

CBN工具		C2
ネガチップ	CNタイプ	C8
	DNタイプ	C10
	SNタイプ	C12
	TNタイプ	C13
	VNタイプ	C14
	WNタイプ	C15
	CNタイプ / ソリッド	C16
	RNタイプ / ソリッド	C17
	SNタイプ / ソリッド	C18
	TNタイプ / ソリッド	C19
ポジチップ	CCタイプ	C20
	CPタイプ	C21
	DCタイプ	C22
	TPタイプ	C23
	VBタイプ	C26
	VCタイプ	C27
	WBタイプ	C28
溝入れチップ	GBA	C29
	GDGS	C30
	GMN	C31
ソリッドバー	EZB-NB	C32

ダイヤモンド工具		C33	
ネガチップ	CNタイプ	C34	
	DNタイプ	C35	
	TNタイプ	C36	
	VNタイプ	C37	
	WNタイプ	C38	
	ポジチップ	CCタイプ	C39
		CPタイプ	C41
		DCタイプ	C42
SPタイプ		C43	
TBタイプ		C44	
TCタイプ		C45	
TPタイプ		C46	
VBタイプ		C49	
VCタイプ		C50	
WB / WPタイプ		C51	
溝入れチップ	GBA / TGF	C52	
	GV / GVF	C53	
	GDGS	C54	
	GMN	C55	
	GMGW	C56	
	TKF	C57	
	ソリッドバー	EZB-NB	C58
	VNBR-NB	C59	
	VNGR-NB	C60	
	VNFR-NB	C61	
ミーリング用チップ		C62	

型番の見方(旋削用チップ)



旋削用チップ(刃先交換式)の表示方法 [B2参照](#)

チップタイプ	型番例	刃先仕様	任意記号	切れ刃長さ	使用コーナ数	再研磨	
ネガ	CNGA120404MEF	F	MEF	短 (スモールエッジ)	2	非推奨	
	CNGA120404ME4	S01225	ME4		4(両面マルチ)		
	CNGA120404S01225ME		ME		2		
	CNGA120404S00545MEP		S00545		MEP		2
	CNGA120404S01225SE		S01225		SE		1
	CNMN120404S02020	S02020	無記号(KBN900のみ)	長	複数コーナ	可	
ポジ	CCMW09T304MEF	F	MEF	短 (スモールエッジ)	2	非推奨	
	CCMW09T304T00815ME	T00815	ME		2		
	CCMW09T304S01225MES	S01225	MES		2		
	CCMW09T304T00815SE	T00815	SE		1		

再研磨について

- 任意記号が「無記号」の型番のみ再研磨が可能です。尚、ご使用後の刃先状態によっては、再研磨ができない場合があります。
- 任意記号が付加された製品（「ME」「SE」等）については、再研磨は推奨していません。

刃先仕様の見方

刃先仕様				
記号	切れ刃状態	記入例		形状例
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング	
T	チャンファ	T01215	0.12mm x 15°チャンファ	
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm x 25°チャンファ+ホーニング	

チャンファ幅、角度による特性

チャンファ幅・角度

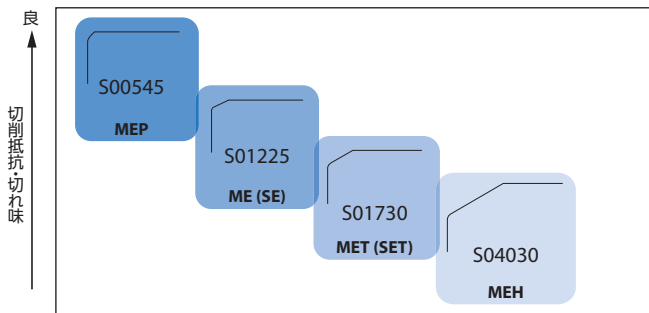
切削抵抗	✓ ← → ✗
耐摩耗性	✓ ← → ✗
耐欠損性	✗ ← → ✓
加工用途	連続 ← → 断続

幅 角度

チャンファ形状
(チャンファのみ、
チャンファ+ホーニング)

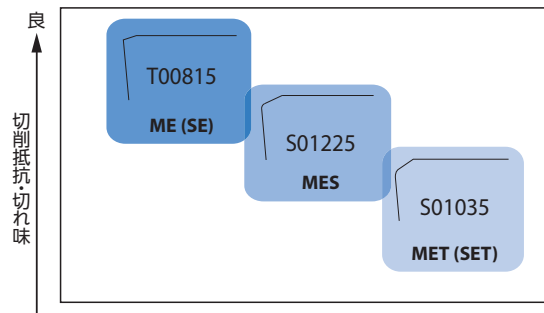
標準刃先仕様

①ネガチップ 標準刃先仕様(高硬度材加工)



任意記号	刃先仕様	用途・特長
MEP	S00545 0.05mm x 45°+Rホーニング	高速・連続加工 耐クレータ摩耗良好
ME	S01225 0.12mm x 25°+Rホーニング	汎用
MET	S01730 0.17mm x 30°+Rホーニング	耐欠損性良好
MEH	S04030 0.40mm x 30°+Rホーニング	断続・高速送り加工 フレーキング抑制

②ポジチップ 標準刃先仕様(高硬度材加工)



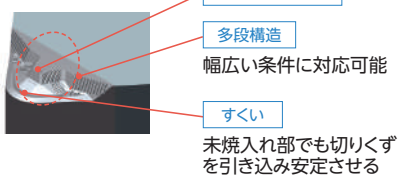


任意記号	刃先仕様	用途・特長
ME	T00815 0.08 mm x 15°	チャンファ仕様 切れ味重視、バリ対策
MES	S01225 0.12mm x 25°+Rホーニング	汎用
MET	S01035 0.10mm x 35°+Rホーニング	断続加工 安定加工重視

高硬度材加工用CBN

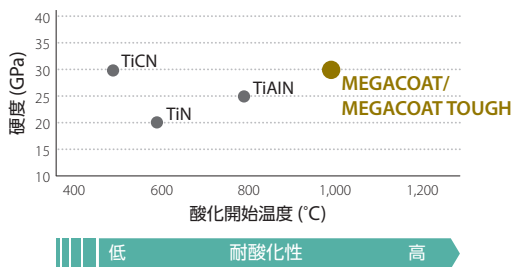
Hブレーカ シリーズ

独自設計の3次元ブレーカで高硬度材加工の切りくずトラブルを解消
3タイプのブレーカをレパートリー。多様な加工に対応

ブレーカ	用途	推奨切削領域
<p>HH 第1推奨</p> 	<p>焼入れ鋼 仕上げ加工 55HRC 以上</p>	<p>低切込み対応 ($a_p = 0.1 \sim 0.3 \text{ mm}$)</p>
<p>HL</p> 	<p>焼入れ鋼 仕上げ加工 55HRC 以下</p>	
<p>HD</p> 	<p>浸炭層除去加工 (浸炭層部~未焼入れ部)</p>	<p>高切込み対応 ($a_p = 0.3 \sim 0.7 \text{ mm}$)</p>

MEGACOAT (メガコート) CBN

PVD コーティング膜の特性



MEGACOAT (メガコート) の特長

- ・高硬度/高い耐熱性により、長寿命、高速加工を実現
- ・クレータ摩耗(酸化/拡散摩耗)を抑制し、安定加工が可能
- ・高温安定性+表面平滑性で美しい仕上げ面を発揮

高硬度材加工用 新コーティング CBN

KBN020

「耐摩耗性 × 耐欠損性」により、長寿命・安定加工

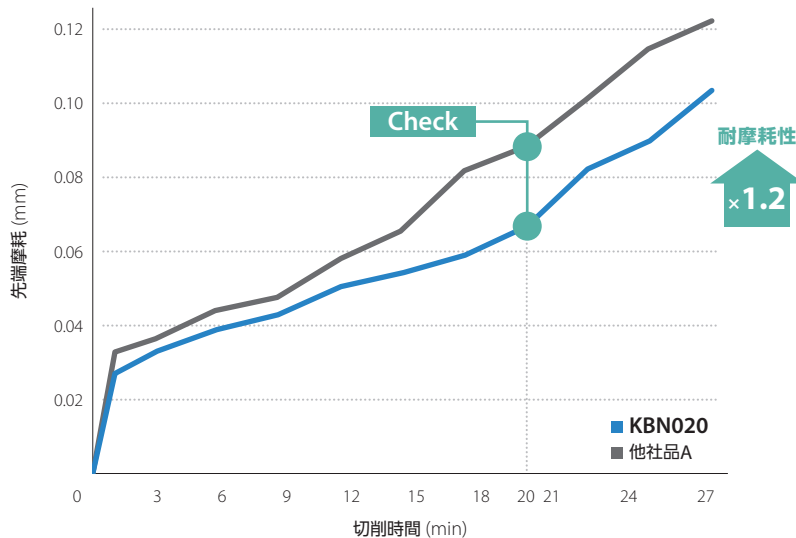
高い汎用性で幅広い加工領域に対応し、高硬度材加工のコストダウンを実現

1 新コーティング+高含有CBNにより、耐摩耗性と耐欠損性を両立

耐摩耗性

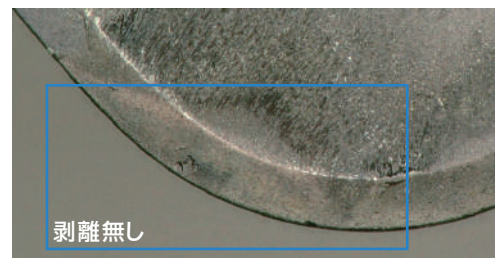
新コーティング MEGACOAT TOUGH を採用し、膜剥離を抑制
優れた耐摩耗性を実現

耐摩耗性比較 (当社比較)

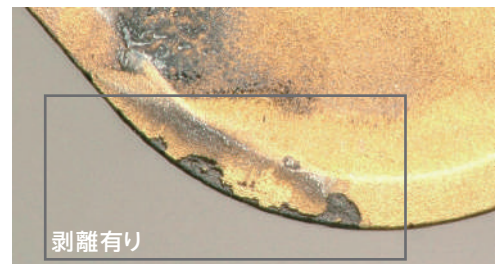


切削条件 : Vc = 150 m/min, ap = 0.2 mm, f = 0.1 mm/rev, Wet
被削材 : SCM415 60HRC

KBN020



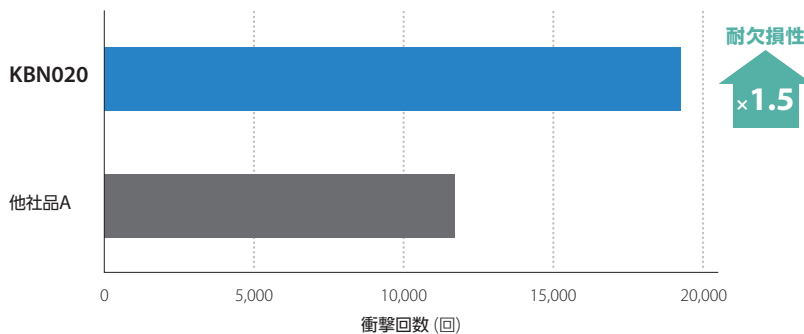
他社品A



耐欠損性

高含有CBN×高純度TiN バインダによりCBNの強度が向上
優れた耐欠損性を実現

連続～断続 比較 (当社比較)



