

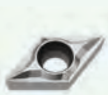
* RE値は最大値を示します。

● = NEW

CBN·PCDインサートは総合カタログをご参照ください。

55° D C 穴つき ◌◌形

●：安定切削（第一推奨） ◐：一般切削（第一推奨） ✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨） ◔：一般切削（第二推奨） ✣：不安定切削（第二推奨）

被削材			MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HTi10	TF15
P	鋼		◐	●	◐	✤															✣	✤	✣	◐	○	○	◔	○	◔			✣			○
M	ステンレス鋼						◐	●	◐	✤	○	✤				◐				◔	✣	✤	✣		○	○		○				✣			
K	鋳鉄												◐	◐	✤					◔	✣				○	○		○				✣	○	◔	○
N	非鉄金属																																	◔	○
S	耐熱合金、チタン合金															◐	●	◐	✤	◔	✣									●	◐			◔	
インサート外観	呼び記号	RE (mm)	コーティング	NEW	NEW	NEW							NEW	NEW	NEW									コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
R/L-SR	DCET070204R-SR	0.4*																			●							●						●	
	DCET070204L-SR	0.4*																			●							●						●	
	DCET11T3V3R-SR	0.03*																			●							●						●	
	DCET11T3V3L-SR	0.03*																			●							●						●	
	DCET11T301R-SR	0.1*																			●							●						●	
	DCET11T301L-SR	0.1*																			●							●						●	
	DCET11T302R-SR	0.2*																			●							●						●	
	DCET11T302L-SR	0.2*																			●							●						●	
	DCET11T304R-SR	0.4*																			●							●						●	
中切削	DCET11T304L-SR	0.4*																			●							●						●	
SMG	DCGT070201M-SMG	0.1*	●																																
	DCGT070202M-SMG	0.2*	●																		●														
	DCGT070204M-SMG	0.4*	●																		●														
	DCGT11T301M-SMG	0.1*	●																																
	DCGT11T302M-SMG	0.2*	●																		●														
中切削	DCGT11T304M-SMG	0.4*	●																		●														
R/L-SN	DCGT0702V3R-SN	0.03																			●														
	DCGT070201R-SN	0.1																			●														
	DCGT070202R-SN	0.2																			●														
	DCGT070202L-SN	0.2																			●														
	DCGT11T3V3R-SN	0.03																			●														
	DCGT11T3V3L-SN	0.03																			●														
	DCGT11T301R-SN	0.1																			●														
	DCGT11T301L-SN	0.1																			●														
	DCGT11T302R-SN	0.2																			●														
	DCGT11T302L-SN	0.2																			●														
	DCGT11T304R-SN	0.4																			●														
	DCGT11T304L-SN	0.4																			●														
	DCGT070201MR-SN	0.1*	●				●									●																			
	DCGT070201ML-SN	0.1*	●				● (NEW)									● (NEW)																			
	DCGT070202MR-SN	0.2*	●				●									●																			
	DCGT070202ML-SN	0.2*	●				● (NEW)									● (NEW)																			
	DCGT070204MR-SN	0.4*					●									●																			
	DCGT11T301MR-SN	0.1*	●				●									●																			
	DCGT11T301ML-SN	0.1*	●				● (NEW)									● (NEW)																			
	DCGT11T302MR-SN	0.2*	●				●									●																			
	DCGT11T302ML-SN	0.2*	●				● (NEW)									● (NEW)																			
	DCGT11T304MR-SN	0.4*	●				●									●																			
中切削	DCGT11T304ML-SN	0.4*	●				● (NEW)									● (NEW)																			

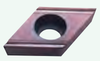
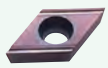
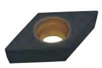
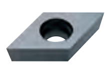
＊ RE値は最大値を示します。

● = NEW

●：標準在庫品 ▲：現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

（1ケース10個入りです）

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　⊕：不安定切削（第二推奨）

被削材	P	鋼	◐	●	◐	✤														⊕	✤	⊕	◐	○	○	◔	○	◔			⊕			○
	M	ステンレス鋼					◐	●	◐	✤	○	✤				◐				◔	⊕	✤	⊕		○	○		○				⊕			
	K	鋳鉄											◐	◐	✤					◔	⊕				○	○		○				⊕	○	◔	○
	N	非鉄金属																																◔	○
	S	耐熱合金、チタン合金														◐	●	◐	✤	◔	⊕									●	◐			◔	
インサート外観	呼 び 記 号	RE (mm)	コーティング																					コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
				NEW	NEW	NEW							NEW	NEW	NEW																				
			MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HTi10	TF15
R/L-SN	DCET070200R-SN	0.0*																			●							●						●	
	DCET070200L-SN	0.0*																			●							●						●	
	DCET0702V3R-SN	0.03*																			●							●						●	
	DCET0702V3L-SN	0.03*																			●							●						●	
	DCET070201R-SN	0.1*																			●							●						●	
	DCET070201L-SN	0.1*																			●							●						●	
	DCET070202R-SN	0.2*																			●							●						●	
	DCET070202L-SN	0.2*																			●							●						●	
	DCET070204R-SN	0.4*																			●							●						●	
	DCET070204L-SN	0.4*																			●							●						●	
	DCET11T300R-SN	0.0*																			●							●						●	
	DCET11T300L-SN	0.0*																			●							●						●	
	DCET11T3V3R-SN	0.03*																			●							●						●	
	DCET11T3V3L-SN	0.03*																			●							●						●	
	DCET11T301R-SN	0.1*																			●							●						●	
	DCET11T301L-SN	0.1*																			●							●						●	
	DCET11T302R-SN	0.2*																			●							●						●	
	DCET11T302L-SN	0.2*																			●							●						●	
	DCET11T304R-SN	0.4*																			●							●						●	
中切削	DCET11T304L-SN	0.4*																			●							●						●	
R/LW-SN	DCET0702V3RW-SN	0.03*																			●														
	DCET0702V3LW-SN	0.03*																			●														
中切削	DCET11T3V3RW-SN	0.03*																			●														
（ワイパー）	DCET11T3V3LW-SN	0.03*																			●														
Flat Top	DCMW070204	0.4											●	●	●																			●	
	DCMW11T304	0.4											●	●	●																	●		●	
	DCMW11T308	0.8											●	●	●																			●	
Flat Top	DCGW070200	0.0																										●							
	DCGW0702V5	0.05																										●							
	DCGW070201	0.1																																●	
	DCGW070202	0.2																																●	
	DCGW11T300	0.0																										●							
	DCGW11T3V5	0.05																										●							
	DCGW11T301	0.1																																●	
	DCGW11T302	0.2																																●	
	DCGW11T304	0.4																																●	

