

鋼旋削加工用CVDコーテッド超硬材種

環境調和認定製品

MC6100 シリーズ

シリーズ
拡大

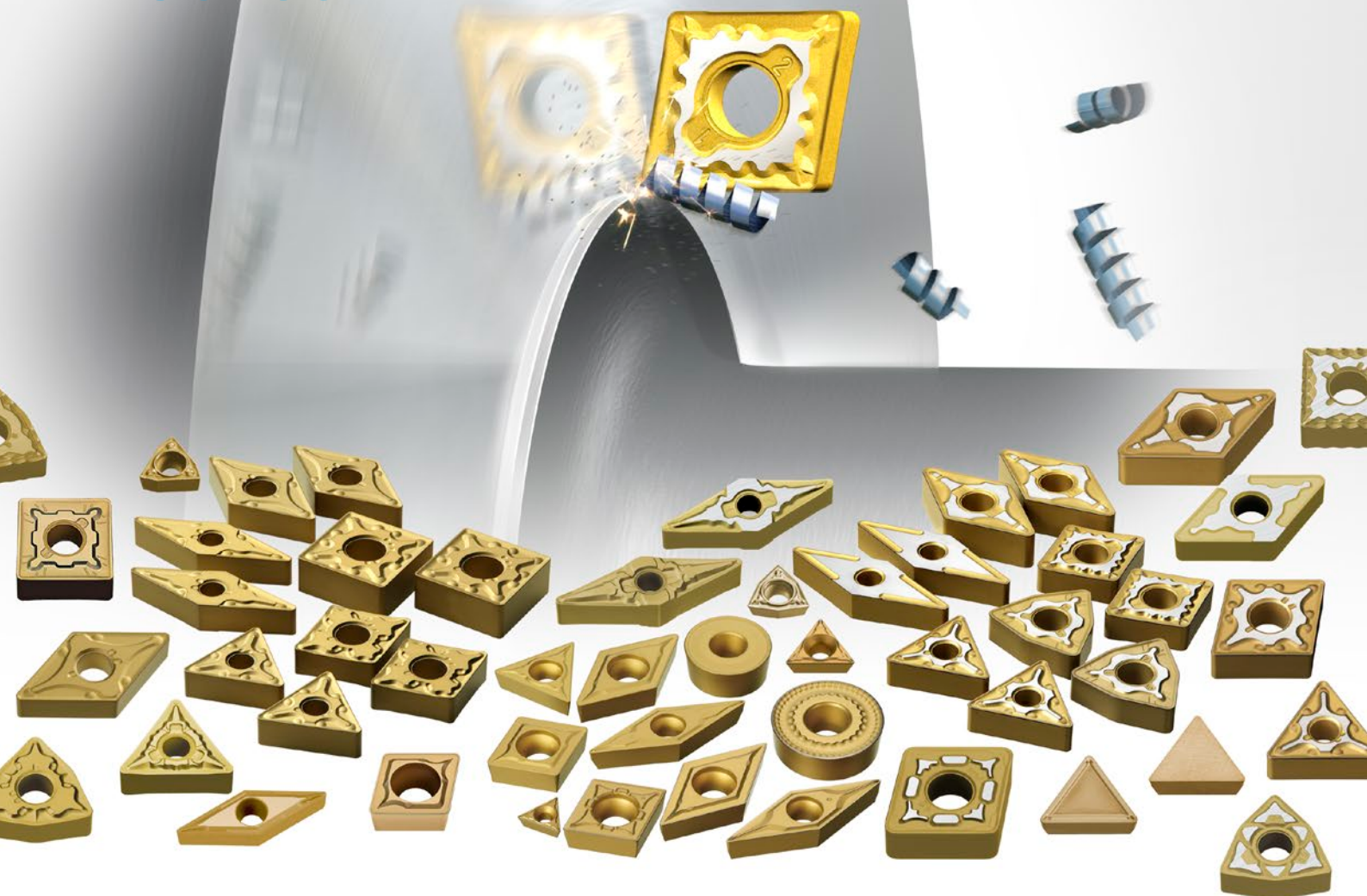
鋼旋削加工用 最新CVDコーテッド材種誕生

技術の進化は止まらない、汎用的な使用が可能で、
工具集約により加工時間を短縮するMC6135を追加

MC6115
MC6125
MC6135

+

FP
MP
LP



鋼旋削加工用CVDコーテッド超硬材種

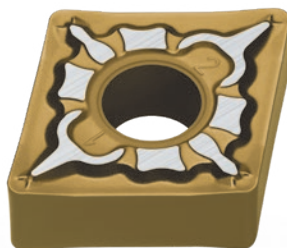
MC6100 シリーズ

密着性と結晶配向制御技術を強化し、
安定性と耐摩耗性を
飛躍的にグレードアップさせました。

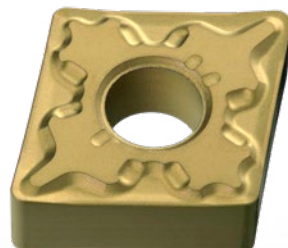
高速切削領域対応
MC6115



鋼旋削加工第一推奨
MC6125



鋼旋削加工耐欠損性強化
MC6135



特長

"Super" ナノテクスチャーテクノロジー

従来のナノテクスチャーテクノロジーをさらに改良することで、業界最高レベルの結晶方位制御 Al_2O_3 を実現しました。より緻密かつ均一に結晶を成長させることにより、耐摩耗性が飛躍的に向上し、寿命改善につながります。

MC6100

従来品A

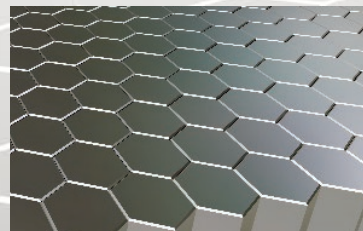


従来品B



従来品の約10倍!

Al_2O_3 被膜結晶粒内の同じ方位を示す結晶粒割合

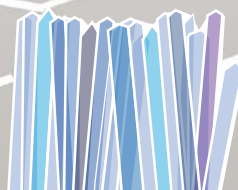


*イメージ画像



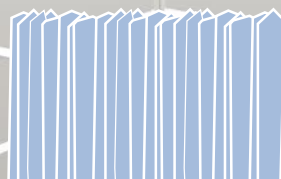
従来技術

粒径と成長する方向が不均一



ナノテクスチャーテクノロジー

粒径がそろい、均一性が改善



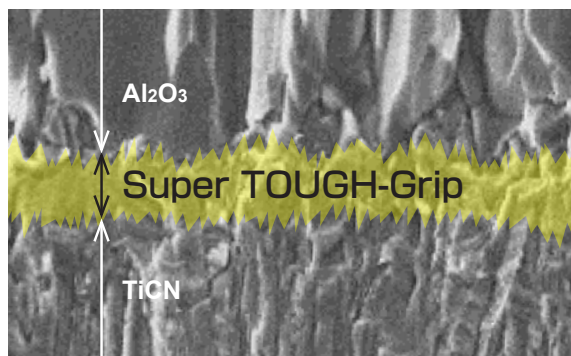
"Super"ナノテクスチャーテクノロジー

結晶が成長する方位の均一性改善

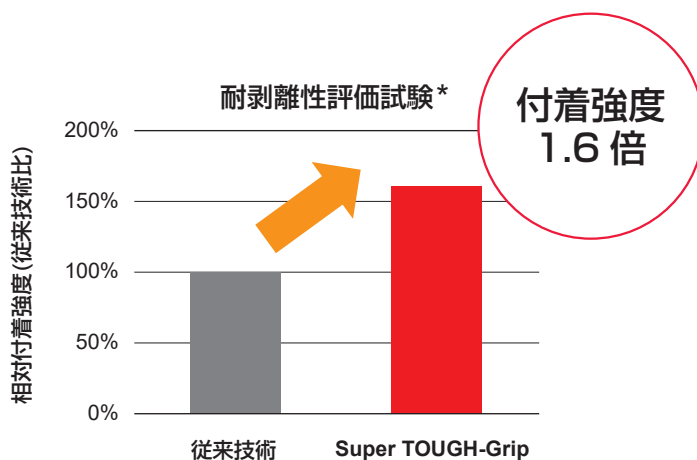
結晶成長
最適化

Super TOUGH-Grip

Super TOUGH-Gripを用いることで、従来技術に対して組織を微細化することに成功しました。これにより、 Al_2O_3 層とTiCN層が接着する面積が大きくなるため、密着力が向上し、コーティングの剥離が抑制されます。



*イメージ画像

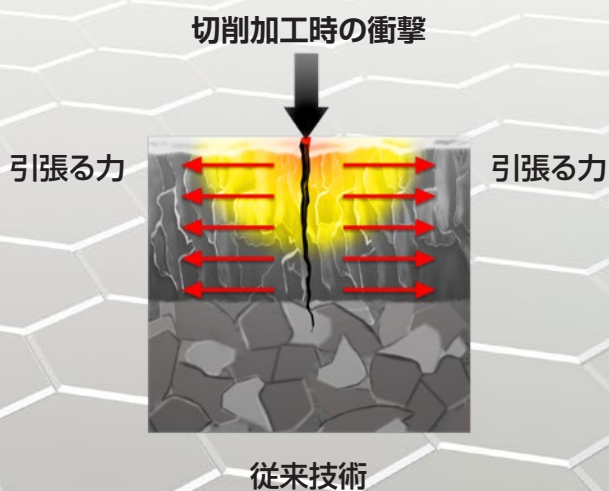


*スクラッチ試験(引っかかり試験)よりコーティングが剥離するのに必要な力の大きさを測定

突発欠損の抑制効果

コーティング層の引張り応力を緩和することにより、刃先不安定加工時の衝撃による亀裂進展を抑制します。MC6100 シリーズは従来品に対して引張り残留応力を 80% 低減することに成功しました。

応力の緩和



従来品は切削加工時の衝撃が集中しやすく、引張り応力の影響で、コーティング層の奥まで亀裂が浸透し欠損の原因となります。



MC6100 シリーズは引張り応力を緩和することに成功し、切削加工時の衝撃が分散され、異常欠損を抑制します。

鋼旋削加工用CVDコーテッド超硬材種

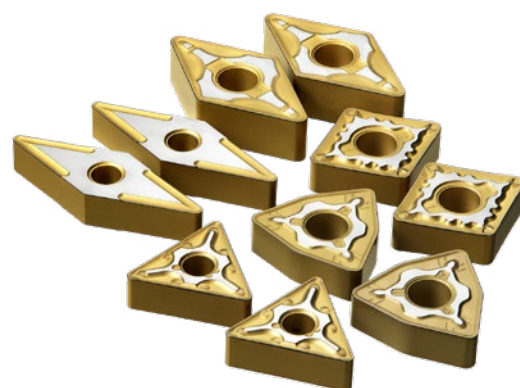
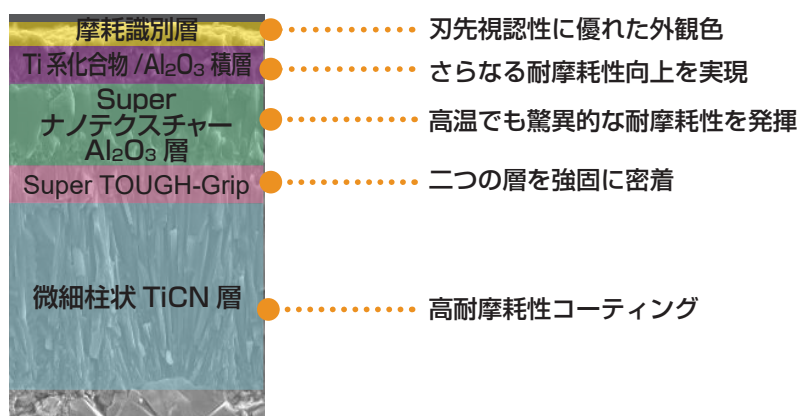
MC6125

鋼旋削加工の第一推奨

幅広い切削領域に対して安定加工を実現しました。



環境調和認定製品については巻末ページをご覧ください。

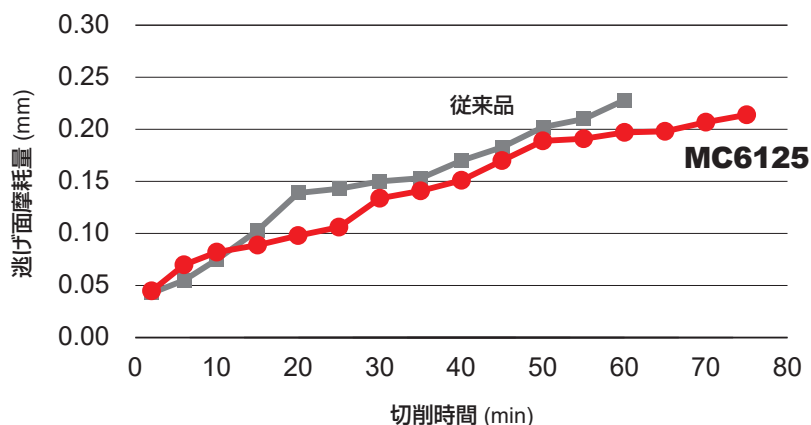


刃先稜線部と着座面の表面処理

耐溶着性・耐欠損性の向上をもたらす刃先稜線部の平滑化処理と加工時の振動を抑制する着座面処理を適用することで、幅広い切削領域で安定した加工を実現させました。

S45C 湿式切削加工 耐摩耗性比較

MC6125は表面平滑化処理を行うことで、急激な摩耗進行もなく、安定した加工を実現します。



＜切削条件＞
被 削 材 : S45C
イ ン サ ー ト : CNMG120408-MA
切 削 速 度 : $v_c = 200 \text{ m/min}$
送 り 量 : $f = 0.3 \text{ mm/rev}$
切 込 み 量 : $a_p = 1.5 \text{ mm}$
加 工 形 態 : 湿式切削