切削条件 : Vc = 150 m/min, ap = 0.2 mm, f = 0.2 mm/rev, Dry
被削材 : SCM415 60HRC

2 新開発のコーティング「MEGACOAT® TOUGH」

特長 | 高耐摩耗層とCBNの間に密着層を積層
膜剥離を抑制することで長寿命・安定加工を実現

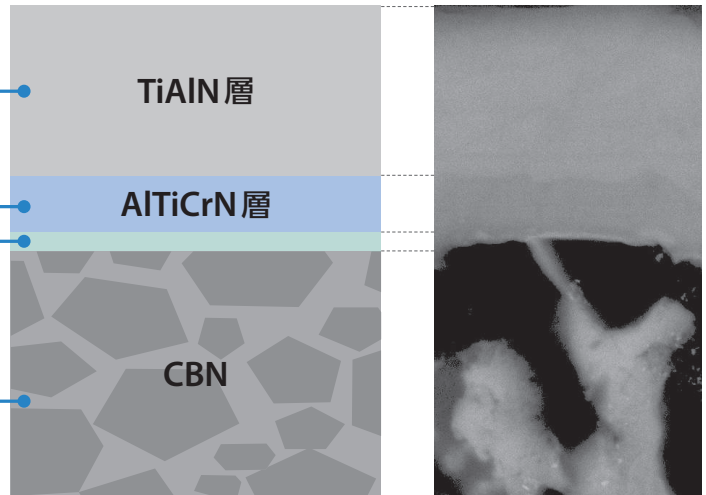


高耐摩耗層< TiAlN + 耐酸化性向上成分 >
⇒酸化/拡散摩耗を抑制

Check 新技術

応力緩和のための中間層
高密着層

⇒CBN専用の層を2層追加
CBNと高耐摩耗層の密着性を向上。膜剥離を抑制
高含有CBN × 高純度TiN バインダ
⇒CBN強度向上



積層イメージ

Solution for Automotive Parts

— 自動車部品の加工課題を解決 —

CVTシャフト

被削材

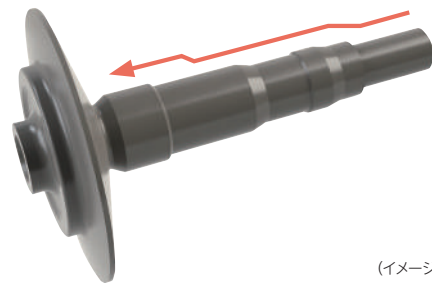
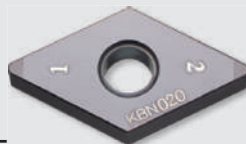
SCr420H

チップ

DNGA150404S01225ME

加工用途

外径仕上げ加工



(イメージ)

サンギヤ

被削材

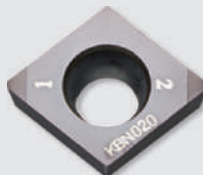
S45C(浸炭焼入れ)

チップ

CCMW09T308S01035MET

加工用途

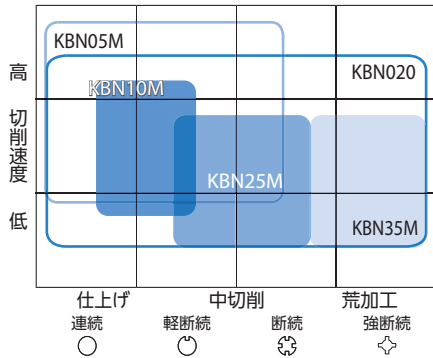
内径スプライン部仕上げ加工(断続)



(イメージ)

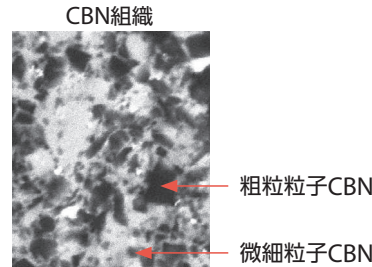
適用材種マップ

高硬度材加工



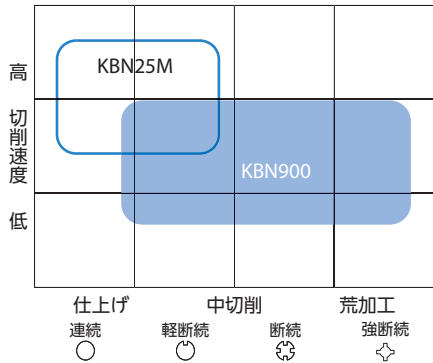
Hybrid Grain 構造 (KBN05M)

微細粒子CBNと粗粒粒子CBNの混合組織
高硬度・高強度、高い耐熱衝撃性を兼ね備えたCBN

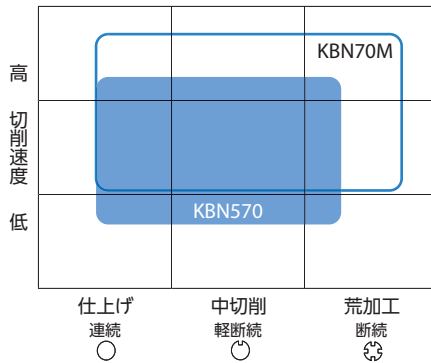


KBN020 : 連続(高速仕上げ)加工~断続加工まで、幅広い範囲で第1推奨のCBN材種です。
KBN05M : 連続(高速仕上げ)加工~断続加工領域に対応。プレーカ付きチップもラインナップ。
KBN25M : 汎用領域で高い安定性。
KBN35M : ハニカム構造CBN材種。強断続加工で高い耐欠損性

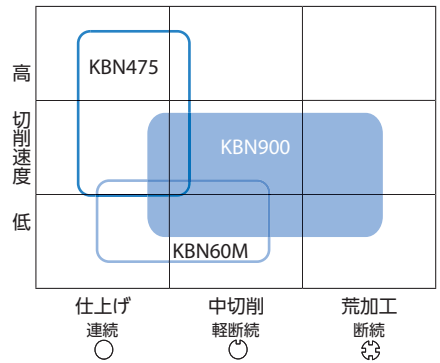
ロール材 (チルド鋳鉄)



鉄系焼結金属加工



鋳鉄加工



推奨切削条件

被削材	被削材硬度	加工形態	推奨材種	切削条件			
				切削速度Vc(m/min)	切込みap:(mm)	送りf:(mm/rev)	
高硬度材	55HRC以上	汎用仕上げ	連続~断続	KBN020	80 - 150 - 200	0.05 - 0.2 - 0.5	0.05 - 0.2 - 0.45
		仕上げ (HHプレーカ)	連続~断続	KBN05M	100 - 150 - 200	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1 - 0.15 - 0.25
		高能率安定加工	軽断続~断続	KBN020	80 - 150 - 200	0.05 - 0.2 - 0.5	0.05 - 0.2 - 0.45
		断続 (小切込み)	断続~強断続	KBN020	80 - 130 - 180	0.05 - 0.2 - 0.5	0.05 - 0.2 - 0.4
	55HRC以下	重切削	連続~断続	KBN900	70 - 90 - 110	0.5 - 1.0 - 2.0	0.05 - 0.1 - 0.2
		仕上げ (HLプレーカ)	連続~断続	KBN05M	100 - 150 - 200	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1 - 0.15 - 0.25
		仕上げ	連続	*PT600M	60 - 80 - 120	0.2 - 0.5 - 0.7	0.05 - 0.1 - 0.15
浸炭層除去加工	浸炭層除去 (HDプレーカ)	連続~断続	KBN05M	100 - 150 - 200	0.3 - 0.5 - 0.7	0.1 - 0.15 - 0.25	
ねずみ鋳鉄	250HB以下	仕上げ	連続~軽断続	KBN475	400 - 800 - 1,200	0.05 - 0.2 - 0.5	0.1 - 0.2 - 0.3
		仕上げ	連続~軽断続	KBN60M	300 - 500 - 700	0.05 - 0.2 - 0.5	0.1 - 0.2 - 0.3
		高能率仕上げ	連続~軽断続	KBN900	500 - 900 - 1,200	0.1 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.2
		重切削	連続~断続	KBN900	500 - 700 - 900	0.5 - 1.5 - 3.0	0.1 - 0.3 - 0.5
ロール材 (チルド鋳鉄)	55HRC以上	仕上げ	連続~断続	KBN25M	80 - 120 - 160	0.05 - 0.3 - 0.5	0.05 - 0.08 - 0.1
		重切削	連続~断続	KBN900	70 - 90 - 110	0.3 - 0.7 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.15
鉄系焼結金属	-	仕上げ	連続~軽断続	KBN570	50 - 150 - 250	0.05 - 0.15 - 0.25	0.03 - 0.1 - 0.2
	-	仕上げ	連続~断続	KBN70M	100 - 200 - 250	0.05 - 0.2 - 0.3	0.05 - 0.15 - 0.25

*PT600Mはアルミナ-炭化チタン系セラミック (Al₂O₃+TiC系) +MEGACOATです。

加工実例

SCr420H (58HRC)	
<ul style="list-style-type: none"> ギヤ 外径、端面、面取り加工 Vc = 130 m/min ap = 0.6 mm f = 0.12 mm/rev Wet CNGA120408S01225ME (KBN05M) 	
KBN05M	300個 / コーナ
他社品C	200個 / コーナ
・KBN05Mは、他社品Cと比較し寿命がアップ(1.5倍) ・寿命延長によるコストダウンを実現!! <small>(ユーザー様の評価による)</small>	

SCM415 (55HRC)	
<ul style="list-style-type: none"> ステータ 内径加工 Vc = 170 m/min ap = 0.4 mm f = 0.1 mm/rev Wet CNGA120408S01225ME (KBN05M) 	
KBN05M	600個 / コーナ
他社品D	300個 / コーナ
・KBN05Mは、他社品Dと比較し寿命が2倍にアップ ・寿命延長によるコストダウンを実現!! <small>(ユーザー様の評価による)</small>	

SCr420H (58HRC)	
<ul style="list-style-type: none"> プーリー 端面加工(連続加工) Vc = 120 m/min ap = 0.15 ~ 0.2 mm f = 0.24 mm/rev Wet DNGA120408S00545MEP (KBN05M) 	
KBN05M-MEP (刃先仕様: 0.05 × 45°)	150個 / コーナ
KBN05M-ME (刃先仕様: 0.12 × 25°)	100個 / コーナ
他社品E	100個 / コーナ
・KBN05M-MEタイプ(刃先仕様: 0.12 × 25° + Rホーニング)は、他社品Eと寿命同等 ・KBN05M-MEPタイプ(刃先仕様: 0.05 × 45° + Rホーニング)は、クレータ摩耗の抑制により寿命1.5倍に延長 	
<small>(ユーザー様の評価による)</small>	

SCr20 (61~65HRC)	
<ul style="list-style-type: none"> ギヤ 外径、端面加工(断続加工) Vc = 120 m/min ap = 0.15 mm f = 0.1~0.15 mm/rev (外径) Wet CNGA120408S04030MEH (KBN05M) 	
KBN05M-MEH (刃先仕様: 0.40 × 30°)	150個 / コーナ
他社品F	100個 / コーナ
・KBN05M-MEH(刃先仕様: 0.40 × 30° + Rホーニング)は、他社品Fに対し寿命が1.5倍に向上 ・断続加工においても、刃先欠損はなく、工具費の削減を実現(他社品Fは、刃先に欠損が多く見られる) ・端面加工は送りアップ(0.15⇒0.25mm/rev)が可能 ・サイクルタイムの削減、加工コスト削減を実現 <small>(ユーザー様の評価による)</small>	

SCM440 浸炭焼入れ (55 ~ 62HRC)	
<ul style="list-style-type: none"> ピニオン Vc = 130 m/min ap = 0.05 mm f = 0.08 mm/rev Dry CNGM120408ME-HH (KBN05M) 	
KBN05M HHブレーカ	70個 / コーナ
他社品G	30個 / コーナ
HHブレーカは他社品Fに対し、約2.3倍に寿命向上 3次元ブレーカの効果で切りくず処理も安定 <small>(ユーザー様の評価による)</small>	