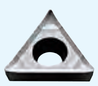
* RE値は最大値を示します。

● = NEW

CBN･PCDインサートは総合カタログをご参照ください。

60° TC 穴つき形

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　✣：不安定切削（第二推奨）

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	MS6015	MC6115 NEW	MC6125 NEW	MC6135 NEW	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105 NEW	MC5115 NEW	MC5125 NEW	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15
			コーティング																					コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
被削材	P	鋼	◐	●	◐	✤															✣	✤	✣	◐	○	○	◔	○	◔			✣			○
被削材	M	ステンレス鋼					◐	●	◐	✤	○	✤				◐				◔	✣	✤	✣		○	○		○				✣			
被削材	K	鋳鉄											◐	◐	✤					◔	✣				○	○		○				✣	○	◔	○
被削材	N	非鉄金属																																◔	○
被削材	S	耐熱合金、チタン合金														◐	●	◐	✤	◔	✣									●	◐			◔	
FP	TCMT090202-FP	0.2		●	●	●																		●				●							
	TCMT090204-FP	0.4		●	●	●																		●				●							
	TCMT110202-FP	0.2		●	●	●																		●				●							
	TCMT110204-FP	0.4		●	●	●																		●				●							
仕上げ切削	TCMT16T304-FP	0.4		●	●	●																		●				●							
FM	TCMT090202-FM	0.2																			●														
	TCMT090204-FM	0.4																			●														
	TCMT110202-FM	0.2																			●														
	TCMT110204-FM	0.4																			●														
仕上げ切削	TCMT16T304-FM	0.4																			●														
FV	TCMT110204-FV	0.4			●	●																			●		●	●	●						
 仕上げ切削	TCMT16T304-FV	0.4			●	●																			●			●	●						
AZ	TCGT110202-AZ	0.2																																●	
	TCGT110204-AZ	0.4																																●	
	TCGT110208-AZ	0.8																																●	
	TCGT16T302-AZ	0.2																																●	
中切削～	TCGT16T304-AZ	0.4																																●	
仕上げ切削	TCGT16T308-AZ	0.8																																●	
R/L-F	TCGT0601V3L-F	0.03																									●							
	TCGT060101L-F	0.1																			●							●							
	TCGT060102R-F	0.2																			●							●						●	
	TCGT060102L-F	0.2																			●							●						●	
	TCGT060104R-F	0.4																									●						●	
	TCGT060104L-F	0.4																			●							●						●	
	TCGT060101MR-F	0.1*	●																																
	TCGT060101ML-F	0.1*	●																																
	TCGT060102MR-F	0.2*	●																																
	TCGT060102ML-F	0.2*	●																																
	TCGT060104MR-F	0.4*	●																																
仕上げ切削	TCGT060104ML-F	0.4*	●																																
LP	TCMT090204-LP	0.4		●	●	●																		●				●							
	TCMT090208-LP	0.8		●	●	●																		●				●							
	TCMT110202-LP	0.2		●	●	●																													
	TCMT110204-LP	0.4		●	●	●																		●				●							
	TCMT110208-LP	0.8		●	●	●																		●				●							
	TCMT16T304-LP	0.4		●	●	●																		●				●							
軽切削	TCMT16T308-LP	0.8		●	●	●																		●				●							

＊ RE値は最大値を示します。

● = NEW

●：標準在庫品　▲：現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

（1ケース10個入りです）

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　✣：不安定切削（第二推奨）

被削材			MS6015	MC6115 NEW	MC6125 NEW	MC6135 NEW	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105 NEW	MC5115 NEW	MC5125 NEW	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HTi10	TF15
	P	鋼	◐	●	◐	✤															✣	✤	✣	◐	○	○	◔	○	◔			✣			○
	M	ステンレス鋼					◐	●	◐	✤	○	✤				◐				◔	✣	✤	✣		○	○		○				✣			
	K	鋳鉄											◐	◐	✤					◔	✣				○	○		○				✣	○	◔	○
	N	非鉄金属																															◔	○
	S	耐熱合金、チタン合金														◐	●	◐	✤	◔	✣								●	◐			◔	