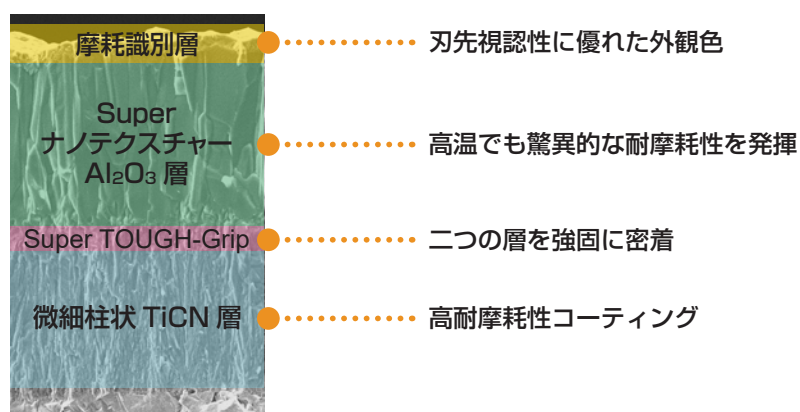
鋼旋削加工用CVDコーテッド超硬材種

MC6115

高速切削領域において、熱的安定性・耐摩耗性が大幅にアップしました。



環境調和認定製品については巻末ページをご覧ください。



コーティング最外層の改良

MC6115は耐溶着性をさらに向上させ、寸法精度、仕上げ面の向上とともに、外観色を金色にすることで摩耗識別性を高めました。

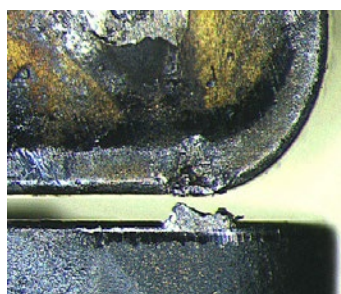
SCr420H 切削事例

刃先強化形ブレーカと従来品の低抵抗形ブレーカで比較し、MC6115は耐溶着性に優れ、溶着を起点とする損傷を抑制します。

切削加工 2分後撮影



MC6115 MHブレーカ



従来品 低抵抗ブレーカ

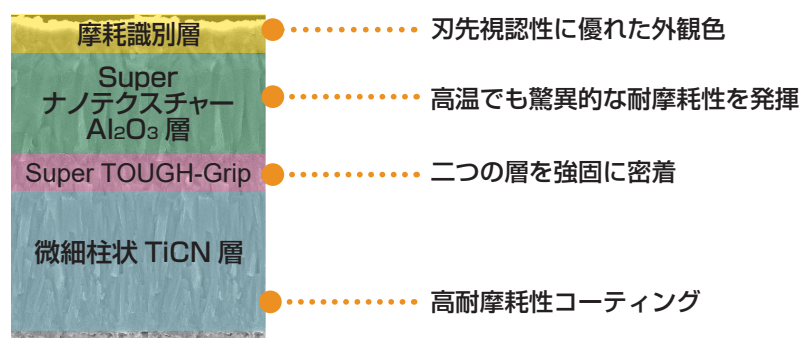
<切削条件>

被 削 材 : SCr420H 170HB
イ ン サ ー ト : CNMG120408-
切 削 速 度 : $vc = 200\text{m/min}$
送 り 量 : $f = 0.3\text{mm/rev}$
切 込 み 量 : $ap = 1.5\text{mm}$
加 工 形 態 : 乾式切削

鋼旋削加工用CVDコーテッド超硬材種

MC6135 NEW

連続切削から断続切削を含む加工に最適な汎用性

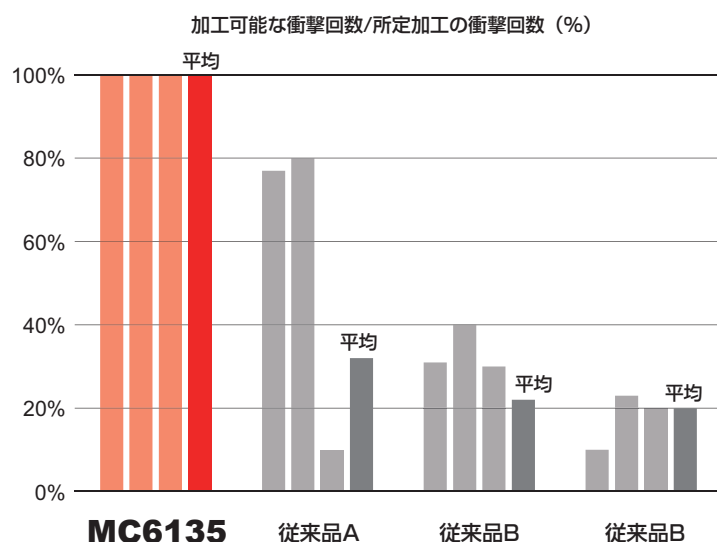


汎用加工に最適化した薄膜コーティング

業界屈指の結晶方位制御技術と衝撃に強い薄膜コーティングにより、耐欠損性と耐摩耗性を向上し汎用性を高めています。（自社従来コーティング比50%アップ）

SCM440 断続切削加工 耐欠損性比較

MC6135は断続加工でも高い安定性を発揮し、幅広い加工領域に対応可能です。



<切削条件>
被 削 材：SCM440
インサート：CNMG120408-
切 削 速 度：vc=200 m/min
送 り 量：f=0.35 mm/rev
切 込 み 量：2.5 mm
加 工 形 態：湿式切削

所定加工数完了もしくは刃先損傷による加工時の異音発生まで加工

適用範囲

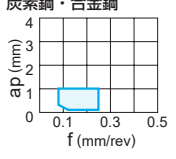
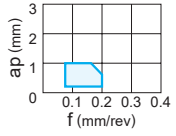
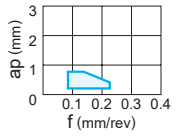
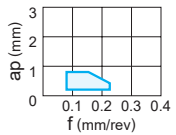
ISO		CVD				
鋼	P	10	20	30	40	

選定基準

被削材	加工状態	選定材種
P	連続切削 ↑ 安定 ↓ 不安定 断続切削	MC6115
		MC6125
		MC6135

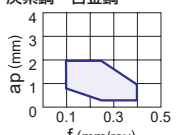
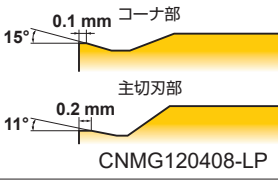
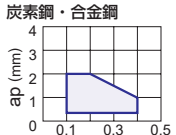
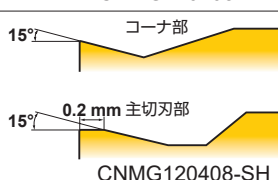
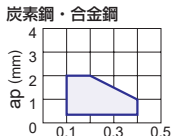
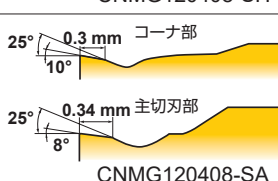
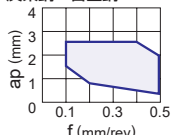
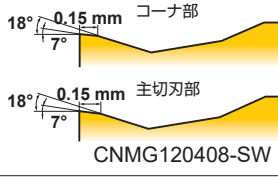
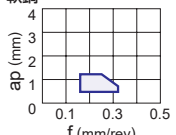
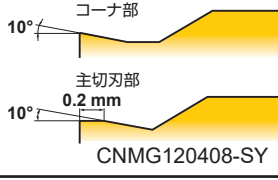
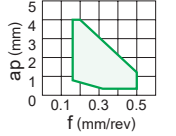
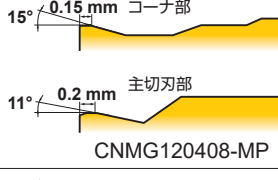
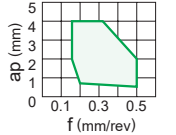
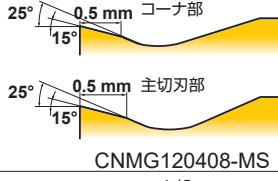
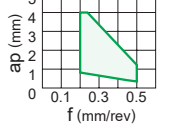
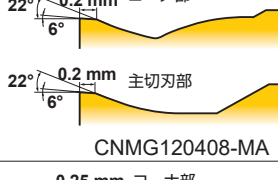
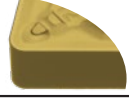
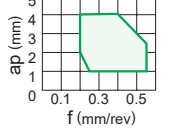
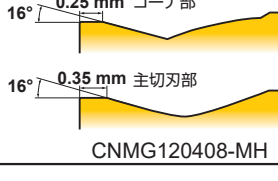
鋼旋削加工用ブレーカシステム

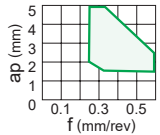
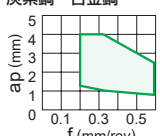
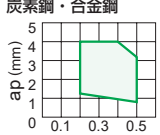
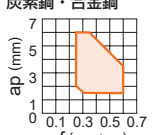
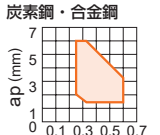
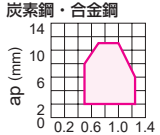
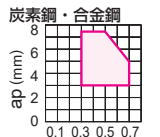
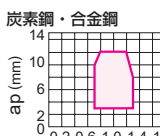
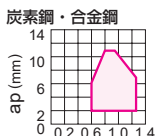
ネガティブインサート

用途	精度	ブレーカ	特長	ブレーカ断面
仕上げ切削用	M	FP 	炭素鋼・合金鋼の仕上げ切削用第一推奨ブレーカ 高送り加工での切りくず詰まり、軟らかい被削材の切りくず乗り上げを抑制。 大きなすくい角で低剛性被削材の加工においてびびり振動や変形を抑制。	炭素鋼・合金鋼  20° コーナ部 20° 主切刃部 CNMG120408-FP
		FH 	炭素鋼・合金鋼の仕上げ切削用第一推奨ブレーカ 低切込み、低送りで安定した切りくず処理を実現。	炭素鋼・合金鋼  12° コーナ部 12° 主切刃部 CNMG120408-FH
		FS 	軟鋼の仕上げ切削用補間ブレーカ 低切込み、低送りで安定した切りくず処理を実現。 シャープな刃形で切れ味が良い。 直線切れ刃により、バリが小さい。	軟鋼  16° コーナ部 8° 主切刃部 CNMG120408-FS
		FY 	軟鋼の仕上げ切削用第一推奨ブレーカ 粘り切りくずを確実にコントロール。 軟鋼の仕上げ領域を幅広くカバー。	軟鋼  15° コーナ部 15° 主切刃部 0.2 mm CNMG120408-FY

鋼旋削加工用ブレードシステム

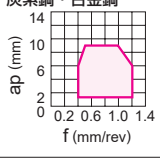
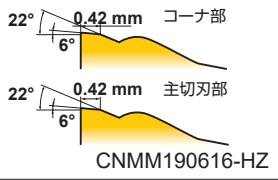
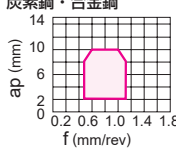
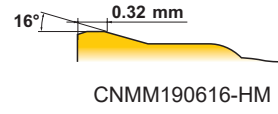
ネガティブインサート

用途	精度	ブレード	特長	ブレード断面	
軽切削用	M	LP 	炭素鋼・合金鋼の軽切削用第一推奨ブレード 軽切削領域内で、安定した切りくず処理を実現。 曲線切れ刃により、スムーズな切りくず排出が可能。	炭素鋼・合金鋼 	 15° コーナ部 11° 主切削部 CNMG120408-LP
		SH 	炭素鋼・合金鋼の軽切削用補間ブレード 軽切削領域内で、低切込み・高送り切削加工に最適。 曲線切れ刃により、スムーズな切りくず排出が可能。 被削材硬度160-250HBに推奨。	炭素鋼・合金鋼 	 15° コーナ部 15° 主切削部 CNMG120408-SH
		SA 	炭素鋼・合金鋼の軽切削用補間ブレード 軽切削領域内で低送り側での切りくず処理に優れる。 波形切れ刃により、ぬい、引上げ加工に最適。 被削材硬度200-300HBに推奨。	炭素鋼・合金鋼 	 25° コーナ部 25° 主切削部 CNMG120408-SA
		SW 	炭素鋼・合金鋼・ステンレス鋼・鋳鉄の軽切削用ワイパーインサート 一般インサートと比較し、送り量を2倍上げても加工面粗さを維持。 広いチップポケットで切りくず詰まりを防止。	炭素鋼・合金鋼 	 18° コーナ部 18° 主切削部 CNMG120408-SW
		SY 	軟鋼の軽切削用第一推奨ブレード 切りくずを確実にコントロール。 軟鋼の軽切削領域を幅広くカバー。	軟鋼 	 10° コーナ部 10° 主切削部 CNMG120408-SY
中切削用	M	MP 	炭素鋼・合金鋼の中切削用第一推奨ブレード 中切削領域および軽切削上限側を幅広くカバー。 ぬい、引上げ加工に適するブレード形状。 切れ味と耐久損性をバランスさせた刃形状。	炭素鋼・合金鋼 	 15° コーナ部 11° 主切削部 CNMG120408-MP
		MS 	炭素鋼・合金鋼の中切削用補間ブレード シャープな切れ刃で切れ味が良い。 汎用性の高い全周ブレード形状。 MP9005, MP9015, MP9025, MT9015以外の材種に適用。	炭素鋼・合金鋼 	 25° コーナ部 25° 主切削部 CNMG120408-MS
		MA 	マルチアシストブレード 汎用切削領域に最適。 ポジランド刃形で切れ味が良い。	炭素鋼・合金鋼 	 22° コーナ部 22° 主切削部 CNMG120408-MA
		MH 	炭素鋼・合金鋼の中切削用補間ブレード フラットランド刃形で切れ刃強度が高い。 適度なチップポケットで切りくず処理良好。	炭素鋼・合金鋼 	 16° コーナ部 16° 主切削部 CNMG120408-MH