SCr420H (59HRC)	
<ul style="list-style-type: none"> フラッチ Vc = 100 m/min ap = 0.15 mm f = 0.10 mm/rev Wet WNGA080408S01225ME (KBN020) 	
KBN020	650個 / コーナ
他社品H	400個 / コーナ
KBN020は正常摩耗で安定 寿命延長を実現 <small>(ユーザー様の評価による)</small>	

ひし形80°, ネガ

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様				ねずみ鑄鉄 (黒皮あり)						K		
記号	切れ刃状態	記入例		ねずみ鑄鉄 (黒皮なし)						H		
				ダクタイトル鑄鉄 (黒皮あり)								
				高硬度材 (荒)								
				高硬度材 (仕上げ)		●						
				高硬度材 (切りくず処理)		●						
				鉄系焼結金属								
形状		型番		刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					CBN	適合ホルダ
						IC	S	D1	RE	LE		
		CNGM	120404ME-HH 120408ME-HH 120412ME-HH	E	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.6 2.5	● ● ●	D8~D10 F116 F125 F126
	仕上げ (55HRC以上)											
		CNGM	120404ME-HL 120408ME-HL 120412ME-HL	E	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.6 2.5	● ● ●	
	仕上げ (55HRC以下)											
		CNGM	120404ME-HD 120408ME-HD 120412ME-HD	S01235	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.6 2.5	● ● ●	
	浸炭層除去加工											




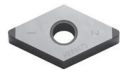
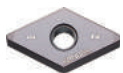
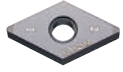


CBN・ダイヤモンド

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

ひし形55°, ネガ

「旋削用チップ」カタログの見方 ● B15 参照

刃先仕様				ねずみ銹鉄(黒皮あり)														K												
刃先仕様				ねずみ銹鉄(黒皮なし)														K												
刃先仕様				ダクタイト銹鉄(黒皮あり)														K												
刃先仕様				高硬度材(荒)														H												
刃先仕様				高硬度材(仕上げ)														H												
刃先仕様				高硬度材(切りくず処理)														H												
刃先仕様				鉄系焼結金属														-												
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法(mm)					CBN							適合ホルダ														
				IC	S	D1	RE	LE	PVD																					
									KBND20	KBND5M	KBND10M	KBND25M	KBND35M	KBND60M	KBND70M		KBND75	KBND510	KBND525	KBND570										
 仕上げ	DNGA 150404S00545MEP 150408S00545MEP 150412S00545MEP 150416S00545MEP 150420S00545MEP 150424S00545MEP	S00545	2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.6	●	●												D13~D17 F118, F130 F132~F134								
									●	●																				
									●	●																				
									●	●																				
									●	●																				
 シャープエッジ	DNGA 150404MEF 150408MEF 150412MEF	F	2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.6														D13~D17 F118, F130 F132~F134								
 両面マルチエッジ	DNGA 150404ME4 150408ME4 150412ME4	S01225	4	12.7	4.76	5.16	0.4	2.6	●	●												D13~D17 F118, F130 F132~F134								
									●	●																				
									●	●																				
 ソリッド 溝入れ	DNGA 150404T01215ME 150408T01215ME 150412T01215ME	T01215	2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.6										●	●			D13~D17 F118								
	DNGA 150401S01225ME 150402S01225ME 150404S01225ME 150408S01225ME 150412S01225ME 150416S01225ME 150420S01225ME 150424S01225ME	S01225	2	12.7	4.76	5.16	0.1	2.8	●	●	●												D13~D17 F118, F130 F132~F134							
									●	●	●	○																		
									●	●	●	●	●																	
									●	●	●	●	●																	
DNGA 150604S01225ME 150608S01225ME 150612S01225ME	S01225	2	12.7	6.35	5.16	0.4	2.6	●	●	●												D13~D17 F118								
								●	●	●																				
								●	●	●																				
 タフ仕様	DNGA 150404S01730MET 150408S01730MET 150412S01730MET 150416S01730MET 150420S01730MET 150424S01730MET	S01730	2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.6	●	●	●											D13~D17 F118, F130 F132~F134								
									●	●	●																			
									●	●	●																			
	DNGA 150604S01730MET 150608S01730MET 150612S01730MET	S01730	2	12.7	6.35	5.16	0.4	2.6	●	●	●	○											D13~D17 F118							
									●	●	●	○																		
 断続	DNGA 150404S04030MEH 150408S04030MEH 150412S04030MEH 150416S04030MEH 150420S04030MEH 150424S04030MEH	S04030	2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.6	●	●	●											D13~D17 F118, F130 F132~F134								
									●	●	●																			
									●	●	●																			
									●	●	●																			
									●	●	●																			
									●	●	●																			

●: 標準在庫 ○: 標準在庫(在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

ひし形55°ネガ

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様				ねずみ鑄鉄(黒皮あり)		ねずみ鑄鉄(黒皮なし)		ダクタイトル鑄鉄(黒皮あり)		高硬度材(荒)		高硬度材(仕上げ)		高硬度材(切りくず処理)		鉄系焼結金属	
記号	切れ刃状態	記入例															
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ														
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング														
T	チャンファ	T01215	0.12mm×15°チャンファ														
S	チャンファ+Rホーニング	S01225	0.12mm×25°チャンファ+Rホーニング														
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法(mm)						CBN	PVD	適合ホルダ					
				IC	S	D1	RE	LE	KBN05W								
	 仕上げ(55HRC以上)	DNGM 150404ME-HH 150408ME-HH 150412ME-HH	E	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.2 1.9	● ● ●	D13~D17 F118, F130 F132~F134						
	 仕上げ(55HRC以下)	DNGM 150404ME-HL 150408ME-HL 150412ME-HL	E	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.2 1.9	● ● ●							
	 浸炭層除去加工	DNGM 150404ME-HD 150408ME-HD 150412ME-HD	S01235	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.2 1.9	● ● ●							



CBN・ダイヤモンド

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

正方形90°, ネガ

「旋削用チップ」カタログの見た方 B15 参照

刃先仕様				ねずみ鑄鉄(黒皮あり)										K		
刃先仕様				ねずみ鑄鉄(黒皮なし)										K		
刃先仕様				ダクタイル鑄鉄(黒皮あり)										K		
刃先仕様				高硬度材(荒)										H		
刃先仕様				高硬度材(仕上げ)										H		
刃先仕様				高硬度材(切りくず処理)										H		
刃先仕様				鉄系焼結金属										-		
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法(mm)					CBN					適合ホルダ		
				IC	S	D1	RE	LE	PVD							
									KBN020	KBN05M	KBN25M	KBN35M	KBN475		KBN525	
 仕上げ	SNGA 120408S00545MEP 120412S00545MEP	S00545	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	1.8 2.2		●						D19~D21 F136
 シャープエッジ	SNGA 120408MEF 120412MEF	F	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	1.8 2.2						●		
	SNGA 120408T01215ME 120412T01215ME	T01215	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	1.8						●		
	SNGA 120404S01225ME 120408S01225ME 120412S01225ME	S01225	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	1.8	●	●	●	●	●	●	●	
 タフ仕様	SNGA 120404S01730MET 120408S01730MET 120412S01730MET	S01730	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	1.8 1.8 2.2	●	●	●	●	●	●	●	
 断続	SNGA 120408S04030MEH 120412S04030MEH	S04030	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	1.8 2.2		●				●		

CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ネガ

C

D

S

T

V

W

ソリッド

溝入れ

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

ひし形80°, ネガ, ソリッド

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様				ねずみ鑄鉄 (黒皮あり)			✳		K
刃先仕様				ねずみ鑄鉄 (黒皮なし)			✳		
刃先仕様				ダクタイル鑄鉄 (黒皮あり)					
記号	切れ刃状態	記入例		高硬度材 (荒)					H
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	高硬度材 (仕上げ)			●		
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング	高硬度材 (切りくず処理)					
T	チャンファ	T01215	0.12mm × 15° チャンファ	鉄系焼結金属					-
S	チャンファ + Rホーニング	S01225	0.12mm × 25° チャンファ + Rホーニング						

形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)			CBN	PVD	適合ホルダ
				IC	S	RE			
	CNMM 090308S02020 090312S02020	S02020	4	9.525	3.18	0.8 1.2	● ●	D60	
	CNMM 120412S02020 120416S02020	S02020	4	12.7	4.76	1.2 1.6	● ●	D49	

C

CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ネガ

C

D

S

T

V

W

ソリッド

溝入れ

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

円形, ネガ, ソリッド

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様				ねずみ鑄鉄 (黒皮あり)		✳		K
記号		記入例		ねずみ鑄鉄 (黒皮なし)		✳		
記号	切れ刃状態	記号	記入例	ダクタイル鑄鉄 (黒皮あり)				
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	高硬度材 (荒)				H
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング	高硬度材 (仕上げ)		●		
T	チャンファ	T01215	0.12mm × 15° チャンファ	高硬度材 (切りくず処理)				
S	チャンファ + Rホーニング	S01225	0.12mm × 25° チャンファ + Rホーニング	鉄系焼結金属				-
形状	型番	刃先仕様	寸法 (mm)		CBN	PVD	適合ホルダ	
			IC	S				
	RNMN 090300S02020	S02020	9.525	3.18	●		D61	
	RNMN 120300S02020	S02020	12.7	3.18	●		D61	
	RNMN 120400S02020	S02020	12.7	4.76	●		D58, D61	



CBN・ダイヤモンド

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

正方形90°, ネガ, ソリッド

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様				ねずみ鑄鉄 (黒皮あり)			✳		K
刃先仕様				ねずみ鑄鉄 (黒皮なし)			✳		
刃先仕様				ダクタイル鑄鉄 (黒皮あり)					
刃先仕様				高硬度材 (荒)					
刃先仕様				高硬度材 (仕上げ)			●		H
刃先仕様				高硬度材 (切りくず処理)					
刃先仕様				鉄系焼結金属					-
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)			CBN	PVD	適合ホルダ
				IC	S	RE			
	SNMN 090308S02020	502020	8	9.525	3.18	0.8	●	D63, D64	
	SNMN 090312S02020	502020	8	12.7	3.18	1.2	●		
	SNMN 120308S02020	502020	8	12.7	3.18	0.8	●		
	SNMN 120312S02020	502020	8	12.7	3.18	1.2	●	D52~D54 D63, D64	
	SNMN 120412S02020	502020	8	12.7	4.76	1.2	●		
	SNMN 120416S02020	502020	8	12.7	4.76	1.6	●		
SNMN 120420S02020	502020	8	12.7	4.76	2	●			

C

CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ネガ

C

D

S

T

V

W

ソリッド

溝入れ

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

三角形60°ネガソリッド

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様				ねずみ鑄鉄 (黒皮あり)			✳		K
刃先仕様				ねずみ鑄鉄 (黒皮なし)			✳		
記号	切れ刃状態	記入例		ダクタイル鑄鉄 (黒皮あり)					
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	高硬度材 (荒)					
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング	高硬度材 (仕上げ)			●		
T	チャンファ	T01215	0.12mm × 15° チャンファ	高硬度材 (切りくず処理)					
S	チャンファ + Rホーニング	S01225	0.12mm × 25° チャンファ + Rホーニング	鉄系焼結金属					
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)			CBN	PVD	適合ホルダ
				IC	S	RE			
	TNMN 110308S02020	S02020	6	6.35	3.18	0.8	●	D66, F146	
	TNMN 160408S02020 160412S02020	S02020	6	9.525	4.76	0.8 1.2	● ●	D56	