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	MS6015	MC6115 NEW	MC6125 NEW	MC6135 NEW	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105 NEW	MC5115 NEW	MC5125 NEW	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HTi10	TF15
			コーティング																					コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
LM	TCMT090204-LM	0.4							●	●										●															
	TCMT090208-LM	0.8							●	●										●															
	TCMT110204-LM	0.4							●	●										●															
	TCMT110208-LM	0.8							●	●										●															
	TCMT16T304-LM	0.4							●	●										●															
軽切削	TCMT16T308-LM	0.8							●	●										●															
LK	TCMT110202-LK	0.2											●	●	●																				
	TCMT110204-LK	0.4											●	●	●																				
	TCMT110208-LK	0.8											●	●	●																				
軽切削																																		
LS	TCMT090202-LS	0.2															●	●	●										●						
	TCMT110202-LS	0.2															●	●	●										●						
軽切削																																		
SW	TCMX090204-SW	0.4		●	●	●													●															
	TCMX110204-SW	0.4		●	●	●													●															
軽切削（ワイパー）																																		
MP	TCMT090204-MP	0.4		●	●	●																		●				●						
	TCMT090208-MP	0.8		●	●	●																		●				●						
	TCMT110202-MP	0.2		●	●	●																												
	TCMT110204-MP	0.4		●	●	●																		●				●						
	TCMT110208-MP	0.8		●	●	●																		●				●						
	TCMT16T304-MP	0.4		●	●	●																		●				●						
	TCMT16T308-MP	0.8		●	●	●																		●				●						
中切削	TCMT16T312-MP	1.2		●	●	●																		●				●						
MM	TCMT090204-MM	0.4							●	●										●															
	TCMT090208-MM	0.8							●	●										●															
	TCMT110204-MM	0.4							●	●										●															
	TCMT110208-MM	0.8							●	●										●															
	TCMT16T304-MM	0.4							●	●										●															
	TCMT16T308-MM	0.8							●	●										●															
中切削	TCMT16T312-MM	1.2							●	●										●															
MK	TCMT110204-MK	0.4											●	●	●																				
	TCMT110208-MK	0.8											●	●	●																				
	TCMT16T304-MK	0.4											●	●	●																				
	TCMT16T308-MK	0.8											●	●	●																				
中切削	TCMT16T312-MK	1.2											●	●	●																				

● = NEW

CBN·PCDインサートは総合カタログをご参照ください。

60° TC 穴つき形

●：安定切削（第一推奨） ◔：一般切削（第一推奨） ✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨） ◷：一般切削（第二推奨） ❁：不安定切削（第二推奨）

被削材			コーティング																				コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
				NEW	NEW	NEW							NEW	NEW	NEW																			
インサート外観	呼び記号	RE (mm)	MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15
MS	TCMT090204-MS	0.4															●	●	●											●					
	TCMT090208-MS	0.8															●	●	●											●					
	TCMT110204-MS	0.4															●	●	●																
	TCMT110208-MS	0.8															●	●	●																
	TCMT16T304-MS	0.4															●	●	●											●					
	TCMT16T308-MS	0.8															●	●	●											●					
中切削	TCMT16T312-MS	1.2															●	●	●											●					
Standard	TCMT090204	0.4										●												●	●			●	●			●			
	TCMT110202	0.2										●									●			●	●			●	●						
	TCMT110204	0.4										●									●			●	●			●	●			●			
	TCMT110208	0.8																			●			●											
	TCMT16T304	0.4										●									●			●	●			●	●			●			
	TCMT16T308	0.8										●									●			●	●			●	●			●			
中切削	TCMT16T312	1.2																																	
Flat Top	TCMW110204	0.4											●	●	●																		●		
	TCMW16T304	0.4											●	●	●																		●		
	TCMW16T308	0.8											●	●	●																		●		
	TCMW16T312	1.2											●	●	●																				
Flat Top	TCGW110201	0.1																															●		
	TCGW110202	0.2																															●		
	TCGW110204	0.4																															●	●	
	TCGW110208	0.8																																●	
	TCGW110204E	0.4																										●							
	TCGW110208E	0.8																										●							

● = NEW

●：標準在庫品 ▲：現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

（1ケース10個入りです）

60° TP 穴つき形

●：安定切削（第一推奨） ◐：一般切削（第一推奨） ✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨） ◔：一般切削（第二推奨） ❁：不安定切削（第二推奨）

被削材		
	P	鋼
	M	ステンレス鋼
	K	鋳鉄
	N	非鉄金属
	S	耐熱合金、チタン合金

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	コーティング																			コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
			MS6015	NEW MC6115	NEW MC6125	NEW MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5105	NEW MC5115	NEW MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HTi10	TF15
FP	TPMH090202-FP	0.2		●	●	●																												
	TPMH090204-FP	0.4		●	●	●																												
	TPMH110302-FP	0.2		●	●	●																												
	TPMH110304-FP	0.4		●	●	●																												
仕上げ切削	TPMH110308-FP	0.8		●	●	●																												
FM	TPMH090202-FM	0.2																				●												
	TPMH090204-FM	0.4																				●												
	TPMH110302-FM	0.2																				●												
	TPMH110304-FM	0.4																				●												
仕上げ切削	TPMH110308-FM	0.8																				●												
FV	TPMH080202-FV	0.2			●	●															●			●				●	●						
	TPMH080204-FV	0.4			●	●															●			●				●	●						
	TPMH090202-FV	0.2			●	●													●		●	●		●				●	●						
	TPMH090204-FV	0.4			●	●													●		●	●		●				●	●						
	TPMH110302-FV	0.2			●	●															●			●				●	●						
	TPMH110304-FV	0.4		●	●	●													●		●	●		●				●	●						
仕上げ切削	TPMH110308-FV	0.8		●	●	●													●		●	●		●				●	●						
FS	TPMH090202-FS	0.2																	●																
	TPMH090204-FS	0.4																	●																
	TPMH110302-FS	0.2																	●																
	TPMH110304-FS	0.4																	●																
仕上げ切削	TPMH110308-FS	0.8																	●																
R/L-FS	TPGH080202R-FS	0.2																			●							●					●	
	TPGH080202L-FS	0.2																			●			●	●			●					●	
	TPGH080204R-FS	0.4																			●							●					●	
	TPGH080204L-FS	0.4																			●			●	●			●					●	
	TPGH090202R-FS	0.2																			●							●					●	
	TPGH090202L-FS	0.2																			●			●	●			●					●	
	TPGH090204R-FS	0.4																			●							●					●	
	TPGH090204L-FS	0.4																			●			●	●			●					●	
	TPGH110302R-FS	0.2																			●							●					●	
	TPGH110302L-FS	0.2																			●			●	●			●					●	
	TPGH110304R-FS	0.4																			●							●					●	
仕上げ切削	TPGH110304L-FS	0.4																			●			●	●			●					●	