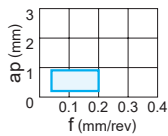
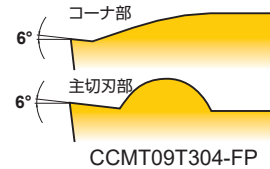
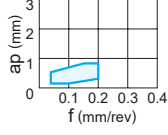
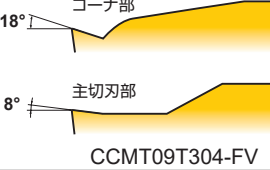
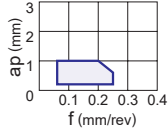
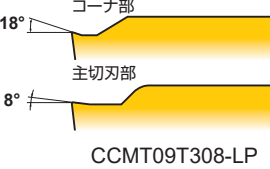
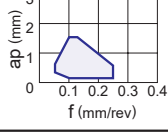
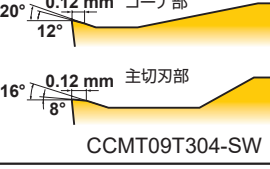
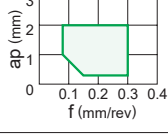
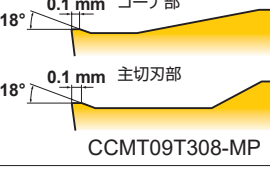
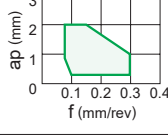
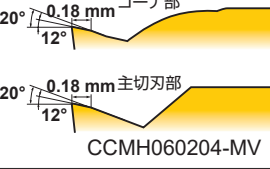
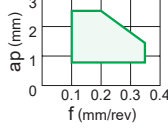
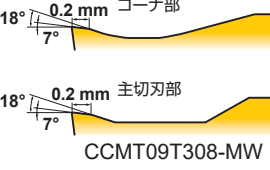
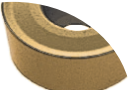
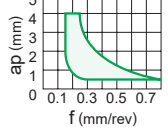
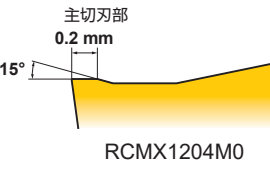
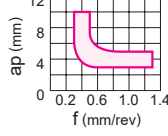
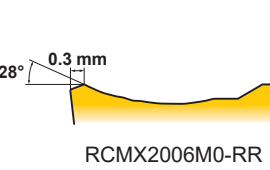
用途	精度	ブレード	特長	ブレード断面	
中切削用	M	無記号 	炭素鋼・合金鋼の中切削用補間ブレード フラットランド刃形で切れ刃強度が高い。 汎用性の高い全周ブレード力形状。	炭素鋼・合金鋼 	15° 0.25 mm コーナ部 15° 0.25 mm 主切刃部 CNMG120408
		MW 	炭素鋼・合金鋼、ステンレス鋼、鋳鉄の中切削用ワイパーインサート 従来の2倍まで送りUPが可能。 広いチップポケットで切りくず詰まりを防止。	炭素鋼・合金鋼 	19° 0.25 mm コーナ部 19° 0.3 mm 主切刃部 CNMG120408-MW
		R/L-ES 	中切削用補間ブレード 刃先強度と切れ味のバランスを重視して、低切込みから中切削まで 広範囲をカバー可能。 勝手付きのため、切りくずを一定方向にコントロール。	炭素鋼・合金鋼 	主切刃部 15° 0.16 mm TNMG160404R-ES
荒切削用	M	RP 	炭素鋼・合金鋼の荒切削用第一推奨ブレード 断続切削、黒皮切削に最適。 最適なすくい角により、強靱な刃先と低切削抵抗を実現。	炭素鋼・合金鋼 	3° 0.33 mm コーナ部 0.33 mm 主切刃部 CNMG120408-RP
		GH 	炭素鋼・合金鋼、鋳鉄の荒切削用補間ブレード 断続切削、黒皮切削に適する。 幅広ランドと大きなチップポケットの組み合わせにより高送りが可能。	炭素鋼・合金鋼 	18° 0.32 mm コーナ部 18° 0.32 mm 主切刃部 CNMG120408-GH
重切削用	M	HX 	炭素鋼・合金鋼の重切削用第一推奨ブレード 重切削領域の中領域をカバー。 直線切れ刃とチャンファーにより、切れ味と刃先強度を両立。 可変ランドと波形ブレードにより切りくず処理性良好。 適度なチップポケットを有し、切りくず排出性能良好。	炭素鋼・合金鋼 	23° 0.43 mm コーナ部 21° 0.52 mm 主切刃部 CNMM190616-HX
		HL 	ステンレス鋼の重切削用第一推奨ブレード 炭素鋼・合金鋼の重切削用補間ブレード 幅狭フラットランドで低抵抗。 高い切りくず分断性を実現。	炭素鋼・合金鋼 	15° 0.34 mm CNMM190616-HL
		HR 	炭素鋼・合金鋼の重切削用補間ブレード 刃先強度が高い。 高送り、高切込みでも切りくず排出が良い。	炭素鋼・合金鋼 	20° 0.58 mm CNMM250924-HR
		HV 	炭素鋼・合金鋼の重切削用補間ブレード 重切削領域の上限をカバー。 幅広ランドと大チャンファーにより高い刃先強度を実現。 幅広ブレードが切りくず詰まりを防止。	炭素鋼・合金鋼 	20° 0.68 mm コーナ部 20° 0.68 mm 主切刃部 SNMM190616-HV

鋼旋削加工用ブレーカシステム

ネガティブインサート

用途	精度	ブレーカ	特長	ブレーカ断面	
重切削用	M	HZ 	炭素鋼・合金鋼の重切削用補間ブレーカ 重切削領域の下限側をカバー。 ポジランドと曲線切れ刃により低抵抗。 涙滴状ドットにより切削抵抗を上げずに切りくず処理性を向上。	炭素鋼・合金鋼 	 CNMM190616-HZ
		HM 	炭素鋼・合金鋼、ステンレス鋼の重切削用補間ブレーカ フラットランドで刃先強度と切れ味の バランスに優れる。	炭素鋼・合金鋼 	 CNMM190616-HM

5°、7°ポジティブインサート

用途	精度	ブレード	特長	ブレード断面	
仕上げ切削用	M	FP 	炭素鋼・合金鋼、軟鋼の仕上げ切削用第一推奨ブレード コーナ先端のブレード突起により、微小切込み条件においても切りくずをコントロール。 コーナ部の切れ刃強度を保ち、突発欠損を防止。	炭素鋼・合金鋼 	 CCMT09T304-FP
		FV 	炭素鋼・合金鋼、軟鋼、ステンレス鋼の仕上げ切削用補間ブレード 微小切込み、微小送り等の精密加工に適用。 シャープな切れ刃と低抵抗ドットの組み合わせにより、切れ味が良好。	炭素鋼・合金鋼 	 CCMT09T304-FV
軽切削用	M	LP 	炭素鋼・合金鋼、軟鋼の軽切削用第一推奨ブレード 大きなすくい角により切れ味良好。 インサートへの溶着を防止し、仕上げ面の白濁を抑制。 最適化されたブレード突起により幅広い切りくず処理を実現。	炭素鋼・合金鋼 	 CCMT09T308-LP
		SW 	炭素鋼・合金鋼、軟鋼、ステンレス鋼の軽切削用ワイパーインサート 一般インサートと比較し、送り量を2倍に上げても加工面粗さを維持。 ポジラント刃形で切れ味向上。	炭素鋼・合金鋼 	 CCMT09T304-SW
中切削用	M	MP 	炭素鋼・合金鋼、軟鋼の中切削用第一推奨ブレード フラットランドにより、高い耐摩耗性と耐欠損性を両立。 広いチップポケットによって、高切込み条件でも切削抵抗の増加を抑制し、びびり振動や切りくず詰まりを低減。	炭素鋼・合金鋼 	 CCMT09T308-MP
		MV 	炭素鋼・合金鋼、軟鋼、ステンレス鋼の中切削用補間ブレード ポジラント刃形と大きなすくい角の組み合わせで切れ味良好。 球状ドットにより、幅広い切削条件に適用可能。	炭素鋼・合金鋼 	 CCMH060204-MV
		MW 	炭素鋼・合金鋼、軟鋼、ステンレス鋼の中切削用ワイパーインサート ワイパー刃付きのため、従来の2倍まで送りUPが可能。 広いチップポケットで切りくず詰まりを防止。	炭素鋼・合金鋼 	 CCMT09T308-MW
		Standard 	炭素鋼・合金鋼、軟鋼、ステンレス鋼、鋳鉄の中切削用補間ブレード フラットランドと大きなすくい角の組み合わせで刃先強度と切れ味を両立。	炭素鋼・合金鋼 	 RCMX1204M0
重切削用	M	RR 	炭素鋼・合金鋼の重切削用ブレード 大溝ブレードが高切込みにおける切りくず詰まりを防止。 小ディンプル群が低切込みにおける切りくず処理性を向上。	炭素鋼・合金鋼 	 RCMX2006M0-RR

鋼旋削加工用ブレーカシステム

7°ポジティブインサート

用途	精度	ブレーカ	特長	ブレーカ断面
仕上げ切削用	M	SVX 	炭素鋼・合金鋼の軽切削用補間ブレーカ 微細加工に適したブレーカ形状で切りくず処理良好。	炭素鋼・合金鋼 ap (mm) vs f (mm/rev) graph 18° コーナ部 8° 主切刃部 XCMT150304-SVX

11°ポジティブインサート

用途	精度	ブレーカ	特長	ブレーカ断面
仕上げ切削用	M	FV 	炭素鋼・合金鋼、軟鋼、ステンレス鋼の仕上げ切削用第一推奨ブレーカ 微小切込み、微小送り等の精密加工に適用。 シャープな切れ刃と低抵抗ドットの組み合わせにより、切れ味が良好。	炭素鋼・合金鋼 ap (mm) vs f (mm/rev) graph 18° コーナ部 8° 主切刃部 CPMH090304-FV
軽切削用	M	LP 	炭素鋼・合金鋼、軟鋼の軽切削用第一推奨ブレーカ 大きなすくい角により切れ味良好。 インサートへの溶着を防止し、仕上げ面の白濁を抑制。 最適化されたブレーカ突起により幅広い切りくず処理を実現。	炭素鋼・合金鋼 ap (mm) vs f (mm/rev) graph 18° コーナ部 8° 主切刃部 CPMH09T304-LP
		SW 	炭素鋼・合金鋼、軟鋼、ステンレス鋼の軽切削用ワイパーインサート 一般インサートと比較し、送り量を2倍に上げても加工面粗さを維持。 ポジラント刃形で切れ味向上。	炭素鋼・合金鋼 ap (mm) vs f (mm/rev) graph 20° 0.12 mm コーナ部 16° 0.12 mm 主切刃部 TPMV09T308-SW
中切削用	M	MP 	炭素鋼・合金鋼、軟鋼の中切削用第一推奨ブレーカ フラットランドにより、高い耐磨耗性と耐欠損性を両立。 広いチップポケットによって、高切込み条件でも 切削抵抗の増加を抑制し、びびりや切りくず詰まりを低減。	炭素鋼・合金鋼 ap (mm) vs f (mm/rev) graph 18° 0.1 mm コーナ部 18° 0.1 mm 主切刃部 CPMH090308-MP
		MV 	炭素鋼・合金鋼、軟鋼、ステンレス鋼、鋳鉄の中切削用第一推奨ブレーカ ポジラント刃形と大きなすくい角の組み合わせで切れ味良好。 球状ドットにより、幅広い切削条件に適用可能。	炭素鋼・合金鋼 ap (mm) vs f (mm/rev) graph 20° 0.2 mm コーナ部 20° 0.2 mm 主切刃部 CPMH090304-MV
		Standard 	炭素鋼・合金鋼、ステンレス鋼の中切削用補間ブレーカ 全周タイプのブレーカで汎用性高い。	炭素鋼・合金鋼 ap (mm) vs f (mm/rev) graph 10° コーナ部 10° 主切刃部 CPMX090304
高刃先強度	M	Flat Top 	荒切削用ブレーカ フラットトップ。 高い刃先強度と安定した着座により、断続切削などの不安定切削に 最適。	炭素鋼・合金鋼 ap (mm) vs f (mm/rev) graph 0° SPMW120308

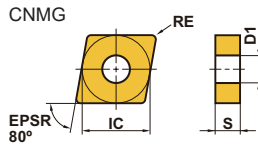
●：標準在庫品 ○：近日発売

(インサートは、1ケース 10 個入りです)

MC6100シリーズ

ネガティブインサート(穴つき)

M級精度



仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	軽切削 L	軽切削 L
FP	FH	FS	FY	LP	SH
軽切削 L	軽切削 L	軽切削 L	中切削 M	中切削 M	中切削 M
SA	SW	SY	MP	MS	MA
	(ワイパー)				

(mm)

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
CNMG120402-FP	F	●	○	●	12.7	4.76	0.2	5.16
CNMG120404-FP	F	●	○	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-FP	F	●	○	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-FP	F	●	○	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120402-FH	F	●	○	○	12.7	4.76	0.2	5.16
CNMG120404-FH	F	●	○	○	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-FH	F	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120404-FS	F	○	○	○	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120404-FY	F	●	○	○	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-FY	F	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120404-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG09T304-SH	L	●	○	○	9.525	3.97	0.4	3.81
CNMG09T308-SH	L	●	○	○	9.525	3.97	0.8	3.81
CNMG120404-SH	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-SH	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-SH	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-SA	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-SA	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-SA	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-SW	L	●	●	○	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-SW	L	●	●	○	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-SW	L	●	●	○	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-SY	L	●	○	○	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-SY	L	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120404-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MP	M	●	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MP	M	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MP	M	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG090308-MS	M	●	○	○	9.525	3.18	0.8	3.81
CNMG09T308-MS	M	●	○	○	9.525	3.97	0.8	3.81
CNMG120404-MS	M	●	○	○	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MS	M	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MS	M	●	○	○	12.7	4.76	1.2	5.16