CBN・ダイヤモンド

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

ひし形80° ポジ

「旋削用チップ」カタログの見た方 B15 参照

刃先仕様				ねずみ鑄鉄 (黒皮あり)												K	
刃先仕様				ねずみ鑄鉄 (黒皮なし)												K	
刃先仕様				ダクタイトル鑄鉄 (黒皮あり)												K	
刃先仕様				高硬度材 (荒)												H	
刃先仕様				高硬度材 (仕上げ)												H	
刃先仕様				高硬度材 (切りくず処理)												H	
刃先仕様				鉄系焼結金属												-	
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					CBN						適合ホルダ		
				IC	S	D1	RE	LE	PVD			-					
									KBN020	KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN35M	KBN60M		KBN475	KBN510
	CPGB 080204T00815ME	T00815	2	7.94	2.38	3.5	0.4	1.9	●	●	●	●	●	●	F64 F65		
	CPGB 090302T00815ME 090304T00815ME 090308T00815ME	T00815	2	9.525	3.18	4.5	0.2 0.4 0.8	1.9 1.9 2.5	●	●	●	●	●	●			
	CPGB 090304S01225MES 090308S01225MES	S01225	2	9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	1.9 2.5	●	●	●	●	●	●			
	汎用																
	CPGB 080204S01035MET 080208S01035MET	S01035	2	7.94	2.38	3.5	0.4 0.8	1.9 2.2	●	●	●	●	●	●			
	CPGB 090304S01035MET 090308S01035MET	S01035	2	9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	1.9 2.5	●	●	○	●	●	●			
	CPGB 080202T00815SE 080204T00815SE	T00815	1	7.94	2.38	3.5	0.2 0.4	1.9					●	●			
	CPGB 090302T00815SE 090304T00815SE	T00815	1	9.525	3.18	4.5	0.2 0.4	1.9					●	●			



CBN・ダイヤモンド

●: 標準在庫 ○: 準標準在庫 (在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

三角形60° ポジ

「旋削用チップ」カタログの見方 [B15 参照](#)

刃先仕様				材料										適合ホルダ			
記号	切れ刃状態	記入例		材料										適合ホルダ			
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	ねずみ鑄鉄(黒皮あり)										K			
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング	ねずみ鑄鉄(黒皮なし)										K			
T	チャンファ	T01215	0.12mm×15° チャンファ	ダクタイル鑄鉄(黒皮あり)										H			
S	チャンファ+Rホーニング	S01225	0.12mm×25° チャンファ+Rホーニング	高硬度材(荒)										H			
				高硬度材(仕上げ)										H			
				高硬度材(切りくず処理)										-			
				鉄系焼結金属										-			
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法(mm)						CBN				適合ホルダ			
				IC	S	D1	RE	LE	PVD								
	TPGW 160404T00815ME 160408T00815ME	T00815	3	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8	1.8 1.5					●				
	TPGW 160404S01035MET 160408S01035MET	S01035	3	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8	1.8 1.5	●	●	●	●					
	TPGW 160404T00815SE	T00815	1	9.525	4.76	4.4	0.4	1.8						●			

CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ポジ

C

D

S

T

V

W

ソリッド

溝入れ

●: 標準在庫 ○: 準標準在庫 (在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

三角形60° ポジ

【旋削用チップ】カタログの見方 B15 参照

刃先仕様				ねずみ鑄鉄(黒皮あり)								K					
ねずみ鑄鉄(黒皮なし)												H					
ダクタイトル鑄鉄(黒皮あり)												-					
高硬度材(荒)																	
高硬度材(仕上げ)																	
高硬度材(切りくず処理)																	
鉄系焼結金属																	
形状		型番		刃先仕様		コーナ数		寸法 (mm)				CBN			適合ホルダ		
								IC	S	RE	LE	PVD	KBNT0M	KBNS10			KBNS25
		TBGN		060102T00815 060104T00815 060108T00815		T00815		3		3.97 1.59		0.2 0.4 0.8		-		● ● ●	
		TPGN		110304T00815ME		T00815		3		6.35 3.18		0.4 2.5		●		-	
		TPGN		110304T00815SE		T00815		1		6.35 3.18		0.4 2.5		●		-	
		TPGN		160302T00815SE 160304T00815SE 160308T00815SE		T00815		1		9.525 3.18		0.2 0.4 0.8		2.6 2.4 2.1		● ● ●	
		TPGN		110304S01035SET		S01035		1		6.35 3.18		0.4 2.5		●		-	
		TPGN		160304S01035SET		S01035		1		9.525 3.18		0.4 2.4		●		-	



CBN・ダイヤモンド

●: 標準在庫 ○: 準標準在庫 (在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

ひし形35° ポジ

【旋削用チップ】 カタログの見方 B15 参照

刃先仕様				ねずみ鑄鉄 (黒皮あり)												K
刃先仕様				ねずみ鑄鉄 (黒皮なし)												K
刃先仕様				ダクタイト鑄鉄 (黒皮あり)												K
刃先仕様				高硬度材 (荒)												H
刃先仕様				高硬度材 (仕上げ)												H
刃先仕様				高硬度材 (切りくず処理)												H
刃先仕様				鉄系焼結金属												-
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					CBN						適合ホルダ	
				IC	S	D1	RE	LE	PVD			-				
									KBND20	KBND5M	KBND10M	KBND25M	KBND60M	KBND75		KBND10
	VCGW 080202T00815ME 080204T00815ME 080208T00815ME	T00815	2	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4 0.8	2 2 1.7	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	E59 F90, F91 F94~F99	
	VCGW 080202S01035MET 080204S01035MET 080208S01035MET	S01035	2	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4 0.8	2 2 1.7	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●			
	VCGW 080202T00815SE 080204T00815SE	T00815	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.4 2	○●○	○●○	○●○	○●○	○●○			
	VCGW 080204S01035SET 080208S01035SET	S01035	1	4.76	2.38	2.3	0.4 0.8	2 1.8	○●○	○●○	○●○	○●○	○●○			



CBN・ダイヤモンド

●: 標準在庫 ○: 準標準在庫 (在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

六角形80° ポジ

「旋削用チップ」カタログの見た方 B15 参照

刃先仕様				ねずみ鑄鉄(黒皮あり)										K	
刃先仕様				ねずみ鑄鉄(黒皮なし)										K	
刃先仕様				ダクタイル鑄鉄(黒皮あり)										K	
刃先仕様				高硬度材(荒)										H	
刃先仕様				高硬度材(仕上げ)										H	
刃先仕様				高硬度材(切りくず処理)										H	
刃先仕様				鉄系焼結金属										-	
形状		型番		刃先仕様	コーナ数	寸法(mm)					CBN				適合ホルダ
						IC	S	D1	RE	LE	PVD		-		
		WBGW 060102T00815L-SE 060104T00815L-SE		T00815	1	3.97	1.59	2.3	0.2 0.4	1.9	●	●	●	●	
											●	●	●	●	
		WBGW 080202T00815L-SE 080204T00815L-SE		T00815	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.3	●	●	●	●	
											●	●	●	●	
		WBGW 060102S01035LSET 060104S01035LSET		S01035	1	3.97	1.59	2.3	0.2 0.4	1.9	●	●	●	●	
											●	●	●	●	
		WBGW 080202S01035LSET 080204S01035LSET		S01035	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.3	●	●	●	●	
											●	●	●	●	

-
-
- CBN・ダイヤモンド
- CBN
- ダイヤモンド
- ポジ
-
-
-
-
-
-
- ソリッド
- 溝入れ

●: 標準在庫 ○: 準標準在庫(在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

GBA

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様				材料										CBN		適合ホルダ						
記号	切れ刃状態	記入例		ねずみ鑄鉄 (黒皮あり)										-		-						
				ねずみ鑄鉄 (黒皮なし)										-								
				ダクタイトル鑄鉄 (黒皮あり)										-		-						
				高硬度材 (荒)										○ ●			H					
				高硬度材 (仕上げ)										○ ●								
				高硬度材 (切りくず処理)										○ ●								
				鉄系焼結金属										-		-						
形状		型番		刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)							公差 (mm)		CBN		適合ホルダ					
						CW	CDX	IC	S	D1	RE	LE	CW min.	CW max.	KBNS10	KBNS25						
		GBA43R 125-020 150-020 200-020 250-020 300-020		E008	1	1.25	2										●	●	G13~G17 G89			
						1.5	3.5										-0.03	+0.03		●	●	
						2	3.5														●	●
						2.5	4														●	●
						3	4	12.7	4.76	5.5	0.2	1.9									●	●
		GBA43L 125-020 150-020 200-020 250-020 300-020		E008	1	1.25	2											●		●		
						1.5	3.5													●	●	
						2	3.5														●	●
						2.5	4														●	●
						3	4														●	●

右勝手 (R) を示します。
CDX: 加工可能溝深さを示します。



CBN・ダイヤモンド

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

GDGS

「旋削用チップ」カタログの見方 ● B15 参照

刃先仕様				ねずみ鑄鉄(黒皮あり)										CBN		適合ホルダ
記号	切れ刃状態	記入例		ねずみ鑄鉄(黒皮なし)										CBN		
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	ダクタイル鑄鉄(黒皮あり)										CBN		H
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング	高硬度材(荒)										CBN		
T	チャンファ	T01215	0.12mm×15° チャンファ	高硬度材(仕上げ)										CBN		
S	チャンファ+Rホーニング	S01225	0.12mm×25° チャンファ+Rホーニング	高硬度材(切りくず処理)										CBN		
				鉄系焼結金属										CBN		-
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法(mm)					公差(mm)		CBN		適合ホルダ			
				CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.	PVD	CBN				
	GDGS 2020N-020NB	E008	1	2	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-	G34~G42			
		E002	1	2	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-				
	GDGS 3020N-040NB	E008	1	3	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-				
		E002	1	3	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-				
	GDGS 4020N-040NB	E008	1	4	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-				
		E002	1	4	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-				
	GDGS 5020N-040NB	E008	1	5	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-	G34 G40~G42			
		E002	1	5	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-				
	GDGS 6020N-040NB	E008	1	6	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-				
		E002	1	6	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-				




- C
- CBN・ダイヤモンド
- CBN
- ダイヤモンド
- ポジ
- C
- D
- S
- T
- V
- W
- ソリッド
- 溝入れ

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

GMN

「旋削用チップ」カタログの見た方 B15 参照

刃先仕様				材料										適合ホルダ				
記号	切れ刃状態	記入例		材料										適合ホルダ				
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	ねずみ鑄鉄(黒皮あり)													K	
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング	ねずみ鑄鉄(黒皮なし)														H
T	チャンファ	T01215	0.12mm × 15° チャンファ	ダクタイル鑄鉄(黒皮あり)														
S	チャンファ+Rホーニング	S01225	0.12mm × 25° チャンファ+Rホーニング	高硬度材(荒)														
				高硬度材(仕上げ)												-		
				高硬度材(切りくず処理)														
				鉄系焼結金属														
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					公差 (mm)		CBN		適合ホルダ					
				CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.	CBN10	CBN25						
	GMN 2	E008	1	2	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○	G55 G57					
	GMN 3	E008	1	3	4.3	0.4	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○	G55~G58					
	GMN 4	E008	1	4	4.3	0.4	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○						

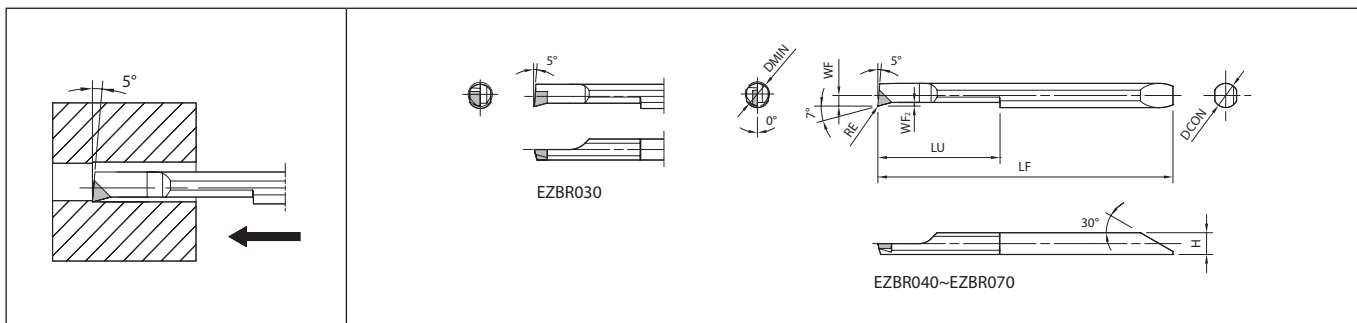


CBN・ダイヤモンド

○: 標準在庫(在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

EZB-NB (内径加工)