● = NEW

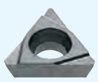
CBN·PCDインサートは総合カタログをご参照ください。

小物部品加工用ボーリングバー

60° TP 穴つき形

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　✣：不安定切削（第二推奨）

被削材			MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15
被削材	P	鋼	◐	●	◐	✤															✣	✤	✣	◐	○	○	◔	○	◔			✣			○
	M	ステンレス鋼					◐	●	◐	✤	○	✤				◐				◔	✣	✤	✣		○	○		○				✣			
	K	鋳鉄											◐	◐	✤					◔	✣				○	○		○				✣	○	◔	○
	N	非鉄金属																																◔	○
	S	耐熱合金、チタン合金														◐	●	◐	✤	◔	✣									●	◐			◔	

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	コーティング																					コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
			MS6015	NEW MC6115	NEW MC6125	NEW MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5105	NEW MC5115	NEW MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15
R/L  仕上げ切削	TPGX080202R	0.2																										●							
	TPGX080202L	0.2																										●				●		●	
	TPGX080204R	0.4																										●						●	
	TPGX080204L	0.4																					●					●				●		●	
	TPGX090202R	0.2																										●							
	TPGX090202L	0.2																										●				●		●	
	TPGX090204R	0.4																										●						●	
	TPGX090204L	0.4																					●					●				●		●	
	TPGX090208R	0.8																																●	
	TPGX090208L	0.8																										●						●	
	TPGX110302L	0.2																										●				●		●	
	TPGX110304R	0.4																					●					●						●	
	TPGX110304L	0.4																					●					●				●		●	
	TPGX110308R	0.8																										●						●	
	TPGX110308L	0.8																					●					●				●	●	●	
L  仕上げ切削	TPMX090204L	0.4																										●							
	TPMX110304L	0.4																										●							
LP  軽切削	TPMH080202-LP	0.2			●	●																													
	TPMH080204-LP	0.4			●	●																													
	TPMH090202-LP	0.2		●	●	●																													
	TPMH090204-LP	0.4		●	●	●																													
	TPMH110302-LP	0.2		●	●	●																													
	TPMH110304-LP	0.4		●	●	●																													
	TPMH110308-LP	0.8		●	●	●																													
LM  軽切削	TPMH090202-LM	0.2						●	●													●													
	TPMH090204-LM	0.4						●	●													●													
	TPMH110302-LM	0.2						●	●													●													
	TPMH110304-LM	0.4						●	●													●													
	TPMH110308-LM	0.8						●	●													●													
LK  軽切削	TPMH110302-LK	0.2											●	●	●																				
	TPMH110304-LK	0.4											●	●	●																				
	TPMH110308-LK	0.8											●	●	●																				
LS  軽切削	TPMH090202-LS	0.2																	●																
	TPMH090204-LS	0.4																	●																
	TPMH110302-LS	0.2																	●																
	TPMH110304-LS	0.4																	●																
	TPMH110308-LS	0.8																	●																

● = NEW

●：標準在庫品　▲：現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

（1ケース10個入りです）

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　✣：不安定切削（第二推奨）

被削材		
	P	鋼
	M	ステンレス鋼
	K	鋳鉄
	N	非鉄金属
	S	耐熱合金、チタン合金

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	コーティング																				コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
			MS6015	NEW MC6115	NEW MC6125	NEW MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5105	NEW MC5115	NEW MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HTi10	TF15
SV	TPMH080202-SV	0.2									●										●			●			●	●						
	TPMH080204-SV	0.4									●										●			●		●	●	●						
	TPMH090202-SV	0.2									●										●			●			●	●						
	TPMH090204-SV	0.4									●										●			●		●	●	●						
	TPMH110302-SV	0.2									●										●			●		●	●	●						
	TPMH110304-SV	0.4									●										●			●		●	●	●						
軽切削	TPMH110308-SV	0.8									●										●			●		●	●	●						
SW	TPMX090202-SW	0.2		●	●	●													●															
	TPMX090204-SW	0.4		●	●	●													●															
	TPMX090208-SW	0.8		●	●	●													●															
	TPMX110302-SW	0.2		●	●	●													●															
	TPMX110304-SW	0.4		●	●	●													●															
軽切削（ワイパー）	TPMX110308-SW	0.8		●	●	●													●															
Standard	TPMX110304	0.4																						●				●	●						
	TPMX110308	0.8																						●				●	●						
中切削																																			
MV	TPMH080202-MV	0.2			●	●					●										●			●			●	●						
	TPMH080204-MV	0.4			●	●					▲	●		●							●			●	●	●	●	●						
	TPMH090202-MV	0.2			●	●					●										●			●			●	●						
	TPMH090204-MV	0.4			●	●					▲	●		●							●			●	●	●	●	●						
	TPMH090208-MV	0.8			●	●								●							●			●				●						
	TPMH110302-MV	0.2			●	●					●										●			●	●	●	●	●						
	TPMH110304-MV	0.4			●	●					▲	●		●							●			●	●	●	●	●						
中切削	TPMH110308-MV	0.8			●	●					▲	●		●							●			●	●	●	●	●						
Flat Top	TPGX080202	0.2																															●	
	TPGX080204	0.4																			●	●						●			●		●	
	TPGX080208	0.8																										●			●		●	
	TPGX090202	0.2																															●	
	TPGX090204	0.4																				●						●			●		●	
	TPGX090208	0.8																				●						●			●		●	
	TPGX110302	0.2																															●	
	TPGX110304	0.4																			●	●						●			●	●	●	
	TPGX110308	0.8																				●						●			●	●	●	

● = NEW

CBN·PCDインサートは総合カタログをご参照ください。

35° VB 穴つき形

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　⊕：不安定切削（第二推奨）

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	MS6015	MC6115 NEW	MC6125 NEW	MC6135 NEW	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105 NEW	MC5115 NEW	MC5125 NEW	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15
			コーティング																				コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
被削材	P	鋼	◐	●	◐	✤															⊕	✤	⊕	◐	○	○	◔	○	◔			⊕			○
被削材	M	ステンレス鋼					◐	●	◐	✤	○	✤				◐				◔	⊕	✤	⊕		○	○		○				⊕			
被削材	K	鋳鉄											◐	◐	✤					◔	⊕				○	○		○				⊕	○	◔	○
被削材	N	非鉄金属																																◔	○
被削材	S	耐熱合金、チタン合金														◐	●	◐	✤	◔	⊕									●	◐			◔	
FP 	VBMT110302-FP	0.2		●	●	●																		●				●							
	VBMT110304-FP	0.4		●	●	●																		●				●							
	VBMT110308-FP	0.8		●	●	●																		●				●							
	VBMT160404-FP	0.4		●	●	●																		●				●							
	VBMT160408-FP	0.8		●	●	●																		●				●							
仕上げ切削	VBMT160412-FP	1.2		●	●	●																													
FM 	VBMT110302-FM	0.2																			●	●													
	VBMT110304-FM	0.4																			●	●													
	VBMT110308-FM	0.8																			●	●													
	VBMT160404-FM	0.4																			●	●													
	VBMT160408-FM	0.8																			●	●													
仕上げ切削	VBMT160412-FM	1.2																				●													
FS 	VBMT110302-FS	0.2																	●																
	VBMT110304-FS	0.4																	●																
	VBMT110308-FS	0.8																	●																
	VBMT160404-FS	0.4																	●																
	VBMT160408-FS	0.8																	●																
仕上げ切削	VBMT160412-FS	1.2																	●																
FS-P 	VBGT110301M-FS-P	0.1														●																			
	VBGT110302M-FS-P	0.2														●																			
	VBGT110304M-FS-P	0.4														●																			
	VBGT160401M-FS-P	0.1														●																			
	VBGT160402M-FS-P	0.2														●																			
	VBGT160404M-FS-P	0.4														●																			
仕上げ切削	VBGT160408M-FS-P	0.8														●																			
FV 	VBMT110304-FV	0.4		●	●	●													●		●	●						●	●						
	VBMT110308-FV	0.8			●	●															●							●	●						
	VBMT160404-FV	0.4		●	●	●													●		●	●						●	●						
	VBMT160408-FV	0.8		●	●	●													●		●	●						●	●						
仕上げ切削																																			
R/L-F 	VBGT110302R-F	0.2																			●			●	●			●						●	
	VBGT110302L-F	0.2																			●			●	●			●						●	
	VBGT110304R-F	0.4																			●				●			●						●	
	VBGT110304L-F	0.4																			●				●			●						●	
	VBGT160402R-F	0.2																			●				●			●						●	
	VBGT160402L-F	0.2																			●				●			●						●	
	VBGT160404R-F	0.4																			●				●			●						●	
仕上げ切削	VBGT160404L-F	0.4																			●				●			●						●	
LP 	VBMT110304-LP	0.4		●	●	●																		●				●							
	VBMT110308-LP	0.8		●	●	●																		●				●							
	VBMT160404-LP	0.4		●	●	●																		●				●							
	VBMT160408-LP	0.8		●	●	●																		●				●							
軽切削	VBMT160412-LP	1.2		●	●	●																		●				●							

● = NEW

●：標準在庫品　▲：現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

（1ケース10個入りです）

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✚：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　✜：不安定切削（第二推奨）

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	MS6015	MC6115 NEW	MC6125 NEW	MC6135 NEW	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105 NEW	MC5115 NEW	MC5125 NEW	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15
			コーティング																					コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
被削材	P	鋼	◐	●	◐	✚															✜	✚	✜	◐	○	○	◔	○	◔			✜			○
	M	ステンレス鋼					◐	●	◐	✚	○	✚				◐				◔	✜	✚	✜		○	○		○				✜			
	K	鋳鉄											◐	◐	✚					◔	✜				○	○		○				✜	○	◔	○
	N	非鉄金属																																◔	○
	S	耐熱合金、チタン合金														◐	●	◐	✚	◔	✜									●	◐			◔	
LM	VBMT110304-LM	0.4						🟡	●	●											●	🟡													
	VBMT110308-LM	0.8						🟡	●	●											●	🟡													
	VBMT160404-LM	0.4						🟡	●	●											●														
	VBMT160408-LM	0.8						🟡	●	●											●														
軽切削	VBMT160412-LM	1.2						🟡	🟡																										
LS	VBMT110302-LS	0.2															●	●	●											●					
	VBMT110304-LS	0.4															●	●	●											●					
	VBMT110308-LS	0.8															●	●	●											●					
	VBMT160404-LS	0.4															●	●	●											●					
	VBMT160408-LS	0.8															●	●	●											●					
軽切削	VBMT160412-LS	1.2																	🟡																
SV	VBMT110304-SV	0.4																			●								●						
	VBMT110308-SV	0.8																			●								●						
	VBMT160404-SV	0.4																			●								●						
	VBMT160408-SV	0.8																			●								●						
軽切削																																			
MP	VBMT160404-MP	0.4		🟡	🟡	🟡																		●				●							
	VBMT160408-MP	0.8		🟡	🟡	🟡																		●				●							
中切削																																			
MM	VBMT160404-MM	0.4							●	●											●														
	VBMT160408-MM	0.8							●	●											●														
中切削																																			
MK	VBMT160404-MK	0.4											🟡	🟡	🟡																				
	VBMT160408-MK	0.8											🟡	🟡	🟡																				
中切削																																			
MS	VBMT160402-MS	0.2															●	●	●											●					
	VBMT160404-MS	0.4															●	●	●											●					
	VBMT160408-MS	0.8															●	●	●											●					
	VBMT160412-MS	1.2															●	●	●											●					
中切削																																			
Standard	VBMT160404	0.4																																	
	VBMT160408	0.8																																	
中切削																																			

🟡 = NEW

CBN･PCDインサートは総合カタログをご参照ください。

35° VB 穴つき形

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✣：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　✢：不安定切削（第二推奨）

被削材			MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15
	P	鋼	◐	●	◐	✣															✢	✣	✢	◐	○	○	◔	○	◔			✢			○
	M	ステンレス鋼					◐	●	◐	✣	○	✣				◐				◔	✢	✣	✢		○	○		○				✢			
	K	鋳鉄											◐	◐	✣					◔	✢				○	○		○				✢	○	◔	○
	N	非鉄金属																																◔	○
	S	耐熱合金、チタン合金														◐	●	◐	✣	◔	✢									●	◐			◔	

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	MS6015	MC6115 NEW	MC6125 NEW	MC6135 NEW	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105 NEW	MC5115 NEW	MC5125 NEW	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15
			コーティング																					コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
MV  中切削	VBMT110304-MV	0.4			●	●					▲	●		●							●			●	●		●	●	●						
	VBMT110308-MV	0.8			●	●						●		●							●			●	●		●	●	●						
	VBMT160404-MV	0.4			●	●					▲	●		●							●			●	●		●	●	●						
	VBMT160408-MV	0.8			●	●						●		●							●			●	●		●	●	●						
R/L-SR  中切削	VBET1103V3R-SR	0.03*																			●							●						●	
	VBET1103V3L-SR	0.03*																			●							●						●	
	VBET110301R-SR	0.1*																			●							●						●	
	VBET110301L-SR	0.1*																			●							●						●	
	VBET110302R-SR	0.2*																			●							●						●	
	VBET110302L-SR	0.2*																			●							●						●	
	VBET110304R-SR	0.4*																			●							●						●	
	VBET110304L-SR	0.4*																			●							●						●	
R/L-SN  中切削	VBET110300R-SN	0.0*																			●							●						●	
	VBET110300L-SN	0.0*																			●							●						●	
	VBET1103V3R-SN	0.03*																			●							●						●	
	VBET1103V3L-SN	0.03*																			●							●						●	
	VBET110301R-SN	0.1*																			●							●						●	
	VBET110301L-SN	0.1*																			●							●						●	
	VBET110302R-SN	0.2*																			●							●						●	
	VBET110302L-SN	0.2*																			●							●						●	
	VBET110304R-SN	0.4*																			●							●						●	
	VBET110304L-SN	0.4*																			●							●						●	
R/LW-SN  中切削（ワイパー）	VBET1103V3RW-SN	0.03*																			●														
	VBET1103V3LW-SN	0.03*																			●														
Flat Top 	VBMW160408	0.8											●	●	●																				

* RE値は最大値を示します。

● = NEW

●：標準在庫品　▲：現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

（1ケース10個入りです）

35° VC 穴つき形

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　❁：不安定切削（第二推奨）

被削材		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15
P	鋼	◐	●	◐	✤															❁	✤	❁	◐	○	○	◔	○	◔			❁			○
M	ステンレス鋼					◐	●	◐	✤	○	✤				◐				◔	❁	✤	❁		○	○		○				❁			
K	鋳鉄											◐	◐	✤					◔	❁				○	○		○				❁	○	◔	○
N	非鉄金属																																◔	○
S	耐熱合金、チタン合金														◐	●	◐	✤	◔	❁									●	◐			◔	

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	MS6015	MC6115 NEW	MC6125 NEW	MC6135 NEW	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105 NEW	MC5115 NEW	MC5125 NEW	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15
			コーティング																					コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
FP  仕上げ切削	VCMT080202-FP	0.2		●	●	●																													
	VCMT080204-FP	0.4		●	●	●																													
FM  仕上げ切削	VCMT080202-FM	0.2																				●													
	VCMT080204-FM	0.4																				●													
FV  仕上げ切削	VCMT080202-FV	0.2			●	●															●			●				●	●						
	VCMT080204-FV	0.4			●	●															●			●				●	●						
FS  仕上げ切削	VCMT080202-FS	0.2																	●																
	VCMT080204-FS	0.4																	●																
R/L-SRF  仕上げ切削	VCET080202MR-SRF	0.2*														●																			
	VCET080202ML-SRF	0.2*														●																			
	VCET080204MR-SRF	0.4*														●																			
	VCET080204ML-SRF	0.4*														●																			
	VCET110301MR-SRF	0.1*														●																			
	VCET110301ML-SRF	0.1*														●																			
	VCET110302MR-SRF	0.2*														●																			
	VCET110302ML-SRF	0.2*														●																			
	VCET110304MR-SRF	0.4*														●																			
	VCET110304ML-SRF	0.4*														●																			

● = NEW

CBN・PCDインサートは総合カタログをご参照ください。

35° VC 穴つき形

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✚：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　⊕：不安定切削（第二推奨）

被削材			MS6015	NEW MC6115	NEW MC6125	NEW MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5105	NEW MC5115	NEW MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15
被削材	P	鋼	◐	●	◐	✚															⊕	✚	⊕	◐	○	○	◔	○	◔			⊕			○
	M	ステンレス鋼					◐	●	◐	✚	○	✚				◐				◔	⊕	✚	⊕		○	○		○				⊕			
	K	鋳鉄											◐	◐	✚					◔	⊕				○	○		○				⊕	○	◔	○
	N	非鉄金属																																◔	○
	S	耐熱合金、チタン合金														◐	●	◐	✚	◔	⊕									●	◐			◔	

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	コーティング																					コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
			MS6015	NEW MC6115	NEW MC6125	NEW MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5105	NEW MC5115	NEW MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15
R/L-F  仕上げ切削	VCGT080202R-F	0.2																			●				●			●						●	
	VCGT080202L-F	0.2																			●				●			●						●	
	VCGT080204R-F	0.4																			●				●			●						●	
	VCGT080204L-F	0.4																			●				●			●						●	
LP  軽切削	VCMT080202-LP	0.2		●	●	●																													
	VCMT080204-LP	0.4		●	●	●																													
LM  軽切削	VCMT080202-LM	0.2																				●													
	VCMT080204-LM	0.4																				●													
LS  軽切削	VCMT080202-LS	0.2																	●																
	VCMT080204-LS	0.4																	●																
SV  軽切削	VCMT080202-SV	0.2																			●			●					●						
	VCMT080204-SV	0.4																			●			●					●						
MV  中切削	VCMT080202-MV	0.2			●	●						●									●			●	●		●	●	●						
	VCMT080204-MV	0.4			●	●						●		●							●			●	●		●	●	●						

● = NEW

●：標準在庫品　▲：現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

（1ケース10個入りです）

80° WC 穴つき形

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　❁：不安定切削（第二推奨）

被削材		
	P	鋼
	M	ステンレス鋼
	K	鋳鉄
	N	非鉄金属
	S	耐熱合金、チタン合金

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	コーティング																					コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
			MS6015	NEW MC6115	NEW MC6125	NEW MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5105	NEW MC5115	NEW MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HTi10	TF15
R/L	WCGT020102R	0.2																										●							
	WCGT020102L	0.2																										●					●		
	WCGT020104R	0.4																										●							
	WCGT020104L	0.4																										●					●		
	WCGTL30202L	0.2																										●							
仕上げ切削	WCGTL30204L	0.4																										●							
FV	WCMT020102-FV	0.2			●														●			●													
	WCMT020104-FV	0.4			●														●			●													
	WCMTL30202-FV	0.2			●														●			●													
	WCMTL30204-FV	0.4			●														●			●													
	WCMT040202-FV	0.2			●														●			●													
	WCMT040204-FV	0.4			●														●			●													
	WCMT06T302-FV	0.2			●														●			●													
仕上げ切削	WCMT06T304-FV	0.4			●														●			●													
MP	WCMT020102-MP	0.2		●	●	●																													
	WCMT020104-MP	0.4		●	●	●																													
	WCMTL30202-MP	0.2		●	●																														
	WCMTL30204-MP	0.4		●	●																														
	WCMT040202-MP	0.2		●	●	●																													
	WCMT040204-MP	0.4		●	●	●																													
	WCMT040208-MP	0.8			●	●																													
	WCMT06T304-MP	0.4		●	●	●																													
中切削	WCMT06T308-MP	0.8		●	●	●																													
Standard	WCMT020102	0.2										●												●	●			●	●		●				
	WCMT020104	0.4										●												●	●			●	●		●				
	WCMTL30202	0.2										●												●	●			●	●		●				
	WCMTL30204	0.4										●												●	●			●	●		●				
	WCMT040202	0.2										●												●	●			●	●		●				
	WCMT040204	0.4										●												●	●			●	●		●				
	WCMT040208	0.7																																	
	WCMT06T304	0.4										●												●	●			●	●		●				
中切削	WCMT06T308	0.8										●												●	●			●	●		●				

● = NEW

CBN·PCDインサートは総合カタログをご参照ください。

ボーリングバー搭載以外の追加インサート

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◶：一般切削（第二推奨）　❁：不安定切削（第二推奨）

ポジ穴あり

被削材		
P	鋼	◐ ● ◐ ✤ ● ● ◐ ✤ ○ ✤ ◐ ◐ ✤ ◐ ● ● ● ✤ ◶ ❁ ✤ ❁ ◐ ○ ○ ◶ ○ ◶ ❁ ❁ ○
M	ステンレス鋼	◐ ● ◐ ✤ ○ ✤ ◐ ● ◐ ◶ ❁ ✤ ❁ ○ ○ ○ ◶ ❁ ❁ ○
K	鋳鉄	◐ ◐ ✤ ◶ ❁ ✤ ○ ○
N	非鉄金属	◶ ○
S	耐熱合金、チタン合金	◐ ● ◐ ✤ ◶ ❁ ● ◐ ◶

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	コーティング																						コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
			MS6015	NEW MC6115	NEW MC6125	NEW MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5105	NEW MC5115	NEW MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTi20T	HTi05T	HTi10	TF15		
MM	CCMT120404-MM	0.4						●	●	●											●															
	CCMT120408-MM	0.8						●	●	●											●															
中切削	CCMT120412-MM	1.2						●	●	●											●															
Flat Top	TCGW080201	0.1																																●		
	TCGW080202	0.2																																●		
FV	TPMH160304-FV	0.4			●														●		●	●		●				●	●							
																																				
仕上げ切削																																				
LM	TPMH160302-LM	0.2						●	●													●													
	TPMH160304-LM	0.4						●	●													●													
軽切削	TPMH160308-LM	0.8						●	●													●													
LS	TPMH160302-LS	0.2																	●																	
	TPMH160304-LS	0.4																	●																	
軽切削	TPMH160308-LS	0.8																	●																	
FM	VCMT160404-FM	0.4																			●	●														
	VCMT160408-FM	0.8																			●	●														
仕上げ切削																																				
FS	VCMT160404-FS	0.4																	●																	
	VCMT160408-FS	0.8																	●																	
仕上げ切削																																				
FS-P	VCGT110301M-FS-P	0.1*					●									●						●														
	VCGT110302M-FS-P	0.2*					●									●						●														
仕上げ切削																																				

＊ RE値は最大値を示します。

● = NEW

●：標準在庫品　▲：現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

（1ケース10個入りです）

ボーリングバー搭載以外の追加インサート

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　✣：不安定切削（第二推奨）

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	MS6015	MC6115 NEW	MC6125 NEW	MC6135 NEW	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105 NEW	MC5115 NEW	MC5125 NEW	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15
			コーティング																					コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
被削材	P	鋼	◐	●	◐	✤															✣	✤	✣	◐	○	○	◔	○	◔			✣			○
	M	ステンレス鋼					◐	●	◐	✤	○	✤				◐				◔	✣	✤	✣		○	○		○				✣			
	K	鋳鉄											◐	◐	✤					◔	✣				○	○		○				✣	○	◔	○
	N	非鉄金属																																◔	○
	S	耐熱合金、チタン合金														◐	●	◐	✤	◔	✣									●	◐			◔	
R/L-SRF	VPET1103V3R-SRF	0.03														●																			
	VPET1103V3L-SRF	0.03														●																			
仕上げ切削																																			
R/L-SRF	VPET080201MR-SRF	0.1*														●																			
	VPET080201ML-SRF	0.1*														●																			
	VPET080202MR-SRF	0.2*														●																			
	VPET080202ML-SRF	0.2*														●																			
	VPET110301MR-SRF	0.1*														●																			
	VPET110301ML-SRF	0.1*														●																			
	VPET110302MR-SRF	0.2*														●																			
仕上げ切削	VPET110302ML-SRF	0.2*														●																			

* RE値は最大値を示します。

● = NEW

CBN・PCDインサートは総合カタログをご参照ください。

ボーリングバー搭載以外の追加インサート

●：安定切削（第一推奨）　◐：一般切削（第一推奨）　✤：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨）　◔：一般切削（第二推奨）　❁：不安定切削（第二推奨）

ポジ穴なし

被削材			インサート外観	呼び記号	RE (mm)	コーティング																		コーテッドサーメット				サーメット		超硬合金					
						MS6015	NEW MC6115	NEW MC6125	NEW MC6135	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5105	NEW MC5115	NEW MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15
	P	鋼				◐	●	◐	✤															❁	✤	❁	◐	○	○	◔	○	◔			❁		○
	M	ステンレス鋼								◐	●	◐	✤	○	✤				◐				◔	❁	✤	❁		○	○		○	◔			❁		
	K	鋳鉄														◐	◐	✤					◔	❁		❁		○	○		○	◔			❁	○	○
	N	非鉄金属																																	◔	○
	S	耐熱合金、チタン合金																	◐	●	◐	✤	◔	❁							●	◐			◔	
LM			軽切削	TPMR110304-LM	0.4							●													●												
				TPMR110308-LM	0.8							●													●												
				TPMR160304-LM	0.4							●													●												
				TPMR160308-LM	0.8							●													●												
MM			中切削	TPMR110304-MM	0.4							●													●												
				TPMR110308-MM	0.8							●													●												
				TPMR160304-MM	0.4							●													●												
				TPMR160308-MM	0.8							●													●												

● = NEW

安全について
●切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。●推奨条件の範囲内で使用し、工具交換は早めに行ってください。●高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護めがねなどの保護具を使用してください。●不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。●インサートや部品の取り付けは、付属のレンチやドライバーを用いて確実に取り付けてください。●工具を回転して使用する場合、必ず試運転を実施し、振れ、振動や異常音がないことを確認してください。

発行元
三菱マテリアル株式会社　加工事業カンパニー

北海道・東北・上信越ブロック
苫小牧営業所　0144-57-7007
仙台営業所　022-221-3230
郡山営業所　024-973-6014
新潟営業所　025-247-0155
小山営業所　0285-25-8380
太田営業所　0276-47-3422
上田営業所　0268-23-7788

関東ブロック
東京営業所　048-641-4719
横浜営業所　045-332-6921
富士営業所　0545-65-8817

近畿・北陸ブロック
金沢営業所　076-233-5701
栗東営業所　077-554-8570
大阪営業所　06-6355-1051
明石営業所　078-934-6815
岡山営業所　086-435-1871

東海ブロック
浜松営業所　053-450-2030
安城営業所　0566-77-3411
名古屋営業所　052-684-5536

九州・中国ブロック
広島営業所　082-221-4457
福岡営業所　092-436-4664

電話技術相談室
電話技術相談室　0120-34-4159

最新情報・お問い合わせはWEBにて
三菱 切削工具で検索　https://www.mmc-carbide.com/
WEBトップ　お問合せ/サポート

VEGETABLE OIL INK
B210J-H

あなたの、世界の、総合工具工房
YOUR GLOBAL CRAFTSMAN STUDIO

（仕様はお断りせずに変更する場合がありますのでご了承ください）

EXP-22-B027
2024.9.E