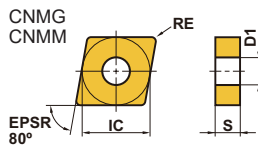
呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
CNMG120404-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MA	M	●	●	○	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MA	M	●	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MA	M	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MA	M	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-MA	M	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-MA	M	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93

● = NEW

MC6100シリーズ

ネガティブインサート(穴つき)

M級精度



中切削 M	中切削 M	中切削 M	荒切削 R	荒切削 R	
MH	Standard	MW (ワイパー)	RP	GH	
重切削 H	重切削 H	重切削 H	重切削 H	重切削 H	重切削 H
HX	HL	HR	HV	HZ	HM

(mm)

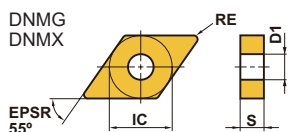
呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
CNMG120404-MH	M	●	●	○	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MH	M	●	●	○	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MH	M	●	●	○	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MH	M	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MH	M	●	●	○	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-MH	M	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-MH	M	●	●	○	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG090308	M	●	○	○	9.525	3.18	0.8	3.81
CNMG09T304	M	●	○	○	9.525	3.97	0.4	3.81
CNMG09T308	M	●	○	○	9.525	3.97	0.8	3.81
CNMG120404	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416	M	●	●	○	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608	M	●	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612	M	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616	M	●	●	○	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190608	M	●	●	●	19.05	6.35	0.8	7.93
CNMG190612	M	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616	M	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120408-MW	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MW	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-RP	R	●	●	○	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160612-RP	R	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-RP	R	●	●	○	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-RP	R	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-RP	R	●	●	○	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120408-GH	R	●	●	○	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-GH	R	●	●	○	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-GH	R	●	●	○	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160612-GH	R	●	●	○	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-GH	R	●	●	○	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-GH	R	●	●	○	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-GH	R	●	●	○	19.05	6.35	1.6	7.93

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
CNMM120408-HX	H	○	○	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMM120412-HX	H	○	○	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMM160612-HX	H	○	○	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMM160616-HX	H	○	○	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMM190612-HX	H	●	○	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMM190616-HX	H	●	○	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM190624-HX	H	●	○	●	19.05	6.35	2.4	7.93
CNMM250924-HX	H	●	○	○	25.4	9.52	2.4	9.12
CNMM120408-HL	H	○	○	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMM120412-HL	H	○	○	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMM120416-HL	H	○	○	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMM160612-HL	H	○	○	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMM160616-HL	H	○	○	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMM190612-HL	H	○	○	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMM190616-HL	H	○	○	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM190624-HL	H	○	○	●	19.05	6.35	2.4	7.93
CNMM250924-HR	H	○	○	○	25.4	9.52	2.4	9.12
CNMM190616-HV	H	○	○	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM190624-HV	H	○	○	●	19.05	6.35	2.4	7.93
CNMM250924-HV	H	○	○	○	25.4	9.52	2.4	9.12
CNMM120408-HZ	H	○	○	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMM120412-HZ	H	○	○	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMM120416-HZ	H	○	○	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMM160612-HZ	H	○	○	○	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMM160616-HZ	H	○	○	○	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMM190612-HZ	H	○	○	○	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMM190616-HZ	H	○	○	○	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM160612-HM	H	○	○	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMM160616-HM	H	○	○	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMM190612-HM	H	○	○	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMM190616-HM	H	○	○	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM190624-HM	H	○	○	●	19.05	6.35	2.4	7.93
CNMM250924-HM	H	○	○	○	25.4	9.52	2.4	9.12

● = NEW

● : 標準在庫品 ○ : 近日発売

(インサートは、1ケース 10 個入りです)



仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	軽切削 L	軽切削 L
FP	FH	FS	FY	LP	SH
軽切削 L	軽切削 L	軽切削 L	中切削 M	中切削 M	中切削 M
SA	SW	SY	MP	MS	MA
	(ワイパー)				

(mm)

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
DNMG150402-FP	F	●	○	●	12.7	4.76	0.2	5.16
DNMG150404-FP	F	●	○	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-FP	F	●	○	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-FP	F	●	○	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150602-FP	F	●	○	●	12.7	6.35	0.2	5.16
DNMG150604-FP	F	●	○	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-FP	F	●	○	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-FP	F	●	○	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150402-FH	F	●	○	○	12.7	4.76	0.2	5.16
DNMG150404-FH	F	●	○	○	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-FH	F	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150602-FH	F	●	○	○	12.7	6.35	0.2	5.16
DNMG150604-FH	F	●	○	○	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-FH	F	●	○	○	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150408-FS	F	○	○	○	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150404-FY	F	●	○	○	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-FY	F	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150608-FY	F	●	○	○	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG110404-LP	L	●	○	○	9.525	4.76	0.4	3.81
DNMG110408-LP	L	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG150404-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-LP	L	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-LP	L	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-LP	L	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG110404-SH	L	●	○	○	9.525	4.76	0.4	3.81
DNMG110408-SH	L	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG150404-SH	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-SH	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-SH	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-SH	L	●	●	○	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-SH	L	●	●	○	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-SH	L	●	●	○	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-SA	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-SA	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-SA	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-SA	L	●	●	○	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-SA	L	●	●	○	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-SA	L	●	●	○	12.7	6.35	1.2	5.16

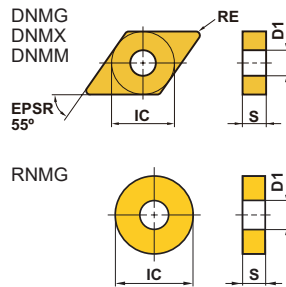
呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
DNMX110404-SW	L	●	○	○	9.525	4.76	0.4	3.81
DNMX110408-SW	L	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMX150404-SW	L	●	○	○	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMX150408-SW	L	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMX150412-SW	L	●	○	○	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMX150604-SW	L	●	○	○	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMX150608-SW	L	●	○	○	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMX150612-SW	L	●	○	○	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-SY	L	●	○	○	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-SY	L	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150608-SY	L	●	○	○	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150404-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150604-MP	M	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MP	M	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MP	M	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616-MP	M	●	●	●	12.7	6.35	1.6	5.16
DNMG110408-MS	M	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG150404-MS	M	●	○	○	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MS	M	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MS	M	●	○	○	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MS	M	●	○	○	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MS	M	●	○	○	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MS	M	●	○	○	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG110404-MA	M	●	○	○	9.525	4.76	0.4	3.81
DNMG110408-MA	M	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG110412-MA	M	●	○	○	9.525	4.76	1.2	3.81
DNMG150404-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MA	M	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MA	M	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MA	M	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616-MA	M	●	○	○	12.7	6.35	1.6	5.16

● = NEW

MC6100シリーズ

ネガティブインサート(穴つき)

M級精度



中切削 M	中切削 M	中切削 M	荒切削 R	荒切削 R
MH	Standard	MW (ワイパー)	RP	GH
重切削 H	重切削 H		中切削 M	
HL	HZ		Standard	

(mm)

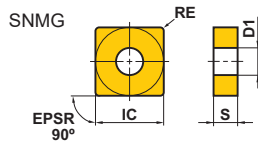
呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
DNMG150404-MH	M	●	●	○	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MH	M	●	●	○	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MH	M	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MH	M	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG110408	M	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG150404	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416	M	●	○	●	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150604	M	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608	M	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612	M	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616	M	●	○	●	12.7	6.35	1.6	5.16
DNMX150408-MW	M	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMX150412-MW	M	●	○	○	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMX150608-MW	M	●	○	○	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMX150612-MW	M	●	○	○	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150608-RP	R	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-RP	R	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616-RP	R	●	●	●	12.7	6.35	1.6	5.16
DNMG150408-GH	R	●	●	○	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-GH	R	●	●	○	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150608-GH	R	●	●	○	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-GH	R	●	●	○	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMM150408-HL	H	○	○	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMM150412-HL	H	○	○	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMM150608-HL	H	○	○	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMM150612-HL	H	○	○	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMM150408-HZ	H	●	○	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMM150412-HZ	H	●	○	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMM150608-HZ	H	●	○	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMM150612-HZ	H	●	○	●	12.7	6.35	1.2	5.16

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
RNMG120400	M	●	○	○	12.0	4.76	-	5.16

● = NEW

● : 標準在庫品 ○ : 近日発売

(インサートは、1ケース 10 個入りです)



仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	軽切削 L	軽切削 L	軽切削 L	軽切削 L
FP	FH	LP	SH	SA	SY
中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M	
MP	MS	MA	MH	Standard	

(mm)

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
SNMG120404-FP	F	●	○	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-FP	F	●	○	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-FP	F	●	○	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120404-FH	F	●	○		12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-FH	F	●	○		12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120404-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120404-SH	L	●	○		12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-SH	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-SH	L	●	○	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120404-SA	L	●	○		12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-SA	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-SA	L	●	○	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120408-SY	L	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120404-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120404-MS	M	●	○		12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MS	M	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MS	M	●	○		12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120404-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG150608-MA	M	●	●	○	15.875	6.35	0.8	6.35
SNMG150612-MA	M	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-MA	M	●	○	●	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-MA	M	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-MA	M	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120408-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG190612-MH	M	●	○		19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-MH	M	●	○		19.05	6.35	1.6	7.93

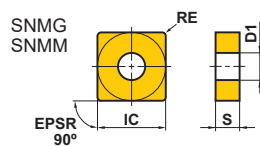
呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
SNMG090304	M	●	○	○	9.525	3.18	0.4	3.81
SNMG090308	M	●	○	○	9.525	3.18	0.8	3.81
SNMG120404	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416	M	●	○	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG120420	M	●	○	●	12.7	4.76	2.0	5.16
SNMG150612	M	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616	M	●	○	●	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612	M	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616	M	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93

● = NEW

MC6100シリーズ

ネガティブインサート(穴つき)

M級精度



荒切削 R	荒切削 R				
RP	GH				
重切削 H	重切削 H	重切削 H	重切削 H	重切削 H	重切削 H
HX	HL	HR	HV	HZ	HM

(mm)

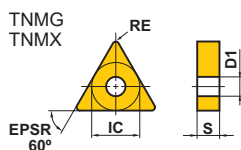
呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
SNMG120408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150612-RP	R	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-RP	R	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-RP	R	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-RP	R	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120408-GH	R	●	●	○	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-GH	R	●	●	○	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-GH	R	●	●	○	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150612-GH	R	●	●	○	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-GH	R	●	○	○	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-GH	R	●	●	○	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-GH	R	●	●	○	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM120408-HX	H	○	○	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMM120412-HX	H	○	○	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMM150612-HX	H	○	○	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMM190612-HX	H	●	○	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMM190616-HX	H	●	○	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM190624-HX	H	●	○	●	19.05	6.35	2.4	7.93
SNMM250724-HX	H	●	○	○	25.4	7.94	2.4	9.12
SNMM250924-HX	H	●	○	○	25.4	9.52	2.4	9.12
SNMM120408-HL	H	○	○	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMM120412-HL	H	○	○	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMM150612-HL	H	○	○	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMM190612-HL	H	○	○	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMM190616-HL	H	○	○	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM190624-HL	H	○	○	●	19.05	6.35	2.4	7.93
SNMM250724-HR	H	●	○	○	25.4	7.94	2.4	9.12
SNMM250924-HR	H	●	○	○	25.4	9.52	2.4	9.12
SNMM190616-HV	H	●	○	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM190624-HV	H	●	○	●	19.05	6.35	2.4	7.93
SNMM250724-HV	H	●	○	○	25.4	7.94	2.4	9.12
SNMM250924-HV	H	●	○	○	25.4	9.52	2.4	9.12

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
SNMM120408-HZ	H	●	○	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMM120412-HZ	H	●	○	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMM150612-HZ	H	●	○	○	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMM190612-HZ	H	●	○	○	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMM190616-HZ	H	●	○	○	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM150612-HM	H	○	○	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMM190612-HM	H	○	○	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMM190616-HM	H	○	○	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM190624-HM	H	○	○	●	19.05	6.35	2.4	7.93
SNMM250724-HM	H	●	○	○	25.4	7.94	2.4	9.12
SNMM250924-HM	H	●	○	○	25.4	9.52	2.4	9.12

● = NEW

●: 標準在庫品 ○: 近日発売

(インサートは、1ケース 10 個入りです)



仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	軽切削 L	軽切削 L
FP	FH	FS	FY	LP	SH
軽切削 L	軽切削 L	軽切削 L	中切削 M	中切削 M	中切削 M
SA	SW	SY	MP	MS	MA
	(ワイパー)				

(mm)

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
TNMG160402-FP	F	●	○	●	9.525	4.76	0.2	3.81
TNMG160404-FP	F	●	○	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-FP	F	●	○	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-FP	F	●	○	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160402-FH	F	●	○	○	9.525	4.76	0.2	3.81
TNMG160404-FH	F	●	○	○	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-FH	F	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160404-FS	F	○	○	○	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-FS	F	○	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160404-FY	F	●	○	○	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-FY	F	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160404-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404-SH	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-SH	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG220408-SH	L	●	●	○	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG160404-SA	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-SA	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-SA	L	●	●	○	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-SA	L	●	●	○	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-SA	L	●	○	○	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMX160404-SW	L	●	○	○	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMX160408-SW	L	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160404-SY	L	●	○	○	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-SY	L	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81