本図は右勝手(R)を示す

チップ寸法

「旋削用チップ」カタログの見方 [B15](#) 参照

刃先仕様				ねずみ鑄鉄 (黒皮あり)		K
刃先仕様				ねずみ鑄鉄 (黒皮なし)		
刃先仕様				ダクタイトル鑄鉄 (黒皮あり)		
記号	切れ刃状態	記入例		高硬度材 (荒)		H
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	高硬度材 (仕上げ)		
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング	高硬度材 (切りくず処理)		
T	チャンファ	T01215	0.12mm × 15° チャンファ	鉄系焼結金属		-
S	チャンファ + Rホーニング	S01225	0.12mm × 25° チャンファ + Rホーニング			

型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)									公差 (mm)		CBN	PVD	KBND5M	適合スリーブ F38~F43
			DMIN	DCON	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.					
EZBR 030030-003NB	T00815	1	3	3	2.6	38.8	13	1.25	0.3	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH030...			
EZBR 040040-003NB	T00815	1	4	4	3.6	48.8	20	1.75	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH040...			
EZBR 050050-003NB	T00815	1	5	5	4.6	58.1	25	2.25	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH050...			
EZBR 060060-003NB	T00815	1	6	6	5.6	66.1	30	2.75	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH060...			
EZBR 070070-003NB	T00815	1	7	7	6.6	74.1	35	3.25	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH070...			

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ポジ

C

D

S

T

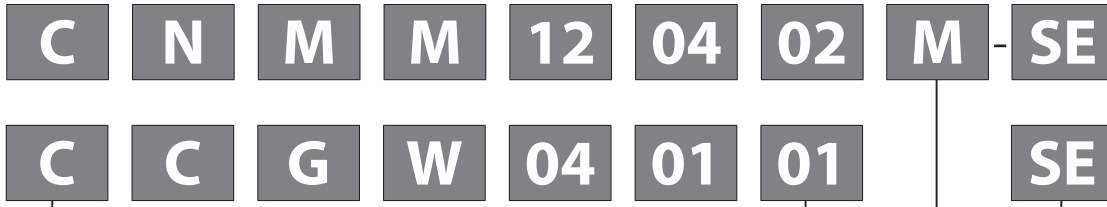
V

W

ソリッド

溝入れ

型番の見方 (旋削用チップ)



旋削用チップ(刃先交換式)の表示方 B2参照

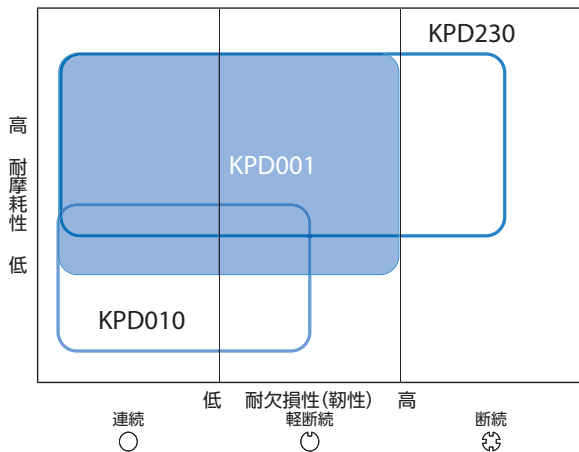
チップタイプ	型番例	任意記号 1	任意記号 2	呼称	切れ刃長さ	使用コーナ数	再研磨
ネガ	CNMM120402M-SE	M (ネガホルダ用)	SE	スモールエッジ	短 (スモールエッジ)	1	非推奨
	CNMM120402M-NE		NE	ニューバリュエッジ	長 (無記号の約 85%)	1	可
	CNMM120402M		無記号	-	長	1	
ポジ	CCGW040101SE	-	SE	スモールエッジ	短 (スモールエッジ)	1	非推奨
	CCGW040101NE		NE	ニューバリュエッジ	長 (無記号の約 85%)	1	可
	CCGW040101		無記号	-	長	1	

注) 1. ダイヤモンドチップに刃先仕様記号は付いていません。基本はシャープエッジ仕様です。
2. 任意記号1に「M」が付くチップは、PCLNホルダ等のネガホルダにてご使用ください。

再研磨について

- 任意記号2が「NE」と「無記号」の型番のみ再研磨が可能です。
尚、ご使用後の刃先状態によっては、再研磨ができない場合があります。
- 任意記号2が「SE」の型番は、再研磨は推奨していません。

ダイヤモンド(PCD)の材種マップ



材種	用途	特長
KPD001 (平均粒径0.5μm以下)	<ul style="list-style-type: none"> アルミ合金, 黄銅等非鉄金属の高速加工 プラスチックなどの非金属の高速加工 超硬合金の加工 	<ul style="list-style-type: none"> 世界最高レベルの超微粒ダイヤモンド 刃先強度が高く, 耐摩耗性, 耐欠損性・刃立性に優れる
KPD010 (平均粒径10μm)	<ul style="list-style-type: none"> アルミ合金, 黄銅等非鉄金属の高速加工 プラスチックなどの非金属の高速加工 超硬合金の加工 	<ul style="list-style-type: none"> 耐摩耗性と靱性のバランス良 汎用材種
KPD230 (平均粒径2~30μmの微粒と粗粒の混合)	<ul style="list-style-type: none"> アルミ合金, 黄銅等非鉄金属の高速加工 プラスチックなどの非金属の高速加工 	<ul style="list-style-type: none"> 粗粒と微粒混合の高密度焼結体により, 耐アブレイシブ摩耗 (擦れ摩耗), 耐チッピング性に優れる
KPD250 (平均粒径25μm) (受注生産材種)	<ul style="list-style-type: none"> ハイシリコン合金の高速加工 超硬合金の加工 	<ul style="list-style-type: none"> 粗粒ダイヤモンド (平均粒径25μm) 耐摩耗性良

推奨切削条件 (旋削)

被削材	チップ材種		切削条件				備考
	KPD001	KPD010	Vc (m/min)	ap (mm)		f (mm/rev)	
				スモールエッジ及びポジチップ	ネガチップ		
アルミニウム合金 亜鉛合金	●	○	300 ~ 1,500	~1.0	~2.0	0.03 ~ 0.5	湿式 乾式 共に可
銅・黄銅・青銅	●	○	300 ~ 1,000	~1.0	~2.0	0.03 ~ 0.5	
マグネシウム合金	●	○	400 ~ 1,200	~1.0	~2.0	0.03 ~ 0.5	
超硬合金	●	○	10 ~ 30	~0.3	~0.3	0.03 ~ 0.1	
チタン合金	●	○	100 ~ 200	~1.0	~2.0	0.05 ~ 0.2	湿式
ガラス繊維強化プラスチック 炭素繊維	●	○	100 ~ 600	~1.0	~2.0	0.05 ~ 0.5	乾式
シリカ充填プラスチック 乾式 パーティクルボード	●	○	400 ~ 800	~1.0	~2.0	0.05 ~ 0.5	

●: 第1推奨 ○: 第2推奨

ひし形80°, ネガ

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様		非鉄金属 (断続あり)		非鉄金属 (断続なし)		チタン合金 (断続あり)		チタン合金 (断続なし)		PCD		適合ホルダ
		●	●	●	●	●	●	KPD001	KPD010			
ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ								
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ	
				IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010		
	CNMM 120402M-SE 120404M-SE 120408M-SE スモールエッジ	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	2.8 2.8 2.7	●● ●● ●●		D8~D10 F116 F125 F126	
	CNMM 120402M-NE 120404M-NE 120408M-NE ニューバリューエッジ	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	5.1 5 4.9	●● ●● ●●			
	CNMM 120402M 120404M 120408M 120412M	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8 1.2	5.8 5.8 5.7 5.6	●● ●● ●● ●●			

C

CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ネガ

C

D

S

T

V

W

ソリッド

溝入れ

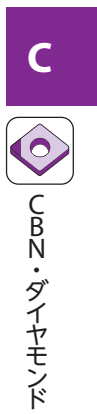
●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

ひし形55°ネガ

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様		ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ		非鉄金属 (断続あり)		●		●		N		
								非鉄金属 (断続なし)		●		●		S		
形状		型番		刃先仕様		コーナ数		寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ	
								IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010		
		DNMM	150402M-SE 150404M-SE 150408M-SE	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	2.8 2.6 2.2	●	●	●	●	D13~D17 F118, F130 F132~F134	
	スモールエッジ															
		DNMM	150402M-NE 150404M-NE 150408M-NE	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	5.2 5 4.6	●	●	●			
	ニューバリューエッジ															
		DNMM	150402M 150404M 150408M	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	5.9 5.8 5.4	●	●	●	●		



●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

三角形60°ネガ

【旋削用チップ】カタログの見方 B15 参照

刃先仕様		非鉄金属 (断続あり)		非鉄金属 (断続なし)		チタン合金 (断続あり)		チタン合金 (断続なし)		PCD		適合ホルダ
		●	●	●	●	●	●	●	●	KPD001	KPD010	
ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ								
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ	
				IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010		
 <small>スモールエッジ</small>	TNMM 160402M-SE 160404M-SE 160408M-SE	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	2.7 2.6 2.3	●● ●● ●●			
 <small>ニューバリューエッジ</small>	TNMM 160402M-NE 160404M-NE 160408M-NE	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	3.2 3.1 2.8	●● ●● ●●		D22~D25 D27, D28 F120 F137 F138	
	TNMM 160402M 160404M 160408M 160412M	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8 1.2	3.8 3.6 3.3 3	●● ●● ●● ●●			

C

CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ネガ

C

D

S

T

V

W

ソリッド

溝入れ

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

ひし形35°ネガ

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様		ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ		非鉄金属 (断続あり)		●		●		N		
								非鉄金属 (断続なし)		●		●		S		
形状		型番		刃先仕様		コーナ数		寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ	
								IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010		
		VNMM	160402M-SE 160404M-SE 160408M-SE	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	2.9 2.5 1.6	●	●	●	●	D30~D39	
		VNMM	160402M-NE 160404M-NE 160408M-NE	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	4.7 4.2 3.4	●	●	●	●		
		VNMM	160402M 160404M 160408M	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	5.3 4.8 4	●	●	●	●		



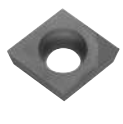
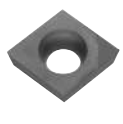
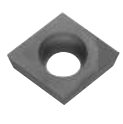
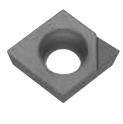
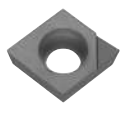
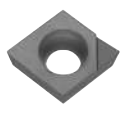
CBN・ダイヤモンド

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

ひし形80° ポジ

「旋削用チップ」カタログの見方 ● B15 参照

刃先仕様		非鉄金属 (断続あり)		非鉄金属 (断続なし)		チタン合金 (断続あり)		チタン合金 (断続なし)		PCD		適合ホルダ
		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ								
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ	
				IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010		
 スモールエッジ	CCGW 040101SE 040102SE 040104SE	F	1	4.3	1.8	2.3	0.1 0.2 0.4	1.3	● ● ●	● ● ●	F31, F32 F60, F62	
	CCGW 060201SE 060202SE 060204SE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	2.3	● ● ●	● ● ●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62	
	CCGW 09T302SE 09T304SE 09T308SE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	2.7	● ● ●	● ● ●	E26~E28, E54 F60~F62 F122	
 ニューバリューエッジ	CCGW 040101NE 040102NE	F	1	4.3	1.8	2.3	0.1 0.2	1.7 1.6	● ●	● ●	F31, F32 F60, F62	
	CCGW 060201NE 060202NE 060204NE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.1 3 3	● ● ●	● ● ●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62	
	CCGW 09T301NE 09T302NE 09T304NE 09T308NE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.4 3.4 3.3	● ● ● ●	● ● ● ●	E26~E28, E54 F60~F62 F122	
 スモールエッジ	CCGW 040101 040102 040104	F	1	4.3	1.8	2.3	0.1 0.2 0.4	1.9	● ● ●	● ● ●	F31, F32 F60, F62	
	CCGW 060201 060202 060204	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.5	● ● ●	● ● ●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62	
	CCGW 09T301 09T302 09T304 09T308	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.8 3.8 3.7 3.6	● ● ● ●	● ● ● ●	E26~E28, E54 F60~F62 F122	
 スモールエッジ	CCMT 060202SE 060204SE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	2.2	● ●	● ●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62	
	CCMT 09T301SE 09T302SE 09T304SE 09T308SE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	2.7	● ● ● ●	● ● ● ●	E26~E28, E54 F60~F62 F122	
 ニューバリューエッジ	CCMT 060201NE 060202NE 060204NE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	2.8	● ● ●	● ● ●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62	
	CCMT 09T301NE 09T302NE 09T304NE 09T308NE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.4 3.4 3.3	● ● ● ●	● ● ● ●	E26~E28, E54 F60~F62 F122	
	CCMT 060201 060202 060204	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.3 3.3 3.2	● ● ●	● ● ●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62	
	CCMT 09T301 09T302 09T304 09T308	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.9 3.9 3.9 3.8	● ● ● ●	● ● ● ●	E26~E28, E54 F60~F62 F122	


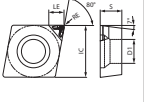
●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです



ひし形80° ポジ

「旋削用チップ」カタログの見方 [B15参照](#)

刃先仕様		ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ		非鉄金属 (断続あり)		●		N		
								非鉄金属 (断続なし)		●		S		
形状		型番		刃先仕様		コーナ数		寸法 (mm)					適合ホルダ	
								IC	S	D1	RE	LE	PCD	KPD001
		CCMT	09T302APD 09T304APD 09T308APD	F	1	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	2.7	-	-	● E26~E28, E54 ● F60~F62 ● F122	

CBN・ダイヤモンド

- CBN
- ダイヤモンド
- ポジ
- C
- D
- S
- T
- V
- W
- ソリッド
- 溝入れ

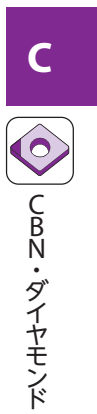
●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

ひし形80° ポジ

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様		ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ		非鉄金属 (断続あり)		●		●		N														
								非鉄金属 (断続なし)		●		●		●														
形状		型番		刃先仕様		コーナ数		寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ													
								IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010														
	CPMH 090302SE 090304SE	F	1	9.525	3.18	4.5	0.2 0.4	2.7	●	●	●		F64 F65															
									●	●	●																	
	CPMH 080202NE 080204NE	F	1	7.94	2.38	3.5	0.2 0.4	3.2	●	●	●		F64 F65															
	CPMH 090301NE 090302NE 090304NE 090308NE								F	1	9.525	3.18			4.5	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.4 3.4 3.3	●	●	●								
	CPMH 080201 080202 080204																	F	1	7.94	2.38	3.5	0.1 0.2 0.4	3.7	●	●	●	
	CPMH 090301 090302 090304 090308																								F	1	9.525	3.18



●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

ひし形55° ポジ

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

C

CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ポジ

C

D

S

T

V

W

ソリッド

溝入れ

刃先仕様		非鉄金属 (断続あり)		非鉄金属 (断続なし)		チタン合金 (断続あり)		チタン合金 (断続なし)		PCD		適合ホルダ
		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ								
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD			
				IC	S	D1	RE	LE				
 <small>スモールエッジ</small>	DCMT 070201SE 070202SE 070204SE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	2.7	● ● ●	E29, E31, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76		
	DCMT 11T301SE 11T302SE 11T304SE 11T308SE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	2.7	● ● ● ●	E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F123		
 <small>ニューバリューエッジ</small>	DCMT 070201NE 070202NE 070204NE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.4 3.4 3.2	● ● ●	E29, E31, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76		
	DCMT 11T301NE 11T302NE 11T304NE 11T308NE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.3 3.2 2.8	● ● ● ●	E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F123		
	DCMT 070201 070202 070204	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	4 3.9 3.7	● ● ●	E29, E31, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76		
	DCMT 11T301 11T302 11T304 11T308	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	4 3.9 3.7 3.3	● ● ● ●	E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F123		
 <small>ニューバリューエッジ</small>	DCMT 070202R-NE 070202L-NE 070204R-NE 070204L-NE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.2 0.2 0.4 0.4	3.3 3.3 3.2 3.2	● ● ● ●	E29, E31, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76		
	DCMT 11T302R-NE 11T302L-NE 11T304R-NE 11T304L-NE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.2 0.2 0.4 0.4	3.3 3.3 3.2 3.2	● ● ● ●	E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F123		
 <small>3次元プレーカ付き</small>	DCMT 11T302APD 11T304APD 11T308APD	F	1	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	2.7	● ● ●	E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F123		

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

正方形90°, ポジ

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様		ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ		非鉄金属 (断続あり)		●		N			
								非鉄金属 (断続なし)		●		S			
形状		型番		刃先仕様		コーナ数		寸法 (mm)				PCD		適合ホルダ	
								IC	S	RE	LE	KPD001	KPD010		
		SPGN	120304NE	F	1	12.7	3.18	0.4	3.6	●		F112			
		SPGN	120304	F	1	12.7	3.18	0.4	4.2	●		F112			







CBN・ダイヤモンド

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

三角形60° ポジ

「旋削用チップ」カタログの見た方 B15 参照

刃先仕様		非鉄金属 (断続あり)		非鉄金属 (断続なし)		チタン合金 (断続あり)		チタン合金 (断続なし)		PCD		適合ホルダ
		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ								
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ	
				IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010		
	TBGW 060102NE 060104NE	F	1	3.97	1.59	2.4	0.2 0.4	2.1 1.9	●	●	F33, F34 F80~F82 F86, F87	
	TBGW 060102 060104	F	1	3.97	1.59	2.4	0.2 0.4	2.4 2.2	●	●		
	TBMT 060101NE 060102NE 060104NE 060108NE	F	1	3.97	1.59	2.4	0.1 0.2 0.4 0.8	2.2 2.1 2 1.7	●	●		
	TBMT 060102 060104 060108	F	1	3.97	1.59	2.4	0.2 0.4 0.8	2.5 2.3 2	●	●		

C

CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ポジ

C

D

S

T

V

W

ソリッド

溝入れ

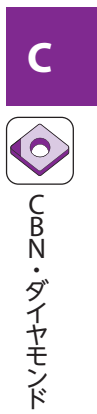
●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

三角形60° ポジ

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様		ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ		非鉄金属 (断続あり)		●		●		N			
								非鉄金属 (断続なし)		●		●		S			
形状		型番		刃先仕様		コーナ数		寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ		
								IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010			
		TCGW	110302SE	F	1	6.35	3.18	2.8	0.2	2.5	●	●	●	●	E38		
			110304SE													0.4	2.4
		TCGW	110302NE	F	1	6.35	3.18	2.8	0.2	3.3	●	●	●	●	E38		
			110304NE													0.4	3.2
		TCMT	110301SE	F	1	6.35	3.18	2.8	0.1	2.6	●	●	●	●	E38		
			110302SE													0.2	2.5
			110304SE													0.4	2.4
		TCMT	080202NE	F	1	4.76	2.38	2.5	0.2	2.1	●	●	●	E38			
			110302NE												F	1	6.35
		TCMT	080202	F	1	4.76	2.38	2.5	0.2	2.4	●	●	●	E38			
			080204												0.4	2.2	



CBN・ダイヤモンド

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

三角形60° ポジ

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

C

CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ポジ

ソリッド

溝入れ

刃先仕様		非鉄金属 (断続あり)		非鉄金属 (断続なし)		チタン合金 (断続あり)		チタン合金 (断続なし)		PCD		適合ホルダ
		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ								
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD			
				IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010		
<p>スモールエッジ</p>	TPGB 090202SE 090204SE 090208SE	F	1	5.56	2.38	3.2	0.2 0.4 0.8	2.1	● ● ●		F33, F34 F80~F82, F86	
	TPGB 110301SE 110302SE 110304SE	F	1	6.35	3.18	3.3	0.1 0.2 0.4	2.7 2.6 2.5	●● ●● ●●		E39 F80~F82 F84, F85	
	TPGB 160302SE 160304SE	F	1	9.525	3.18	4.7	0.2 0.4	2.6 2.4	●● ●●		F80~F82 F84	
<p>ニューバリエーエッジ</p>	TPGB 080202NE 080204NE 080208NE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4 0.8	2.2 2.1 1.8	● ● ●		E39 F80~F82, F86	
	TPGB 090202NE 090204NE	F	1	5.56	2.38	3.2	0.2 0.4	2.7 2.6	●●		F33, F34 F80~F82, F86	
	TPGB 110302NE 110304NE 110308NE	F	1	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	3.4 3.3 3	●● ●● ●●		E39 F80~F82 F84, F85	
	TPGB 160304NE 160308NE	F	1	9.525	3.18	4.7	0.4 0.8	3.2 2.9	●● ●●		F80~F82 F84	
	TPGB 080202 080204	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.6 2.4	●●		E39 F80~F82, F86	
	TPGB 090202 090204	F	1	5.56	2.38	3.2	0.2 0.4	3.2 3	●● ●●		F33, F34 F80~F82, F86	
	TPGB 110302 110304 110308	F	1	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	3.9 3.7 3.4	●● ●● ●●		E39 F80~F82 F84, F85	

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

三角形60° ポジ

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様		非鉄金属 (断続あり)		非鉄金属 (断続なし)		チタン合金 (断続あり)		チタン合金 (断続なし)		PCD		適合ホルダ
		●	●	●	●	●	●	●	●	KPD001	KPD010	
ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ								
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ	
				IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010		
<p>スモールエッジ</p>	TPMH 080202SE 080204SE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2 1.8	● ●	E39 F80~F82, F86		
	TPMH 090202SE 090204SE	F	1	5.56	2.38	3.2	0.2 0.4	2.4 2.2	● ●	F33, F34 F80~F82, F86		
	TPMH 110301SE 110302SE 110304SE	F	1	6.35	3.18	3.3	0.1 0.2 0.4	2.7 2.6 2.5	● ● ●	E39 F80~F82 F84, F85		
	TPMH 160302SE 160304SE	F	1	9.525	3.18	4.7	0.2 0.4	2.6 2.4	● ●	F80~F82 F84		
<p>ニューバリウムエッジ</p>	TPMH 080201NE 080202NE 080204NE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.1 0.2 0.4	2.3 2.2 2.1	● ● ●	E39 F80~F82, F86		
	TPMH 090201NE 090202NE 090204NE 090208NE	F	1	5.56	2.38	3.2	0.1 0.2 0.4 0.8	2.7 2.6 2.5 2.2	● ● ● ●	F33, F34 F80~F82, F86		
	TPMH 110301NE 110302NE 110304NE 110308NE	F	1	6.35	3.18	3.3	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.3 3.2 2.9	● ● ● ●	E39 F80~F82 F84, F85		
	TPMH 160304NE 160308NE	F	1	9.525	3.18	4.7	0.4 0.8	3.3 3	● ●	F80~F82 F84		
	TPMH 080202 080204	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.5 2.3	● ●	E39 F80~F82, F86		
	TPMH 090201 090202 090204	F	1	5.56	2.38	3.2	0.1 0.2 0.4	3 2.9 2.8	● ● ●	F33, F34 F80~F82, F86		
	TPMH 110301 110302 110304 110308	F	1	6.35	3.18	3.3	0.1 0.2 0.4 0.8	3.9 3.9 3.7 3.4	● ● ● ●	E39 F80~F82 F84, F85		
	TPMH 160302 160304 160308	F	1	9.525	3.18	4.7	0.2 0.4 0.8	4 3.8 3.6	● ● ●	F80~F82 F84		
<p>ニューバリウムエッジ</p>	TPMH 110302L-NE 110304L-NE	F	1	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4	3.8 3.6	● ●	E39 F80~F82 F84, F85		
<p>3次元プレーカ付き</p>	TPMT 110302APD 110304APD 110308APD	F	1	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	2.6 2.5 2.5	● ● ●	E39 F80~F82 F84, F85		