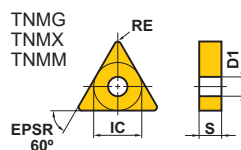
呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
TNMG160404-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404-MS	M	●	○	○	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MS	M	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MS	M	●	○	○	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MS	M	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG160404-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG270608-MA	M	●	○	○	15.875	6.35	0.8	6.35
TNMG270612-MA	M	●	○	○	15.875	6.35	1.2	6.35

● = NEW

MC6100シリーズ

ネガティブインサート(穴つき)

M級精度



中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M
MH	Standard	MW (ワイパー)	ES
荒切削 R	荒切削 R	重切削 H	重切削 H
RP	GH	HL	HZ

(mm)

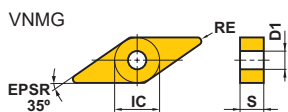
呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
TNMG160404-MH	M	●	●	○	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MH	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MH	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG110304	M	●	○	○	6.35	4.76	0.4	2.26
TNMG110308	M	●	○	○	6.35	4.76	0.8	2.26
TNMG160304	M	●	○	●	9.525	3.18	0.4	3.81
TNMG160308	M	●	○	●	9.525	3.18	0.8	3.81
TNMG160404	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160416	M	●	○	●	9.525	4.76	1.6	3.81
TNMG220404	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
TNMG220408	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416	M	●	○	●	12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG270608	M	●	○	●	15.875	6.35	0.8	6.35
TNMG270612	M	●	○	●	15.875	6.35	1.2	6.35
TNMG270616	M	●	○	○	15.875	6.35	1.6	6.35
TNMX160408-MW	M	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMX160412-MW	M	●	○	○	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160404R-ES	M	●	○	○	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160404L-ES	M	●	○	○	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408R-ES	M	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160408L-ES	M	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG220408R-ES	M	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220408L-ES	M	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
TNMG160408-RP	R	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-RP	R	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG270612-RP	R	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
TNMG270616-RP	R	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
TNMG160408-GH	R	●	●	○	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-GH	R	●	●	○	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-GH	R	●	●	○	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-GH	R	●	●	○	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-GH	R	●	●	○	12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG270612-GH	R	●	●	○	15.875	6.35	1.2	6.35
TNMG270616-GH	R	●	●	○	15.875	6.35	1.6	6.35
TNMM160408-HL	H	○	○	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMM160412-HL	H	○	○	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMM220408-HL	H	○	○	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMM220412-HL	H	○	○	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMM220416-HL	H	○	○	●	12.7	4.76	1.6	5.16
TNMM160408-HZ	H	●	○	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMM160412-HZ	H	○	○	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMM220408-HZ	H	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMM220412-HZ	H	●	○	○	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMM220416-HZ	H	●	○	○	12.7	4.76	1.6	5.16

● = NEW

●: 標準在庫品 ○: 近日発売

(インサートは、1ケース 10 個入りです)



仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	軽切削 L	軽切削 L	軽切削 L
FP	FH	FS	LP	SH	SA
					
中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M	
MP	MS	MA	MH	Standard	
					

(mm)

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
VNMG160402-FP	F	●	○	●	9.525	4.76	0.2	3.81
VNMG160404-FP	F	●	○	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-FP	F	●	○	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160412-FP	F	●	○	●	9.525	4.76	1.2	3.81
VNMG160402-FH	F	●	○	○	9.525	4.76	0.2	3.81
VNMG160404-FH	F	●	○	○	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-FH	F	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-FS	F		○	○	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-FS	F		○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-SH	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-SH	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-SA	L	●	○	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-SA	L	●	○	●	9.525	4.76	0.8	3.81

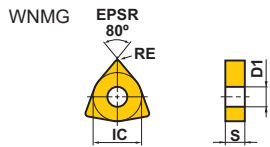
呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
VNMG160404-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160412-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
VNMG160404-MS	M	●	○		9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MS	M	●	○		9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MH	M	●	●	○	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MH	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160412	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81

● = NEW

MC6100シリーズ

ネガティブインサート(穴つき)

M級精度



仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	軽切削 L	軽切削 L
FP	FH	FS	FY	LP	SH
					
軽切削 L	軽切削 L	軽切削 L			
SA	SW	SY			
					
	(ワイパー)				

(mm)

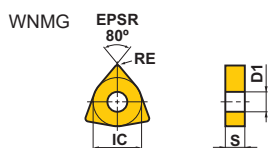
呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
WNMG080402-FP	F	●	○	●	12.7	4.76	0.2	5.16
WNMG080404-FP	F	●	○	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-FP	F	●	○	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-FP	F	●	○	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080404-FH	F	●	○		12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-FH	F	●	○		12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080404-FS	F		○	○	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-FS	F		○	○	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080408-FY	F	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG06T304-LP	L	●	○	○	9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-LP	L	●	○	○	9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG060404-LP	L	●	○	○	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-LP	L	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG06T304-SH	L	●	○		9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-SH	L	●	○		9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG060404-SH	L	●	○		9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-SH	L	●	○		9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-SH	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-SH	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-SH	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
WNMG080404-SA	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-SA	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-SA	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060404-SW	L	●	○		9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-SW	L	●	○		9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-SW	L	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-SW	L	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-SW	L	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-SY	L	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16

● = NEW

●: 標準在庫品 ○: 近日発売

(インサートは、1ケース 10 個入りです)



中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M
MP	MS	MA	MH	Standard	MW
					
					(ワイパー)
荒切削 R	荒切削 R				
RP	GH				
					

(mm)

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
WNMG06T304-MP	M	●	○	○	9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-MP	M	●	○	○	9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG06T312-MP	M	●	○	○	9.525	3.97	1.2	3.81
WNMG060404-MP	M	●	○	○	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-MP	M	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-MP	M	●	○	○	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080404-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG06T304-MS	M	●	○	○	9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-MS	M	●	○	○	9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG060404-MS	M	●	○	○	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-MS	M	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-MS	M	●	○	○	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MS	M	●	○	○	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MS	M	●	○	○	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG06T304-MA	M	●	○	○	9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-MA	M	●	○	○	9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG06T312-MA	M	●	○	○	9.525	3.97	1.2	3.81
WNMG060404-MA	M	●	○	○	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-MA	M	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-MA	M	●	○	○	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080404-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-MA	M	●	●	○	12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG100612-MA	M	○	○	○	15.875	6.35	1.2	6.35
WNMG080404-MH	M	●	●	○	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080404	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060408-MW	M	●	○	○	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-MW	M	●	○	○	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080408-MW	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MW	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16

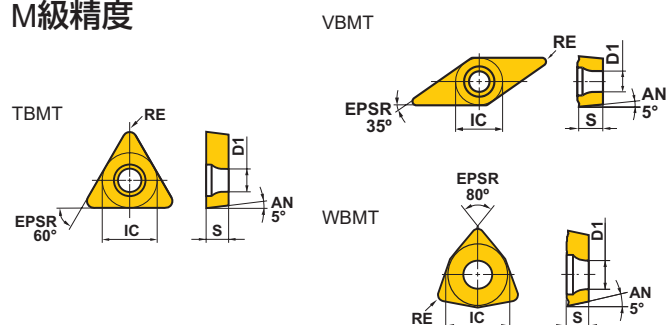
● = NEW

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
WNMG080408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-RP	R	●	○	○	12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG080408-GH	R	●	●	○	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-GH	R	●	●	○	12.7	4.76	1.2	5.16

MC6100シリーズ

5°ポジティブインサート(穴つき)

M級精度



仕上げ切削 F	軽切削 L	軽切削 L	中切削 M	中切削 M
FP	FV	LP	MP	MV
				
仕上げ切削 F	中切削 M			
FV		MV		
				

(mm)

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
TBMT060102-FV	F	●	○	○	3.97	1.59	0.2	2.3
TBMT060104-FV	F	●	○	○	3.97	1.59	0.4	2.3
VBMT110302-FP	F	●	●	○	6.35	3.18	0.2	2.9
VBMT110304-FP	F	●	●	○	6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-FP	F	●	●	○	6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-FP	F	●	●	○	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-FP	F	●	●	○	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT160412-FP	F	●	○	○	9.525	4.76	1.2	4.4
VBMT110304-FV	F	●	●	○	6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-FV	F	●	●	○	6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-FV	F	●	●	○	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-FV	F	●	●	○	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT110304-LP	L	●	●	○	6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-LP	L	●	●	○	6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-LP	L	●	●	○	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-LP	L	●	●	○	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT160412-LP	L	●	○	○	9.525	4.76	1.2	4.4
VBMT160404-MP	M	●	●	○	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MP	M	●	●	○	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT110304-MV	M	●	●	○	6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-MV	M	●	●	○	6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-MV	M	●	●	○	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MV	M	●	●	○	9.525	4.76	0.8	4.4

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
WBMTL30202R-MV	M	●	○	○	4.76	2.38	0.2	2.3
WBMTL30202L-MV	M	●	○	○	4.76	2.38	0.2	2.3
WBMTL30204R-MV	M	●	○	○	4.76	2.38	0.4	2.3
WBMTL30204L-MV	M	●	○	○	4.76	2.38	0.4	2.3

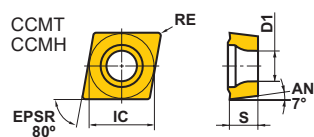
● = NEW

●: 標準在庫品 ○: 近日発売

(インサートは、1ケース 10 個入りです)

7°ポジティブインサート(穴つき)

M級精度



仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	軽切削 L	軽切削 L
FP	FV	LP	SW
			(ワイパー)
中切削 M	中切削 M	中切削 M	
MP	MV	MW	
		(ワイパー)	

(mm)

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
CCMT060202-FP	F	●	●	○	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-FP	F	●	●	○	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT09T302-FP	F	●	●	○	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-FP	F	●	●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-FP	F	●	●	○	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT060202-FV	F		●	○	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-FV	F		●	○	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT09T302-FV	F		●	○	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-FV	F		●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-FV	F		●	○	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT060202-LP	L	●	●	○	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-LP	L	●	●	○	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-LP	L	●	●	○	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T302-LP	L	●	○	○	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-LP	L	●	●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-LP	L	●	●	○	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT060202-SW	L	●	●	○	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-SW	L	●	●	○	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-SW	L	●	○	○	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T302-SW	L	●	●	○	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-SW	L	●	●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-SW	L	●	○	○	9.525	3.97	0.8	4.4

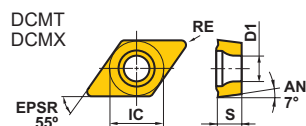
呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
CCMT060202-MP	M	●	●	○	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-MP	M	●	●	○	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-MP	M	●	●	○	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT080302-MP	M	●	●		7.94	3.18	0.2	3.4
CCMT080304-MP	M	●	●		7.94	3.18	0.4	3.4
CCMT080308-MP	M	●	●		7.94	3.18	0.8	3.4
CCMT09T302-MP	M	●	●	○	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-MP	M	●	●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-MP	M	●	●	○	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT120404-MP	M	●	●	○	12.7	4.76	0.4	5.5
CCMT120408-MP	M	●	●	○	12.7	4.76	0.8	5.5
CCMT120412-MP	M	●	●	○	12.7	4.76	1.2	5.5
CCMH060202-MV	M		●	○	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMH060204-MV	M		●	○	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060204-MW	M	●	●	○	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-MW	M	●	●	○	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T304-MW	M	●	●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-MW	M	●	●	○	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT120404-MW	M	●	●	○	12.7	4.76	0.4	5.5
CCMT120408-MW	M	●	●	○	12.7	4.76	0.8	5.5

● = NEW

MC6100シリーズ

7°ポジティブインサート(穴つき)

M級精度



仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	軽切削 L	軽切削 L
FP	FV	LP	SW (ワイパー)
			
中切削 M	中切削 M		
MP	MV		
			

(mm)

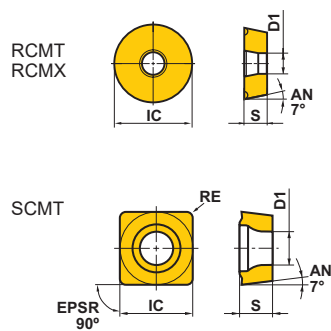
呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
DCMT070202-FP	F	●	●	○	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-FP	F	●	●	○	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT11T302-FP	F	●	●	○	9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-FP	F	●	●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-FP	F	●	●	○	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT070202-FV	F	●	●	○	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-FV	F	●	●	○	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-FV	F		●	○	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-FV	F		●	○	9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-FV	F	●	●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-FV	F	●	●	○	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT070202-LP	L	●	●	○	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-LP	L	●	●	○	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-LP	L	●	●	○	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-LP	L	●	●	○	9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-LP	L	●	●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-LP	L	●	●	○	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMX070202-SW	L	●	○	○	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMX070204-SW	L	●	○	○	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMX070208-SW	L	●	○	○	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMX11T302-SW	L	●	○	○	9.525	3.97	0.2	4.4
DCMX11T304-SW	L	●	○	○	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMX11T308-SW	L	●	○	○	9.525	3.97	0.8	4.4

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
DCMT070202-MP	M	●	●	○	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-MP	M	●	●	○	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-MP	M	●	●	○	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-MP	M	●	●	○	9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-MP	M	●	●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-MP	M	●	●	○	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT11T312-MP	M	●	●		9.525	3.97	1.2	4.4
DCMT150404-MP	M	●	●	○	12.7	4.76	0.4	5.5
DCMT150408-MP	M	●	●	○	12.7	4.76	0.8	5.5
DCMT150412-MP	M	●	●		12.7	4.76	1.2	5.5
DCMT070202-MV	M	●	●	○	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-MV	M	●	●	○	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-MV	M	●	●	○	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-MV	M	●	●	○	9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-MV	M	●	●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-MV	M	●	●	○	9.525	3.97	0.8	4.4

● = NEW

●: 標準在庫品 ○: 近日発売

(インサートは、1ケース 10個入りです)



中切削 M	荒切削 R	
Standard	RR	
		
仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	中切削 M
FP	FV	MP
		

(mm)

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
RCMT0602M0	M	●	●		6	2.38	-	2.8
RCMT0803M0	M	●	●		8	3.18	-	3.4
RCMX1003M0	M	●	●	○	10	3.18	-	3.6
RCMX1204M0	M	●	●	○	12	4.76	-	4.2
RCMX1606M0	M	●	●	○	16	6.35	-	5.2
RCMX2006M0	M	●	●	○	20	6.35	-	6.5
RCMX2507M0	M	●	○	○	25	7.94	-	7.2
RCMX3209M0	M	●	○	○	32	9.52	-	9.5
RCMX1606M0-RR	R	●	●	○	16	6.35	-	5.2
RCMX2006M0-RR	R	●	●	○	20	6.35	-	6.5
RCMX2507M0-RR	R	●	○	○	25	7.94	-	7.2
RCMX3209M0-RR	R	●	○	○	32	9.52	-	9.5

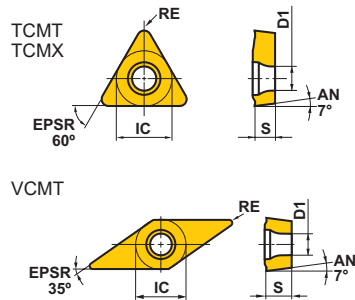
呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
SCMT09T304-FP	F	●	●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-FP	F	●	●	○	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT09T304-FV	F		●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T304-LP	L	●	●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-LP	L	●	●	○	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT09T304-MP	M	●	●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-MP	M	●	●	○	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT120404-MP	M	●	●	○	12.7	4.76	0.4	5.5
SCMT120408-MP	M	●	●	○	12.7	4.76	0.8	5.5
SCMT120412-MP	M	●	●		12.7	4.76	1.2	5.5

● = NEW

MC6100シリーズ

7°ポジティブインサート(穴つき)

M級精度



仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	軽切削 L	軽切削 L	中切削 M
FP	FV	LP	SW (ワイパー)	MP
仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	軽切削 L	中切削 M	中切削 M
FP	FV	LP	MP	MV

(mm)

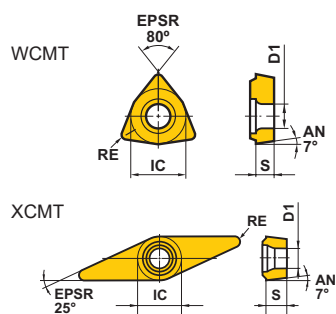
呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
TCMT090202-FP	F	●	●	○	5.56	2.38	0.2	2.5
TCMT090204-FP	F	●	●	○	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT110202-FP	F	●	●	○	6.35	2.38	0.2	2.8
TCMT110204-FP	F	●	●	○	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT16T304-FP	F	●	●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT110204-FV	F		●	○	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT16T304-FV	F		●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT090204-LP	L	●	●	○	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT090208-LP	L	●	●	○	5.56	2.38	0.8	2.5
TCMT110202-LP	L	●	○	○	6.35	2.38	0.2	2.8
TCMT110204-LP	L	●	●	○	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT110208-LP	L	●	●	○	6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT16T304-LP	L	●	●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT16T308-LP	L	●	●	○	9.525	3.97	0.8	4.4
TCMX090204-SW	L	●	○	○	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMX110204-SW	L	●	○	○	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT090204-MP	M	●	●	○	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT090208-MP	M	●	●	○	5.56	2.38	0.8	2.5
TCMT110202-MP	M	●	●	○	6.35	2.38	0.2	2.8
TCMT110204-MP	M	●	●	○	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT110208-MP	M	●	●	○	6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT130304-MP	M	●	●	○	7.94	3.18	0.4	3.4
TCMT16T304-MP	M	●	●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT16T308-MP	M	●	●	○	9.525	3.97	0.8	4.4
TCMT16T312-MP	M	●	●	○	9.525	3.97	1.2	4.4

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
VCMT080202-FP	F	●	○	○	4.76	2.38	0.2	2.4
VCMT080204-FP	F	●	○	○	4.76	2.38	0.4	2.4
VCMT110302-FP	F	●	●	○	6.35	3.18	0.2	2.8
VCMT110304-FP	F	●	●	○	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT160404-FP	F	●	●	○	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-FP	F	●	●	○	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT080202-FV	F		●	○	4.76	2.38	0.2	2.4
VCMT080204-FV	F		●	○	4.76	2.38	0.4	2.4
VCMT160404-FV	F	●	●	○	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-FV	F	●	●	○	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT080202-LP	L	●	●	○	4.76	2.38	0.2	2.4
VCMT080204-LP	L	●	●	○	4.76	2.38	0.4	2.4
VCMT110304-LP	L	●	●	○	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT110308-LP	L	●	●	○	6.35	3.18	0.8	2.8
VCMT160404-LP	L	●	●	○	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-LP	L	●	●	○	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT110304-MP	M	●	●	○	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT160404-MP	M	●	●	○	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-MP	M	●	●	○	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT160412-MP	M	●	●	○	9.525	4.76	1.2	4.4
VCMT080202-MV	M		●	○	4.76	2.38	0.2	2.4
VCMT080204-MV	M		●	○	4.76	2.38	0.4	2.4

● = NEW

● : 標準在庫品

(インサートは、1ケース 10 個入りです)



仕上げ切削 F	中切削 M
FV	MP
	
仕上げ切削 F	
SVX	
	

(mm)

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
WCMT020102-FV	F		○		3.97	1.59	0.2	2.3
WCMT020104-FV	F		○		3.97	1.59	0.4	2.3
WCMTL30202-FV	F		○		4.76	2.38	0.2	2.3
WCMTL30204-FV	F		○		4.76	2.38	0.4	2.3
WCMT040202-FV	F		○		6.35	2.38	0.2	2.8
WCMT040204-FV	F		○		6.35	2.38	0.4	2.8
WCMT06T302-FV	F		○		9.525	3.97	0.2	4.4
WCMT06T304-FV	F		○		9.525	3.97	0.4	4.4
WCMT020102-MP	M	●	●	○	3.97	1.59	0.2	2.3
WCMT020104-MP	M	●	●	○	3.97	1.59	0.4	2.3
WCMTL30202-MP	M	●	●		4.76	2.38	0.2	2.3
WCMTL30204-MP	M	●	●		4.76	2.38	0.4	2.3
WCMT040202-MP	M	●	●	○	6.35	2.38	0.2	2.8
WCMT040204-MP	M	●	●	○	6.35	2.38	0.4	2.8
WCMT040208-MP	M		●	○	6.35	2.38	0.8	2.8
WCMT06T304-MP	M	●	●	○	9.525	3.97	0.4	4.4
WCMT06T308-MP	M	●	●	○	9.525	3.97	0.8	4.4

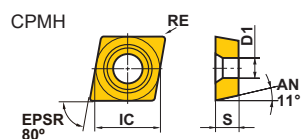
呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
XCMT150304-SVX	F		●	○	6.35	3.18	0.4	2.85
XCMT150308-SVX	F		●	○	6.35	3.18	0.8	2.85

● = NEW

MC6100シリーズ

11°ポジティブインサート(穴つき)

M級精度



仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	軽切削 L
FP	FV	LP
中切削 M	中切削 M	中切削 M
MP	MV	Standard

(mm)

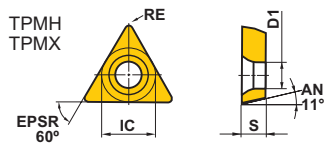
呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
CPMH080202-FP	F		○	○	7.94	2.38	0.2	3.5
CPMH080204-FP	F		○	○	7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH090302-FP	F		○	○	9.525	3.18	0.2	4.5
CPMH090304-FP	F		○	○	9.525	3.18	0.4	4.5
CPMH090308-FP	F		○	○	9.525	3.18	0.8	4.5
CPMH080202-FV	F		●	○	7.94	2.38	0.2	3.5
CPMH080204-FV	F		●	○	7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH090302-FV	F		●	○	9.525	3.18	0.2	4.5
CPMH090304-FV	F		●	○	9.525	3.18	0.4	4.5
CPMH090308-FV	F		●	○	9.525	3.18	0.8	4.5
CPMH080202-LP	L		●	○	7.94	2.38	0.2	3.5
CPMH080204-LP	L	●	●	○	7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH080208-LP	L	●	○	○	7.94	2.38	0.8	3.5
CPMH090302-LP	L		●	○	9.525	3.18	0.2	4.5
CPMH090304-LP	L	●	●	○	9.525	3.18	0.4	4.5
CPMH090308-LP	L	●	●	○	9.525	3.18	0.8	4.5

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
CPMH080204-MP	M	●	○	○	7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH080208-MP	M	●	○	○	7.94	2.38	0.8	3.5
CPMH090304-MP	M	●	○	○	9.525	3.18	0.4	4.5
CPMH090308-MP	M	●	○	○	9.525	3.18	0.8	4.5
CPMH080204-MV	M		●	○	7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH080208-MV	M		●	○	7.94	2.38	0.8	3.5
CPMH090304-MV	M		●	○	9.525	3.18	0.4	4.5
CPMH090308-MV	M		●	○	9.525	3.18	0.8	4.5
CPMH080204	M	●	●		7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH080208	M	●	●		7.94	2.38	0.8	3.5
CPMH090304	M	●	●		9.525	3.18	0.4	4.5
CPMH090308	M	●	●	○	9.525	3.18	0.8	4.5

● = NEW

● : 標準在庫品

(インサートは、1ケース 10 個入りです)



仕上げ切削 F	仕上げ切削 F	軽切削 L	軽切削 L
FP	FV	LP	SW (ワイパー)
中切削 M			
MV			

(mm)

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
TPMH090202-FP	F	●	○	○	5.56	2.38	0.2	2.9
TPMH090204-FP	F	●	○	○	5.56	2.38	0.4	2.9
TPMH110302-FP	F	●	○	○	6.35	3.18	0.2	3.4
TPMH110304-FP	F	●	○	○	6.35	3.18	0.4	3.4
TPMH110308-FP	F	●	○	○	6.35	3.18	0.8	3.4
TPMH080202-FV	F		●	○	4.76	2.38	0.2	2.4
TPMH080204-FV	F		●	○	4.76	2.38	0.4	2.4
TPMH090202-FV	F		●	○	5.56	2.38	0.2	2.9
TPMH090204-FV	F		●	○	5.56	2.38	0.4	2.9
TPMH110302-FV	F		●	○	6.35	3.18	0.2	3.4
TPMH110304-FV	F	●	●	○	6.35	3.18	0.4	3.4
TPMH110308-FV	F	●	●	○	6.35	3.18	0.8	3.4
TPMH160302-FV	F		●	○	9.525	3.18	0.2	4.4
TPMH160304-FV	F	●	●	○	9.525	3.18	0.4	4.4
TPMH160308-FV	F		●	○	9.525	3.18	0.8	4.4
TPMH080202-LP	L		●	○	4.76	2.38	0.2	2.4
TPMH080204-LP	L		●	○	4.76	2.38	0.4	2.4
TPMH090202-LP	L	●	●	○	5.56	2.38	0.2	2.9
TPMH090204-LP	L	●	●	○	5.56	2.38	0.4	2.9
TPMH110302-LP	L	●	●	○	6.35	3.18	0.2	3.4
TPMH110304-LP	L	●	●	○	6.35	3.18	0.4	3.4
TPMH110308-LP	L	●	●	○	6.35	3.18	0.8	3.4
TPMH160302-LP	L	●	●	○	9.525	3.18	0.2	4.4
TPMH160304-LP	L	●	●	○	9.525	3.18	0.4	4.4
TPMH160308-LP	L	●	●	○	9.525	3.18	0.8	4.4
TPMX090202-SW	L	●	○	○	5.56	2.38	0.2	2.9
TPMX090204-SW	L	●	○	○	5.56	2.38	0.4	2.9
TPMX090208-SW	L	●	○	○	5.56	2.38	0.8	2.9
TPMX110302-SW	L	●	○	○	6.35	3.18	0.2	3.4
TPMX110304-SW	L	●	○	○	6.35	3.18	0.4	3.4
TPMX110308-SW	L	●	○	○	6.35	3.18	0.8	3.4

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
TPMH080202-MV	M		●	○	4.76	2.38	0.2	2.4
TPMH080204-MV	M		●	○	4.76	2.38	0.4	2.4
TPMH090202-MV	M		●	○	5.56	2.38	0.2	2.9
TPMH090204-MV	M		●	○	5.56	2.38	0.4	2.9
TPMH090208-MV	M		●	○	5.56	2.38	0.8	2.9
TPMH110302-MV	M		●	○	6.35	3.18	0.2	3.4
TPMH110304-MV	M		●	○	6.35	3.18	0.4	3.4
TPMH110308-MV	M		●	○	6.35	3.18	0.8	3.4
TPMH160304-MV	M		●	○	9.525	3.18	0.4	4.4
TPMH160308-MV	M		●	○	9.525	3.18	0.8	4.4

● = NEW

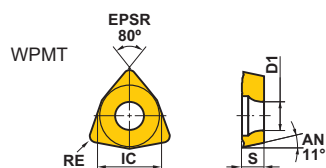
MC6100シリーズ

11°ポジティブインサート(穴つき)

M級精度

中切削 M

MV



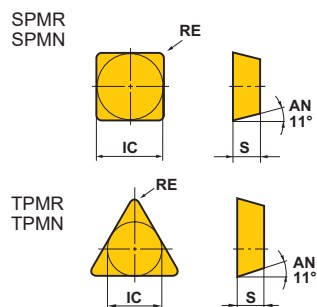
(mm)

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
WPMT040202-MV	M		● ○		6.35	2.38	0.2	2.8
WPMT040204-MV	M		● ○		6.35	2.38	0.4	2.8
WPMT060304-MV	M		● ○		9.525	3.18	0.4	4.4
WPMT060308-MV	M		● ○		9.525	3.18	0.8	4.4

● = NEW

11°ポジティブインサート(穴なし)

M級精度



軽中切削 LM	高刃先強度			
Standard	Flat Top			
仕上げ切削 F	軽切削 L	軽中切削 LM	軽中切削 LM	高刃先強度
FV	LP	MP	Standard	Flat Top

(mm)

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
SPMR090304	M	●	●	○	9.525	3.18	0.4	-
SPMR090308	M	●	●	○	9.525	3.18	0.8	-
SPMR120304	M	●	●	○	12.7	3.18	0.4	-
SPMR120308	M	●	●	○	12.7	3.18	0.8	-
SPMN090308	-	●			9.525	3.18	0.8	-
SPMN120304	-	●			12.7	3.18	0.4	-
SPMN120308	-	●			12.7	3.18	0.8	-
SPMN120312	-	●		○	12.7	3.18	1.2	-

呼 び 記 号	切削領域	MC6115	MC6125	NEW MC6135	IC	S	RE	D1
TPMR160304-FV	F		○	○	9.525	3.18	0.4	-
TPMR110304-LP	L		○	○	6.35	3.18	0.4	-
TPMR110308-LP	L		○	○	6.35	3.18	0.8	-
TPMR160304-LP	L	●	○	○	9.525	3.18	0.4	-
TPMR160308-LP	L	●	○	○	9.525	3.18	0.8	-
TPMR110304-MP	M	●	○	○	6.35	3.18	0.4	-
TPMR110308-MP	M	●	○	○	6.35	3.18	0.8	-
TPMR160304-MP	M	●	○	○	9.525	3.18	0.4	-
TPMR160308-MP	M	●	○	○	9.525	3.18	0.8	-
TPMR110304	M	●	●	○	6.35	3.18	0.4	-
TPMR110308	M	●	●	○	6.35	3.18	0.8	-
TPMR160304	M	●	●	○	9.525	3.18	0.4	-
TPMR160308	M	●	●	○	9.525	3.18	0.8	-
TPMR160312	M	●	●		9.525	3.18	1.2	-
TPMN110304	-	●			6.35	3.18	0.4	-
TPMN110308	-	●			6.35	3.18	0.8	-
TPMN160304	-	●			9.525	3.18	0.4	-
TPMN160308	-	●			9.525	3.18	0.8	-
TPMN160312	-	●			9.525	3.18	1.2	-
TPMN220404	-	●			12.7	4.76	0.4	-
TPMN220408	-	●		○	12.7	4.76	0.8	-
TPMN220412	-	●			12.7	4.76	1.2	-

● = NEW

推奨切削条件

ネガティブインサート(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	FY	385—605	0.09—0.23
		✱	F	2	MC6135	FY	315—480	0.09—0.23
		✱	L	1	MC6125	SY	350—550	0.16—0.33
		✱	L	2	MC6135	SY	290—435	0.16—0.33
炭素鋼・合金鋼 (S45C, SCM440など)	硬さ 180—280HB	●	F	1	MC6115	FP	250—480	0.08—0.25
		●	F	2	MC6125	FP	275—425	0.08—0.25
		●	L	1	MC6115	LP	250—480	0.10—0.40
		●	L	2	MC6125	LP	275—425	0.10—0.40
		●	L	3	MC6115	SH	250—480	0.10—0.40
		●	L	4	MC6125	SH	275—425	0.10—0.40
		●	L	5	MC6115	SA	250—480	0.10—0.40
		●	L	6	MC6125	SA	275—425	0.10—0.40
		●	L	7	MC6115	SW	250—480	0.10—0.50
		●	L	8	MC6125	SW	275—425	0.10—0.50
		●	M	1	MC6115	MP	230—440	0.16—0.50
		●	M	2	MC6125	MP	250—390	0.16—0.50
		●	M	3	MC6115	MA	230—440	0.20—0.50
		●	M	4	MC6125	MA	250—390	0.20—0.50
		●	M	5	MC6115	Std	230—440	0.25—0.60
		●	M	6	MC6125	Std	250—390	0.25—0.60
		●	M	7	MC6115	MW	230—440	0.20—0.60
		●	M	8	MC6125	MW	250—390	0.20—0.60
		●	R	1	MC6115	RP	215—415	0.25—0.60
		●	R	2	MC6125	RP	235—370	0.25—0.60
		●	R	3	MC6115	GH	215—415	0.25—0.60
		●	R	4	MC6125	GH	235—370	0.25—0.60
		●	H	1	MC6125	HX	210—330	0.50—1.26
		●	H	2	MC6135	HX	170—260	0.50—1.26
		●	H	3	MC6125	HV	175—270	0.58—1.26
		●	H	4	MC6135	HV	140—215	0.58—1.26
		●	F	1	MC6115	FP	250—480	0.08—0.25
		●	F	2	MC6125	FP	275—425	0.08—0.25
		●	L	1	MC6115	LP	250—480	0.10—0.40
		●	L	2	MC6125	LP	275—425	0.10—0.40
		●	L	3	MC6115	SH	250—480	0.10—0.40
		●	L	4	MC6125	SH	275—425	0.10—0.40
		●	L	5	MC6115	SA	250—480	0.10—0.40
		●	L	6	MC6125	SA	275—425	0.10—0.40
		●	L	7	MC6115	SW	250—480	0.10—0.50
		●	L	8	MC6125	SW	275—425	0.10—0.50
		●	M	1	MC6125	MP	250—390	0.16—0.50
		●	M	2	MC6135	MP	205—310	0.16—0.50
		●	M	3	MC6125	MA	250—390	0.20—0.50
		●	M	4	MC6135	MA	205—310	0.20—0.50
		●	M	5	MC6125	MH	250—390	0.20—0.55
		●	M	6	MC6135	MH	205—310	0.20—0.55
		●	M	7	MC6125	Std	250—390	0.25—0.60
		●	M	8	MC6135	Std	205—310	0.25—0.60
		●	M	9	MC6125	MW	250—390	0.20—0.60
		●	M	10	MC6135	MW	205—310	0.20—0.60

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

									(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
炭素鋼・合金鋼 (S45C, SCM440など)	硬さ 180—280HB	●	R	1	MC6135	RP	190—290	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	2	MC6125	RP	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	3	MC6135	GH	190—290	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	4	MC6125	GH	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	H	1	MC6135	HX	170—260	0.50—1.26	3.00—11.00
		●	H	2	MC6125	HX	210—330	0.50—1.26	3.00—11.00
		●	H	3	MC6135	HV	140—215	0.58—1.26	4.00—12.00
		●	H	4	MC6125	HV	175—270	0.58—1.26	4.00—12.00
		✚	F	1	MC6135	FP	245—370	0.08—0.25	0.10—1.00
		✚	F	2	MC6125	FP	300—465	0.08—0.25	0.10—1.00
		✚	L	1	MC6135	LP	225—340	0.10—0.40	0.30—2.00
		✚	L	2	MC6125	LP	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
		✚	L	3	MC6135	SH	225—340	0.10—0.40	0.30—2.00
		✚	L	4	MC6125	SH	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
		✚	L	5	MC6135	SA	225—340	0.10—0.40	0.30—2.00
		✚	L	6	MC6125	SA	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
		✚	M	1	MC6135	MP	205—310	0.16—0.50	0.30—4.00
		✚	M	2	MC6125	MP	250—390	0.16—0.50	0.30—4.00
		✚	M	3	MC6135	MA	205—310	0.20—0.50	0.30—4.00
		✚	M	4	MC6125	MA	250—390	0.20—0.50	0.30—4.00
		✚	M	5	MC6135	MH	205—310	0.20—0.55	1.00—4.00
		✚	M	6	MC6125	MH	250—390	0.20—0.55	1.00—4.00
		✚	M	7	MC6135	Std	205—310	0.25—0.60	1.50—5.00
		✚	M	8	MC6125	Std	250—390	0.25—0.60	1.50—5.00
		✚	M	9	MC6135	MW	205—310	0.20—0.60	0.90—4.00
		✚	M	10	MC6125	MW	250—390	0.20—0.60	0.90—4.00
		✚	R	1	MC6135	RP	190—290	0.25—0.60	1.50—6.00
		✚	R	2	MC6125	RP	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
		✚	R	3	MC6135	GH	190—290	0.25—0.60	1.50—6.00
		✚	R	4	MC6125	GH	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
		✚	H	1	MC6135	HX	170—260	0.50—1.26	3.00—11.00
		✚	H	2	MC6125	HX	210—330	0.50—1.26	3.00—11.00

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。

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 (SNM439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。

注2) プロファイルバイト用インサートXCMTについては、TOOL NEWS B126J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)

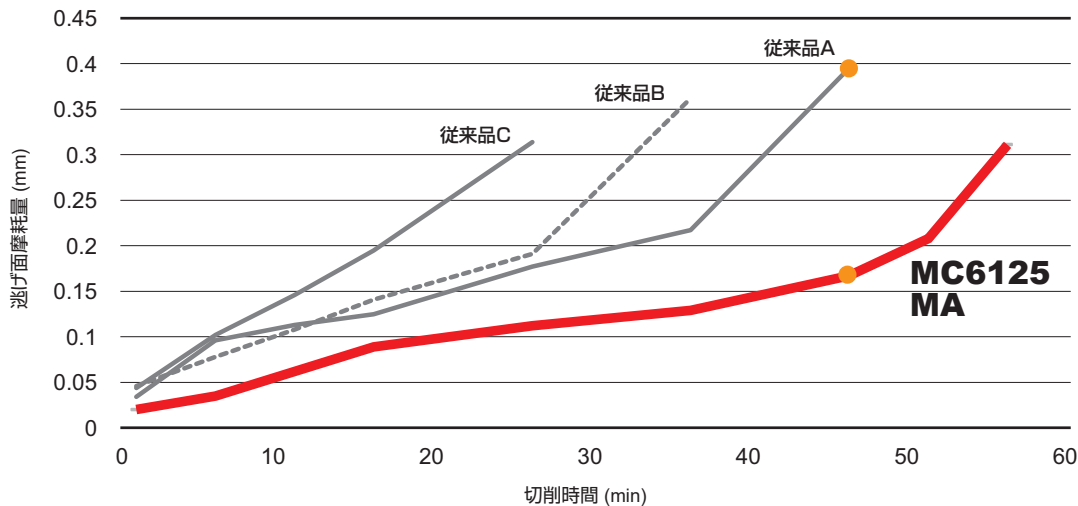
(mm)

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

切削性能

SCr420H 湿式連続切削加工 耐摩耗性比較

MC6125専用厚膜コーティングにより、摩耗進行を抑制します。



MC6125 MA 46分



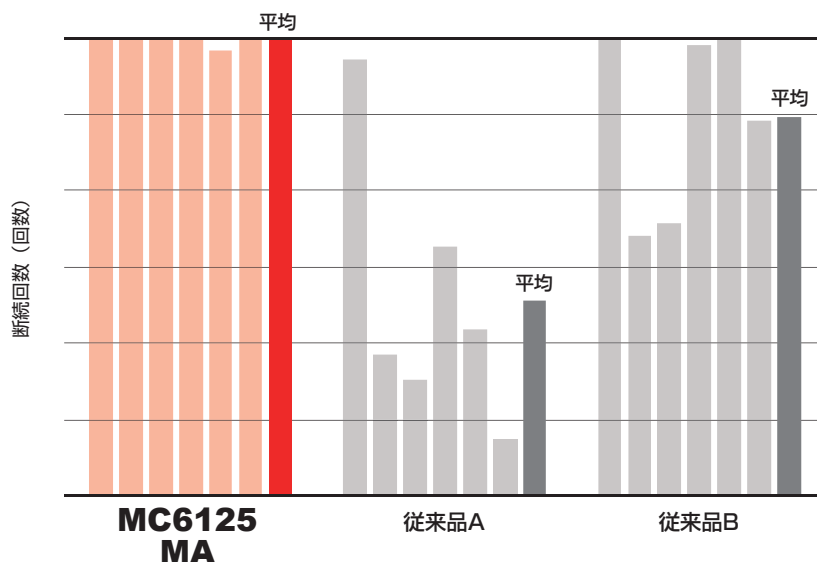
従来品A 46分

<切削条件>

被削材: SCr420H
 インサート: CNMG120408-○○○
 切削速度: $v_c = 300 \text{ m/min}$
 送り量: $f = 0.3 \text{ mm/rev}$
 切込み量: $a_p = 1.5 \text{ mm}$
 加工形態: 湿式切削

SCM440 断続切削加工 耐欠損性比較

突発欠損が発生しやすい切削条件下において、安定した加工を発揮します。

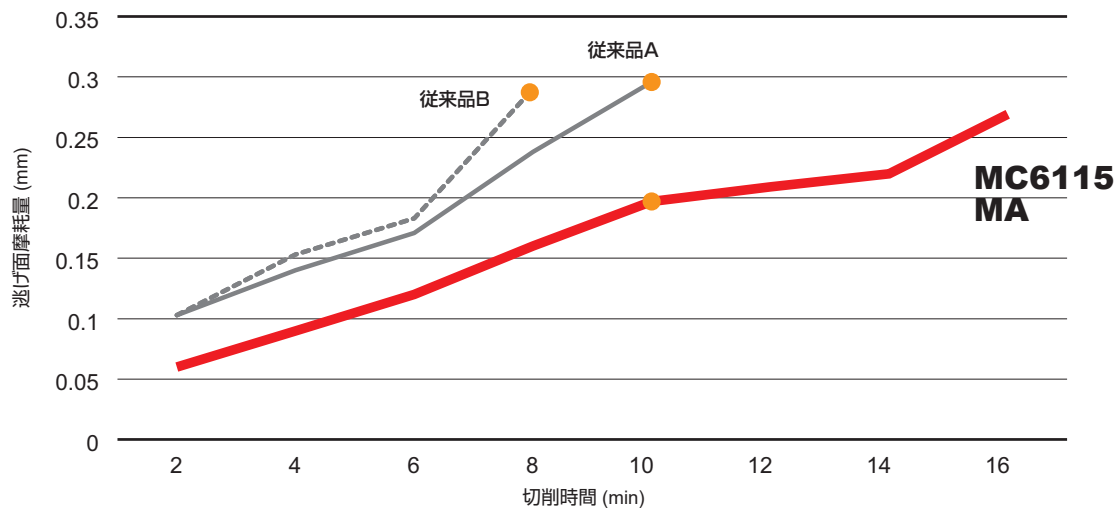


<切削条件>

被削材: SCM440
 インサート: CNMG120408-○○○
 切削速度: $v_c = 200 \text{ m/min}$
 送り量: $f = 0.25 \text{ mm/rev}$
 切込み量: $a_p = 1.5 \text{ mm}$
 加工形態: 湿式切削

S45C 乾式連続切削加工 耐摩耗性比較

“Super”ナノテクスチャーテクノロジーにより乾式加工でもクレータ摩耗進行を抑制します。



MC6115 10分



従来品A 10分



従来品B 8分

<切削条件>

被削材: S45C

インサート: CNMG120408-○○○

切削速度: $v_c=300$ m/min

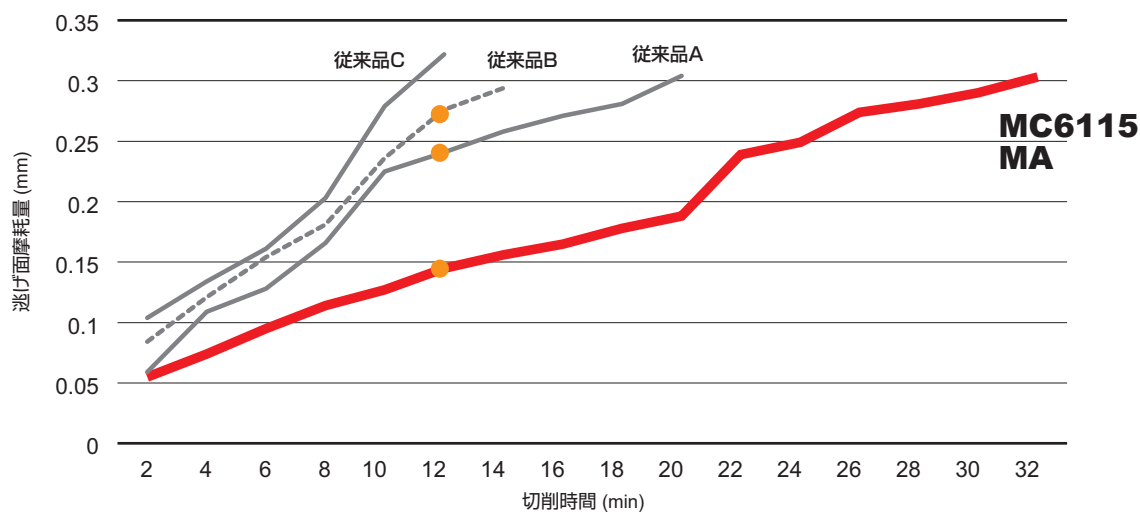
送り量: $f=0.3$ mm/rev

切込み量: $a_p=1.5$ mm

加工形態: 乾式切削

SUJ2 湿式連続切削加工 耐摩耗性比較

厚膜コーティングにより、高い耐逃げ面摩耗性を発揮します。



MC6115 12分



従来品A 12分



従来品B 12分

<切削条件>

被削材: SUJ2

インサート: CNMG120408-○○○

切削速度: $v_c=300$ m/min

送り量: $f=0.3$ mm/rev

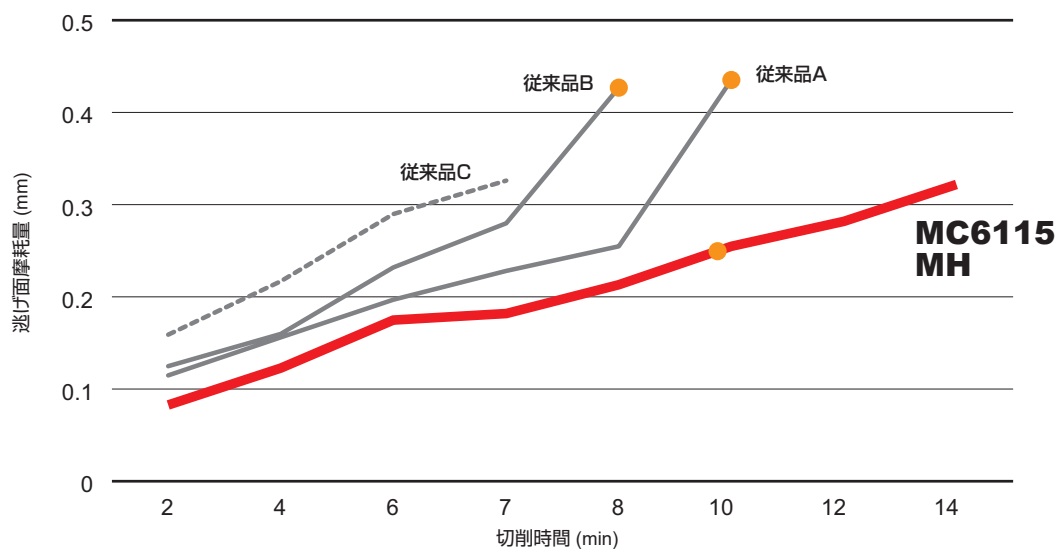
切込み量: $a_p=1.5$ mm

加工形態: 湿式切削

切削性能

SCM440 湿式連続切削加工 耐摩耗性比較

刃先強化形ブレーカを用いても、高速加工において優れた耐摩耗性を発揮します。



MC6115 10分



従来品A 10分



従来品B 8分

<切削条件>

被 削 材 : SCM440

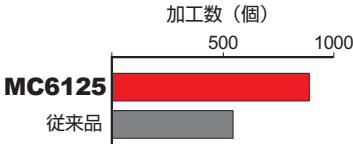
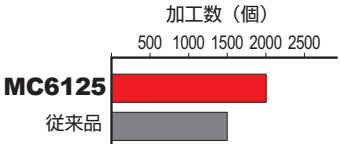
インサート : CNMG120408-

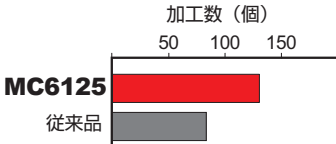
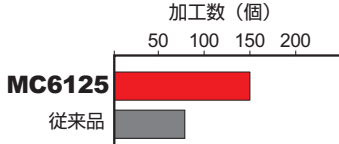
切 削 速 度 : $vc=350$ m/min

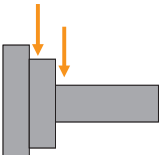
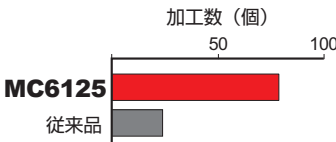
送 り 量 : $f=0.3$ mm/rev

切 込 み 量 : $ap=1.5$ mm

加 工 形 態 : 湿式切削

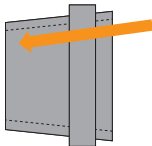
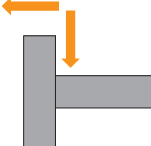
使用例			
インサート	CNMG120408-MA	WNMG080408-MP	
加工物	S45C 	炭素鋼 	
	六角材部品	自動車部品	
	外径断続仕上げ加工	外径端面荒加工	
	切削速度 v_c (m/min)	150	80
	送り量 f (mm/rev)	0.2	0.1-0.5
切削条件	切込み量 a_p (mm)	2.0, 1.6	0.5
	加工形態	湿式切削	湿式切削
結果	 加工数 (個) 500 1000 MC6125 従来品 従来品はチッピング起因の欠損が発生していたが、MC6125は切りくずも安定し、定数以上の安定加工を可能としました。	 加工数 (個) 500 1000 1500 2000 2500 MC6125 従来品 優れた耐摩耗性と安定加工の実現により1.3倍以上の加工が可能となりました。	

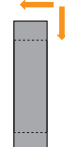
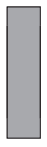
インサート	DNMG150412-SH	CNMG120408-MH	
加工物	S53C 	一般構造用鋼 	
	—	ハブ	
	外径断続仕上げ加工	端面加工	
	切削速度 v_c (m/min)	200	200→240
	送り量 f (mm/rev)	0.3	0.25
切削条件	切込み量 a_p (mm)	1.2	2.0
	加工形態	湿式切削	湿式切削
結果	 加工数 (個) 50 100 150 MC6125 従来品 定数前欠損が課題であったが、MC6125は安定性がよく1.5倍の加工数を実現できました。	 加工数 (個) 50 100 150 200 MC6125 従来品 従来品よりも切削速度を上げることで、高効率化と工具寿命を向上させることができました。	

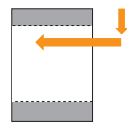
インサート	CNMG120412-RP	
加工物	SCM435 	
	フランジ部品	
	外径端面加工	
	切削速度 v_c (m/min)	200
	送り量 f (mm/rev)	0.25
切削条件	切込み量 a_p (mm)	1.5
	加工形態	湿式切削
結果	 加工数 (個) 50 100 MC6125 従来品 従来品は加工数のばらつきが課題であったが、MC6125は安定加工により、加工数を大幅に増やすことができました。	

顧客使用事例により推奨条件と異なる場合があります。

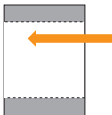
使用例

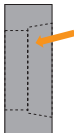
インサート	CNMG120408-MA	WNMG080408-MA
加工物	SCM440 	SCr440 
部品名	重機部品	自動車部品
加工箇所	内径加工	外径端面加工
切削条件		
切削速度 v_c (m/min)	150	290
送り量 f (mm/rev)	0.3	0.25
切込み量 a_p (mm)	1.5	1.0
加工形態	湿式切削	湿式切削
結果	加工数 (個) 1 2 3 MC6115 従来品 内径φ430mmの大型ワークに対し、耐摩耗性に優れ、従来品の1.5倍の寿命延長が図れました。	加工数 (個) 20 40 60 MC6115 従来品 従来品以上の寿命で仕上げ面が安定しました。

インサート	WNMG080408-MA	WNMG080412-MP
加工物	SUJ2 	SCr420H 
部品名	軸受部品	機械部品
加工箇所	外径端面加工	端面加工
切削条件		
切削速度 v_c (m/min)	198-278	235
送り量 f (mm/rev)	0.21-0.3	0.35
切込み量 a_p (mm)	1.0	1.0
加工形態	湿式切削	湿式切削
結果	加工数 (個) 100 200 300 MC6115 従来品 耐摩耗性に優れ、従来品の2倍の寿命延長が実現しました。	加工数 (個) 100 200 300 MC6115 従来品 従来品に比べて摩耗量が少なく、安定した加工で寿命延長を実現しました。

インサート	WNMG080408-MP	WNMG080416-MA
加工物	SCr440 	S50C 
部品名	ハブ部品	ジョイント部品
加工箇所	外径端面加工	内径端面加工
切削条件		
切削速度 v_c (m/min)	300	215
送り量 f (mm/rev)	0.25-0.35	0.25-0.27
切込み量 a_p (mm)	1-2.5	3.15
加工形態	湿式切削	湿式切削
結果	加工数 (個) 100 200 300 MC6115 従来品 従来品より耐摩耗性に優れ、寿命延長が実現しました。	加工数 (個) 50 150 250 350 MC6115 従来品 鍛造品の荒加工で従来品より耐摩耗性に優れ1.5倍の寿命延長が実現しました。

顧客使用事例により推奨条件と異なる場合があります。

インサート		DNMG150612-SA	CNMG120408-MP
加工物		ベアリング鋼 	SCr440 
部品名		ベアリング部品	シャフト部品
加工箇所		外径端面加工	内径加工
切削条件	切削速度 v_c (m/min)	260	280
	送り量 f (mm/rev)	0.3-0.35	0.29
	切込み量 a_p (mm)	0.5	2.5
加工形態		湿式切削	湿式切削
結果		加工数 (個) 50100150200250 MC6115 従来品 従来品より耐チッピング性に優れ、1.5倍の寿命が実現しました。摩耗の識別がしやすい金色も使いやすくなりました。	加工数 (個) 50150250350 MC6115 従来品 従来品より耐摩耗性に優れ、定数200個から300個への増加が可能になりました。

インサート		WNNMG080408-MP
加工物		熱間工具鋼
		
部品名		ダイカスト部品
加工箇所		内径加工
切削条件	切削速度 v_c (m/min)	160
	送り量 f (mm/rev)	0.25
	切込み量 a_p (mm)	2.0
加工形態		湿式切削
結果		加工数 (個) 1234 MC6115 従来品
		耐熱性のある被削材での旋削加工でも従来品の1.5倍の寿命を実現できました。

顧客使用事例により推奨条件と異なる場合があります。



鋼旋削加工用CVDコーテッド超硬材種

MC6100 シリーズ

日本機械工具工業会 (JTA) 認定環境調和製品

この製品は、機械工具業界として地球環境に配慮し、機械工具業界の社会的責任を果たして行くことを目的に設けられた業界独自の評価制度で環境に調和する製品であることを日本機械工具工業会より認定されています。

認定には製品の製造段階、ユーザーの使用段階を通じての環境負荷を判断基準とし、その評価得点により3つの★が付与されます。

★ 40-59点 ★★ 60-79点 ★★★ 80点以上



人と社会と地球のために

環境や社会問題への三菱マテリアルの取り組みについて

<https://mmc.disclosure.site/ja/>



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



B266J



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-20-E006
2024.4.E