CBN・ダイヤモンド

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

三角形60° ポジ

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様		非鉄金属 (断続あり)		非鉄金属 (断続なし)		チタン合金 (断続あり)		チタン合金 (断続なし)		PCD		適合ホルダ
		●	●	●	●	●	●	●	●	KPD001	KPD010	
ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ								
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)				PCD		適合ホルダ		
				IC	S	RE	LE	KPD001	KPD010			
 <small>60° RE</small> <small>11°</small> <small>IC</small> <small>S</small> スモールエッジ	TPGN 110301SE	F	1	6.35	3.18	0.1	2.6	●		F113		
	110302SE					0.2	2.5	●	●			
	110304SE					0.4	2.4	●	●			
TPGN 160301SE	F	1	9.525	3.18	0.1	2.6	●	●				
160302SE					0.2	2.6	●	●				
160304SE					0.4	2.4	●	●				
 <small>60° RE</small> <small>11°</small> <small>IC</small> <small>S</small> ニューバリューエッジ	TPGN 160304NE	F	1	9.525	3.18	0.4	3.2	●				
	160308NE					0.8	2.9	●				
 <small>60° RE</small> <small>11°</small> <small>IC</small> <small>S</small>	TPGN 110302	F	1	6.35	3.18	0.2	3.9	●	●			
	110304					0.4	3.7	●	●			
 <small>60° RE</small> <small>11°</small> <small>IC</small> <small>S</small>	TPGN 160304	F	1	9.525	3.18	0.4	3.7	●	●			
	160308					0.8	3.4	●	●			

C

CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ポジ

C

D

S

T

V

W

ソリッド

溝入れ

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

ひし形35° ポジ

【旋削用チップ】カタログの見方 B15 参照

刃先仕様		ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ		非鉄金属 (断続あり)		●		●		N		
								非鉄金属 (断続なし)		●		●		S		
形状		型番		刃先仕様		コーナ数		寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ	
								IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010		
		VCMT	080202SE 080204SE 080208SE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4 0.8	1.4	● ● ●	● ● ●	E59 F90, F91 F94~F99			
		VCMT	080201NE 080202NE 080204NE 080208NE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.1 0.2 0.4 0.8	1.7 1.7 1.8 1.9	● ● ● ●	● ● ● ●				
		VCMT	080201 080202 080204 080208	F	1	4.76	2.38	2.3	0.1 0.2 0.4 0.8	2 2 2.1 2.2	● ● ● ●	● ● ● ●				

C

CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ポジ

C

D

S

T

V

W

ソリッド

溝入れ

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

六角形80° ポジ

【旋削用チップ】カタログの見方 B15 参照

刃先仕様		非鉄金属 (断続あり)		非鉄金属 (断続なし)		チタン合金 (断続あり)		チタン合金 (断続なし)		PCD		適合ホルダ	
		●	●	●	●	●	●	●	●	KPD001 KPD010			
ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ									
形状		型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ	
					IC	S	D1	RE	LE	KPD001 KPD010	KPD001 KPD010		
		WBMT 060102L-SE	F	1	3.97	1.59	2.3	0.2	1.3	●		F36 F100~F102	
		WBMT 080202L-SE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2	1.6	●			
		WBMT 060101L-NE 060102L-NE 060104L-NE	F	1	3.97	1.59	2.3	0.1 0.2 0.4	1.7 1.6 1.6	● ● ●			
		WBMT 080202L-NE 080204L-NE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.1	● ●			
		WBMT 060101L 060102L 060104L	F	1	3.97	1.59	2.3	0.1 0.2 0.4	1.9	● ● ●	●		
		WBMT 080202L 080204L	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.4 2.3	● ●	● ●		
		WPMT 110202SE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.2	2.1	●			F100~F102
		WPMT 110202NE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.2	2.7	●			
		WPMT 110202	F	1	6.35	2.38	2.8	0.2	3.1	●			



CBN・ダイヤモンド

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

GBA/TGF

【旋削用チップ】カタログの見方 B15 参照

刃先仕様		非鉄金属 (断続あり)											N			
		非鉄金属 (断続なし)											S			
ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ												
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)								公差 (mm)		PCD		適合ホルダ
				CW	CDX	IC	S	D1	RE	LE	CW min.	CW max.	KPD001	KPD010		
	GBA32R 125-010 150-010 200-010	F	1	1.25	2	9.525	3.18	4.4	0.1	1.7	-0.03	+0.03	●	●	G13~G17 G89	
				1.5	2								●	●		
				2	2.5								●	●		
	GBA43R 125-010 150-010 200-010 250-010 300-010	F	1	1.25	2	12.7	4.76	5.5	0.1	1.9	-0.03	+0.03	●	●		
				1.5	3.5								●	●		
				2	3.5								●	●		
	2.5			4	●								●			
	3			4	●								●			
	3			4	●								●			
GBA43L 125-010 150-010 200-010 250-010 300-010		1.25	2									●	●			
		1.5	3.5									●	●			
		2	3.5									●	●			
	TGF32R 125-010 150-010 200-010	F	1	1.25	2	9.525	3.18	4.6	0.1	1.7	-0.03	+0.03	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	KTGFR....-16 KTGFR....-16F S...-KTGFL16	
				1.5	2					1.7			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
				2	2.5					1.9			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		

右勝手 (R) を示します。
 CDX: 加工可能溝深さを示します。

●: 標準在庫 : 次期カタログより抹消予定

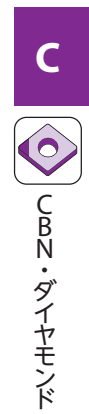
CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

GV/GVF

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様		ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ		非鉄金属 (断続あり)		●		N							
								非鉄金属 (断続なし)		●		S							
形状		型番		刃先仕様		コーナ数		寸法 (mm)						公差 (mm)		PCD		適合ホルダ	
								CW	CDX	S	RE	INSL	W1	CW min.	CW max.	●	●		
		GVR	145-020A 200-020A	F	1	1.45 2	2.3	5	0.2	12	4	-0.03	+0.03	●	●	G86~G88			
		GVR	200-020B 250-020B	F	1	2 2.5	3.2	5.5	0.2	15	4.5	-0.03	+0.03	●	●				
		GVFR	250-020B 300-020B 400-020B	F	1	2.5 3 4	4.8 4.8 5.3	5	0.2	20	5.8	-0.03	+0.03	●	●	G127~G130 G133			
		GVFL	250-020B 300-020B 400-020B			2.5 3 4	4.8 4.8 5.3							●	●				
		GVFR	350-040C			F	1							3.5	6.8			7	0.4

右勝手 (R) を示します。
CDX : 加工可能溝深さを示します。



●: 標準在庫 受: 受注生産

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

GDGS

「旋削用チップ」カタログの見方 [B15 参照](#)

刃先仕様		非鉄金属 (断続あり)											●	N		
		非鉄金属 (断続なし)											●	S		
ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ											●	S
チタン合金 (断続あり)		チタン合金 (断続なし)											●	S		
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)						公差 (mm)		PCD	適合ホルダ ^g			
				CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.						
	GDGS 2020N-020NB	F	1	2	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●	G34~G42				
	GDGS 3020N-020NB	F	1	3	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●					
	GDGS 4020N-020NB	F	1	4	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●					
	GDGS 5020N-020NB	F	1	5	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●	G34 G40~G42				
	GDGS 6020N-020NB	F	1	6	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●					

C

CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ポジ

C

D

S

T

V

W

ソリッド

溝入れ

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

GMN

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様		非鉄金属 (断続あり)		●		N						
		非鉄金属 (断続なし)		●								
ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ		S						
チタン合金 (断続あり)		●		●								
チタン合金 (断続なし)		●		●								
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					公差 (mm)		PCD	適合ホルダ
				CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.		
	GMN 2	F	1	2	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○ ○	G55 G57
	GMN 3	F	1	3	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○ ○	G55~G58
	GMN 4	F	1	4	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○ ○	
	GMN 5	F	1	5	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○ ○	
	GMN 6	F	1	6	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	G56 G57



CBN・ダイヤモンド

○: 標準在庫 (在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

GMGW

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様		非鉄金属 (断続あり)		●		N						
								非鉄金属 (断続なし)		●		
GMGW		Rホーニング		チタン合金 (断続あり)		●		S				
				チタン合金 (断続なし)		●						
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					公差 (mm)		PCD	適合ホルダ
				CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.		
 	GMGW 6030-30R	F	1	6	5.5	3	30	4.5	-0.03	+0.03	●	G67
	GMGW 8030-40R	F	1	8	5.5	4	30	6	-0.03	+0.03	●	
 	GMGW 8030-40R-HR	F	1	8	5.5	4	30	5	-0.03	+0.03	●	

GMGWチップはKGMWホルダ専用です。他のホルダには、取付部の角度が異なるため使用できません。
GMGWチップの刃先仕様はRホーニング付きです。

C



CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ポジ













ソリッド




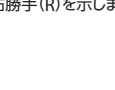
溝入れ

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

TKF

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様		非鉄金属 (断続あり)														●	N			
		非鉄金属 (断続なし)														●	S			
ダイヤモンド全般		F		シャープエッジ												●	S			
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)										Angle (°)	公差 (mm)				PCD	適合ホルダ [®]
				CW	CDX	S	S1	D1	RE	LE	W1	PSIR [®] %	CW min.	CW max.	RE (+/-) min.	RE (+/-) max.	KPDD01			
	TKF12R 200-AGT 250-AGT	F	1	2 2.5	4.8	8.7	8.3	5	0.1	4.2	3	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	●	E15 E16		
	TKF12R 200-AS TKF12L 200-AS TKF12R 250-AS	F	1	2 2.5	5	8.7	7.3	5	0.1	5.3	3	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	●			
	TKF16R 250-AS TKF16L 250-AS	F	1	2.5	8	9.5	8	5	0.1	6.3	4	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	●			
	TKF12R 150-NB 200-NB 250-NB	F	1	1.5 2 2.5	3.5 4 4	8.7	8.3	5	0.1	2 3 3	3	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	●			

右勝手 (R) を示します。

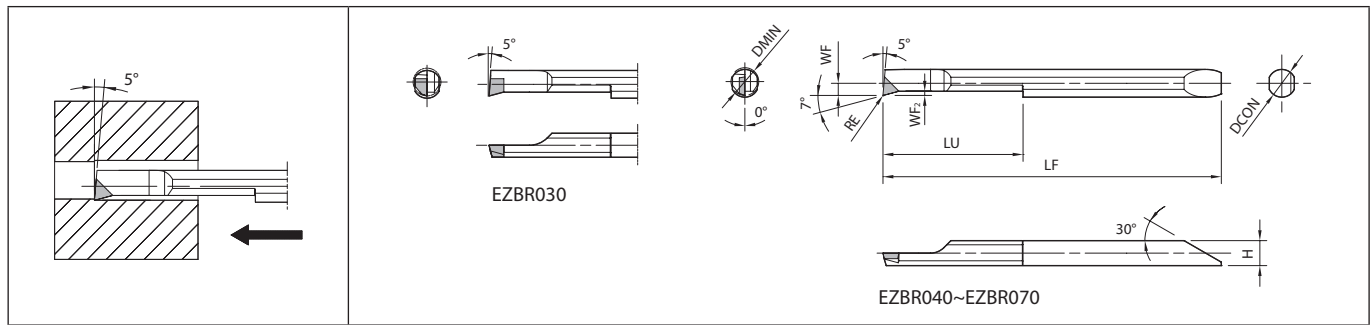


CBN・ダイヤモンド

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

EZB-NB (内径加工)



本図は右勝手(R)を示す

チップ寸法

「旋削用チップ」カタログの見方 [B15 参照](#)

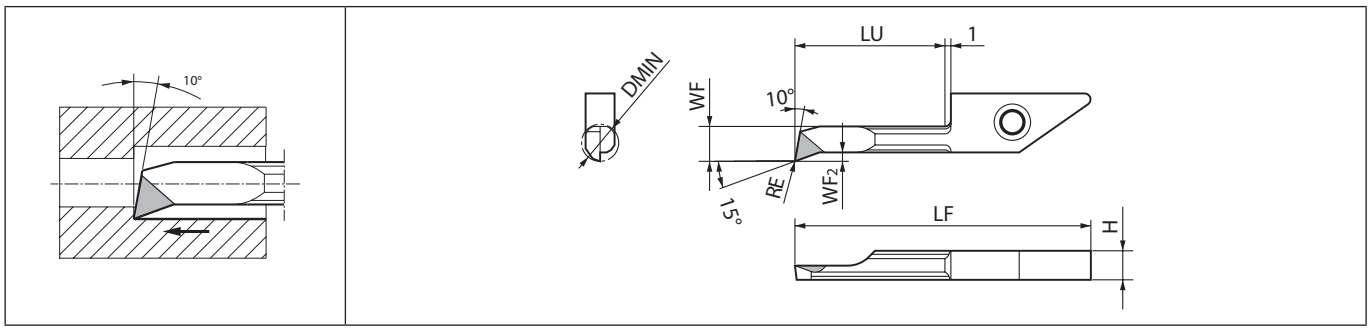
刃先仕様		寸法 (mm)										公差 (mm)		PCD	適合スリーブ ● F39 ● F41 ● F43
ダイヤモンド全般	F	シャープエッジ	DMIN	DCON	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.	RPD001		
			非鉄金属 (断続あり)										●	N	
			非鉄金属 (断続なし)										●		
			チタン合金 (断続あり)										●	S	
			チタン合金 (断続なし)										●		
型番	コーナ数														
EZBR 040040-003NB	1	4	4	3.6	48.8	20	1.75	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH040...		
EZBR 050050-003NB	1	5	5	4.6	58.1	25	2.25	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH050...		
EZBR 060060-003NB	1	6	6	5.6	66.1	30	2.75	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH060...		
EZBR 070070-003NB	1	7	7	6.6	74.1	35	3.25	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH070...		

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

C
CBN・ダイヤモンド
ダイヤモンド
ポジ
C
D
S
T
V
W
ソリッド
溝入れ

VNB-NB (内径加工)



本図は右勝手(R)を示す

チップ寸法

「旋削用チップ」カタログの見方 [B15](#) 参照

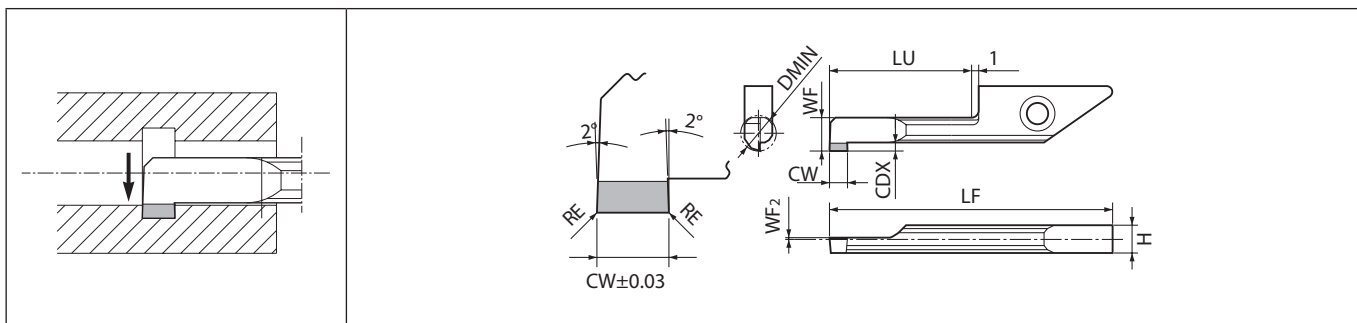
刃先仕様			寸法 (mm)							PCD	適合ホルダ [®]	
ダイヤモンド全般	F	シャープエッジ	非鉄金属 (断続あり)	●								N
			非鉄金属 (断続なし)	●								
			チタン合金 (断続あり)	●								S
			チタン合金 (断続なし)	●								
型番	コーナ数	寸法 (mm)							PCD	適合ホルダ [®]		
		DMIN	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE				
VNBR 0411-02NB	1	4	3.66	30.8	11	3.5	0.5	0.2	●	F48~F51		
VNBR 0420-02NB				39.8							20	
VNBR 0511-02NB	1	5	3.9	30.8	11	4.5	0.7	0.2	●			
VNBR 0520-02NB				39.8							20	
VNBR 0620-02NB	1	6	3.9	39.8	20	5.3	1	0.2	●			
VNBR 0630-02NB				49.8							30	
VNBR 0720-02NB	1	7	3.9	39.8	20	6.2	1	0.2	●			
VNBR 0730-02NB				49.8							30	



●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

VNG (内径溝入れ加工)



本図は右勝手(R)を示す

チップ寸法

「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照

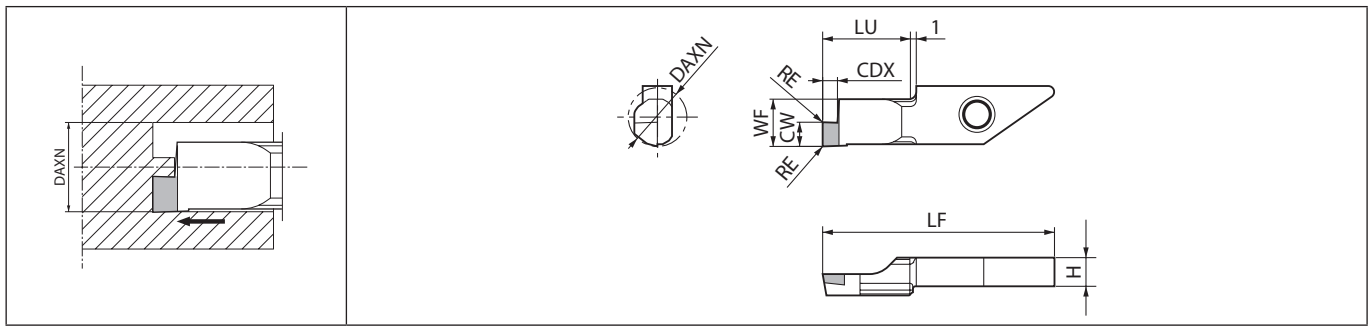
刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)		●	N									
ダイヤモンド全般			非鉄金属 (断続なし)		●										
F			チタン合金 (断続あり)		●	S									
シャープエッジ			チタン合金 (断続なし)		●										
型番	コーナ数	寸法 (mm)										公差 (mm)		PCD	適合ホルダ
		DMIN	CW	CDX	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	CW min.	CW max.	KPD001		
VNGR 0410-11NB	1	4	1	0.8	3.9	30.8	11	3.5	0.1	0.05	-0.03	+0.03	受	F48~F51	
VNGR 0420-11NB			2										受		
VNGR 0510-11NB	1	5	1	1	3.9	30.8	11	4.4	0.1	0.05	-0.03	+0.03	受		
VNGR 0520-11NB			2										受		
VNGR 0610-20NB	1	6	1	1.8	3.9	39.8	20	5.2	0.3	0.05	-0.03	+0.03	受		
VNGR 0620-20NB			2										受		
VNGR 0710-20NB	1	7	1	2	3.9	39.8	20	6.2	0.3	0.05	-0.03	+0.03	受		
VNGR 0720-20NB			2										受		

CDX : 加工可能溝深さを示します。

受: 受注生産

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

VNFG (端面溝入れ加工)



本図は右勝手(R)を示す

チップ寸法

「旋削用チップ」カタログの見方 [B15](#) 参照

刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)	●	N							
ダイヤモンド全般			非鉄金属 (断続なし)	●								
F	シャープエッジ		チタン合金 (断続あり)	●	S							
			チタン合金 (断続なし)	●								
型番	コーナ数	端面溝外径 (mm)		寸法 (mm)						PCD	適合ホルダ	
		DAXN (min.)	DAXX (max.)	CW	CDX	H	LF	LU	WF	RE		KP001
VNFGR 0820-10NB	1			2	2	3.9	29.6	10	7.3	0.05	受	F48 F50 F51
VNFGR 0830-10NB	1	8 (0)	∞ (∞)	3	3	3.9	29.6	10	7.3	0.05	受	

CDX : 加工可能溝深さを示します。

端面溝外径DAXN寸法(0)は、最初の溝をDAXN~DAXXの範囲で加工後、中心まで拡大可能を示します。

ミーリング用

刃先仕様		非鉄金属 (断続あり)											●			N				
		非鉄金属 (断続なし)											●			S				
ダイヤモンド全般		F	シャープエッジ	チタン合金 (断続あり)											●			S		
チタン合金 (断続なし)													●							
形状		型番		コーナ ナ数	寸法 (mm)										Angle (°)		PCD			適合ホルダ
					IC	S	D1	RE	INSL	LE	BCH	BS	W1	AN	AS	KPD001	KPD010	KPD230		
		SDKN	1203AUFN-NE 1203AUFN	1	12.7	3.18	-	-	-	3.1 3.6	0.5	1.2	-	15	23	●	●	-		
		SEEN	1203AFFN-NE 1203AFFN	1	12.7	3.18	-	-	-	3 3.5	0.5	1.4	-	20	25	●	●	-		
		TEEN	1603PTFR-NE 1603PTFR	1	9.525	3.18	-	-	-	4.1 4.7	0.6	1.4	-	20	22	●	●	-		
		TEKN	2204PTFR-NE 2204PTFR	1	12.7	4.76	-	-	-	4.2 4.8	0.7	1.8	-	20	22	●	●	-		
		BDGT	11T302FR 11T304FR 11T308FR	1	-	3.8	2.8	0.2 0.4 0.8	11.5	3.8	-	-	6.7	13	18	●	●	●		
		BDGT	11T302FR-LE 11T304FR-LE 11T308FR-LE	1	-	3.8	2.8	0.2 0.4 0.8	11.5	5.2	-	-	6.7	13	18	●	●	●		
		BDMT	11T302FR 11T304FR	1	-	3.8	2.8	0.2 0.4	11	3.6	-	-	6.7	13	18	●	●	●		
		BDMT	170402FR 170404FR	1	-	4.9	4.4	0.2 0.4	17	4.4	-	-	9.6	13	18	●	●	●		
		NDCW	150302FRX-NE	1	-	3.18	4.4	0.2	15	5.1	-	-	9.525	-	15	●	●	●		
		NDCW	150302FRX	1	-	3.18	4.4	0.2	15	5.7	-	-	9.525	-	15	●	●	●		

勝手付きチップは右勝手 (R) を示します。

● : 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです