旋削用チップ

B2



概要



チップブレーカ特長(ネガチップ)		B4
チップブレーカ特長(ポジチップ)		B12
「旋削用チップ」カタログの見方		B15
コーティング・超硬・サーメッ	ルト	B16
旋削用チップ(ネガチップ)	CNタイプ	B16
	DNタイプ	B24
	KNMX	B32
	RNタイプ	B33
	SNタイプ	B34
	TNタイプ	B39
	VNタイプ	B47
	WNタイプ	B50
	自動盤用スモールネガ	B55
旋削用チップ(ポジチップ)	CCタイプ	B58
	CPタイプ	B67
	DCタイプ	B68
	DPタイプ	B79
	JCタイプ	B80
	RCタイプ	B81
	SC / SPタイプ	B82
	TBタイプ	B84
	TCタイプ	B85
	TPタイプ	B88
	VBタイプ	B97
	VCタイプ	B100
	VPタイプ	B102
	WBタイプ	B105
	WPタイプ	B107
	ZBMT	B108
ベアリング加工用	RCMT-BB / RPMT-BB / SNMF-21	B109
旋削用チップ(あとびき)	TKFB	B110
	TKF-GTP	B111
	ABS / ABW	B112
セラミック		B113
旋削用チップ(ネガチップ)	CNタイプ	B113

DNタイプ

ENタイプ

RNタイプ

SNタイプ

B114

B115

B116

B117

旋削用チップ(刃先交換式)の表示方法

記号

Α

В C

D

Ε

F G

Ν

Р

逃げ角

3° 5° -

7° 🖵

15° -

20° 🚣 25° 🗸

30° 🗸

0°

11° 🗸 (2) 逃げ角記号



마스	112	1/\								
Н	正六角形									
0	正八角形									
Р	正五角形									
S	正方形									
T	正三角形									
C	ひし形頂角	§ 80°								
D	//	55°								
Е	//	75°								
F	//	50°								
M	//	86°								
V	//	35°								
W	六角形									
L	長方形									
Α	平行四辺形	/頂角 85°								
В	//	82°								
K	//	55°								
R	円形									
	ひし形及び平行四辺形の場合、 頂角は鋭角コーナの角度をいう。									
	(1) 形状記号									

	Г
	Н
	Г
	L
	H
	Г
	L
	
_	H
	Г
	L
	H
	Н
	L
	١.
	ľ

		許容差 (mm)				
記号 (級)	コーナ高さ 許容差	厚さ許容差	内接円許容差			
Α	±0.005		±0.025			
F	±0.005		±0.013			
С	±0.013	±0.025	±0.025			
Н	±0.013		±0.013			
E	10.025		±0.025			
G	±0.025	±0.13	±0.025			
J	±0.005					
K*	±0.013	±0.025				
L*	±0.025		±0.05 - ±0.15			
M*	10.00 10.10	±0.13				
N*	±0.08 - ±0.18	±0.025				
U*	±0.13 - ±0.38	±0.13	±0.08 - ±0.25			

*	これらは原則として側面は、焼結肌のチップである。
	許容差はチップサイズにより異なり、チップ個々の規格に
	よって定める。

記号	穴の 有無	穴の形状	チップ ブレーカ	形状
N			なし	
R	なし	-	片面	
F			両面	
Α			なし	
M		円筒穴	片面	
G			両面	
W		一部円筒穴	なし	
Т		片面 40°-60°	片面	
Q	あり	一部円筒穴	なし	<i>200</i> 1±000
U		両 面 40°-60°	両面	
В		一部円筒穴片面	なし	
Н		70° - 90°	片面	
С	1	一部円筒穴	なし	
J		両 面 70°-90°	両面	
Х	-	-	-	-
		(4) 溝·	・穴記号	

ISO (ミリ表示)

(1)

(2)

(3)

G (4)

(5)

04

08

ANSI (インチ表示)











3 (6)

ISO

記号

(7)

ANSI

記号



(8) 任意記号 主切れ刃記号 勝手記号または ブレーカ記号 などの任意記号

	(5) 切	n 3	刃 長 (ISO)	さ	記号	1	内接円直径	(5) 内接円直径 (ANSI)		
		$\bigcap_{ \longleftarrow }$	S ····	À.		W	(mm)	IC size (inch)	記号	
03	04		03	06			3.97	5/32	12	
04	05		04	08	08		4.76	3/16	15	
		05					5			
05	06		05	09		03	5.56	7/32	18	
		06					6			
06	07		06	11	11	04	6.35	1/4	2	
08	09		07	13		05	7.94	5/16	25	
		08					8			
09	11	09	09	16	16	06	9.525	3/8	3	
	12	10					10			
		12					12			
12	15	12	12	22	22	08	12.7	1/2	4	
16	19	15	15	27	27	10	15.875	5/8	5	
		16					16			
19	23	19	19	33	33	13	19.05	3/4	6	
		20					20			
22	27		22	38			22.225	7/8	7	
		25					25			
25	31	25	25	44	44	17	25.4	1	8	
32	38	31	31	54	54	21	31.75	1-1/4	10	
		32					32			

(6)厚 さ 記 号										
IS	0	A۱	NSI							
厚さ (mm)	記号	厚さ (inch)	記号							
1.59	01	1/16	1							
1.98	T1	5/64	12							
2.38	02	3/32	15							
2.78	T2	-	-							
3.18	03	1/8	2							
3.97	T3	5/32	25							
4.76	04	3/16	3							
5.56	05	7/32	35							
6.35	06	1/4	4							
7.94	07	5/16	5							
9.525	09	3/8	6							
s										

厚さは底面と切れ刃最高部の 距離を示します。

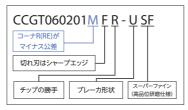
コーナ半径 (inch) (mm) 00 .000 00 シャープコーナ 0.03 003 .001 01 .002 013 0.05 005 0.1 01 .004 02 0.2 02 .008 05 0.4 04 1/64 1 08 1/32 0.8 2 12 3/64 3 1.2 1.6 16 1/16 4 2.0 20 5/64 5 2.4 24 3/32 6 2.8 28 7/64 3.2 32 8 1/8 00 (インチ系) 円形 円形 又は 0 チップ チップ

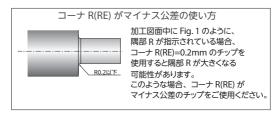
M0 メートル系)

・ISOは切れ刃長さで表示。

ポジチップの表示例







[・]ANSIは内接円直径(インチ[inch])で表示。

チップの<mark>呈色 赤文字</mark>=新材種

サーメット・CVDサーメット・MEGACOAT NANOサーメット・MEGACOATサーメット・PVDサーメット



CVDコーティング(超硬母材)



PVDコーティング(超硬母材)

材	MEGACOAT NANO					MEGACOAT MEGACO NANO PLUS HARE				MEGA	COAT		PVDコーティング					
種	PR1510	PR1515	PR1525	PR1535	PR1625	PR1705	PR1725	PR005S	PR015S	PR1210	PR1215	PR1225	PR1230	PR905	PR915	PR930	PR1025	PR1115
呈色見本				1					0	3 M					0			

セラミック

材		アルミナ系 セラミック		PVD コーティング MEGACOAT セラミック セラミック			圭素系 ミック	CVD コーティング 窒化珪素系セラミック	サイアロン セラミック	
種	KA30	A65	KT66	A66N	PT600M	KS6015	KS6050	CS7050	KS6030	KS6040
呈色見本										

CBN・ダイヤモンド

材種		CE	3N		ダイヤモンド			MEGACOAT CBN	PVD コーティング CBN	
	KBN475	KBN510	KBN525	KBN570	KPD001	KPD010	KPD230	KBN020 KBNM	KBN900	
呈色見本	CRN:									

DLCコーティング



超硬合金



В

旋削

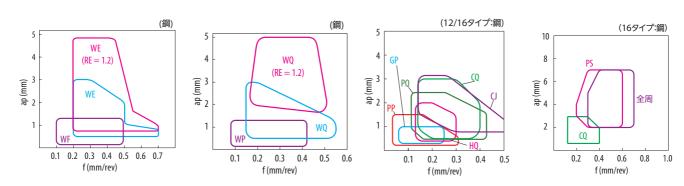
旋削用チップ

ブレーカ 持長

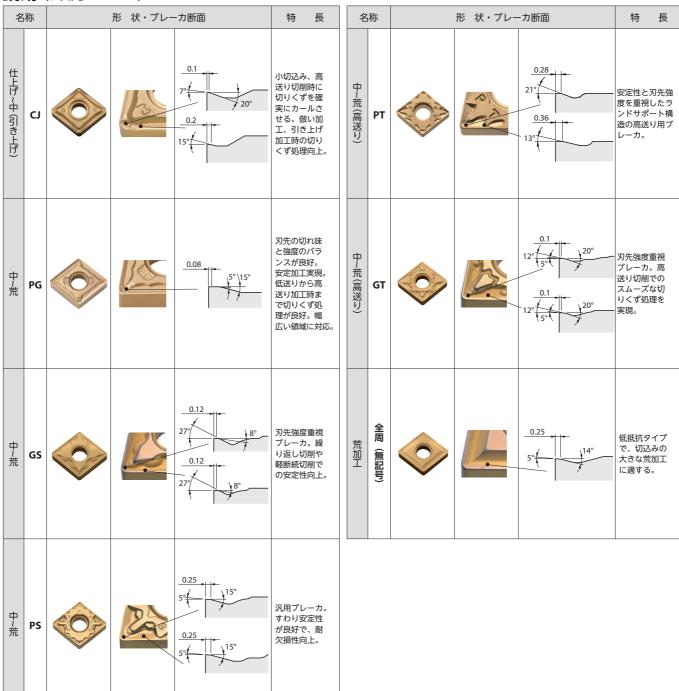
鋼用(3次元ブレーカ)

2	称	形 状・ブレー	- カ断面	特	長	名	称		形 状・ブレー	- カ断面	特 長
仕上げ(ワイパー切れ刃付き)	WF		3° (21°	ワカでは、アカリのでは、アカリのでは、アウンのではないでは、アウンのではないでは、アウンのではないではないではないではないではないではないではないではないではないではない	で、低 領域の が処理 仕上 いれも で切り	仕上げ	PP	0		10°	最適はない。 最適段果にはない。 で切りまれい。 にばった。 で切り、 にばた。 で切り、 にばた。 で切り、 にはが、 にはが、 にはが、 にはが、 にはが、 にはが、 にはが、 にはが、 にががが、 にがが、 にがが、 にがが、 にがが、 にがが、 にがが、 にがが、 にがが、 にがが、 にがが、 にがが、 にががが、 にががが、 にががが、 にががが、 にががが、 にががが、 にががが、 にががが、 にががが、 にががが、 にががが、 にががが、 にががが、 にががが、 にががが、 にががが、 にががが、 にががががががが、 にがががががががが、 にがががががががががが
仕上げ(ワイパー切れ刃付き)	WP		0.09 5° / 20°	ワイパー 刃付きで 切込み鎖く の切りく 理に優れ	で、低 類域で (ず処	仕上げ~中	PQ			0.16 3° (15°)	切果キい安ででは、 は、では、 は、は、 は、は、 は、は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は
仕上げ~中(ワイパー切れ刃付き)		ACC	0.30 \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	ワイパー 刃付きて 良好な仕 面粗さ。	で、高 こでも 上上げ	仕上げ	GP	0	1	10°	仕上げ〜軽切 削領域で良好 な切りくず処理。
パー切れ刃付き)	WE			幅広い切 ず処理録 高い安定 高能率加 可能。	類域と ≧性で	仕上げ~中	HQ		S	15°	3 次元すくい 角とダブル ドット設計 で良好な切れ味。
仕上げ~中(ワイパー切れ刃付き)	WQ		0.16	ワイパーでインタイプの日本の一では、日本の一では、日本の一では、日本の一ででくる。	で、面 掛けし リを 2 きる。 で処理	仕上げ~中	CQ			0.1	倣い切削など 切込み変動時 での切り優れ る。壁団の削に も適する。

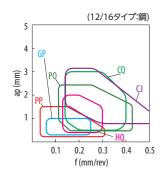
ブレーカ適用範囲 [切込みは半径値(片肉)を示す]

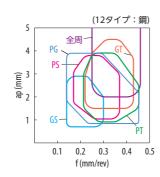


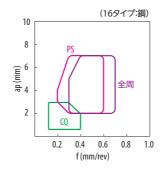
鋼用(3次元ブレーカ)



ブレーカ適用範囲〔切込みは半径値(片肉)を示す〕



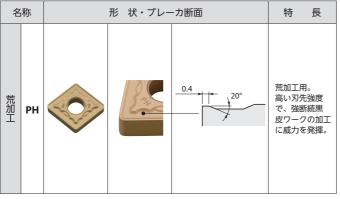


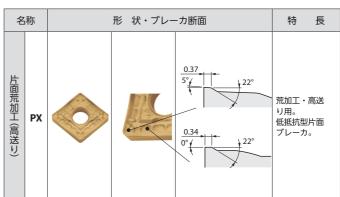


В

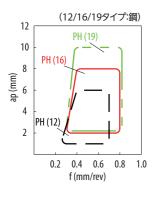
旋削用チップ

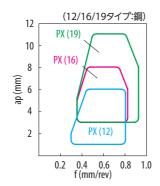
鋼用(3次元ブレーカ)





ブレーカ適用範囲 [切込みは半径値(片肉)を示す]

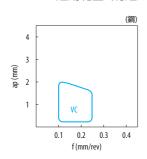


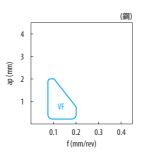


鋼用(倣い・ぬすみ加工、切込み変動大)

3	名称		特 長		
仕上げ~中	VC		Sept.	15°	勝手付き倣い加工用 ブレーカ。 主切れ刃側の大きな 空間により、切込み が変動する倣い加工 の切りくず処理に優 れる。 高切込み時において も良好な切りくず処 理が可能。
仕上げ~中	VF			3°	倣い・ぬすみなど、切 込みが大きく変動す る加工において、ス ムーズな切りくず排 出を実現。

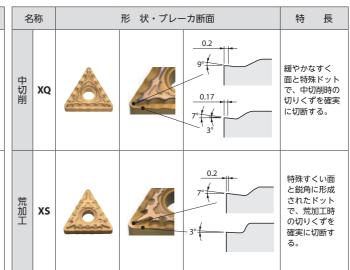
ブレーカ適用範囲 [切込みは半径値(片肉)を示す]



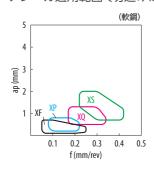


軟鋼用 (SP材・パイプ材・SS材など)

名	称	形 状・ブレー	-カ断面	特長
仕上げ	XF		0.15 15° 0.16	低炭素鋼等の 粘い材料の高 速・低切込み 領域での切り くず処理に優 れる。
仕上げ	ХР		0.18 4° 0.11 8°	切れ味の良いすくい面と特殊ドットで、仕上げ加工時の切りくずを切断。

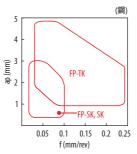


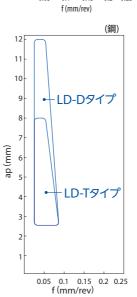
ブレーカ適用範囲 [切込みは半径値(片肉)を示す]

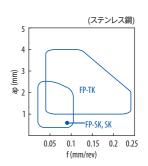


鋼/ステンレス鋼用(自動盤対応)

3	名称		形 状・ブレー	- カ断面	特 長
仕上げ~中	sĸ	FP-SK: 鏡面 シャーブエッジ -SK: ホーニング		13°	自動盤での仕上げ~中 切削用ブレーカ。 ポジチップに匹敵する 切れ味。 2 段ドット形状によ り、様々な切込みに 対し、確実に切りくずを コントロール。
中~荒	FP-TK			13° (自動盤での中~高切込み(中~大径ワーク向け)対応。シャープエッジ・鏡面仕様で切れ味に優れる。ドットのないブレーカ面によって、耐溶着性が向上し、切りくずの流れがスムーズ。切りくずの巻きは大きい。
高切込み	LD			20°	従来プレーカでは加 工困難な高切込みに 対応。 1パス加工で高精度・ 高能率加工を実現。 プレーカ形状を切込 み量に応じて最適化。 広範囲な加工領域で 切りくず処理が安定。

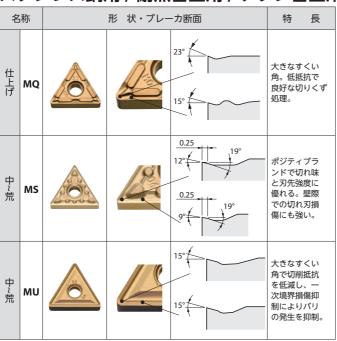


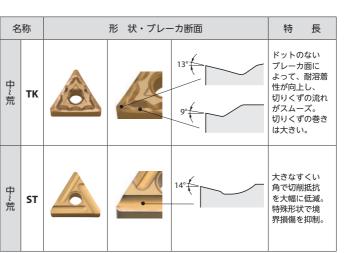




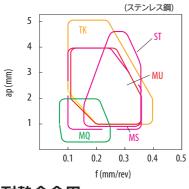
O

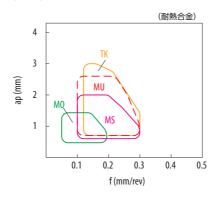
ステンレス鋼用/耐熱合金用/チタン合金用

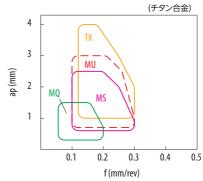




ブレーカ適用範囲〔切込みは半径値(片肉)を示す〕

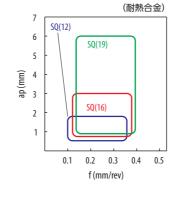


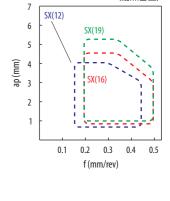




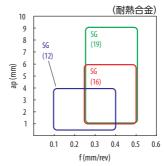
耐熱合金用

111137	#K	1亚(九)			
名	称		-カ断面	特長	
仕上げ~中	SQ			Ŷ	傾斜切れ刃 (マイナス方向) によって、バリ と境界損傷を 抑制。
荒加工	SG			0.55	高質ないでのでのでは、これでは、これでは、これでは、これでは、これでは、これでは、これでは、これ
荒加工	sx	0		\$2 A	・傾斜切れ刃に よって切削抵抗 を低減。 特殊ノーズ形状 によってバリを 抑制。



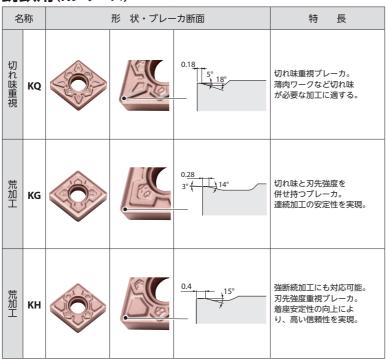


(耐熱合金)

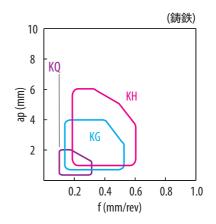


00

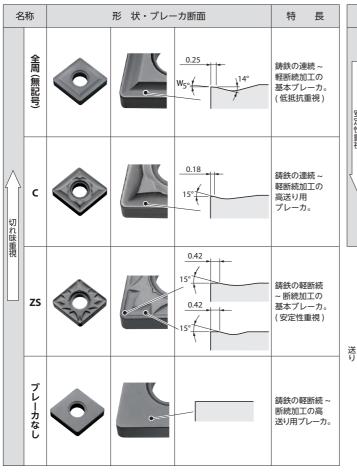
鋳鉄用(Kシリーズ)

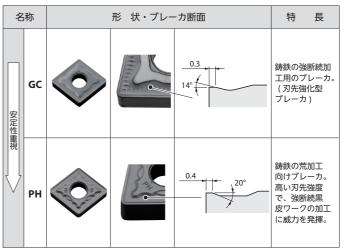


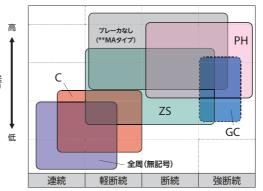
ブレーカ適用範囲 [切込みは半径値(片肉)を示す]



鋳鉄用

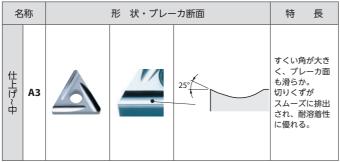


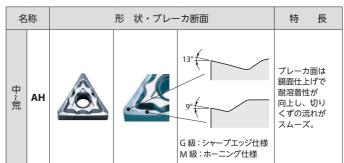




アルミ・非鉄用

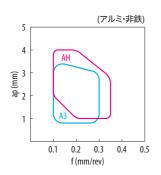






ブレーカ適用範囲 [切込みは半径値(片肉)を示す]

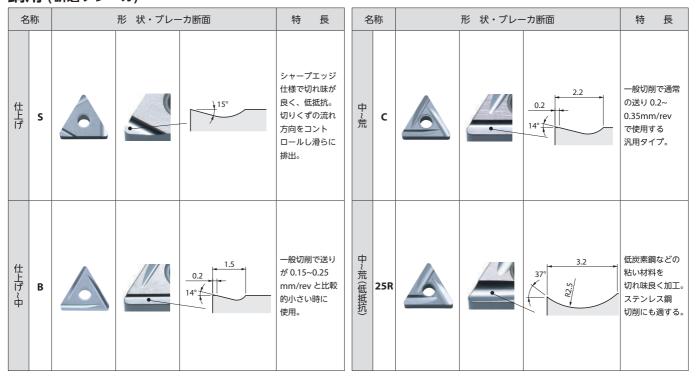
ブレーカ 特長



A3 ブ	レーカ
26.3	ap = 2 mm f = 0.2 mm/rev
000 000	ap = 2 mm f = 0.3 mm/rev

AHブ	レーカ					
40 m	ap = 2 mm f = 0.2 mm/rev					
	ap = 2 mm f = 0.3 mm/rev					

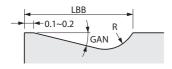
鋼用 (研磨ブレーカ)



研磨ブレーカの効果

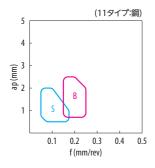
- ①切削抵抗の低減、切れ味の向上
- ②耐溶着性の向上
- ③寸法精度 / 仕上げ面精度の向上
- ④切りくずの流れ方向をコントロール

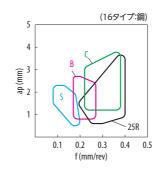
B, C ブレーカ仕様 及び 平行ブレーカ(勝手付き: ブレーカ記号なし)仕様

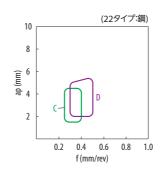


チップタイプ	サイズ	ブレーカ名称	LBB	GAN	R
CNGG	09,12	記号なし (C に準ずる)	2.2	14°	1.0
WNGG	06	記号なし(Cに準ずる)	2.2	14°	1.0
TNGG	11,16	В	1.5	14°	0.5
TNGG	16,22	С	2.2	14°	1.0
DNGG	11,15	記号なし(Cに類似)	2.5	14°	2.0
VNGG	16	記号なし (Bに準ずる)	1.5	14°	0.5
cuco.	09,12	В	1.5	14°	0.5
SNGG	12	С	2.2	14°	1.0

ブレーカ適用範囲 [切込みは半径値(片肉)を示す]



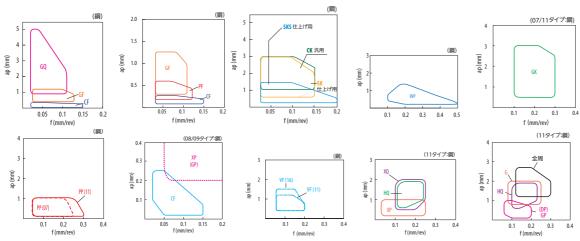




鋼用 (3次元ブレーカ)

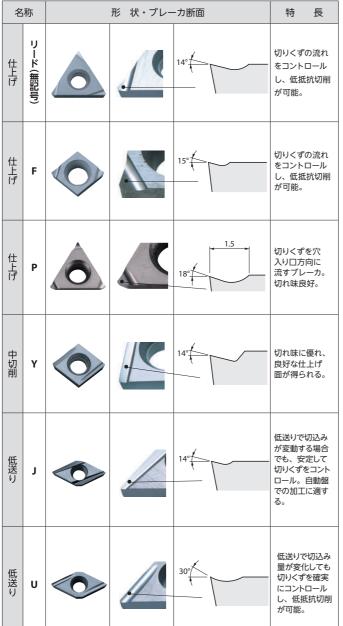
							 	ally white the state of the sta			
2	称		形 状・ブレー	- カ断面 	特	長	名	称	形 状・ブレー	- カ断面	特長
微小切込み	CF	A		20°	微小切込 0.02~0.2 対応する 専用ブレ	?mm に 仕上げ	仕上げ~中	GК		0.1	先端のブレーカ ドットと広い 切りくずポケッ トによりく、広範 囲で切りくず 処理良好。
仕上げ	PF	O		15*	切込み領 ~0.6mm する内径 仕上げブ	に対応 加工用	仕上げ	PP		0.05	鋼仕上げの 第1推奨。 広い送り領域で 切りくずを安定 して処理。
仕上げ	GF	0	15	7.5°	小切込みで切りく細かく分	ずを				14°	切れ味と強度を両立。
<u></u>					切込み範		仕上げ	DP			仕上げ切削 専用ブレーカ。
仕上げ~中	GQ			5°	合わせた なブレー の採用に 幅広い条 切削が可	カ幅 より、 件で	仕上げ	GP	8	20°	優れた切り くず処理性能。
仕上げ	SKS			110	切込み 0.2~1 対応の仕上げ すくい面、底 ブレーカ面の る安定した切 処理が可能。	プレーカ。 酒、 3 面によ	仕上げ	VF		3°	倣い・ぬすみ など、切込み 変動が大きい 加工でスムー ズな切りくず 排出を実現。
仕上げ	sĸ			18°	大により。 きり。ナリンで 大により。 大により。 大により。 大により、 大により、 大いく でいる。 でいる。 でいる。 では、 では、 でいる。 では、 でいる。 でいる。 でいる。 でいる。 でいる。 でいる。 でいる。 でいる。	れ味が 端 に ボ に ボ に ボ に ボ に に い に い に い に い に い に い に い に い に い に に に に に に に に に に に に に	仕上げ~中	HQ		0.2	軽切削領域での汎用ブレーカ。
仕上げ	ск		A. C.	20°	切れ味が 勝手なし 自動盤で 2 方向の 適する。	で	中切削	G	_	0.15	中切削領域で切りくずを細かく切断する。
仕上げ	WP			0°	ワイパー 付きで、 加工でも 仕上げ面 くず処理 げ面のむ 抑制。	高送り 良好な と切り 。仕上	中切削	全周(無記号)	4	0.2	刃先強度が高 く、安定切削 が可能。

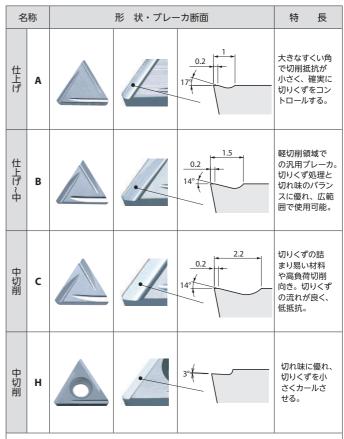
ブレーカ適用範囲〔切込みは半径値(片肉)を示す〕



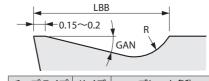
<u></u>

鋼用 (研磨ブレーカ)



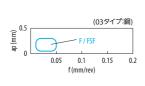


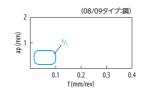
A, B, C ブレーカ仕様 及び 平行ブレーカ(勝手付き:ブレーカ記号なし)仕様

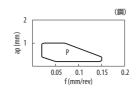


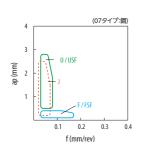
サイズ	ブレーカ名称	LBB	GAN	R
11	A	1.0	17°	0.5
11,16	В	1.5	14°	0.5
16	С	2.2	14°	1.0
09	記号なし (Bに準ずる)	1.5	14°	0.5
12	記号なし(Cに準ずる)	2.2	14°	1.0
	11 11,16 16 09	11 A 11,16 B 16 C 09 記号なし (Bに準ずる)	11 A 1.0 11,16 B 1.5 16 C 2.2 09 記号なし(Bに準ずる) 1.5	11 A 1.0 17° 11,16 B 1.5 14° 16 C 2.2 14° 09 記号なし(Bに準ずる) 1.5 14°

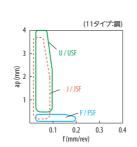
ブレーカ適用範囲〔切込みは半径値(片肉)を示す〕

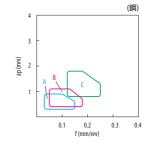


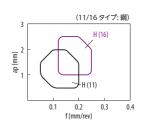






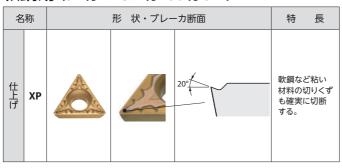


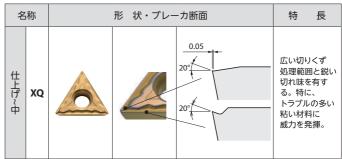




O

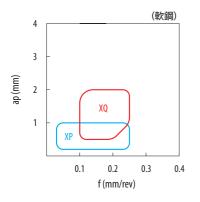
軟鋼用 (SP材・パイプ材・SS材など)

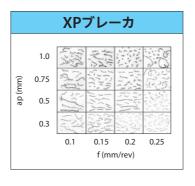


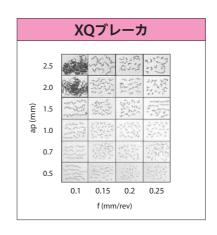


ブレーカ適用範囲〔切込みは半径値(片肉)を示す〕

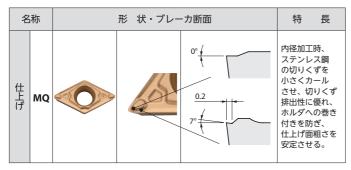




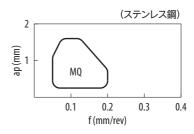




ステンレス鋼用

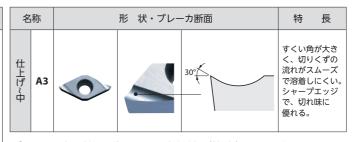


ブレーカ適用範囲〔切込みは半径値(片肉)を示す〕

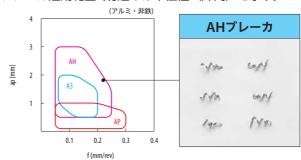


アルミ・非鉄用

名	称	形 状・ブレー	-カ断面	特長
仕上げ	АР		27° 55°	湾曲切れ刃と ブレーカ形状げ より、 加工時のなり、 ロガル性のコン適 で形態し、 ロボット ロボット ロボット ロボット ロボット はなって がいました。 のでする はなって がいまって はなって はなって はなって は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、
仕上げ~中	АН	4	25°	円弧すくい面 形状で切りくず 処理性能に優 れ、低抵抗。 上面は鏡面性 上げで耐溶着 性も良好。

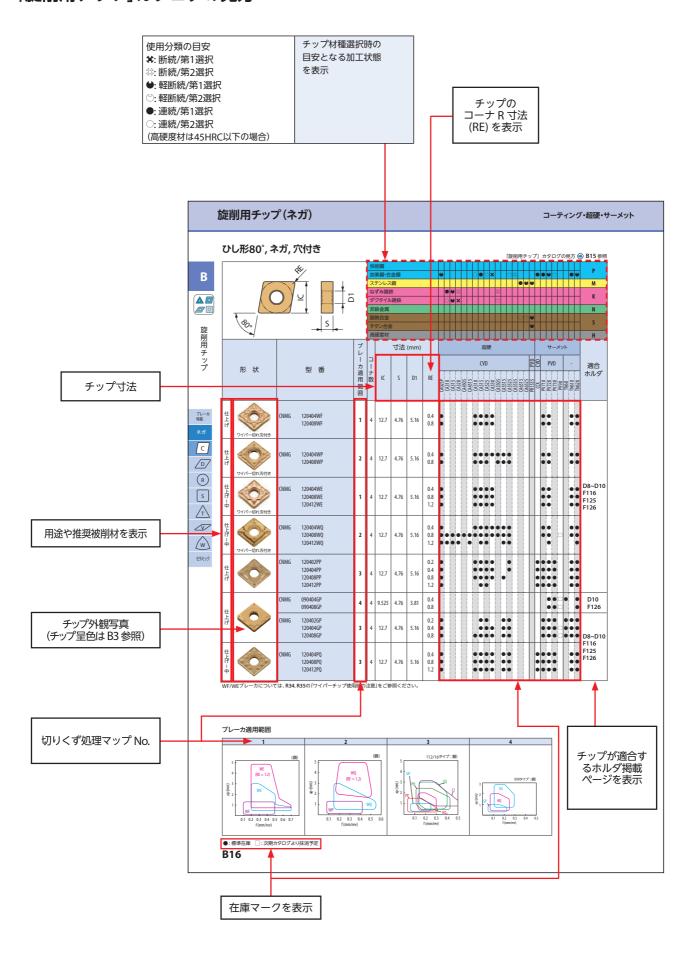


ブレーカ適用範囲〔切込みは半径値(片肉)を示す〕



<u>o</u>

「旋削用チップ」カタログの見方



「旋削用チップ」カタログの見方 (m) B15 参照

В





旋削用チップ







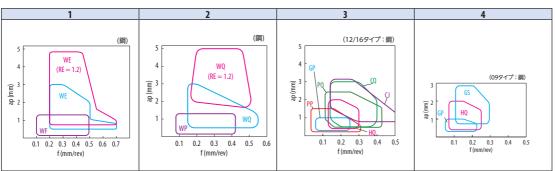




快削鋼				
		Р		
ステンレス鋼		M		
日本		K		
→ 非鉄金属		N		
S 耐熱合金 F9ン合金 F9OOC		S		
高硬度材		Н		
ブ 寸法 (mm) 超硬	サーメット			
	PVD -	適合		
		ホルダ		
用 数 IC S D1 RE G0055155 (C A55255 C A5525 C	7720 7730 7730 8610 8620			
#				
性 上 IT 4 12.7 4.76 5.16 0.4 0.8 0 0.8 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0				
ワイパー切れ刃付き				
仕 上 CNMG 120404WP 2 4 12.7 4.76 5.16 0.4 0.8 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	• •			
if 120408WP	•			
ワイパー切れ刃付き				
		D0 D10		
性 CNMG	•	D8~D10 F116		
IT 4 12.7 4.76 5.16 0.8 ● ● ● ● ● ● ■ ●		F125		
	•	F126		
ワイパー切れ刃付き				
性				
120408WQ 2 4 12.7 4.76 5.16 0.8 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •				
性 CNMG	• •			
ワイパー切れ刃付き				
CNMG 120402PP 0.2 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	•••			
性 120404PP 14 337 436 546 0.4 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	•• ••			
仕 上	•••			
120412PP 1.2 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	•• ••			
CHMC 000404CD		D10		
CNMG 090404GP 4 4 9.525 4.76 3.81 0.4 0.8		D10 F126		
		1 120		
CNMG 120402GP 0.2 • • • • •	•••			
120404GP 3 4 12.7 4.76 5.16 0.4 • • • • • • • • •				
120408GP 0.8 ● 0.		D8~D10		
4		F116 F125		
生 CNMG 120404PQ 0.4 0.	••	F125		
性 CNMG 120404PQ 120408PQ 120408PQ 120412PQ 120412PQ				
□ 120412PQ 1.2 □	•• ••			

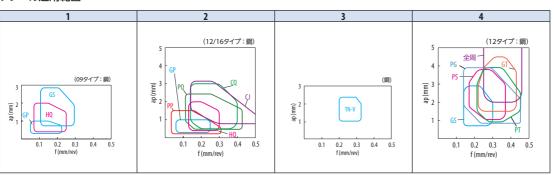
WF/WEブレーカについては、R34,R35の「ワイパーチップ使用時の注意」をご参照ください。

ブレーカ適用範囲



●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

ひし形80°, ネカ, 穴何さ 「旋削用チップ」カタログの見方 B15 参照																					
		<	<u>*</u>			削鋼 素鋼·合	会鈿			U	● ©	*	(-	1) (注			.			1	•
		1	<u> </u>			テンレス									9 6					N	Λ
					ねずみ鋳鉄 ダクタイル鋳鉄					_		\$		+	\sqcup	+	Н	\perp		(
				•		グタイル 鉄金属	,					Н	7	Н		Н		Н			1
					耐	熱合金				00			006						5		
	% 000		S			タン合金 硬度材	Ž				\perp	Н		Н	•						1
	I			ブ		以反彻	-+:+	(mm)	_	超硬						٢	サー	_	1		
				Ý	_		可压	(111111)							_	+					
	形状		型番	カ	 							C	/D				PVD		-	適	
	712 170		± #	適用範囲	ナ数	IC	S	D1	RE	CA025P CA510	CA515 CA525	CA530	CA5505 CA5515	CA5535 CA5535	CA6525 DB1626	CCX	PV710 PV720 PV730	PV90	TN610	ホノ	レダ
	仕上げ~中	CNMG	090404HQ 090408HQ	1	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	•	• •	•	•			•	•••			_	10 26
仕上げ~中		CNMG	120404HQ 120408HQ 120412HQ	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	•••	• •	•								D0	D10
		CNGG	120408HQ 120412HQ	2	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2				•							F11	5
仕上げ~中	0	CNMG	120404CQ 120408CQ 120412CQ	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	• •	• •	•					• • •		•	F12	0
中	引き上げ	CNMG	160608CQ 160612CQ	2	4	15.875	6.35	6.35	0.8 1.2	• •	• •	•	•							D	10
仕上げ~中	602	CNMG	120408CJ 120412CJ	2	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	••	• •	•	•	•						D8~ F11 F12 F12	5
·~ 中	引き上げ	CNMG	160612CJ 160616CJ	2	4	15.875	6.35	6.35	1.2 1.6	•	•	•	•							D	10
中切削		CNMG	120404TN-V 120408TN-V	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8											D8~ F11 F12 F12	5
н		CNMG	090404GS 090408GS	1	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	•	• •	•	•				• •				10 26
中~荒		CNMG	120404GS 120408GS 120412GS	4	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	•	• •	•	• •				•			D8~	D10
中~荒	0	CNMG	120404PG 120408PG 120412PG 120416PG	4	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6	• •	• •	• • •					• • •		•	F12	5



●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

「旋削用チップ」カタログの見方 🌖 B15 参照

B



0

旋削用チップ

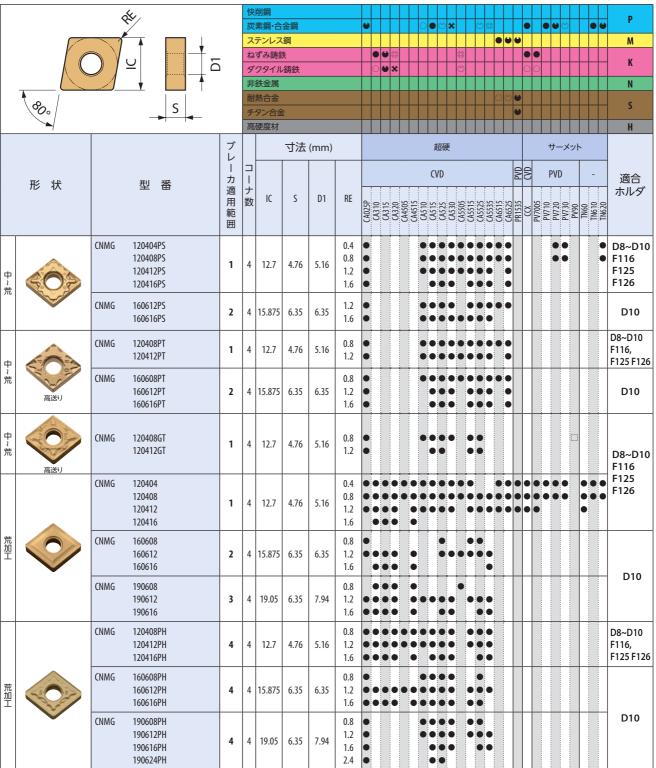




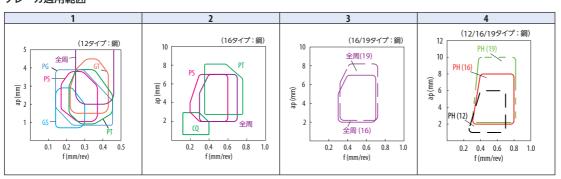








ブレーカ適用範囲



●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

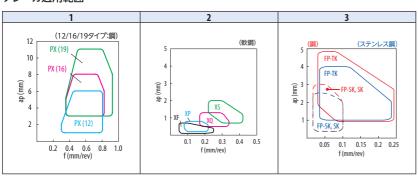
「旋削用チップ」カタログの見方

B15 参照

		<				削鋼	A AFE					40		45.4	h 4h								P BIS 参照
						素鋼・合 テンレス				•		٥	*	⊕ £	\$ O	5 C				+			M
)			ね	ずみ鋳釒 クタイル	失				+		+					+				-	К
						鉄金属																	N
	800		S			熱合金 タン合金	ž								\rightarrow	9		+				-	S
					高	硬度材																	Н
				ブレ			寸法	(mm)					超	更				+	<i>ナ</i> ー>	(ツト			
	形状		型番	ーカ適用範囲	コーナ数	IC	S	D1	RE	CA025P	CA510 CA515	CA525		CA5525		PR1535 GA	CCX		PV730	PV90	TN610	TN620	適合ホルダ
		CNMM	120408PX 120412PX 120416PX	1	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2 1.6	•	• •	•	• •	•									D8~D10 F116 F125 F126
荒加工		CNMM	160608PX 160612PX 160616PX	1	2	15.875	6.35	6.35	0.8 1.2 1.6	•	•	•	•	•									D10
	高送り/片面	CNMM	190608PX 190612PX 190616PX 190624PX	1	2	19.05	6.35	7.94	0.8 1.2 1.6 2.4	•	•	• • •	• •	•									
軟鋼	仕上げ/小切込み	CNMG	120404XF 120408XF	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8								•	•	•		•	•	
軟鋼	仕上げ	CNMG	120404XP 120408XP	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	•	•	•	• •	•			•	•	•		•		D8~D10 F116 F125
軟鋼	中切削	CNMG	120404XQ 120408XQ	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	•	• •	•	• •	•			•	•	• [•	•	F126
軟鋼	荒加工	CNMG	120408XS	2	4	12.7	4.76	5.16	0.8	•	••	•	••	•				•	•		•	•	
仕上げ~中	鏡面仕様/シャープエッジ	CNGG	120402MFP-SK 120404MFP-SK	3	4	12.7	4.76	5.16	< 0.2 < 0.4						•	• •	•		•				D8~D10 E63 F116
中~荒	鏡面仕様/シャープエッジ	CNGG	120404FP-TK 120408FP-TK	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8						•	• •	•						F116 F125 F126

コーナR(RE)寸法が不等号(例:<0.05, <0.1, <0.2 など)で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。

ブレーカ適用範囲



●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

「旋削用チップ」カタログの見方 (R15 参照

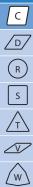
В





旋削用チップ

ブレーカ 特長







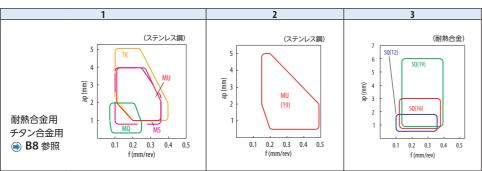






	-						「旋	削用チッ	/プ」 た 	190]グ	の見	方		B15 参照
		Ó	<u>k</u> /		快	削鋼									Р
						素鋼·合				Ц		L		L	
			<u>↑</u>		_	テンレス				•			•		M
		\mathcal{I}	⊇ ב			ずみ鋳鉱				\sqcup	+	╀	\vdash	4	K
		/	_	1		クタイル	涛 鉄				+	H		+	
		_/\	<u> </u>			鉄金属		_			7	4	4	H	N
	% 。		S			熱合金タン合金	<u> </u>					9	9 6		S
			→			ファロュ 硬度材					t			1	Н
	<u> </u>			ブ			寸法	(mm)			ŧ	硬			
				レー			3,44	()			T		Т		
	形状		型番	カ	1					CVE)	PVI) -		適合
	712 120		포 曲	適用	ナ数	IC	S	D1	RE		~ ~		10		ホルダ
				範	ΣX					A651	ROOF	R015	PR1535	000	
				囲							۵	Δ.	م م		
	(0)	CNGG	120404TK	,	,	12.7	176	E 16	0.4				•		
			120408TK	1	4	12.7	4.76	5.16	0.8				•		
<u>구</u>	中~荒/シャープエッジ														
ステンレス鋼・耐熱合金															
ス細		CNMG	120404TK			12.7	4.76	F 16	0.4	•			•		
mi	6.30		120408TK	1	4	12.7	4.76	5.16	0.8	•			•	1 -	08~D10
熱合	中~荒														116 125
숲	00														126
		CNMG	120404MQ	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4	•		•	•		
	00		120408MQ	'	4	12.7	4.70	3.10	0.8	•		•	•		
	仕上げ~中										1				
		CNMG	120404SQ						0.4			•			
			120408SQ	3	4	12.7	4.76	5.16	0.8			•			
耐			120412SQ						1.2			•			
耐熱合金		CNMG	160612SQ	3	4	15.875	6.35	6.35	1.2			•			
金	414 +		160616SQ		_	15.075	0.55	0.55	1.6			•			D10
	仕上げ~中	CNMG	190612SQ	,	,	10.05	()[7.04	1.2			•			וטוט
			190616SQ	3	4	19.05	6.35	7.94	1.6			•			
	600	CNMG	120404MS						0.4	•		•	•		
			120408MS	1	4	12.7	4.76	5.16	0.8	•		•	•		
	200		120412MS	'	4	12.7	4.70	3.10	1.2	•		•	•		08~D10
ス	中~荒		120416MS						1.6	9		•	•	. F	116 125
ステンレス鋼・耐熱合金		CNMG	120404MU						0.4	•		•	•	F	126
レス			120408MU	1	4	12.7	4.76	5.16	0.8	•		•	•	- 1	
到			120412MU						1.2	•		•	•		
		CNMG	160608MU						0.8	•		•	•		
金			160612MU	1	4	15.875	6.35	6.35	1.2	•		•	•		
	中~荒		160616MU						1.6			•	•		D10
		CNMG	190612MU	_		40.05		7.0.	1.2		•	•	•		וטוט
			190616MU	2	4	19.05	6.35	7.94	1.6			•	•		

ブレーカ適用範囲

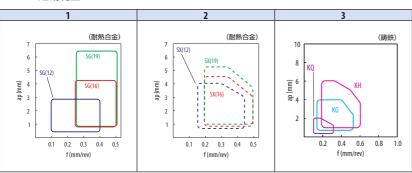


●:標準在庫

「旋削用チップ」カタログの見方

B15 参照

						ı	延削用:	ナツノ」	ת	ソレ	コンし	ノ兄力	(B15 参照
		₹ /		快	削鋼				П	I				Р
					素鋼·合				П	4				
				_	テンレス							•		М
	1 (_	ずみ鋳鉱					-	Ĵ			K
					クタイル	涛 鉄				9	ç			N
					鉄金属				Н	+		44 44		N
	% ₀	S			熱合金	<u> </u>			Н	+		99	25	S
		→			タン合金 硬度材	Z	_		Н	+				Н
				101	100,000,000				Н	_				
			ブレ			寸法	(mm)				超碼	ŧ		
			- 1						(VD	1	PVD		
	形状	型番	力	1						V D	<u> </u>	V D	-	適合
			適用	ナ数	IC	S	D1	RE			S	2 2		ホルダ
			範						CA31	33	R005	PR015S PR1535	SWO	
			囲											
		CNMG 120408SG						0.8						D8~D10
		120412SG	1	4	12.7	4.76	5.16	1.2						F116, F125
		12011230						1.2			ľ			F126
耐		CNMG 160612SG						1.2						
耐熱合金		160616SG	1	4	15.875	6.35	6.35	1.6				• •	•	
金	*****										L			D10
	荒加工	CNMG 190612SG						1.2				•		5.0
		190616SG	1	4	19.05	6.35	7.94	1.6				• •	•	
Ш														
		CNMM 1204XR-SX										•		
		1204XL-SX	2	2	12.7	4.42	5.16	-			•	•		D8~D10
										_				
耐熱		CNMM 1606XR-SX		_							•	•		
耐熱合金		1606XL-SX	2	2	15.875	5.96	6.35	-			•	•		
**	荒加工/片面									-				D10
		CNMM 1906XR-SX	_	١	40.05	F 03	7.04				•	•		
		1906XL-SX	2	2	19.05	5.93	7.94	-			•	•		
H	^			\vdash							+			
	(5)	CNMG 120404KQ						0.4	•	•				
鋳鉄		120408KQ	3	4	12.7	4.76	5.16	0.8	•	•				
^^		120412KQ						1.2	•	•				
H	切れ味重視										+			
		CNMG 120404KG						0.4						D8~D10
鋳鉄		120408KG	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4	•	•				F116
本		120412KG	-	'		,		1.2	•	•				F125 F126
Ш	荒加工										L			1 120
	(SI)	CNIMC 12040CIGU												
鋳鉄		CNMG 120408KH 120412KH	3	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2						
鉄	0	120416KH	J	4	12.7	4./0	ا ا.ر	1.6	•					
	荒加工	1201101111								•				



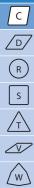
В





旋削用チップ







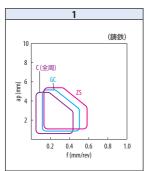




「旋削用チップ」カタログの見方 (A) B15 参照

									1 100	削用ナ	ツノ	′]	/) :	УЦ	100	リ元	J	•	B15 参照
		4				快	削鋼					Т	T	Т			Т	Τ	
		4				炭	素鋼·合	金鋼					T				Т	1	Р
			A	1 1		ス・	テンレス	.鋼					T					T	M
		\searrow \bigvee	,	 		ね	ずみ鋳釒	失			•	9	\$	Т	\$\$	#		1	K
	1	/ ⊆	<u>-</u>			ダ	クタイル	鋳鉄			0	9 1	¢		9				N.
		_/	<u> </u>	」 ↑		非	鉄金属												N
	1 2					耐	熱合金												s
	%.		S	-		チ:	タン合金	Ž			Ш								,
	<u> </u>		·			高	硬度材												Н
					ブレ			寸法	(mm)				超	硬			サーメット	-	
					- 1	⊐							ואכ)		- 5		V	
	形状		型番		力	1					Ĺ.,		. V L	,		-	٥	_	適合
					適用	ナ数	IC	S	D1	RE	0	50	يا د	5 K	5		یا	٥	ホルダ
					範						CA31	33	7467	74457	CA5505	N.			
					囲														
		CNMG	120404C							0.4	•	•		•					D8~D10
			120408C		1	4	12.7	4.76	5.16	0.8	•	•	•	•)				F116
鋳鉄			120412C		٠.	4	12.7	4.70	3.10	1.2	•	• (•	•				F125
巫			120416C							1.6	•	•		•	•				F126
	荒加工	CNMG	160612C		1	4	15.875	6.35	6.35	1.2	•	•	Þ	•)				D10
鋳鉄		CNMG	120408ZS		1	4	12.7	4.76	5.16	0.8	•	•	•	•	•				
鉄	JV5		120412ZS		'	4	12./	4./0	3.10	1.2	•	•	•	•	•				
	荒加工																		
																	İ		
鋛		CNMG	120408GC							0.8	•	•							D8~D10
鋳鉄			120412GC		1	4	12.7	4.76	5.16	1.2	•	•							F116
	荒加工																		F125
\vdash	NEWU-L	CNCA	120404			\vdash				0.4			ŀ		Н		+		F126
			120404 120408		-	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8									
			120400							0.0		_	Ļ		Н		-		
鋳鉄			120404							0.4	•	•	•	•	•	•			
业人			120408		_	4	12.7	4.76	5.16	0.8	•	• (•	•	•	•			
	ブレーカなし		120412							1.2 1.6	•	•	ľ	•					
			120416							1.6		•							

ブレーカ適用範囲

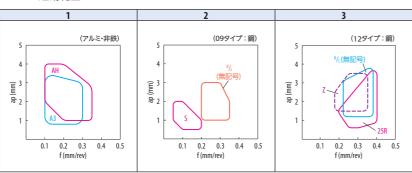


●:標準在庫

B22

「旋削用チップ」カタログの見方 🌖 B15 参照

			,		Arth	削鋼		I DZ	削用ナ	ツノ] ;	カタ		フ U.	見力	J () B15 参照
		Ŕ	<u>&</u> /			_{門펙} 素鋼・合	 金鋼			Н	+	•	•	()	•	U	P
						テンレス				П	Ť		Г	П	T	П	M
		$\sqrt{\ }$	_ +	_	ね	ずみ鋳釒	失				\$	3		П			v
	/ C) `		7	ダ	クタイル	鋳鉄				I	Ι					K
		/}	<u> </u>			鉄金属					9	¢		Ц		Ш	N
	%.		S			熱合金				Н	4	4	H	Н	+	Н	S
	0.		→			タン合金 硬度材	Z	-		Н	4	シ	H	Н			Н
	,			_,,	100	2213	-+>+	, ,		+7	1725	Т					
				ブレ			小 法	(mm)		起	硬		υ —	ー> 一,	(ット		
				 カ	_					DL	c .	-	PVI		-		適合
	形状		型番	適	ナ	16		D4		1	+	+	1				ホルダ
				用範	数	IC	S	D1	RE	010	270	210	720	730	TN60	970	
				囲						<u> </u>	2 3	2 2	M	Z.	= =	2	
アルミ・非鉄		CNGG	120404R-A3 120404L-A3						0.4								
† · //			120404L-A3	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4							-	
鉄	仕上げ~中/シャープエッジ		120408L-A3						0.8	•							
	1117 +171 7177										$^{+}$	H		\vdash		Н	
アルミ・非鉄	1	CNCC	120404411														D8~D10 F116
		CNGG	120404AH 120408AH	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4								F125
鉄	仕上げ~中/シャープエッジ																F126
	A				H						+	H		Н	H	Н	
アルミ・非鉄		CNMG	120404AH						0.4								
· +		CIVIVIO	120408AH	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4								
鉄	中~荒																
		CNGG	090402R-S						0.2		Ť	•	•		• •	•	
,,	10		090402L-S						0.2			•	•		• •	•	
仕上げ	10		090404R-S	2	4	9.525	4.76	3.81	0.4			•	•	1	• •	•	
げ	シャープエッジ /		090404L-S 090408R-S						0.4				J		•	H	D10
	面粗さ重視		090408L-S						0.8			•			•		F126
		CNGG	090404L			0.505	4		0.4								İ
			090408L	2	4	9.525	4.76	3.81	0.8								
中切削		CNGG	120404R						0.4			•	•	•	• •	•	
削			120404L	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4				•	•	• •	•	
	~		120408R	-	.				0.8				•		•		
\vdash	_		120408L	-	\vdash			-	0.8		+		-		-		
L.		CNGG	120404R-25R						0.4			•	•	ľ	• •	•	D8~D10
中~荒			120404L-25R 120408R-25R	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4				•				F116
лъ	任任培		120408L-25R						0.8			•	•		•	•	F125 F126
	低抵抗				\vdash						+			Н			
ф																	
中~荒		CNGG	120404Z	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4					ľ	•		
710																	
							l		L					Ш		:	



「旋削用チップ」カタログの見方
B15 参照

В





旋削用チップ









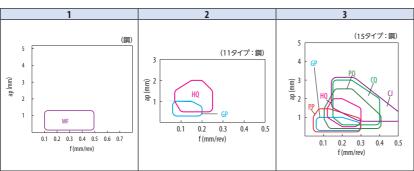




													l	E削	用ナ	ッ	/]	刀:	УЦ	100	か見 かり かり かり かり かり かり かり かり かり かり かり かり かり	b	B15 参照
			P.E.		-	削鋼 素鋼·合	全 细			4		(2)	*		~		•	1	7		• •		P
													•	+						Н		1	•
			/ †		_	テンレス					+	H		40	+	H		+	+	Н		÷	M
			/ 일 📑 ;	<u>.</u>	_	ずみ鋳釒 クタイル				H	+	H	Н	(Y)	+	+	Н	+	+			+	K
-						鉄金属																	N
	L		S			熱合金タン合金				Н	+	H	Н	+	+	+	Н	+	+		+	+	S
	55°		→			硬度材					ı					ı			T			ı	Н
				ブレ			寸法	(mm)				超	硬					サー	-メッ	ット			
					⊐							()	/D			S		PVC)		_	Ī	
	形状		型番	力適	ーナ数						1	1			-			1	1			-}ì	適合ホルダ
				用範	数	IC	S	D1	RE	025P	515	525	530	5505	5515		710	7.20	3 8	091	TN610	070	
				囲						5	ככ	٥	٥	J	55		4	2 6		F	ÉÉ		
		DNMX	150404WF						0.4	•		•	•				•	•			•		D13~D17
	_		150408WF	1	4	12.7	4.76	5.16	0.8	•	•	•	•				•				•	- 1	F118, F130
仕上げ			150412WF						1.2	•		•	•				•	•			•	1	F132~F134
げ		DNMX	150604WF						0.4	•		•	•				•	•			•		D13~D17
	ワイパー切れ刃付き		150608WF 150612WF	1	4	12.7	6.35	5.16	0.8 1.2		2	•	•								•		F118
													Ĭ			-						1	
		DNMG	150402PP 150404PP						0.2	•		•	•		•		•				•		D13~D17
			150408PP	3	4	12.7	4.76	5.16	0.8	•		•	•		•	•	•	•			•		F118, F130 F132~F134
仕上げ			150412PP						1.2	•		•	•			•	•	•			•	<u> </u>	1132-1134
げ		DNMG	150602PP						0.2	•		•				•	•	•			•		D42 D47
			150604PP 150608PP	3	4	12.7	6.35	5.16	0.4		ŀ			- 1									D13~D17 F118
			150612PP						1.2	•		•				•	•	•			•		
		DNMG	110404GP	2	4	9.525	4.76	3.81	0.4	•	•	•	•	,	•	,		•		•	•		D16
			110408GP		7	9.323	4.70	3.01	0.8	•		•			•	1	-	•		•	•		F128
		DNMG	150402GP						0.2	•		•			•		•	•		•	•		D13~D17
仕上げ	600		150404GP 150408GP	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4			•	•							•	•		F118, F130 F132~F134
げ			IDOUPOCI						0.0			Ľ	Ĭ			-						1	132 1134
		DNMG	150602GP	١,	,	12.7	6.25	E 16	0.2								•				•		D13~D17
			150604GP 150608GP	3	4	12.7	6.35	5.16	0.4								•				•		F118
_														-			H					+	
		DNMG	150404PQ 150408PQ	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4			•	•				•						D13~D17 F118, F130
性			150412PQ			14./	7.70	3.10	1.2	•		•	•		•	•	•	•			•		F132~F134
仕上げ~中														-			H			H		+	
中		DNMG	150604PQ 150608PQ	3	4	12.7	6.35	5.16	0.4			•	•			•	•				•		D13~D17
			150612PQ		'	12.7	0.55	3.10	1.2	•		•				•	•	•			•		F118
\			の「ロイパーチップ店田時		<u> </u>												Ш			Ш			

WFブレーカについては、R34,R35の「ワイパーチップ使用時の注意」をご参照ください。

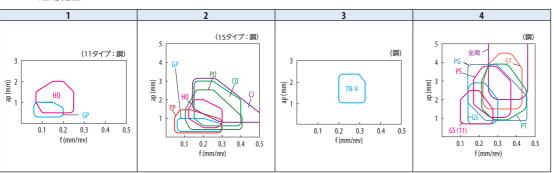
ブレーカ適用範囲



●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

「旋削用チップ」カタログの見方 (m) B15 参照 Ø 炭素鋼·合金鋼 ステンレス縮 ねずみ鋳鉄 ダクタイル鋳鉄 非鉄金属 耐熱合金 S チタン合金 55° 高硬度材 Н 超硬 サーメット 寸法 (mm) CVD PVD カ 形状 型番 適合ホルダ 適用 IC S D1 RE 数 CA510 CA510 CA525 CA525 CA530 CA5505 CA5515 CA5525 CCX PV7 10 PV7 30 PV7 30 PV7 30 PV6 10 TN6 10 F 範 囲 DNMG 110402HQ D16 0.2 • 1 4 9.525 4.76 3.81 110404HQ 0.4 • F128 DNMG 150404HQ 0.4 ● ● D13~D17 仕上げ~中 150408HQ 2 4 12.7 4.76 5.16 0.8 ● ● F118, F130 150412HQ ● ● F132~F134 1.2 DNMG 150604HQ 0.4 D13~D17 150608HQ 2 4 12.7 6.35 0.8 5.16 F118 150612HQ 1.2 150404CQ DNMG 0.4 ... ● ● D13~D17 150408CQ ••• ● ● F118, F130 2 4 12.7 4.76 5.16 0.8 仕上げ ● F132~F134 150412CQ 1.2 ~ DNMG 150604CQ 0.4 D13~D17 150608CQ 4 12.7 2 6.35 5.16 0.8 引き上げ F118 150612CQ 1.2 ... D13~D17 DNMG 150408CJ 0.8 4 12.7 F118, F130 2 4.76 5.16 仕上げ~中 150412CJ 1.2 • • F132~F134 DNMG 150608CL 0.8 D13~D17 2 4 12.7 6.35 5.16 150612CJ 1.2 F118 引き上げ D13~D17 中切削 DNMG 150404TN-V 0.4 3 4 12.7 4.76 F118, F130 5.16 150408TN-V 0.8 F132~F134 DNMG 110404GS • • D16 0.4 4 4 9.525 4.76 3.81 110408GS 0.8 • • F128 DNMG 150404GS 0.4 ● D13~D17 中~荒 150408GS 4 12.7 4.76 ● F118, F130 5.16 0.8 150412GS F132~F134 1.2 . . DNMG 150604GS 0.4 D13~D17 4 4 12.7 6.35 5.16 • F118

ブレーカ適用範囲



0.8

●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

150608GS

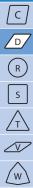
「旋削用チップ」カタログの見方 (R15 参照

В



旋削用チップ





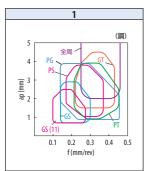






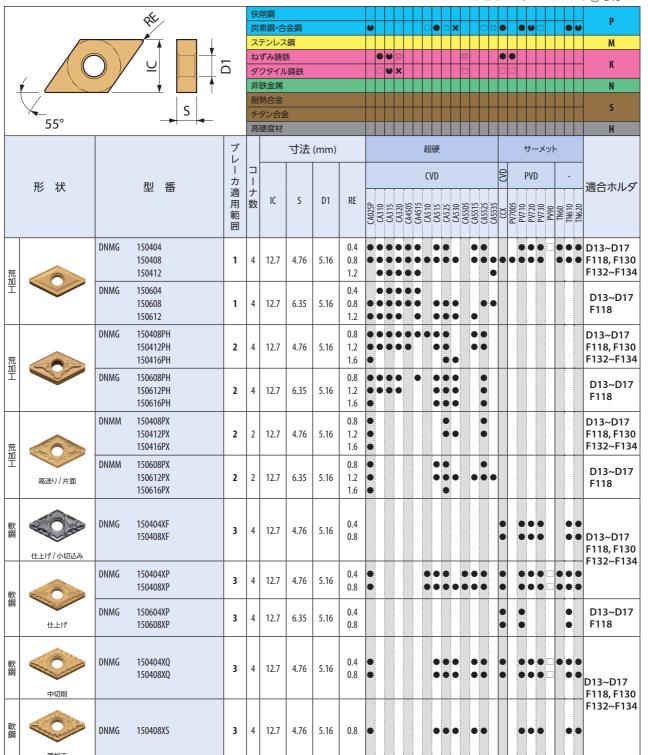


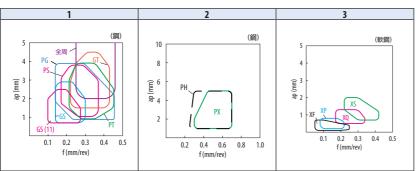
	C/1355 / 1												Γ	旋肖	川用:	チッ	゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚	<i>†</i> .	190]グ	の見	方	● B15 参照
			pt.		_	削鋼				П	L		I			I	I		I		П	T	Р
					炭	素鋼·合	金鋼			•		(4)	*		<u>ئ</u>	13	L	-	•	9	•	•	
		1	7			テンレス				Ш	L					•	9	•		L			M
	1		/ U † ;	_	_	ずみ鋳鈴				Щ	L	Ш	#	}	Ц	1	╀		4		Щ	4	K
		リゾ		\subseteq		クタイル	鋳鉄			Ш	L		C				L		1				
		/			非	鉄金属									Ц	1	L						N
	\ /		_			熱合金				Ш	L	Ш	4	L	Ц		0	•	\perp		Ш	4	S
	55°		S			タン合金	Ž			Ш	L		4		Ц	1	L	•			Ш	1	
	33		<u> </u>		高	硬度材				Ш											Ш		Н
				ブ			寸法	(mm)					赶	硜					#	ーメ	ット		
				レ	_						_									_		+	
				 カ									CV	D				PVD	PV	D	-		<u> </u>
	形状		型番	適	- ナ 数						1			-		-	1	Н	- [7		٦į	商合ホルダ
				用	数	IC	S	D1	RE	CA025P	7	25	30	515	525	235	525	535	2 9	300	TN610	2	
				範囲						8	ŠŽ	ਤੋਂ	3 5	38	8	33	38	PR1	2 2	. Z	ž	Ĭ	
																-						1	
		DNMG	150404PG						0.4	•	•	•						•	•	•	•	_	D13~D17
			150408PG	1	4	12.7	4.76	5.16	0.8	•	•	•	•					•	•	•	•	-	118, F130
			150412PG	•	ľ	,		31.0	1.2	•		•	•					•	•	•			132~F134
中~荒			150416PG						1.6	•		•											
荒		DNMG	150604PG						0.4	•	•	•	•					•	•	•	•		
			150608PG	١.	١,	12.7	6.35	F 16	0.8	•	•	•	•					•	•	•	•		D13~D17
			150612PG	1	4	12.7	6.35	5.16	1.2	•		•						•	•	•	•		F118
			150616PG						1.6	•													
		DNMG	150404PS						0.4									П					
		DINING	150404PS						0.4		F	H	•										D13~D17
			150412PS	1	4	12.7	4.76	5.16	1.2	•	C	•	•	•	•		•		ľ	Ĭ			118, F130
ь			150416PS						1.6					•	•							ľ	-132~F134
中~荒												Н	+			÷		Н	+			٠	
716		DNMG	150604PS						0.4		L		•	•	•	ľ							D12 D17
			150608PS 150612PS	1	4	12.7	6.35	5.16	0.8 1.2			H				ť							D13~D17 F118
			150616PS						1.6		ř		•	•									1110
\vdash											Ĭ	Ĺ	-	Ĭ		ļ		H	-	-	H	-	
																						ı	D13~D17
		DNMG	150408PT	1	4	12.7	4.76	5.16	0.8	•	•	•	•	•	• (•						118, F130
			150412PT	-	-				1.2	•)	•	•)	•		•						132~F134
中~荒																							
荒	100																						
	高送り	DNMG	150608PT	١,		12.7	()[F 10	0.8	•	•	•	•	•	•	D	•						D13~D17
			150612PT	1	4	12.7	6.35	5.16	1.2	•		•	• •	•	•	•							F118
												П				İ		П				T	
		DNMG	150408GT						0.8														D13~D17
		DINING	150412GT	1	4	12.7	4.76	5.16	1.2	•		•											118, F130
ф																						l F	-132~F134
中~荒					\vdash							Н	+			+		H			H		
Jπ	~	DAILAG	150C00CT						0.0		_												D42 D42
	高送り	DNMG	150608GT	1	4	12.7	6.35	5.16	0.8					•									D13~D17 F118
			150612GT						1.2				•	_									F110
												Ш											



●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

「旋削用チップ」カタログの見方 🎒 B15 参照





●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

「旋削用チップ」カタログの見方
R15 参照

В





旋削用チップ







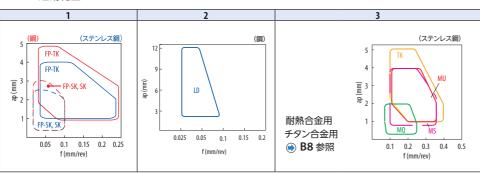




	C (1) 55 / 1	••,•							「旋削用	チ :	ソフ	ر ا	カタ	70	ブロ	り見	方	→ B15 参照
			RE/		快	削鋼												Р
					炭	素鋼·合	金鋼						(4)		•	C	9	г
		1			ス・	テンレス	(鋼			•	•		9	•	9			M
	1.		/ _	_		ずみ鋳鈴				Ц	4	4	\perp	Ц	4	1	4	K
]				クタイル	鋳鉄				1			Ш		1	1	
-	*	/_				鉄金属				Ш	1			Ш	Ц	4		N
	\bigvee		s			熱合金					5	9 (9			4	S
	55°		→ 3			タン合金	Ž			Н	+	+		•		9	+	
					局	硬度材				Ш				Ш			4	Н
				ブ			寸法	(mm)				ŧ	迢硬			1207	X.	
				レー							T				Т	\neg	_	
	形状		型番	カ	1					CV	ן		PVI	D		- 6	≥ ;	適合ホルダ
	712 12		± #	適田	ナ数	IC	S	D1	RE									四日ハハレン
				用範	女人					CA6515	5250	005	1225	11535	1725	W05	20	
				囲						0	اد	\$ 2		4	٦	١		
											1				Ť		1	
仕上げ~		DNGG	150402MFP-SK						< 0.2				•					
げ		DINGG	150404MFP-SK	1	4	12.7	4.76	5.16	< 0.4				•	•	•			
中	◆ 本仕 # / ミュト ・ プエッジ																	
	鏡面仕様 / シャープエッジ										\dagger		t		+	$^{+}$		
高	-	DNIMC	150402D LD															
高切込み		DNMG	150402R-LD 150404R-LD	2	4	12.7	4.76	5.16	0.2					H				
み			ואסדטדוניבט						0.4					Ĭ				
											+				+	+	\exists	
_																	I,	D12 D17
中~荒		DNGG	150404FP-TK	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4				•		•			D13~D17 F118, F130
荒			150408FP-TK						0.8				•					F132~F134
	鏡面仕様 / シャープエッジ										4	-			4	+	4	
	<0>	DNGG	150404TK	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4						•	•		
			150408TK	1	7	12.7	7.70	3.10	0.8						1			
	中~荒/シャープエッジ																	
					Г						1		T			1		
		DNMG	150404TK						0.4	•				•				
	_		150408TK	3	4	12.7	4.76	5.16	0.8	•	- 1			•				
즈																		
ステンレス鋼											\dagger	İ				+	t	
 	± ++	DNMG	15060ATV															D12 D17
	中~荒	טואואוט	150604TK 150608TK	3	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8									D13~D17 F118
耐熱			150000110						0.0					Ĭ				
耐熱合金											+		-	Н		+	+	
3112																	ı,	D13~D17
		DNMG	150404MQ	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4					•				F118, F130
			150408MQ						0.8					_	1			F132~F134
											+	1		Н	+	-	+	
	仕上げ~中	DNMG	150604MQ	3	4	12.7	6.35	5.16	0.4	•		•		•				D13~D17
			150608MQ	-					0.8	•				•	9			F118
														Ш				

コーナR(RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。

ブレーカ適用範囲

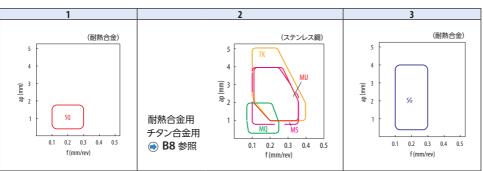


●:標準在庫

B28

「旋削用チップ」カタログの見方 🌖 B15 参照

				,k+	出山公岡						Í			D BID 参照
		At /			削鋼 素鋼·合	全细			Н	+	+	+	H	P
					テンレス					2	+	U		M
					ずみ鋳録									
) / 일	\Box		クタイル				H	+	$^{+}$	$^{+}$	H	K
					鉄金属					1	Ť	T	r	N
-				耐	熱合金				0	3)	•	9		
	×	S		チ	タン合金	È			П	T		•	٣	S
	55°			高	硬度材									Н
			ブ			寸法	(mm)				超硬	Ē		
			レ				· ,	1		\neg			Т	
	TZ 415	TU 57	 カ						CV	D	P۱	/D	-	×
	形状	型番	適	ナ	IC	S	D1	RE		1			r	適合ホルダ
			用範	数	IC)	וען	I KE	CA6515	5525	3055	1535	SW05	
			囲						₹:	Š	æ 8	2 2	S	
										+			H	
		DNMG 150404SQ						0.4			•	•		D13~D17
		150408SQ	1	4	12.7	4.76	5.16	0.8			•	•		F118, F130
耐		150412SQ						1.2			•			F132~F134
耐熱合金										+			H	
金	仕上げ~中	DNMG 150604SQ						0.4			•	•		D13~D17
	11上()~中	150608SQ	1	4	12.7	6.35	5.16	0.8			•	•		F118
		150612SQ						1.2			•			
				\vdash						+			H	
		DNMG 150404MS						0.4	•	•	•	•	•	D13~D17
		150408MS	2	4	12.7	4.76	5.16	0.8	•	•	•	•	•	F118, F130
	20000	150412MS						1.2	•	•	•	•	•	F132~F134
	2000									+			H	
ス	中~荒	DNMG 150604MS						0.4	•	•	•	•		D13~D17
テン	Ψ~ж	150608MS	2	4	12.7	6.35	5.16	0.8	•	•	•	•	1	F118
レス		150612MS						1.2	•	•	•	•	1	
ステンレス鋼・耐熱合金				\vdash						+			H	
耐熱		DNMG 150404MU						0.4						D13~D17
合金		150408MU	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4	•	•	•		•	F118, F130
312														F132~F134
				H						\forall			H	
	中~荒	DNMG 150604MU						0.4						D13~D17
	₩~л	150608MU	2	4	12.7	6.35	5.16	0.4	•	•	•		•	F118
				\vdash						\dashv			H	
		DNMG 150408SG						0.8						D13~D17
		150412SG	3	4	12.7	4.76	5.16	1.2			•			F118, F130
耐													Ĺ	F132~F134
耐熱合金	No. (S)			\vdash						+			H	
金	###n=	DNMG 150608SG						0.8						D13~D17
	荒加工	150612SG	3	4	12.7	6.35	5.16	1.2			•			F118
		15001250											آ	



「旋削用チップ」カタログの見方
B15 参照

В

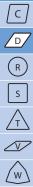


旋削用チップ







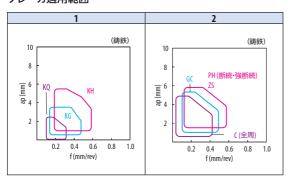






								「旋	削用チ	ップ」ナ	19	02	アのタ	見 方	ē ● B15 参照
			RE			快	削鋼					1			Р
							素鋼·合								•
			7				テンレス								М
	10		/ U		5	_	ずみ鋳造					-	3		K
)	_	<u></u>	_		クタイル 鉄金属	一			0	9 3	-		N
-							熱合金	_	_	_		+			IN
	X			S			タン合金	 }			Н	+			S
	55°		-	-			硬度材								Н
					ブ			寸法	(mm)			超	硬		
					レー							<u></u>	/D		
	形状		型番		カ	ļ					L,	CI	/D		適合ホルダ
					適用	ナ数	IC	S	D1	RE	0	50.0	5.0	5	
					範						CA31	83	CA4505	CA451	
					囲										
		DNMG	150404KQ		1	4	12.7	4.76	5.16	0.4	•	•			D13~D17 F118, F130
结			150408KQ		'	4	12.7	4.70	3.10	0.8	•	•	D		F132~F134
鋳鉄		DNMG	150604KQ							0.4					D13~D17
	切れ味重視	DIVING	150604KQ		1	4	12.7	6.35	5.16	0.4	•	•			F118
		DUIME	15040486								_			_	
		DNMG	150404KG 150408KG		1	4	12.7	4.76	5.16	0.4		•			D13~D17 F118, F130
			150400KG		'	7	12.7	4.70	3.10	1.2	•	•			F132~F134
鋳鉄		DUIAC	4506041/6												
	荒加工	DNMG	150604KG 150608KG		1	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8					D13~D17
	льлот		150612KG		ľ		12.7	0.55	3.10	1.2	•	•			F118
		DNIMC	1504001/11								_				D13~D17
		DNMG	150408KH 150412KH		1	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2		•			F118, F130
鋳鉄						H						-			F132~F134
		DNMG	150608KH		1	4	12.7	6.35	5.16	0.8	•	•	•		D13~D17
	荒加工		150612KH							1.2	•	•			F118
		DNMG	150404C							0.4	•	•	•	•	D13~D17
			150408C		2	4	12.7	4.76	5.16	0.8	•	•	•	•	F118, F130
鋳鉄	(0)		150412C							1.2	•	•		•	F132~F134
跃		DNMG	150604C							0.4	•	•		•	D13~D17
	荒加工		150608C		2	4	12.7	6.35	5.16	0.8	•	•	•	•	F118
			150612C							1.2	•	•			
		DNMG	150408ZS		2	4	12.7	176	5 16	0.8	•	•	•	•	D13~D17 F118, F130
鋳			150412ZS			4	12.7	4.76	5.16	1.2	•	•	•	•	F118, F130 F132~F134
鋳鉄	35	DNMG	150608ZS							0.8	•	•		•	D13~D17
	荒加工	Dilivid	150612ZS		2	4	12.7	6.35	5.16	1.2	•	•	•	•	F118
		DNIAC	15040066							0.0					D13~D17
		DNMG	150408GC 150412GC		2	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	•			•	F118, F130
鋳鉄			15011200			_				1.2				_	F132~F134
		DNMG	150608GC		2	4	12.7	6.35	5.16	0.8	•	•	•	•	D13~D17
	荒加工		150612GC			Ĺ				1.2		•			F118

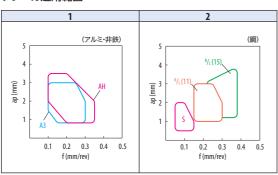
ブレーカ適用範囲



●:標準在庫

B30

O	し形55゚, ネ	·刀,)	で付き								ſħ	定削用	チップ	り カタ	フログ	で見	方 🕙 B15 参照
			pt.			削鋼											P
						<mark>素鋼・合</mark> テンレス						9		● ● ©		•	
			/ 1 +			ずみ鋳釒					\$	#					M
) /	′ 의 📗 🕹	<u> </u>		クタイル				0 4 4 0	0		00	\top	\Box		K
١.					非	鉄金属					•	*					N
	\bigvee		S			熱合金					-	45			Н	-	S
	55°		→			タン合金 硬度材	Ž					₩.					Н
				ブ		12/22/13	-+>+	<i>(</i>)		+717:				44 .	(l		"
				レ			小 法	(mm)		超级	ŧ 			サー>	ベット		
				 カ						CVD	DLC	PVD -	S	PVD		-	
	形状		型番	適	ナ	١٢	S	D1	DE								適合ホルダ
				用範	数	IC)	D1	RE	CA310 CA315 CA320 CA4505 CA4515	L010	3930 W10	7005	720	06V	610	220
				囲						00055		P	2	2 2 2		FF	
		DNIMA	150404						0.4								D13~D17
		DNMA	150404 150408	-	4	12.7	4.76	5.16	0.4				•				F118, F130
鋳鉄																	F132~F134
1		DNMA	150604	_	4	12.7	6.35	5.16	0.4	•••							D13~D17
	ブレーカなし		150608	-	7	12.7	0.55	3.10	0.8	••••							F118
7	_	DNICC	150404D A2						0.4								
アルミ	10	DNGG	150404R-A3 150404L-A3						0.4 0.4		• •						
アルミ・非鉄			150408R-A3	1	4	12.7	4.76	5.16	0.8		• •	•					D13~D17
鉄	仕上げ~中/シャープエッジ		150408L-A3						0.8		• •	•					F118, F130
		DNGG	150404AH						0.4								F132~F134
アルル		DINGG	150408AH	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4		• •						
アルミ・非鉄					H												
非鉄	± /2 ==	DNGG	150604AH	1	4	12.7	6.35	5.16	0.4			•					D13~D17
	中~荒/シャープエッジ		150608AH	١.	ļ .	12.7	0.55	3.10	0.8			•					F118
ア	^																
ルミ		DNMG	150404AH	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4		• •	•					D13~D17 F118, F130
アルミ・非鉄			150408AH	١.	ļ .	12.7	1	3.10	0.8		• •	•					F132~F134
亚人	中~荒	Ducc	4444400 6														
		DNGG	110402R-S 110402L-S						0.2							E 3	
仕			110404R-S	2	4	9.525	4.76	3.81	0.4			•)	
仕上げ			110404L-S		4	9.323	4.70	3.01	0.4			•			•)	D16
	シャープエッジ / 面粗さ重視		110408R-S 110408L-S						0.8								F128
		DNGG	110404R 110404L	2	4	9.525	4.76	3.81	0.4			•					
<u>_</u>			1 10404L														
中切削		DNGG	150404R						0.4			•	•	• • •		•	D13~D17
	-		150404L	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4				•	• • •	•		F118, F130
			150408R 150408L						0.8			•					F132~F134



●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

平行四辺形55°, ネガ, 穴なし

「旋削用チップ」カタログの見方 🍑 **B15** 参照

В





旋削用チップ

ブレーカ 特長



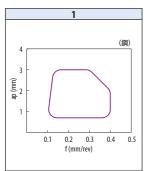






								- `	•	
	4.			快	削鋼					Р
	the same of the sa			炭	素鋼·合金	:鋼			9	r
				ス	テンレス錚	1				M
)		ね	ずみ鋳鉄					K
				ダ	クタイル舒	鉄				N.
				非	鉄金属					N
\checkmark		S		耐	熱合金					S
55°		→	-	チ:	タン合金					3
				高	硬度材					Н
			ブレ		<u> </u>	ໄ法 (mn	n)	超	硬	
形状	型番		ーカ	□ -				C۱	/D	適合
			適用範囲	サ数	IC	S	RE	CA5515	CA5525	ホルダ
ф	KNMX 160405R-1 160405L-1			_	0.525	476	0.5 0.5	•	•	
中 元 荒	160410R-1 160410L-1		1	2	9.525	4.76	1 1	•	•	-

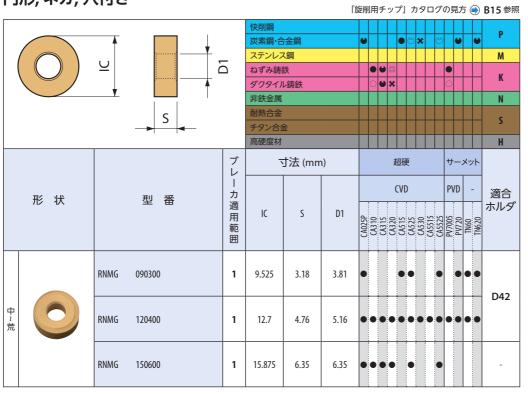
ブレーカ適用範囲

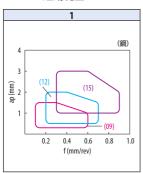


●:標準在庫

B32

円形, ネガ, 穴付き





正方形90°, ネガ, 穴付き

「旋削用チップ」カタログの見方 (m) B15 参照

В

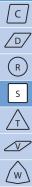




旋削用チップ

ブレーカ 特長





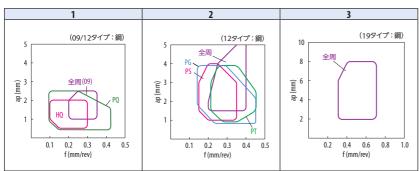






「旋削用チップ」カタログの見方 · B15 参照													
				快	削鋼								Р
				炭	素鋼·合	金鋼						•	r
					テンレス	細							M
					ずみ鋳鈴	失				#	•		K
					クタイル	鋳鉄				(b)			N.
					鉄金属								N
					熱合金								S
→						È						3	
				高	硬度材								Н
ブ						寸法	(mm)		超硬		サーメ	yト	
			レ			J /A	(
			11	-			D1		CVD	PVD	₽VD	_	海合
	形状	型番	力適	1	IC	S		RE			7		適合 ホルダ
			用用	ナ数					0 5 0 5 5 0 5 5 0	55 55 55 55 55	0000	000	131707
			範						(A316) (A315) (A320) (A4505) (A4515) (A510) (A515) (A525) (A530)	CA55 CA55 CA65 CA65 PR15	0 V V V V	TN6	
			囲										
₍₊	Town	CHILL											
仕上げ~中		SNMG 120404PQ	١,		12.7	476	F 16	0.4				••	
2		120408PQ 120412PQ	1	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2					
甲		1204121 Q						1.2					
	2000												
仕上げ~中		SNMG 120404HQ 120408HQ 1 120412HQ						0.4	•••	••	• • • •	• • •	
げ			1	8	12.7	4.76	5.16	0.8	•••	• • • • • •	• • • •	• • •	•
单								1.2	••	••	• • • •	• • •	
H				\vdash									
١. ا	0	SNMG 120408PG 120412PG 2 120416PG					0.8	••••			••		
中~荒			8	12.7	4.76	5.16		••••		• •		D19~D21	
荒								1.6			• •	•	F136
		SNMG 120408PS 120412PS 120416PS											
中	3		١,		12.7	476	F 16	0.8					
中~荒	8		4	8	12.7	4.76	5.16	1.2 1.6	••••				
		12041053						1.0					
中~		 SNMG						0.8					
荒		120412PT	2	8	12.7	4.76	5.16	1.2					
716	ろうろ	12011211						1.2					
H	高送り			\vdash									
		SNMG 090304			0.535	3.40	2.04	0.4	•	•	• • •	• • •	D20
		090308	1	8	9.525	3.18	3.81	0.8	••• • •	•	• • •	• • •	D21
				\vdash									
		SNMG 120404						0.4	•••	•	• • •	• • •	
荒		120408						0.8	••••••	•••••	• • • •	• • •	D19~D21
荒加工		120412	2	8	12.7	4.76	5.16	1.2	••••••	••••	•		F136
_		120416						1.6		• • •	•	•	
		120420						2			•	•	
		CNIMC 100613						1.2					7
		SNMG 190612 190616	3	8	19.05	6.35	7.94	1.2					-
		190010						1.6					

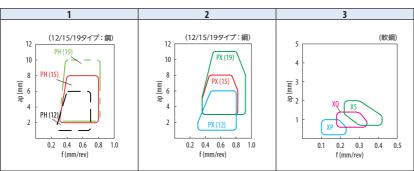
ブレーカ適用範囲



●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

正方形90°, ネガ, 穴付き

正万形90°, ネガ, 穴付き 「旋削用チップ」カタログの見方 @ B15 参照																									
					快	削鋼																			Р
		$\overline{}$	A D			素鋼·合				•				П		(C)	*	((t)	•	9	8	•	9	r
P 2					_	テンレス							L		4							M			
						ずみ鋳金 クタイル				Н		9 9 1	3	Н	+	╀	Н	+	+	Н	+	Н	+	+	K
						ジョル 鉄金属	姊欽						•	Н	+	H	Н	+	+			Н	+		N
						熱合金											+								
→ - - - - - - - - - 						 タン合金	È															S			
						硬度材														Н					
				ブレ			寸法	(mm)						超	2硬					サーメット					
				1	-									C	VD					CVD	P'	VD		_	帝会
	形状		型番	カ適	 ナ	IC	S	D1	RE			-		1 1		Ī	1 1	- [-		1		+	1	適合 ホルダ
				用	ナ数					CA025P CA310 CA315 CA320 CA4505 CA4515 CA516 CA515 CA515					515	235	CA5535 CCX PV710 PV720 PV730 PV90			20,23					
				範囲											8	33				Z	ŽŽ				
		6111.5	42242211																				+		
	0	SNMG	120408PH 120412PH	1	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	•	•			•	•	•		•							D19~D21
		120412FH	Ι'	ľ	12.7	4.70	1.6		•	•	•	•		•	•	•		•					F13	F136	
_														Н			Н	+		Н			+		
荒加工		SNMG	150612PH	1	8	15.875	6.35	6.35	1.2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
+			150616PH			151075	0.55	0.55		•	•	•			•)	•								
																				П			Ť		-
		SNMG	190612PH 190616PH	1		8	19.05	6.35	7.94		•														
			170010111		L				1.0							Ĭ	Ĭ			Ц			1		
		SNMM	120408PX		2 4				0.8	•					•	•	•	•							D19~D21
			120412PX	2		12.7	4.76	5.16		•					•	•	•	•						F136	I .
			120416PX						1.6	•										Ц					
荒		SNMM	150612PX		4				1.2	•															
荒加工			150616PX	2		15.875	6.35	6.35	1.6	•						Ī									
	高送り/片面				\vdash						-	ł		Н			Н			Н			+		-
		SNMM		,	A	10.05	6 25	7.04	1.2	•						•	•		•						
			190616PX 190624PX	2	4	19.05	6.35	7.94	1.6 2.4	•					•	•	•								
\vdash	CK AS				\vdash						-				Н			ert			+				
±_																									
軟鋼		SNMG	120408XP	3	8	12.7	4.76	5.16	8.0	•					•	•		•		•	• •	•		•	
	什 Fif																								
П	仕上げ				T															Н					
軟		CNIMC	12040000	,		12.7	176	E 16	0.0																D19~D21
軟鋼		SNMG	120408XQ	3	8	12.7	4.76	5.16	8.0	υ.δ			•							F136					
Ш														Ш			Ш			Ц					
	363																								
軟鋼		SNMG 120408XS	120408XS	3	8	12.7	4.76	5.16	0.8	•					•	•	•			•	• •	•		•	
	Samuel .																								
	荒加工													Ш			Ш			Ш					



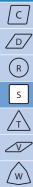
正方形90°, ネガ, 穴付き

В



旋削用チップ

ブレーカ 特長



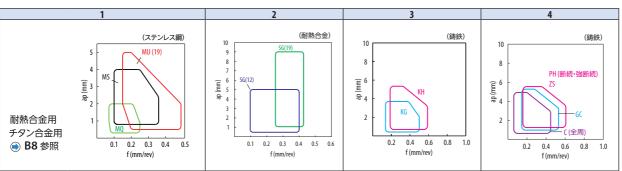






ш	ר, טכנוונו.	い, 八回さ					ı	「旋削用	チップ	゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚	タロ	ヷの	見力	ī (→ B15 参照
					削鋼	A AE									P
		1 1 1 1 1 1 1 1 1 1			素鋼・合 テンレス						0 4	,	•		M
		5		ずみ鋳釒				• •	#					K	
	4		クタイル	鋳鉄			0	*	+	Н	+				
	RE		鉄金属 熱合金						0 6				N		
		チ	タン合金	Ž							•	ಲ	S		
			高	硬度材				Ш	Ш		Н				
			ブレ		寸法 (mm)						超硬				
	- 4 15		l カ			S	D1		CVD			PVD -			適合
	形状	型番	適用範	· ナ 数	IC			RE							ホルダ
									CA310	CA320 CA4515 CA6515		PR005 PR015 PR153	SW05		
			囲												
		SNMG 120404MQ						0.4							
		120408MQ	1	8	12.7	4.76	5.16	0.8		ě			• • •	•	
ステンレス鋼・耐熱合金	仕上げ~中														D19~D21
	P009	SNMG 120404MS						0.4			• •	•	•	•	F136
	303	120408MS 120412MS	1	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2			• •			•	
	中~荒	120416MS						1.6			• •	•	•		
金	Co.							1.2 1.6							
		SNMG 190612MU 190616MU	1	8	19.05	6.35	7.94					• • •		-	
	中~荒	150010110						1.0							
耐熱	7.5/16	SNMG 120408SG						0.8				•		•	D19~D21
		120412SG	2	8	12.7	4.76	5.16	1.2				•	•		F136
耐熱合金		SNMG 190612SG			10.05	6.35	7.04	1.2				•	•	•	
	荒加工	190616SG	2	8	19.05	6.35	7.94	1.6				•	•	•	
鋳鉄		SNMG 120408KG 120412KG	3	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	• •	•					
	荒加工	TEO FIELD													
	USU	CNMC 120400VII						0.0							
鋳鉄		SNMG 120408KH 120412KH	3	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2		•					D19~D21 F136
	荒加工	120416KH						1.6	••	•					1 130
鋳鉄		SNMG 120408C	4	8	12.7	4.76	5.16	0.8	• •	••					
釱		120412C	4			5	55	1.2	••	• •					
	荒加工			$oxed{L}$									-		

ブレーカ適用範囲

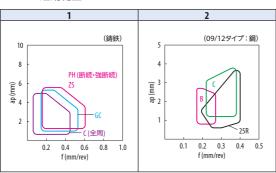


●:標準在庫

B36

正方形90°, ネガ, 穴付き

「旋削用チップ」カタログの見方 (m) B15 参照 炭素鋼·合金鋼 ステンレス縦 ねずみ鋳鉄 K ダクタイル鋳鉄 非鉄金属 N 耐熱合金 S チタン合金 高硬度材 Н 寸法 (mm) 超硬 サーメット CVD PVD 適合 カ適用範囲 形状 型番 ホルダ ナ数 IC S D1 RE CA310
CA315
CA320
CA4505
CA4515
CA4515
CA505
CA505
PV710
PV7005
TN60
TN60 SNMG 120408ZS 0.8 鋳鉄 8 12.7 4.76 5.16 120412ZS 1.2 ... SNMG 120408GC 8.0 鋳鉄 5.16 1 8 12.7 4.76 . . . 120412GC 1.2 D19~D21 F136 SNGA 120404 0.4 8 12.7 4.76 5.16 120408 0.8 鋳鉄 SNMA 120404 0.4 $\bullet \bullet \bullet$ 120408 0.8 ブレーカなし 120412 8 12.7 4.76 5.16 1.2 120416 1.6 ... 120420 SNGG 090304R-B 0.4 仕上げ~中 090304L-B D20 0.4 2 8 9.525 3.18 3.81 090308R-B 0.8 D21 090308L-B 0.8 SNGG 120404R-C 0.4 中~荒 120404L-C 0.4 2 8 12.7 4.76 5.16 120408R-C 0.8 120408L-C SNMG 120404R-C 0.4 中~荒 120404L-C 0.4 ● ● D19~D21 2 8 12.7 4.76 5.16 ● ● F136 120408R-C 0.8 120408L-C 0.8 SNGG 120404R-25R 0.4 中~荒 120404L-25R 0.4 2 8 12.7 4.76 5.16 120408R-25R 0.8 120408L-25R 0.8



正方形90°, ネガ, 穴なし

「旋削用チップ」カタログの見方

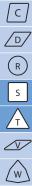
B15 参照





旋削用チップ







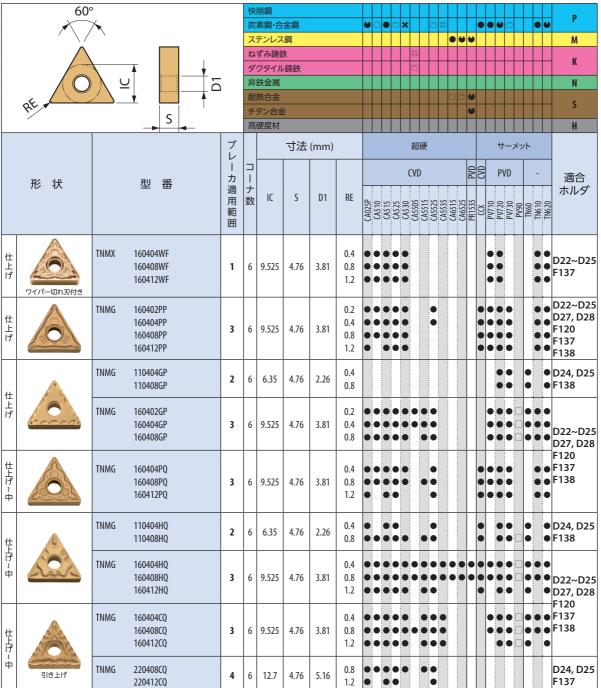






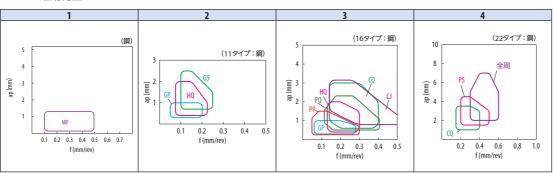


「旋削用チップ」カタログの見方 🧿 **B15** 参照



- WFブレーカについては、R34,R35の「ワイパーチップ使用時の注意」をご参照ください。

ブレーカ適用範囲







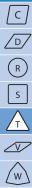


旋削用チップ







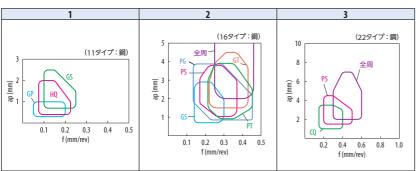




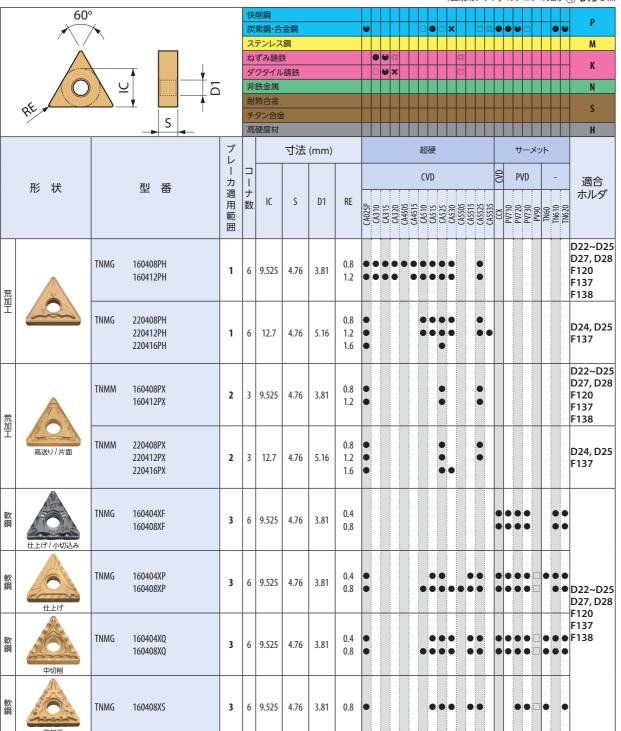


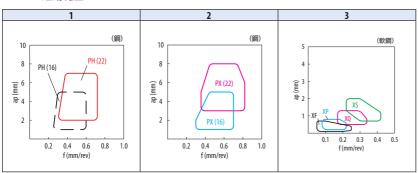
		7777														Γ	旋削	用チ	ップ.	カ	タロ?	ブの見	方(→ B15 参照
	60°)			剛鋼				П			П				П								Р
		*			素鋼·合				•	Ш	+			*		9	 		•		90		•	
	^		1	_	ステンレス						10				45	Н		u						M
					ずみ鋳鎖						3.5 3.	++	+	+	₩.	\vdash	+	+			+	+		K
		\ \	-+-		ブクタイル 鉄金属	好					~	Н	Н			Н				Н				N
		八三			熱合金				Н		÷							9		Н				IN
	RE		Ţ		タン合金	<u> </u>			Н	+	+	++	+++			\vdash		<u> </u>		Н				S
		S	•		·····································											П								Н
			7		Π	寸法	(mm)		Г		_		超	 避硬						+	 	ット		
			ا	<i>,</i>	-	J/A		1																
	#4 .I.N	TIL TT		, =									CV	D				PV	S	P	VD		-	適合
	形状	型番		j		,	D1	DE								П								ホルダ
			月	数	, IC	S	D1	RE)25P	83 15 15	320	1515	515	525	5505	5525	5515	5525	2 2	710	30 20	8 8	610	
			単						₹;	55	S È	33	55	ತ ತ	ತ ತ	ব	કર્ક	3 8		2	2 2	4	E E	
		T.U.16																+		Н			_	
_		TNMG 110404GS 110408GS	1	6	6.35	4.76	2.26	0.4	•												••	•		D24, D25 F138
中~荒		11010003		+	-			0.0								Ĭ				Н				
荒		TNMG 160404GS	2	6	9.525	4.76	3.81	0.4	•			•	•	•	•	•					• •		•	
		160408GS			71323		3.0.	0.8	•			•		•	•	•					• •		•	
		T						١.,																D22~D25
中~荒		TNMG 160404PG 160408PG	2	6	9.525	4.76	3.81	0.4													• •		••	D27, D28
荒		160412PG		"	7.525	7.70	3.01	1.2	•					• •				•		Ĭ	• •		•	F120 F137
				\perp																Ш				F137
		TNMG 160404PS						0.4	•			•	•	•	• •	•	•	•			• •		•	
		160408PS	2	6	9.525	4.76	3.81	0.8	•			•	•	•	• •	•	•	•			• •		•	
ф		160412PS						1.2	•				•	•	•	•		•						
中~荒		TNMG 220404PS						0.4	•				•	•	•	•	•							
	and!	220408PS	3	6	12.7	4.76	5.16	0.8	•			•	•	•	•	•	•	•						D24, D25
		220412PS		ľ	12.7	1.70	3.10	1.2	•			•	•	•	•	•		•						F137
	_	220416PS						1.6	•				•		•	•								
中~荒	6	TNMG 160408PT	2	6	9.525	4.76	3.81	0.8	•			•	•	•	• •	•	•	•						
荒	67-1	160412PT	_		7.525	0	5.0.	1.2	•				•	•		•	•							
	高送り			\perp	-							Н								Ш				
																								D22~D25
中~荒	401	TNMG 160408GT	2	6	9.525	4.76	3.81	0.8	•			•	•	•	•	•								D27, D28 F120
荒		160412GT						1.2	•							•								F120 F137
	高送り			+	-								Н					+		Н				F138
		TNMG 160404						0.4	•	• •	• •	•	•	•	•	•	•	•	•	•	• •	•	• •	
		160408 160412	2	1	9.525	4.76	3.81	0.8 1.2							•		•				•		• •	
#		160412		l °	7.323	4./0	3.01	1.6			•				•									
荒加工		160420						2		•	•	•			•									
_		TNMG 220404		+				0.4			•	•			•					П				
		220408	3	6	12.7	4.76	5.16	0.8	•	•	•	•	•	•	•	•					•	•	•	D24, D25 F137
		220412						1.2	•	•	•	•	•	•	•	•						•		Г13/

ブレーカ適用範囲



「旋削用チップ」カタログの見方 🍑 B15 参照





●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

「旋削用チップ」カタログの見方 () B15 参照

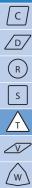
В





旋削用チップ

ブレーカ 特長





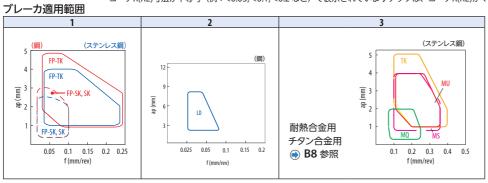




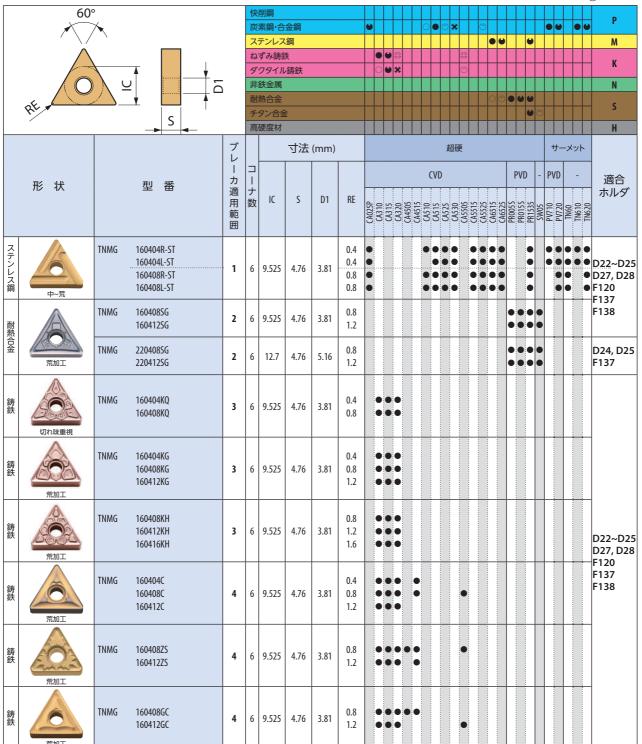


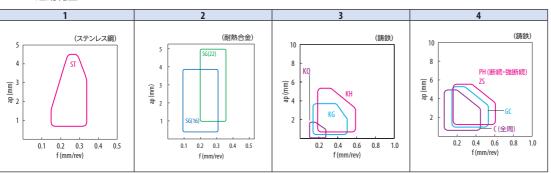
										一版自	IJÆ.	ナ	ソノ] 7	コン	′ Ш.	ン (の見方 🕑 B15 参照
	60°)			快	削鋼												Р
		\checkmark			炭	素鋼·合	金鋼						ෆ	•		•	ტ	r
	′ 🟑	`			ス	テンレス	鋼			•	L	Ш	<u>ල</u>) (C				M
					_	ずみ鋳鈴				Ш	L		4	+	L	Ш	4	К
		\ ,	, 1			クタイル	鋳鉄				L		4	+	L			
		/ 5				鉄金属 熱合金				00		4	•			Н		N
	RE		<u> </u>			ポロ <u>並</u> タン合金	<u> </u>						-	5	(2)	Н	\dashv	S
			S			<u></u> 硬度材												Н
				ブ			 :±	(,,,,,,,,,)			_	±771	 	_	_	т		
				レ			寸法	(mm)			_	超	ළ		_	メッ	ト	
				1	-					CVD		Р	۷D		-	PV	D	
	形状		型番	カ 適	ーナ						┝		-	1	H		\dashv	適合ホルダ
				用	数	IC	S	D1	RE	CA6515 CA6525	055	155	225	775	SW05	PV720	30	
				範囲						S S	PRO	PR	Z 5	2 2	S	PV	M	
	A										-				H			
		TNGG	160401MFP-SK						< 0.1				•	•			•	
ļ,,			160402MFP-SK	1	6	9.525	4.76	3.81	< 0.2				•	•			•	
仕上げ	© = (L+# / > → ¬ × ×		160404MFP-SK						< 0.4				•	•			•	
げ ~ 中	鏡面仕様 / シャープエッジ											Н			H		ᅱ	
4		TNGG	160402M-SK	1	6	9.525	4.76	3.81	< 0.2							•	•	D22~D25
	0		160404M-SK	'	0	9.525	4./0	3.01	< 0.4							•	•	D27, D28
											H		-		H		\dashv	E64
高		TNMG	160402R-LD						0.2									F120 F137
高切込み		TIVIVIG	160404R-LD	2	6	9.525	4.76	3.81	0.4									F138
d.																		
中~荒		TNGG	160404FP-TK	2	6	9.525	4.76	3.81	0.4				•	•				
荒	2		160408FP-TK		0	9.323	4.70	3.01	0.8				•	•				
	鏡面仕様 / シャープエッジ																	
ス		TNGG	160404TK	,	,	0.535	4.76	2.01	0.4						•			
ンレ	201		160408TK	3	6	9.525	4.76	3.81	0.8						•			
ス鋼	中~荒/シャープエッジ																	
ステンレス鋼・耐熱合金	<u> </u>														Г		\dashv	
熱合		TNMG	160404TK	3	6	9.525	4.76	3.81	0.4	• •								
金	201		160408TK	,		7.525	7./0	3.01	0.8	• •								
												Н	-		H		\dashv	D22 D25
		THIAC	160404140								_				ے			D22~D25 D27, D28
		TNMG	160404MQ 160408MQ	3	6	9.525	4.76	3.81	0.4			•			•			F120
7			ισυτουίνιο						0.0			•	ľ					F137
デ	仕上げ~中											Н	+		H	H	\dashv	F138
1	000	TNMG	160404MS						0.4	• •	•	•			•			
鋼			160408MS	3	6	9.525	4.76	3.81	0.8	• •	•	•			•			
耐熱	rh. #		160412MS						1.2	• •	•	•						
ステンレス鋼・耐熱合金	中~荒				\vdash							Н			H		\dashv	
377	10	TNMG	160404MU						0.4									
		TIVIVIG	160408MU	3	6	9.525	4.76	3.81	0.4	•	•	•			•			
	中~荒																	
	中~瓜	7_	ナR(RE)寸法が不等号(例:	<0.04		01 <0	l フ かど)	で表示	ナカア	1/=	d =	<u> </u>	- 21.	+	<u> </u>	<u> </u>	-D(DE)がフィナフ公羊の

コーナR(RE)寸法が不等号 (例:<0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。



「旋削用チップ」カタログの見方 (B15 参照





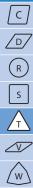
В





旋削用チップ







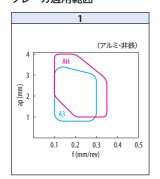






	7 37 7 00 7	75/7	1130							「旋	削	用チ	ッ .	プ」:	カタ	702	ブの!	見方	į	B15 参照	Į
	60°)			快	削鋼														Р	
		\star				素鋼·合									L	Ц	4		•	- 1	
	, \/	,			_	テンレス										Ц			_	М	
			_			ずみ鋳鉱				99	#	+	43	Н	#		•	Н	4	K	l
		1	.^	_		クタイル	鋳鉄			0	*	+	8				0	Н	4		
			' <u> </u>	7		鉄金属			_				H		9 8		+	Н		N	l
	RE		<u>*</u> †			熱合金 タン合金	<u>></u>				Н			Н	51		+	Н	\dashv	S	
	/		S			ファロュ 硬度材									3			Н		Н	
				_, <u>,</u>	100	2213		, ,				477	_		_	П			1		١
				ブレ			寸法	(mm)				超	更			†	t—>	〈ツト	`		
											CVI	D.		DLO		W	PVD			\ 	
	形状		型番	カ適						- : :	-	-			1	14	1 10	ļ.,	_	適合 ホルダ	
				用用	ナ数	IC	S	D1	RE	0	0 5	5 5	25	0 2			55.0		0	ハルフ	
				範						CA310 CA315	83	CA45	CA55	PDL010		9	PV7005	JN N	IN62		
				囲												Ш			4		
		TNGA	110304	-	6	6.35	3.18	2.26	0.4						•					D24 D25	
		TNCA	160404												+	H	_		\forall	023	l
		TNGA	160404 160408	-	6	9.525	4.76	3.81	0.4								•				
鋳			100400	-					0.0							Ш			4		
鋳鉄		TNMA	160404						0.4	• •	•	•					• •	•	•		
	ブレーカなし		160408						0.8	• •	•	•	•				• •	•	•		
			160412 160416	-	6	9.525	4.76	3.81	1.2	• •	•	•				Ш					
			160420						1.6 2							Ш					
	_		100120									Ĭ	L		+	Н			4		
ァ		TNGG	160404R-A3						0.4					•	•				١	D22~D25	
アルミ・非鉄			160404L-A3	1	6	9.525	4.76	3.81	0.4					•					1	D27, D28	
非			160408R-A3	Ι.	ľ	7.525	""	3.01	0.8					•		11				F120	
鉄	仕上げ~中/シャープエッジ		160408L-A3						0.8											F137 F138	
7	<u> </u>															П			Π'	130	
アルミ・非鉄		TNGG	160404AH						0.4					•							
· +	[0]	11100	160408AH	1	6	9.525	4.76	3.81	0.8					•							
鉄	中~荒/シャープエッジ															Ш					
_	. 10121 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7				\vdash										+	H			\dashv		
アルミ・非鉄		TNMG	160404AH						.,												
		INNIG	160404AH 160408AH	1	6	9.525	4.76	3.81	0.4												
鉄	中~荒																				

ブレーカ適用範囲

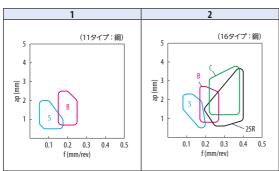


●:標準在庫

B44

「旋削用チップ」カタログの見方 🕞 B15 参照

	./3/1/00 / 1		· · · · · ·							l bì	EFIJA	日ナ	ツノ	7] 7	コン	ロク	の気	כלו.	→ B15 参照
	609)				快	削鋼				Ш	┸	Ш		Ш	1	Ц	1	P
		\nearrow					素鋼·合) ("		•		0		9 9	•
							テンレス				4	9 6					Ц		M
							ずみ鋳鈴						\$	•		1			K
		1	A				クタイル	鋳鉄			Ш	1		0			Ш		
	$\wedge \bigcirc$	/ 5	2				鉄金属				Ш	L	*		Ш		Ц		N
	RE		<u> </u>	1			熱合金				•	+	Н	_	Ш	\perp	Н	\perp	S
	C		S				タン合金	ž				+	##		Ш	+	Н	+	
		1	-	←		高	硬度材						Ц						Н
					ブ			寸法	(mm)		ŧ	3硬			サ	ーメ	ット		
					レー								П				Π		
	形状		型番		カ	1					P۱	/D	-		PVD)		-	適合
	115 11		五 田		適	ナ	IC	S	D1	RE		T	П				1		ホルダ
					用範	数					PR1535	2070	W10	7005	720	PV730	09N	670	
					囲						8	= =	2	2 2	۵	<u>م</u>			
	A	THEC	1604020 665							0.2		-	Н	-				-	D22~D25
仕		TNEG	160402R-SSF 160402L-SSF							0.2								• •	D27, D28
仕上げ			160404R-SSF		2	6	9.525	4.76	3.81	0.4					H	•		9 0	F120
'			160404L-SSF							0.4				•	•	•	•	• •	F137 F138
	精密加工/シャープエッジ												Н						F130
		TNGG	110402R-S							0.2									
			110402L-S 110404R-S							0.2			•		-				D24
			110404K-S		1	6	6.35	4.76	2.26	0.4			Ш						D25
			110408R-S							0.8							•		F138
			110408L-S							0.8			Ш				•		
仕		TNCC	160401D C							0.1			Н				Н		
仕上げ		TNGG	160401R-S 160401L-S							0.1			Ш		ă				
"	シャープエッジ/		160401L-3							0.2	•	•	,	• •	•	•	•	• •	D22~D25
	面粗さ重視		160402L-S		_	,	0.535	476	2.01	0.2	•	•		• •	•	•	•	• •	D27, D28
			160404R-S		2	6	9.525	4.76	3.81	0.4	•	•		• •	•	• [•	• •	F120 F137
			160404L-S							0.4	•	•		• •	•	• [•	• •	F138
			160408R-S							0.8	•			•	•	•	•	• •	
			160408L-S							0.8	•		Ш	•	•	•		•	
		TNGG	110302R-B							0.2				•	•		•	•	
			110302L-B		4	6	6.35	3.18	2.26	0.2			•	•	•		•	• •	D24
			110304R-B		7	"	0.55	3.10	2.20	0.4				•	•		•	• •	D25
			110304L-B							0.4			•	•	•		•	• •	
4		TNCC	160204D D		,	,	0.535	2 10	2 01	0.4									
上		TNGG	160304R-B		3	6	9.525	3.18	3.81	0.4									-
仕上げ~中		TNCC	160403D D							0.3		_							
4		TNGG	160402R-B 160402L-B							0.2									D22~D25
			160402L-B							0.4				•		•	•	• •	D27, D28
			160404L-B		3	6	9.525	4.76	3.81	0.4		•		•	•	•	•	• •	F120
			160408R-B							0.8				•	•	•	•	• •	F137 F138
			160408L-B							0.8				•	•	•	•	•	1 130
	1							<u> </u>					Ш				Ш		



●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

「旋削用チップ」カタログの見方 (m) B15 参照

В



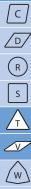


旋削用チップ







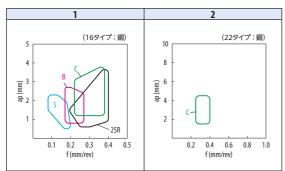






								旋自	IJĦ	ナ`	ツノ))	コン	′ Ш′;	<i>)</i> 0.)兄.	力(→ B15 参照
	60°			快	削鋼													P
		*		炭	素鋼·合	金鋼				ტ		•	•	9	٣		9	P
	′ _/			ス・	テンレス	鋼			•	4				Ш	٣			M
					ずみ鋳鈴				Ц	Ц	\$\$	•	L	Ц	4	1	╀	K
		A			クタイル	鋳鉄)	L	Ш		1		
		7 2 5			鉄金属				Ц		*		L	Ц	4	4	L	N
	RE	→ → ↑			熱合金				•			+	L	Н	4	+	+	S
	·/	S			タン合金	Ž			•		\$\$	+	H	Н	_	+	+	
		→		尚	硬度材				H		4			Ш		_		Н
			ブレ			寸法	(mm)		ŧ	迢碩	Ē		Ħ	;—ا —	۷ツ	<u>-</u>		
	TZ 415	TU 57	l カ						P۱	/D	-		PVI	D		-		適合
	形状	型番	適	ナ数	IC	S	D1	RE			П				T			ホルダ
			用範	釵	10)	וט	I IL	PR1535	930	V10	PV7005 PV710	720	730	800	9 5	029	
			囲						æ	P	≤	≥ ⊴	۵	۵	الظ	= =	==	
		THE											_		+			
		TNGG 160402R-C 160402L-C						0.2					•	•			•	
		160402L-C 160404R-C						0.4		•	•			•				D22~D25
		160404L-C			0.525	476	2.04	0.4		•	•	•	•	•	-		•	D27, D28
		160408R-C	1	6	9.525	4.76	3.81	0.8		•	•	• •	•	•		•	•	F120 F137
		160408L-C						0.8		•	•	• •	•	•	(•	•	F138
		160412R-C						1.2				• •	•	•	ľ			
		160412L-C						1.2							_[
中~荒		TNGG 220404R-C						0.4					•				•	
荒		220404L-C	2	6	12.7	4.76	5.16	0.4					•			•	•	D24 D25
		220408R-C	2	١	12.7	4.70	3.10	0.8					•		9	D	•	F137
		220408L-C						0.8					•		ľ	•	•	
		TNMG 160404R-C						0.4					•	•			•	D22~D25
		160404L-C						0.4				•	•	•	-		•	D27, D28
		160408R-C	1	6	9.525	4.76	3.81	0.8				•	•	•		•	•	F120
		160408L-C						0.8				•	•	•			•	F137
		160412R-C						1.2							ľ			F138
		TNGG 110402R						0.2							-	•		
中~荒		110404R	1	6	6.35	4.76	2.26	0.4								•		D24 D25
荒		110404L		١	0.55	4.70	2.20	0.4					ļ		!	•		F138
		110408R						0.8							ľ	•		
		TNGG 160404R-25R						0.4	•	•	•		•	•			•	D22~D25
中~		160404L-25R	. 1	_	0.535	176	2 01	0.4	•	•	•	•	•	•			•	D27, D28
荒		160408R-25R	1	6	9.525	4.76	3.81	0.8	•	•	•	•	•	•	1	•	•	F120 F137
	低抵抗	160408L-25R						0.8	•	•	•	•	•	•	9		•	F138

ブレーカ適用範囲

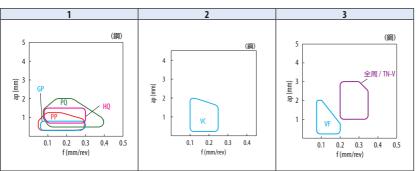


●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

B46

ひし形35°, ネガ, 穴付き

C	し形35、オ	አ መ,	ਹੁਣ																「旋	削月	月チ	ップ	」カ [·]	90	グの	見方	· 🔵	B15 参照
						_	削鋼																					Р
			K/				<mark>素鋼・合</mark> テンレス				•					0	*	+	9	#	9 0			9			•	
] ↓		_	ずみ鋳金						#			t		#								Н	+	M
		0)/			5	_	クタイル					-	*	T		t		<u>ی</u>	Ħ	\dagger	†			\dagger	Ħ	Ħ	1	K
1] 🛉			鉄金属																					N
	√ 35°		S				熱合金				Н		\mathbb{H}	+		\perp	Н	+	\perp		0	Н	\mathbb{H}	+	H	\square	4	S
			-	-			タン合金 硬度材	Z	_	_						H		t		+			Н					Н
					ブ			寸法	(mm)						1	3硬							+	——— ——————————————————————————————————	ツト			
					Ĺ	_		274																	7			
	形状	#	型番		カ	\Box									(CVD						S	P	VD		-		適合
	75 1A	=	2 田		適用	ナ数	IC	S	D1	RE			Π.									Π.						ホルダ
					範	双					CA025P	CA3 15	CA320	A451	CA510	(A575)	CA530	A550	A552	A553	A652	2	PV710	PV/ 20	PV90	TN610	TN620	
					囲																	ا						
什			0402PP							0.2	•				•	•	•		•				•	•		•	•	
仕上げ)404PP)408PP		1	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	•				•		•					•				•	•	
			0412PP							1.2	•					•						•	•	•		•	•	
		VNMG 160	0402GP							0.2	•																•	
仕上げ		160	0404GP		1	4	9.525	4.76	3.81	0.4	•				•	•	•		•				•	•		•	•	
げ		160	0408GP							0.8	•				•	•	•	•	•				•	•		•	•	
		VNMG 160	0404R-VC							0.4	•				•	•	•	Ī				•	•			•	•	
仕		160	0404L-VC							0.4	•				•	•	•			ļ		•	•	•		•	•	
仕上げ~中	COP)408R-VC)408L-VC		2	4	9.525	4.76	3.81	0.8 0.8	•						•										•	
ф		*******	0412R-VC							1.2	•				•	•	•					•	•	•		•	•	
		160	0412L-VC							1.2	•				•	•	•					•	•	•		•	•	
仕		VNMG 160)404VF							0.4	•				•	•	•		•			•	•	•		•	•	
仕上げ~中		160	0408VF		3	4	9.525	4.76	3.81	0.8	•				•	•	•	•	•			•	•	•		•		
è		160	0412VF							1.2	•				•	•	•	•	•	_			ľ	•			• D	30~D39
供		VNMG 160)404PQ							0.4	•				•		•									•	•	
仕上げ~中		160	0408PQ		1	4	9.525	4.76	3.81	0.8	•				•	•	•		•			•	•	•		•	•	
ψ		160	0412PQ							1.2	•				•	•	•					•	•	•		•	•	
仕		VNMG 160)404HQ							0.4	•											•						
仕上げ~中)404HQ)408HQ		1	4	9.525	4.76	3.81	0.4	•				•	•	•	•		•		•	•			•	•	
~ 中			0412HQ							1.2	•				•	•	•	•	•	•		•	•	•			•	
		VALAC	MOATNI V							0.4																		
中切削	(0)		0404TN-V 0408TN-V		3	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8																8 3		
削			0412TN-V		-					1.2																1 1		
																	Н				H					Н		
荒加工	60		0404		3	4	9.525	4.76	3.81	0.4	•	•	•	•	•	•	•		•	•	•		•	•		•	•	
""		160	0408		,	1	7.323	4./0	ا ٥.٥	0.8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	
																	Ш											



●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

ひし形35°, ネガ, 穴付き

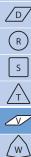
「旋削用チップ」カタログの見方 🍑 B15 参照

В



旋削用チップ



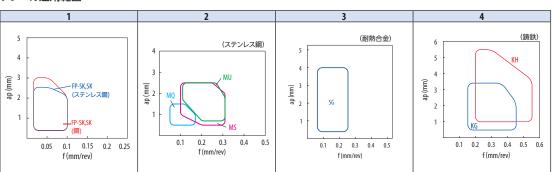






_													旋	削	Ħチ	ッ	<i>/</i>]	カ	<u>الا</u>	コ ク	(V)	見力) נ)B15 参	照
			,			削鋼																		Р	
			RE/			素鋼・合					4				+	C	41	4.0	_(9 4			•		
					_	テンレス ずみ鋳釒					4	42	•				9							M	
				<u>D</u>		クタイル					9	\$	+	+	+	$^{+}$	+	Н	+	+	t	╁	Н	K	
1				_	_	鉄金属							1	1		t	T	П	1		t	T		N	
	√ 35°				耐	熱合金							0	y			•				Ì				
	~ 33		S		チ	タン合金	Ž										•		9					S	
		1			高	硬度材										L					L			Н	
				ブ			寸法	(mm)						超	硬					サ	->	۱۳۷			
				レー										Т				П	+			Τ			
	形状		型番	カ	1						(:VD	1			PV	D		-	PV	U.	_		適合	
	712 123		ш ш	適用	ナ数	IC	S	D1	RE	_			5	ر	~ v		. 50	2						ホルダ	
				範						CA31(CA31	CA32(A651	A652	PR0055	28177	R153	PR172	SW05	PV/710	PV73(1861	TN62		
				囲																					
	_																								
		VNGG	160402MFP-SK	1	4	9.525	4.76	3.81	< 0.2							•	•	•			•				
仕			160404MFP-SK			7.525		5.0.	< 0.4							•	•	•			•				
仕上げ~中	鏡面仕様 / シャープエッジ											_		4		L		Н	4		L				
中	_																								
		VNGG	160402M-SK	1	4	9.525	4.76	3.81	< 0.2				-						ľ		•		•		
			160404M-SK						< 0.4										ľ						
												_	-	+		H		Н	+				Н		
	000	101146	100101110																						
		VNMG	160404MQ 160408MQ	2	4	9.525	4.76	3.81	0.4								•								
l z	// / / / * -		100-100MQ						0.0					1			Ĭ								
テン	仕上げ~中													+				Н	+			\vdash	Н		
レス	0.000	VNMG	160404MS						0.4				•	•	•)	•		•						
鋼・			160408MS	2	4	9.525	4.76	3.81	0.8				•)	•		•						
ステンレス鋼・耐熱合金	中~荒		160412MS						1.2								•								
金金	. 210																Г	П					П	D30~D3	19
		VNMG	160404MU			0.535	4.76	2.01	0.4				•	•)	•		•						
			160408MU	2	4	9.525	4.76	3.81	0.8				•	•	•)	•		•						
	中~荒																								
2-1																									
耐熱合金		VNMG	160404SG	3	4	9.525	4.76	3.81	0.4				-	•	•)	•		•						
金			160408SG		'	7.525	4.70	3.01	0.8					ď	•)	•		•						
	荒加工																	Ц					Ц		
鋳鉄		VNMG	160408KG	4	4	9.525	4.76	3.81	0.8	•	•	•													
<u> </u>			160412KG						1.2		•	•	-												
-	荒加工										-		-			H		Н					Н		
	1660	1001-2	4 40 400 1/11								_		-												
鋳鉄		VNMG	160408KH 160412KH	4	4	9.525	4.76	3.81	0.8 1.2	•	•	•	-												
			TOUTTZINII						1.2		_	•													
1	荒加工			1	1	1	I	I	1		. 1		- 1		1	1	:	: 1		- 1	1		4		- 1

ブレーカ適用範囲



●:標準在庫

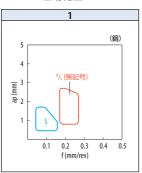
B48

ひし形35°, ネガ, 穴付き

160408L

「旋削用チップ」カタログの見方 🍑 B15 参照 炭素鋼·合金鋼 ステンレス鋼 ねずみ鋳鉄 K ダクタイル鋳鉄 非鉄金属 * N 35° 耐熱合金 S チタン合金 高硬度材 Н 寸法 (mm) 超硬 サーメット PVD PVDカ適用範囲 適合 形状 型番 ホルダ ナ数 IC S D1 RE PR1535 PR930 KW10 PV7005 PV710 PV730 PV90 PV90 TN60 VNGA 160404 0.4 鋳鉄 9.525 4.76 3.81 160408 0.8 ブレーカなし VNGG 160402R-S 0.2 仕上げ 160402L-S 0.2 1 9.525 4.76 3.81 160404R-S 0.4 D30~D39 160404L-S シャープエッジ / 面粗さ重視 0.4 160402R 0.2 160402L 0.2 中切削 • 160404R 0.4 4 9.525 4.76 3.81 •• 160404L 0.4 160408R 0.8

0.8



●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

「旋削用チップ」カタログの見方 (m) B15 参照

В

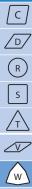




旋削用チップ







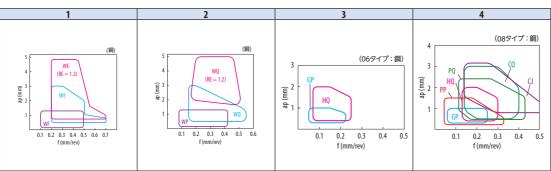




機関 大学 大学 大学 大学 大学 大学 大学 大	• •	, 3,1,000 , .	, .	1130										旋	削	用チ	- ツ	プ」	ナ	19	02	Ťσ,	見2	ち (▶ B1:	5 参照	
大学・大学 大学 大学 大学 大学 大学 大学		8	<u>0°</u>			_		^ AE						40			- 1				45	1				,	
Table Ta			\nearrow								•		•	0	*	+	C			•	٥	+	_			Λ	
Fix			7	_		_										##	+										
The state Th						_					П	1				9	Ť	t	t		Ħ	7	†	T		(
F		\wedge \subset				非	鉄金属										Ī								1	ı	
大学 1		RE		<u> </u>											4	4	1		L	L	Ц	4		L	,		ı
Time				S				Ž				4			4	4	1	Ļ	L			4	1	ļ			
形状 型番				→	_,,	同	使及材							Ш				H	_						1	1	
元子 元子 元子 元子 元子 元子 元子 元子					プレ			寸法	(mm)					超	更					Ħ	ーメ	ヘツ	١				
日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本					Ť.									۲V	D.			N	2	P۱	/D				\ 	^	
日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本		形状		型番												- 1	-	+	1			+					
### WNMG 080404WF 080408WF					用	数	IC	S	D1	RE	25P	9	15	25	20	202	212		9	70	<u>۾</u>	8	Q F	2 8			
### ### ### ### #### #################											CAO	ક	S	8	8	8	35	3	M	PV	Z č	اکھ	Ž	2 9			
世上																	-	-	H			+	-				
世上	仕		WNMC	000404WE						0.4																	
世上	上げ		DIMINIA		1	6	12.7	4.76	5.16		•	•	•	•	•				•	•							
世上	17	ワイパー切れ刃付き																									
世世		7171 9341313131313131313131313131313131313131														1	İ		T			†			1		
世世	仕		WNMG	080404WP	_		40.7			0.4	•	•	•	•		•			•	•			•	•			
The control of th	上げ	an Cha			2	6	12./	4./6	5.16		•	•	•	•	•	•	•		•	•			•	•			
다 한 기가(기		ワイパー切れ刃付き																									
世上	什		WAINAC	0004041415						0.4															D43~	-D46	
世上	上げ		DIMINIA		1	6	12.7	4.76	5.16			•	•		•					•							
世上	~						12.7		31.0		•	•	•	•	•				•	•			•	•			
サイバー切れ刃付き WNMG 080402PP 080404PP 080408PP 080412PP 4 6 12.7 4.76 5.16 0.4 0.8 1.2 0.4 0.8 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0		ワイパー切れ刃付き										_	_	_	_	_	H		L			_			-		
サイバー切れ刃付き WNMG 080402PP 080404PP 080408PP 080412PP 4 6 12.7 4.76 5.16 0.4 0.8 1.2 0.4 0.8 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0	せ	*	WNMG	080404W0						0.4	•		•	•	•				•	•				•			
サイバー切れ刃付き WNMG 080402PP 080404PP 080408PP 080412PP 4 6 12.7 4.76 5.16 0.4 0.8 1.2 0.4 0.8 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0	げ、	An One			2	6	12.7	4.76	5.16		•	•	•	•	•	•	•		•	•			•	•			
WNMG	ф	TALL THE THE		080412WQ						1.2	•	•	•	•	•	• (•				•			
Characteristic Char		- ソ1 ハー切れ 対付き	WNMG	080402PP						0.2		•	•	•	•					•	•	+	_		-		
WNMG 060404GP 3 6 9.525 4.76 3.81 0.4 0.8 0.4	仕		MINIMO			,	12.7	170	E 10		•	•	•	•	•			•		•	•			•			
WNMG 060404GP 060408GP 3 6 9.525 4.76 3.81 0.4 0.8 D45 F140 WNMG 080404GP 080408GP 4 6 12.7 4.76 5.16 0.4 0.8 D43~D46 F140	上げ				4	6	12.7	4./6	5.16		•	•	•	•	•			•	•	•	•		•	•			
### ### ### ### #####################						_					•		•	•	•	-		•	•	•	•		•	•	<u> </u>		
WNMG 080404GP		<u> </u>	WNMG		3	6	9.525	4.76	3.81											•	•		•		I		
080408GP 4 0 12.7 4.70 0.8 0.8 D43~D46	仕			UUUUUI						0.0							H		H	_		+		-	FI	70	
080408GP 4 0 12.7 4.70 0.8 0.8 D43~D46	上		WNMG	080404GP			12.7	476	F 16	0.4									•	•	•		•	•			
F140				080408GP	4	6	12./	4./6	5.16	0.8									•	•	• [•	•	D43	-D46	
世上 「行 中 WNMG 080404PQ 080408PQ 080412PQ 4 6 12.7 4.76 5.16 0.4 0.8 0.8 0.8 0.8 0.8 0.8 0.8 0.8 0.8 0.8														_					L						F140		
では、	せ	65	WNMG	080404P0						0.4	•	•	•	•	•					•	•			•			
中	げ、				4	6	12.7	4.76	5.16		•	•	•	•	•	•		•	•	•	•			•	r 143		
	中			080412PQ						1.2	•	•	•	•	•												

WF/WEブレーカについては、R34,R35の「ワイパーチップ使用時の注意」をご参照ください。

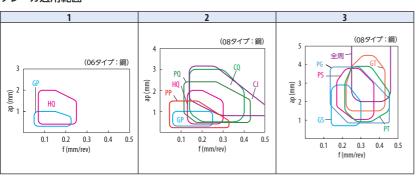
ブレーカ適用範囲



「旋削用チップ」カタログの見方 🧼 B15 参照 炭素鋼·合金鋼 ステンレス縮 ねずみ鋳鉄 K ダクタイル鋳鉄 非鉄金属 N 耐熱合金 S チタン合金 S 高硬度材 Н 超硬 サーメット 寸法 (mm) CVD PVD 適合 カ適用範囲 形状 型番 ホルダ IC S D1 RE 数 CA510 CA510 CA525 CA525 CA5505 CA5505 CA5515 CA5525 CCX PV710 PV720 PV730 PV90 TN610 WNMG 06T304HQ 0.4 6 9.525 3.97 1 3.81 06T308HQ 0.8 仕上げ~中 WNMG 060404HQ 0.4 D45 1 6 9.525 4.76 3.81 060408H0 0.8 F140 WNMG 080404HQ 0.4 080408HQ 2 6 12.7 4.76 5.16 0.8 080412HQ 1.2 仕上げ~中 WNMG 080404CQ 0.4 ● D43~D46 080408CQ 2 6 12.7 4.76 5.16 0.8 ● ● F140 080412CQ 1.2 • • ● F142 F143 仕上げ~中 WNMG 080408CJ 0.8 2 6 12.7 4.76 5.16 080412CJ 1.2 WNMG 060404GS D45 0.4 6 9.525 4.76 3.81 060408GS F140 0.8 . 中~荒 3 WNMG 080404GS 0.4 080408GS 12.7 4.76 5.16 0.8 6 080412GS 1.2 WNMG 080404PG 0.4 中~荒 • 080408PG ... 3 6 12.7 4.76 5.16 080412PG 1.2 D43~D46 080416PG 1.6 F140 ● F142 WNMG 080404PS 0.4 中~荒 ● F143 080408PS 0.8 12.7 3 6 4.76 5.16 080412PS 1.2 080416PS 1.6 中~荒 WNMG 080408PT 0.8 3 6 12.7 4.76 5.16

1.2

ブレーカ適用範囲



080412PT

●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

В

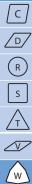




旋削用チップ







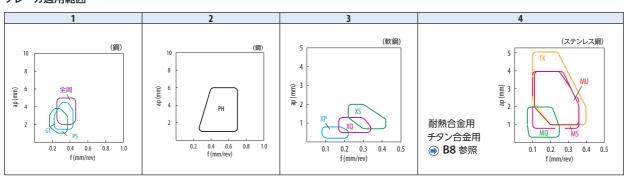






7	7	角形80、7	水刀 ,)	八付き									「旋削用	チッ	プ」カタロク	で見方(→ B15 参照
		8	0°				削鋼										P
							素鋼·合				•)
						_	テンレス ずみ鋳釒										M
				†			ショクショウング・フタイル										K
		/ (2		鉄金属	2520									N
		RE		<u> </u>		而	熱合金						006				
				S		チ	タン合金	È					•	9			S
				→ ³ ←		高	硬度材							Щ			Н
					ブ			寸法	(mm)			超硬			サーメ	ット	
					レー												
		形状		型番								CVD	N/A	3 - 8	PVD	-	適合
		712 - 12		<u> </u>	カ適用	ナ数	IC	S	D1	RE	A-0.5-5	V - 10 10 - 10 V	~ ~ ~ ~		50000		ホルダ
					範	*^					A025 CA310 CA31 CA320 CA320	CA4515 CA510 CA515 CA525 CA530 CA5515 CA5525	A553 A651 A652 8153		PV7.10 PV7.20 PV7.30	1N60 1N610 1N610	
	_				囲							0					
力力	‡		WNMG	080408GT	1	6	12.7	4.76	5.16	0.8	•	•••••					
方	#	and the same		080412GT						1.2	•	•••••					
-	+	高送り				+											
	_		WNMG	080404						0.4	••••		•		•••	• • •	,
力力				080408	1	6	12.7	4.76	5.16	0.8	••••		• • •	•		• • •	
-	-			080412						1.2	••••	• ••••	• • •				
H	+					+											-
青	#		WNMG	080408PH						0.8							
力力		/SO}\	WINNIG	080412PH	2	6	12.7	4.76	5.16	1.2	• • • •	••••					
-		المكا															
	T	100				T											1
車	烫		WNMG	080404XP			12.7	4.76	F 16	0.4	•				•••	•	,
車針		The same		080408XP	3	6	12.7	4.76	5.16	0.8	•	••• ••		•	• • •	•	D43 D46
		仕上げ															D43~D46 F140
																	F142
車鉛	內		WNMG	080404XQ	3	6	12.7	4.76	5.16	0.4	•	••••		•	•••	•	F143
画				080408XQ			12.7	1.70	3.10	0.8	•	••••		•	•••	•	
L	4	中切削				\perp	-										
		STATE OF THE PARTY															
車鉛	次日		WNMG	080408XS	3	6	12.7	4.76	5.16	0.8	•				• •	•	,
		DAWER .															
-	+	荒加工				+											1 1
-	,		MAICC	000404TV													
15		308	WNGG	080404TK 080408TK	4	6	12.7	4.76	5.16	0.4							
Ĺ		# #/>: = = = = = = = = = = = = = = = = = = =		OUTOUTK						0.0							
ンランレン鎖・而素と気		中~荒/シャープエッジ				+											-
而奏	耐热		MAINA	000404TV													
1	1	30/2	WNMG	080404TK 080408TK	4	6	12.7	4.76	5.16	0.4							
-	-	th _e ,#		. 30 .00						5.0							
		中~荒															

ブレーカ適用範囲

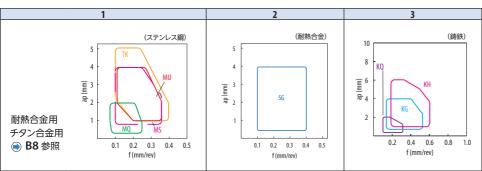


「旋削用チップ」カタログの見方

B15 参照 炭素鋼·合金鋼 ステンレス鋼 M ねずみ鋳鉄 K ダクタイル鋳鉄 **4** 非鉄金属 N 耐熱合金 S チタン合金 S 高硬度材 Н 寸法 (mm) 超硬 CVD PVD適合 カ適用範囲 形状 型番 ホルダ ナ数 IC S D1 RE CA310 CA320 CA6515 CA6525 PR005S PR015S PR1535 SW05 WNMG 080404MQ 0.4 1 6 12.7 4.76 5.16 080408MQ 0.8 ステンレス鋼・耐熱合金 WNMG 080404MS 0.4 5.16 080408MS 1 6 12.7 0.8 4.76 080412MS 1.2 WNMG 080404MU 0.4 12.7 5.16 1 6 4.76 080408MU 0.8 D43~D46 耐熱合金 WNMG 080408SG • • • • F140 • • • • F142 0.8 2 6 12.7 4.76 5.16 080412SG 1.2 F143 WNMG 080404KQ 0.4 ... 鋳鉄 080408KQ 3 6 12.7 4.76 0.8 5.16 080412KQ 1.2 . . . WNMG 080404KG ... 0.4 鋳鉄 080408KG 12.7 4.76 5.16 0.8 . . . 080412KG 1.2 WNMG 080408KH 0.8 鋳鉄 5.16 080412KH 3 6 12.7 4.76 1.2 ...

ブレーカ適用範囲

080416KH



1.6

В



旋削用チップ







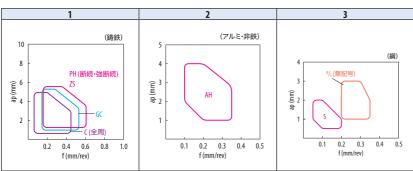






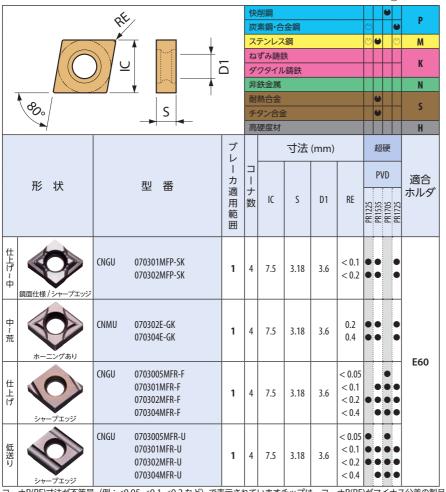
•	円11200 , 1	1.73/	/ (I3C						ſħ	定削用チ	ップ」	カ5	707	の見	方	● B15 参照
	8	0°				削鋼							П		\perp	Р
						素鋼·合							Н	Н	1	
						テンレス ずみ鋳釒				0 0 3		52	9	\$ ●		M
			† — – †			タ の 业 分 』 クタイル						9	H		+	K
	/ ()	의 5			鉄金属						•	4	¢		N
	RE		<u> </u>		耐	熱合金										S
			S			タン合金	Ž						\$	\$	4	
			→	1	高	硬度材							Ш	Ш		Н
				ブレ			寸法	(mm)			超硬	E			ナー	
										CI			LC .	- S	٥	
	形状		型番	力適	1					, , ,		Į,	110	0	<u>a</u>	適合
				用用	ナ数	IC	S	D1	RE	0 20 0	15	10	25			ホルダ
				範囲						CA310 CA315 CA320	CA45	CA55	PDLO	30	PV9	-
				<u> </u>								_		Н	4	
		WNMG	080404C						0.4	• • •	• •					
鋳鉄			080408C	1	6	12.7	4.76	5.16	0.8	• • •	• •	•				
			080412C						1.2	•••	•					
	荒加工												Н	Н	+	-
Q#		WNMG	080408ZS						0.8							
鋳鉄	EC 3	WINING	080412ZS	1	6	12.7	4.76	5.16	1.2	• • •	• •					
	荒加工															
	71030													П	T	- - -
鋳鉄		WNMG	080408GC	1	6	12.7	4.76	E 16	0.8	• • •	• •					D43~D46 F140
鉄			080412GC	l '	0	12.7	4.70	5.16	1.2	•••	•					F142
	荒加工												Ц	Ш		F143
鋳鉄		WNMA	080408		6	12.7	4.76	5.16	0.8	• • •	•	•				
政			080412						1.2	•••	••	•				
	ブレーカなし												Н	Н	+	-
アル																
アルミ・非鉄		WNGG	080404AH	2	6	12.7	4.76	5.16	0.4							
鉄			080408AH						0.8							
	中~荒/シャープエッジ				\vdash							4	\sqcup	H	-	
		WNGG	060402R-S						0.2						•	
仕			060402L-S 060404R-S						0.2	-			· · · · · ·		•	
仕上げ			060404L-S	3	6	9.525	4.76	3.81	0.4							
'	シャープエッジ /		060408R-S						0.8						•	D45
	面粗さ重視		060408L-S						0.8				Ц	Ш		F140
中切削		WNGG	060404R	3	6	9.525	4.76	3.81	0.4						•	
削			060404L	-											•	'

ブレーカ適用範囲



自動盤用スモールネガ,ひし形80°

「旋削用チップ」カタログの見方 (A) B15 参照

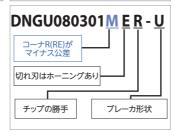


ーーフェス (RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。

自動盤用スモールネガチップの表示方法

CNGU070301M F P - SK 切れ刃はシャープエッジ ブレーカ形状





コーナ R(RE) がマイナス公差の使い方

加工図面中にFig. 1のように、隅部Rが指示されている場合、 コーナR(RE)=0.2mmのチップを使用すると隅部Rが大きくな る可能性があります。

このような場合、コーナR(RE)がマイナス公差のチップをご使 用ください。

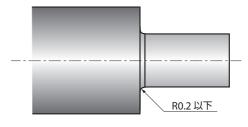
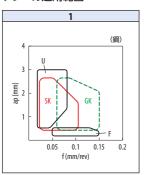


Fig. 1 加工図面中の隅部 R 指示例



●:標準在庫

自動盤用スモールネガ,ひし形55°

「旋削用チップ」カタログの見方 🥥 B15 参照

В





旋削用チップ















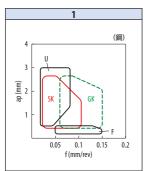
大								23/13/	, , , , , ,	, , ,	•//	٠/-	_		BID 参照
大字シレス線				&		_					25		•		P
大											25	4	0	7	
T				7	\	_								4	IVI
下 状 型 番		/ (($\mathcal{I}(\mathcal{L})$	/ U -	: †	_					Н	\dashv	+	┨	K
T			J) [1			小市上市人					+	+	N
S S S S S S S S S S	-			<u> </u>	1							4	H	ł	N
下 状 型 番		\ / FF0		5							Н	-	+	H	S
形状 型番 一方		> 22.		→						_				t	н
形状 型番 1 d 7 d 3.18 3.6 < 0.1 の 080301MFR-F の80301MFR-F の80302MFR-F					1-2		154		_	г		_	T		
形状 型番								寸法	(mm)			超			
形状 型番												P۱	/D		、本へ
押数 C S D1 RE SE SE SE SE SE SE SE		形状		型番							L,		_	4	
節						数	IC	S	D1	RE	25	35	35		ハルラ
世											PR12	PR15	PR17	2	
# 録面仕様 / シャープエッジ DNMU 080302E-GK 080304E-GK 1 4 7 3.18 3.6 0.2 0.4 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0					囲										
# 録面仕様 / シャープエッジ DNMU 080302E-GK 080304E-GK 1 4 7 3.18 3.6 0.2 0.4 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	4		DUGU	0000041450.61/											
# 録面仕様 / シャープエッジ DNMU 080302E-GK 080304E-GK 1 4 7 3.18 3.6 0.2 0.4 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	嶌		DNGU		١.		7	2.10	3.6		•	•			
# 録面仕様 / シャープエッジ DNMU 080302E-GK 080304E-GK 1 4 7 3.18 3.6 0.2 0.4 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	2				1	4	/	3.18	3.6			•			
中 元	中	鏡面仕様 / シャープエッジ		0003U4WIFF-3N						< 0.4	۲	•	•		
ホーニングあり DNGU 080301MFR-F 080302MFR-F 080304MFR-F 080304MFR-F 080304MFR-F 080302MFR-U 1 4 7 3.18 3.6 < 0.1 シャープエッジ DNGU 080301MFR-U 080301MFR-U 080302MFR-U 1 4 7 3.18 3.6 < 0.1 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・														1	
ホーニングあり DNGU 080301MFR-F 080302MFR-F 080304MFR-F 080304MFR-F 080304MFR-F 080302MFR-U 1 4 7 3.18 3.6 < 0.1 シャープエッジ DNGU 080301MFR-U 080301MFR-U 080302MFR-U 1 4 7 3.18 3.6 < 0.1 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	中		DNMU	080302F-GK						0.2	•	•			
ホーニングあり DNGU 080301MFR-F 080302MFR-F 080304MFR-F 080304MFR-F 080304MFR-F 080302MFR-U 1 4 7 3.18 3.6 < 0.1 シャープエッジ DNGU 080301MFR-U 080301MFR-U 080302MFR-U 1 4 7 3.18 3.6 < 0.1 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	荒				1	4	7	3.18	3.6		•	•			
性上げ 080301MFR-F 080301MFR-F 080304MFR-F 1 4 7 3.18 3.6 < 0.1 < 0.2 < 0.4 ● ● ■ E61 低送 DNGU 080301MFR-U 080301MFR-U 080302MFR-U 1 4 7 3.18 3.6 < 0.1 ● ● ● ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■		+ ->//**!!													
は		ホー												1	
サヤーブエッジ DNGU 080301MFR-U 080302MFR-U 1 4 7 3.18 3.6 < 0.1 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	(+	. 0	DNGU	080301MFR-F						< 0.1		•			
サヤーブエッジ DNGU 080301MFR-U 080302MFR-U 1 4 7 3.18 3.6 < 0.1 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	上				1	4	7	3.18	3.6	< 0.2	•	•	•		E61
低送 DNGU 080301MFR-U 1 4 7 3.18 3.6 < 0.1 • • •	け			080304MFR-F						< 0.4		•	•		
医 080302MFR-U 1 4 7 3.18 3.6 < 0.2 ● ● ●		シャープエッジ									H	-	-	\dashv	
医 080302MFR-U 1 4 7 3.18 3.6 < 0.2 ● ● ●	,,,		DNGU	080301MFR-IJ						< 0.1		•	•		
000004MFD II			Direct		1	4	7	3.18	3.6		•	•	•		
U8U3U4MFK-U	1)			080304MFR-U						< 0.4	•	•			
シャープエッジ		シャープエッジ										_		4	
DNGU 080301MER-U < 0.1			DNCII	000201MFD II						.01					
低送 DNGU 080301MER-U 1 4 7 3.18 3.6 < 0.1 < 0.2 < 0.1 < 0.2 < 0.1 < 0.2 < 0.1 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2 < 0.2	货		DNGU		1	1	7	2 10	3.6						
080304MER-U 1 4 7 3.10 3.0 < 0.2 < 0.4	行				'	4	/	3.10	3.0						
ホーニングあり		ホーニングあり													

コーナR(RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。

チップブレーカ選択基準(ネガチップ)

7777 73	JES3/ \2	五 二(ホカナラフ)		
切削領域	名称	ブレーカ断直	5	特長
仕上げ~中	SK	16°		鋼・ステンレス鋼加工時の切りくず処理と低抵抗切削を両立。 ポジチップに匹敵する切れ味を実現。
中~荒	GK	0.06 17° 0.06		先端のブレーカドットと広い切りくずポケットにより、広範囲で切りくず処理良好。
仕上げ	F	18°	2	切りくずの流れをコントロールし、低抵抗切削が可能。
低送り	U	35°		低送りで切込み量が変化しても切りくずを確実にコントロールし、低抵抗切削が可能。

ブレーカ適用範囲



●:標準在庫

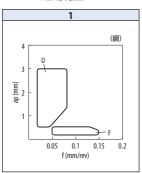
B56

自動盤用スモールネガ,三角形60°

「旋削用チップ」カタログの見方 🎒 **B15** 参照

							I DALI	י ל נדונני	, , , , ,	, ,	•,,	درن		BID参照
	60°	o ~/				-	削鋼					(•	P
							素鋼·合	- 17			(0)		•	
	^						テンレス				9	•	9	M
		\		1		_	ずみ鋳鈴					Ц	4	K
		1	↑ n⊷n —	ᢤ_			クタイル	鋳鉄					4	
	$\wedge \bigcirc$						鉄金属					Ц	4	N
	RE		V E	1			熱合金						4	S
	11.		S				タン合金	Ž					4	
			→ 			高	硬度材							Н
					ブレ			寸法	(mm)			超	更	
	形状		型番		レーカ適用範囲	コーナ数	IC	S	D1	RE	PR1225	PR1535 Ad	PR1705 O	適合ホルダ
仕上げ	シャープエッジ	TNGU	0903005MFR-F 090301MFR-F 090302MFR-F 090304MFR-F		1	6	5.56	3.18	3	< 0.05 < 0.1 < 0.2 < 0.4	• • •	•	• •	
低送り	シャープエッジ	TNGU	090301MFR-U 090302MFR-U 090304MFR-U		1	6	5.56	3.18	3	< 0.1 < 0.2 < 0.4	•	•	•	E62
低送り	ホーニングあり	TNGU	090304MER-U		1	6	5.56	3.18	3	< 0.4			• •	

コーナR(RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。



●:標準在庫

В





旋削用チップ







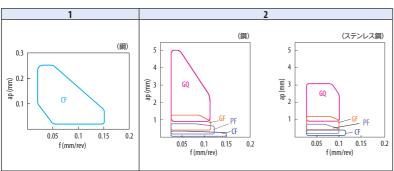




•	O//200 , 13	יט, וויטכ					「旋	削用チェ	ップ」た	タ[コグ	`の見	訖	● B15 参照
		pt.			削鋼	A AFR							•	Р
					<mark>素鋼・合</mark> テンレス						C)) (ال ال	M
			-	ね	ずみ鋳鈴	失								К
			<u>D</u>		クタイル 鉄金属	鋳鉄					-	H		N
-	10				熱合金							•		- S
	∞	S AN			タン合金	Ž						•		
	ı		ーブ	同	硬度材	寸法	(mm)		角度		ŧ	3硬		Н
			レー			3/4	(11111)		(°)		T			
	形状	型番	- 力適用範囲	ーーナ数	IC	S	D1	RE	AN	PDL010	+		PR1705 QV	適合ホルダ
小切込み		CCGT 030101MP-CF 030102MP-CF	1	2	3.5	1.4	2	< 0.1 < 0.2	7	•) •	•	
込み	鏡面仕様/シャープエッジ	CCGT 040101MP-CF 040102MP-CF	1	2	4.3	1.8	2.4	< 0.1 < 0.2	7	•) •) •	•	F31 F32
		CCGT 030101MFP-PF 030102MFP-PF	2	2	3.5	1.4	2	< 0.1 < 0.2	7			•		F60 F62
仕上げ	鏡面仕様/シャープエッジ	CCGT 040101MFP-PF 040102MFP-PF	2	2	4.3	1.8	2.4	< 0.1 < 0.2	7			•		
		CCGT 060201MFP-PF 060202MFP-PF 060204MFP-PF	2	2	6.35	2.38	3	< 0.1 < 0.2 < 0.4	7			•		E26 E28 E54 F31
仕上げ		CCGT 060201MFP-GF 060202MFP-GF 060204MFP-GF	2	2	6.35	2.38	3	< 0.1 < 0.2 < 0.4	7			•	•	F31 F32 F60~F62
ヹ゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙	鏡面仕様 / シャープエッジ	CCGT 09T301MFP-GF 09T302MFP-GF 09T304MFP-GF	2	2	9.525	3.97	4.7	< 0.1 < 0.2 < 0.4	7) •) •	•	E26~E28 E54 F60~F62 F122

コーナR(RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。

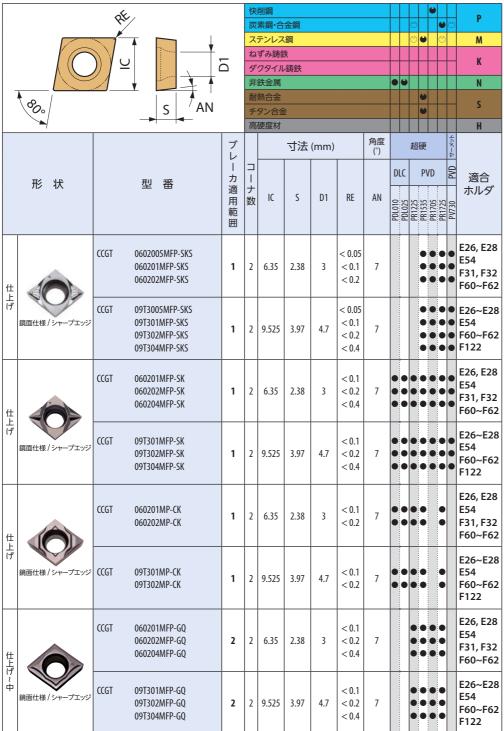
ブレーカ適用範囲



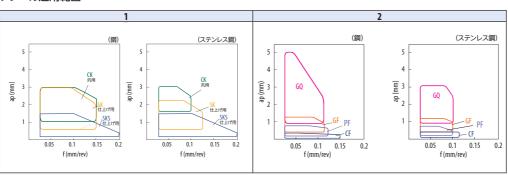
●:標準在庫

B58

「旋削用チップ」カタログの見方 (m) B15 参照



コーナR(RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。



В



旋削用チップ



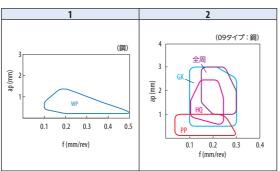








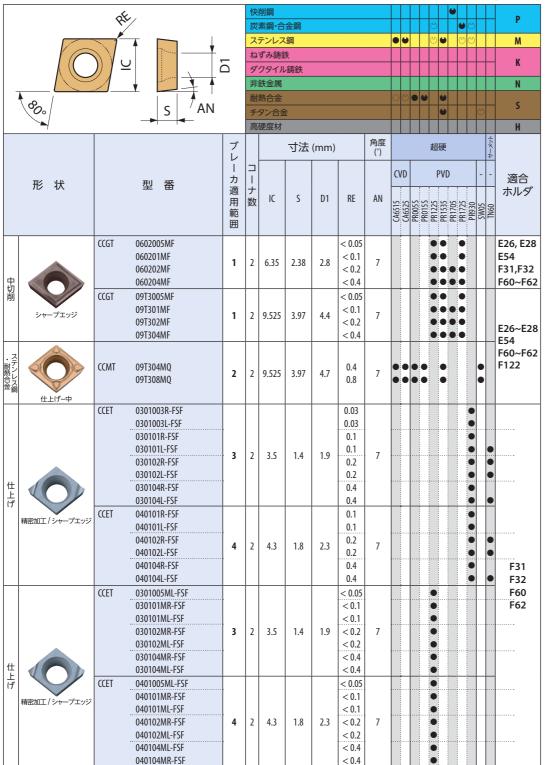
	0///00 / 13	,,,	1130																	Γħ	削用	チッ	゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚	カ <i>?</i>	タログ	で見	方(B15 参照
		RE			_	削鋼															•							P
		7				素鋼·合					•					*		(1)		9	•	(•	•	9			
		→		,	_	テンレス					П	Ш							0	6	ď	0						М
		$\bigvee_{(1)}$	1	_	ね	ずみ鋳鈴	失					9	#	П	Ш		#						•	Ц			Ш	К
) <u> </u>			ダ	クタイル	鋳鉄) (*	Ш	Ш		ෆ						00				Ш	
		<u> </u>		1		鉄金属					Ш	Ш		Ш	Ш	Ш						Ш						N
1	%。		SAN			熱合金					Ш	Ш		Ш	Ш	Ш			00	•	Ш	ш	_	Ш			Ш	s
\	00		S AN	4	_	タン合金	Ž				Н	\perp	_	\vdash	\square					•		Н	+				\perp	
					高	硬度材				I	Ш											Щ					Щ	Н
				ブ			寸法	(mm)		角度 (°)						趙	硜							Ħ	ーメッ	ト		
				レー											CVI						DI/D	-			/D			
	形状		型番	カ	ļ.										CVI)					PVD		8	P۱	<i>Ι</i> υ			適合
	712 17		<u> </u>	カ適用	ナ数	IC	S	D1	RE	AN			- 10					10.10			10.10							ホルダ
				節	ΨX.						A025I	A3 15	A320 A450	A451	A515	A520 A530	A550 A551	A552	A651	PR1225	R170	R930		7710	7/20	TN60	N6 20	
				囲									ں ت	, 0 0			UU			4	۵ ۵		-					
		CCMT	060202WP						0.2		•				•					•	•	,		• (E26, E28, E54
			060204WP	1	2	6.35	2.38	3	0.4	7	•				•	•				•	•			• (F31, F32
仕上げ	600		060208WP						0.8		•			•	•	•				•	•			• (•			F60~F62
げげ		CCMT	09T302WP						0.2		•				•	•					•			• (•	E26~E28, E54
	ワイパー切れ刃付き		09T304WP	1	2	9.525	3.97	4.7	0.4	7	•				•	•				•	•			• (F60~F62
			09T308WP						0.8		•			•		•				•	•			• (•		F122
		CCMT	060202PP	_					0.2	_	•				•					• •	•		•	• (•			E26, E28, E54
4			060204PP	2	2	6.35	2.38	3	0.4	7	•				•	•				• •	•		•	• (•		•	F31, F32 F60~F62
仕上げ		CCMT	09T302PP						0.2																			
げ		CCIVII	09T304PP	2	2	9.525	3.97	4.7	0.2	7	•											:						E26~E28, E54 F60~F62
	•		09T308PP	-	_	7.525	3.77	1.7	0.8	′	•									• •				•				
														Н														E26, E28, E54
		CCMT	060202GK 060204GK	2	2	6.35	2.38	2.8	0.2	7							•	• •	• •		•							F31, F32
			000204GK						0.4			1	•			1	_	•	•	_								F60~F62
性		CCMT	09T302GK	١,	,	0.535	2.07		0.2	,	•				•	•	•	• •	•	•	•		•	• (•			E26~E28, E54
仕上げ~中			09T304GK	2	2	9.525	3.97	4.4	0.4	7	•	•	•	•	•	•	•	• •	•	•	•	•	•	• (•		•	F60~F62 F122
中		CCMT	120404GK						0.4		•		•	•			•	•	•					•	•			
			120408GK	2	2	12.7	4.76	5.5	0.8	7	•	•	•	•		•	•	• •	•		•		•	•	•		•	E28
			120412GK						1.2		•			•	•			•	•		•		•					
		CCMT	060202HQ						0.2		•										,							E26, E28, E54
(+	13	CCIVII	060202HQ 060204HQ	2	2	6.35	2.38	2.8	0.2	7								•	•									F31, F32
仕上げ	CH VO				\vdash									H	H	Ĭ					ď		+					F60~F62
~~中		CCMT	09T302HQ		,	0.535	2.07	4.4	0.2	,	•						•	• •	•	•	•		•	•				E26~E28, E54
'	_		09T304HQ 09T308HQ	2	2	9.525	3.97	4.4	0.4	7	•																	F60~F62
\vdash		ccc=																			•			_		+ +	-	
		CCGT	060201	,	,	6.25	2 20	2.0	0.1	,												•		0 (E26, E28, E54
			060202 060204	2	2	6.35	2.38	2.8	0.2	7												•						F31, F32 F60~F62
_		CCCT			\vdash									Н	Н	Н												55 102
中切削		CCGT	09T301 09T302	2	2	9.525	3.97	4.4	0.1	7																1 1		
Hil			091302 09T304	_	4	7.323	3.97	4.4	0.2	'																		E26~E28, E54 F60~F62
					\vdash									H		Н								H				F122
		CCMT	09T308	2	2	9.525	3.97	4.4	0.8	7	•	•	• •	•	•	•	• •	•	• •	•	•	•	•	•	•	•	•	
oxdot													_ :							_:_		: 1						



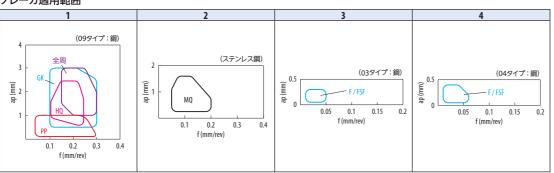
●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

「旋削用チップ」カタログの見方

B15 参照



コーナR(RE)寸法が不等号 (例:<0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。



「旋削田チップ」カタログの目方 🖳 R15 参昭

В





旋削用チップ









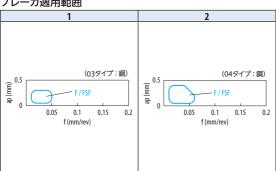




•		,	• -								Γħ	旋削	用チ	ップ	<u></u>	タロ	グの!	見方		B15 参照
		PK.			快	削鋼							•							Р
		, his			炭	素鋼·合	金鋼					ල		မ ୯		•	ෆ	•	•	-
		A				テンレス						9	•	<u>ල</u> ල)				Ш	M
) \ \ \ \ \		_		ずみ鋳釒					\vdash	Н	+	\vdash	0			\vdash	\sqcup	K
	\sim	// -		2		クタイル 鉄金属	遊鉄				84		+		9				Н	N
-		<u> </u>				熱合金					00		.						Н	N
	₹% 。		SAN			タン合金	 }					\vdash	9	H	9				Н	S
		_	▶			硬度材														Н
				ブ			寸法	(mm)		角度			超硬			+	ナーメ	.wk		
				レ			7/4	(111111)		(°)		_								
				 カ							DLC		PVI)	-	P۱	/D	-		適合
	形状	3	型番	適	÷				25										7	ホルダ
				用範	数	IC	S	D1	RE	AN	PDL010 PDL025	225	235	725	KW10	PV710 PV720	28	09	620	
				田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田							2 2	F	* *	8 8		P V	2 6	= 2	≧	
		CCET 03	01005MR-F						< 0.05						H					
			01005ML-F						< 0.05		•		•							
		03	0101MR-F						< 0.1				•	•		•		•)	
			0101ML-F	1	2	3.5	1.4	1.9	< 0.1	7	• •		•	•		• •	•	•	•	
			0102MR-F		-				< 0.2				•	•		•		•		
仕		******	0102ML-F 0104MR-F	ŀ					< 0.2				•						H	
仕上げ			0104ML-F						< 0.4		• •		• •	•		• •	•	•	•	
.,	シャープエッジ	CCET 04	0101MR-F						< 0.1				•	•		•		•)	
	21 727		0101ML-F						< 0.1		• •		•	•		• •	•	•	•	
			0102MR-F	2	2	4.3	1.8	2.3	< 0.2	7			• •	•		•		•		
		******	0102ML-F 0104MR-F						< 0.2		••		•				•	-	¥	
			0104ML-F						< 0.4		• •		• •	•		• •	•	•	•	
		CCGT 03	01003L-F						0.03											
			0101R-F						0.1					•				_		
			0101L-F 0102R-F	1	2	3.5	1.4	1.9	0.1	7								•		
			0102L-F	١.		3.3	1.4	1.5	0.2	,								•		
		03	0104R-F						0.4					•	•			•		F31 F32
			0104L-F						0.4					•	•			•		F60
			01003L-F						0.03		ļļ			9					ļ	F62
			0101R-F 0101L-F						0.1									•		
		******	0102R-F	2	2	4.3	1.8	2.3	0.2	7	 				•			•		
		******	0102L-F						0.2					•	•			•		
仕	1		0104R-F						0.4					9				•		
仕上げ			0104L-F 01005ML-F						< 0.05					-	•			•		
	シャープエッジ		0101MR-F						< 0.1			•								
			0101ML-F						< 0.1			•								
			0102MR-F	1	2	3.5	1.4	1.9	< 0.2	7		•								
			0102ML-F 0104MR-F	-					< 0.2											
			0104ML-F						< 0.4			•								
			01005ML-F						< 0.05			•								
		04	0101ML-F	[< 0.1			•								
			0102MR-F	2	2	4.3	1.8	2.3	< 0.2	7		•								
		******	0102ML-F 0104MR-F	}					< 0.2 < 0.4											
			0104ML-F						< 0.4			•								

コーナR(RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。

ブレーカ適用範囲



																				B15 参照
	√		快	削鋼									6				T			_
	RE/		炭	素鋼·合	金鋼						ල		•	(()	•	(0	•	•	Р
			ス・	テンレス	鋼						0	•	C	9 (9			T			М
		_	ね	ずみ鋳釒	<u></u> #															V
(()) / ⊆	ם	ダ	クタイル	鋳鉄															K
			非	鉄金属					•	4							T			N
10			耐	熱合金								•								
%.	S AN		チ	タン合金	È							•								S
~			高	硬度材																Н
		ブ			寸法	(mm)		角度 (°)			超	2硬				サー	-メ	ット		
		レー						,	DI	ر	_	PI	VD			PVD	T	_	_	\#r ^
形状	型番	力適	ナ									•	**	,	Ľ	V D	+	<u> </u>	,	適合 ホルダ
			数	IC	S	D1	RE	AN	_	25	5	22	5 2	0		0 0	ہاد		0	
		範							2010	2010	2R12	2R15	2R17	PR93	PV7	PV720	SIN	TN61	TN62	
		井							_											
	CCET 09T301MR-P						< 0.1					•	•)						
	09T301ML-P						< 0.1					•	•					ļ		E26~E28
	09T302MR-P	1	2	9.525	3.97	4.4	< 0.2	7				•		- 1						E54
f	09T302ML-P 09T304MR-P						< 0.2					•						-		F60~F6
シャープエッジ	09T304ML-P						< 0.4													1 122
	CCET 0602003FR-USF						0.03					_	Ť	•			+	Г		E26
	0602003FL-USF						0.03		ļ					•						E28
	060201FR-USF	2	2	6.35	2.38	2.8	0.1	7						•)		E54
	060201FL-USF	_	-	0.55	2.50	2.0	0.1	,						•				ļ		F31
	060202FR-USF						0.2							•)		F32
	060202FL-USF CCET 09T3003FR-USF		Н				0.2		H	\dashv		-		•	-				H	F60~F6
	09T3003FL-USF						0.03							•						E26~E2
	09T301FR-USF		٦	0.535	2.07		0.1	7						•			•)		E54
	09T301FL-USF	3	2	9.525	3.97	4.4	0.1	7	l					•						F60~F6
	09T302FR-USF						0.2							•)		F122
	09T302FL-USF						0.2		L	4	_	_		•	-		•)		For
	CCET 0602005MFR-USF 0602005MFL-USF						< 0.05 < 0.05				•									E26 E28
精密加工/シャープエッジ	0602003MFL-03F						< 0.03				•							ļ		E54
	060201MFL-USF	2	2	6.35	2.38	2.8	< 0.1	7			•									F31
	060202MFR-USF						< 0.2				•							-		F32
	060202MFL-USF						< 0.2				•									F60~F6
	CCET 09T3005MFR-USF						< 0.05				•									
	09T3005MFL-USF						< 0.05				•							ļ	ļ	E26~E2
	09T301MFR-USF 09T301MFL-USF	3	2	9.525	3.97	4.4	< 0.1 < 0.1	7												E54 F60~F6
	09T302MFR-USF						< 0.2				•					-		ļ		F122
	09T302MFL-USF						< 0.2				•									
	CCET 0602005MFR-U						< 0.05			•		•	•)						E26
	0602005MFL-U						< 0.05			•		•	•		ļ			Ų	ļ	E28
	060201MFR-U	2	2	6.35	2.38	2.8	< 0.1	7	•	•		• (•		•	•		•	•	E54
	060201MFL-U						< 0.1		•	•		•		-	•				•	F31
	060202MFR-U 060202MFL-U						< 0.2 < 0.2													F32 F60~F6
	CCET 09T3005MFL-U		Н				< 0.2			•		•				Ĭ	+	Ť	_	. 55~1 6.
	09T3005MFR-U						< 0.05			•		•								
	09T301MFL-U						< 0.1		•	•		•	•		•	•	Þ	•	•	E26~E2
シャープエッジ	09T301MFR-U	3	2	9.525	3.97	4.4	< 0.1	7	•	•		•	•		•	•		•		E54
	09T302MFL-U	2	4	2.323	J.7/	4.4	< 0.2	/	•	•		•	•		•	•		•	•	F60~F6
	09T302MFR-U						< 0.2		•	•		•	•		•	•		•	•	F122
1	09T304MFL-U					1	< 0.4			•					1					l

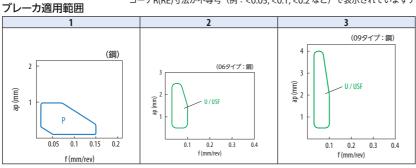
コーナR(RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。

< 0.4

•

•

• •



09T304MFL-U 09T304MFR-U

●:標準在庫

В





旋削用チップ







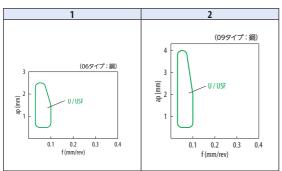






U	U1120U , 11	い 力, 八円 C				[7]	旋削用き	「ップ」	カタロ	グの見る	5 (→ B15 参照
		pt.			削鋼 素鋼·合	·金綱				99	H	Р
					テンレス					99		М
			<u>.</u>		ずみ鋳鉱					۷)	K
		// - - '	_		クタイル 鉄金属	一				6		N
-	10			耐	熱合金							S
	% 000	S AN			タン合金	Ž	_		_	C		
				同	硬度材	134			角度		\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	Н
			ブレ			寸法	(mm)		(°)	超硬	サーメット	
	形状	型番	ーカ適用範囲	コーナ数	IC	S	D1	RE	AN	PR1225 PR930 GAA	TN60	適合ホルダ
		CCGT 0602003FR-U 0602003FL-U 060201FR-U 060201FL-U 060202FR-U 060202FL-U	1	2	6.35	2.38	2.8	0.03 0.03 0.1 0.1 0.2 0.2	7		•	E26 E28 E54 F31 F32 F60~F62
		CCGT 09T3003FR-U 09T3003FL-U 09T301FR-U 09T301FL-U 09T302FR-U 09T302FL-U	2	2	9.525	3.97	4.4	0.03 0.03 0.1 0.1 0.2 0.2	7		•	E26~E28 E54 F60~F62 F122
低送り	シャーブエッジ	CCGT 0602005MFR-U 0602005MFL-U 060201MFR-U 060201MFL-U 060202MFR-U 060202MFL-U 060204MFR-U 060204MFR-U 060204MFR-U 060204MFL-U	1	2	6.35	2.38	2.8	<0.05 <0.05 <0.1 <0.1 <0.2 <0.2 <0.4	7	•		E26 E28 E54 F31 F32 F60~F62
		CCGT 09T3005MFR-U 09T3005MFL-U 09T301MFR-U 09T301MFL-U 09T302MFR-U 09T302MFL-U 09T304MFR-U 09T304MFR-U 09T304MFR-U	2	2	9.525	3.97	4.4	<0.05 <0.05 <0.1 <0.1 <0.2 <0.2 <0.4	7	• • • • • • • • • • • • • • • • • • •		E26~E28 E54 F60~F62 F122

ブレーカ適用範囲



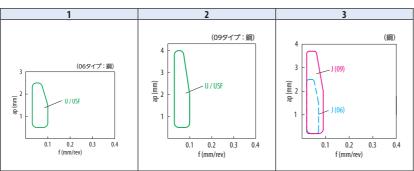
●:標準在庫

B64

「旋削用チップ」カタログの見方 📦 B15 参照

			,		杜	削鋼			'	נווננושה		/ .					,,	◆) B15 参照
		é	E/			_{門펙} 素鋼・合	<u></u> 全細				(4)	-	(2)	•	(L)	Н	9 4	P
			<u></u>			テンレス					(4)) ('						М
			1 - Y			ずみ鋳釒										Н		
	/ (()) / 2	ة ا اا اد	5		クタイル					H	$^{+}$	t		$^{+}$	Н	$^{+}$	K
						鉄金属						T	t					N
7		<u></u>]			耐	熱合金					•	•						
	%.		s AN		チ	 タン合金	Ž				•	•	T		T	П	T	S
			→		高	硬度材												Н
				ブ			寸法	(mm)		角度	ŧ	迢硬	ī	4	ナ —.	メッ	\	
				レ				(11111)		(°)	,							
				ー カ							1	PVD		P۱	/D		-	適合
	形状		型番	適	+						1	1	1				-	ホルダ
				用	数	IC	S	D1	RE	AN	225	3,5	200	9	200	8	2 2	
				範囲							PR 5	¥ &	P. 89	PV710	2 2	2		
				(11														
		CCGT	060201ER-U						0.1				•	•			•	E26
			060201EL-U 060202ER-U						0.1				•	H	Y	H		E28 E54
			060202EL-U	1	2	6.35	2.38	2.8	0.2	7			•					F31
			060204ER-U						0.4				•	•	•	•	•	F32
			060204EL-U						0.4				•	•	•	•	•	F60~F62
		CCGT	09T301ER-U						0.1				•	•	•	•		
			09T301EL-U						0.1				•	•	•	•	•	E26~E28
			09T302ER-U	2	2	9.525	3.97	4.4	0.2	7			•	•	•	•	•	E54
低			09T302EL-U	_	-	7.525	3.77		0.2	,			•	•	•	•	•	F60~F62
低送り			09T304ER-U 09T304EL-U						0.4				-					F122
	ホーニングあり								0.4				ľ					
	ホー ニン / めり	CCGT	060202MER-U						< 0.2			•)			-		E26, E28
			060202MEL-U 060204MER-U	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.2	7								E54 F31, F32
			060204MEL-U						< 0.4							-		F60~F62
																	+	100 102
		CCGT	09T301MER-U 09T302MER-U						< 0.1									E26~E28
			09T302MEL-U	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.2	7						-		E54
			09T304MER-U		-	7.525	31,77		< 0.4	,	m	•)			3		F60~F62
			09T304MEL-U						< 0.4			•)					F122
\Box		CCET	0602005MFR-J						< 0.05		•	•)					E26, E28
			060201MFR-J						< 0.1		•	•)					E54
			060201MFL-J	3	2	6.35	2.38	2.8	< 0.1	7	•)					F31, F32
			060202MFR-J 060202MFL-J						< 0.2 < 0.2									F60~F62
低送り		CCET			\vdash											H	-	
り		CCET	09T301MFR-J						< 0.1									E26 E20
	シャープエッジ		09T301MFL-J 09T302MFR-J						< 0.1									E26~E28 E54
			09T302MFL-J	3	2	9.525	3.97	4.4	< 0.2	7	•)			-		F60~F62
			09T304MFR-J						< 0.4		•	•)					F122
			09T304MFL-J						< 0.4			•)					

コーナR(RE)寸法が不等号 (例:<0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。



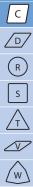
В





旋削用チップ







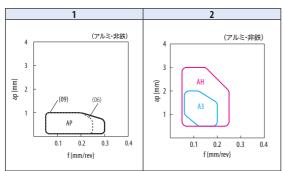






	O//200 , 13	. , , ,	(1)					「旋肖	削用チッ	プ」カ	タログの	の見方	ī (B15 参照
		RE	•/				削鋼 素鋼·合	金鋼						Р
			T	1			テンレス							М
		$\sqrt{\sqrt{g}}$	1	╅,	_	ね	ずみ鋳釒	失					అ	К
	1))			2		クタイル	鋳鉄						
-		<u> </u>	▼	→ ↑			鉄金属					•	•	N
	% 。		S	τ_{AN}		_	熱合金タン合金	<u> </u>					(2)	S
			→	—			硬度材	Z.						Н
					ブレ			寸法	(mm)		角度 (°)	超碼	Đ	
	形状		型番		レーカ適用範囲	コーナ数	IC	S	D1	RE	AN	PDL010 PDL025	KW10 '	適合 ホルダ
アル		CCGT	060202AP 060204AP		1	2	6.35	2.38	3	0.2 0.4	7	•	•	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62
アルミ・非鉄	仕上げ/シャープエッジ	CCGT	09T302AP 09T304AP 09T308AP		1	2	9.525	3.97	4.7	0.2 0.4 0.8	7	• •	• •	E26~E28
アルミ		CCGT	09T302R-A3 09T302L-A3 09T304R-A3 09T304L-A3 09T308R-A3 09T308L-A3		2	2	9.525	3.97	4.4	0.2 0.2 0.4 0.4 0.8 0.8	7	• • •	• • • • •	E54 F60~F62 F122
アルミ・非鉄	仕上げ~中/シャーブエッジ	CCGT	120402R-A3 120402L-A3 120404R-A3 120404L-A3 120408R-A3 120408L-A3		2	2	12.7	4.76	5.5	0.2 0.2 0.4 0.4 0.8	7	• • • •	• • • •	E28
アルミ・非鉄	仕上げ~中/シャープエッジ	CCGT	09T304AH 09T308AH		2	2	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	7	• •	•	E26~E28 E54 F60~F62 F122
		CCGW	060201 060202		-	2	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2	7		•	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62
鋳鉄	ブレーカなし	CCGW	09T300 09T301 09T302 09T304		-	2	9.525	3.97	4.4	0 0.1 0.2 0.4	7		• • • •	E26~E28 E54 F60~F62 F122

ブレーカ適用範囲



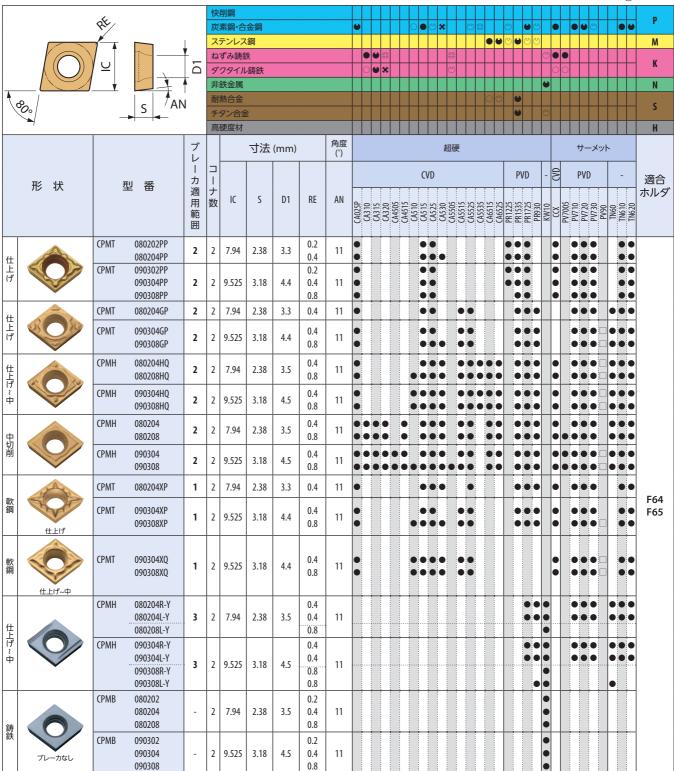
●:標準在庫

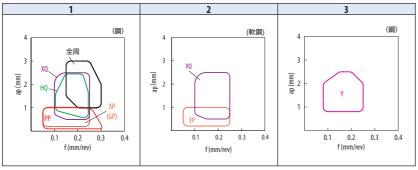
B66

<u></u>

ひし形80°, ポジ, 穴付き

「旋削用チップ」カタログの見方 🌖 B15 参照





●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

「旋削用チップ」カタログの見方 🧼 B15 参照

В





旋削用チップ









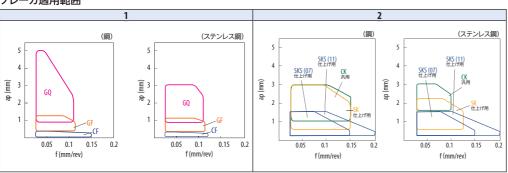




									一儿近月」	H)	/]	// .		٠, ١	V) 51	עעם		B15 参照
			/.		快	削鋼								•				Р
			de/		炭	素鋼·合	金鋼					C	0		•	U	C	P
				ı	ス	テンレス	鋼					C	9		9	Ü		M
			/ 1	*	ね	ずみ鋳鈴	失				Ш						5	K
	/ (()) [<u> </u>		ダ	クタイル	鋳鉄											, r
	√ / \ \			*	非	鉄金属						9			Ш	4		N
			s A	NI		熱合金					Ш	4	•		Ш	4	1	S
	√ 55°		S A	IN		タン合金	Ž				Н	4	C				5	
					高	硬度材					Н						1	Н
				ブレ			寸法	(mm)		角度 (°)			走	2硬			オーメート	
	形状		型番	l カ	口						DL	c		PVI)		- 0	適合
	/ID 1/A		至 田	適用	ナ数	IC	S	D1	RE	AN	0	25	0 %	55	25	0	5 0	ホルダ
				範囲							PDL0	PDL025	PR 12	PR17	PR17.	PR93	PV730	
												+				+	+	
小切込み		DCGT	070202CF	1	2	6.35	2.38	2.8	0.2	7						•		*1
み	シャープエッジ	DCGT	11T302CF	1	2	9.525	3.97	4.4	0.2	7						•		*2
小切		DCGT	070201MP-CF 070202MP-CF	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.1 < 0.2	7	•	•		•	•			*1
小切込み	鏡面仕様/シャープエッジ	DCGT	11T301MP-CF 11T302MP-CF	1	2	9.525	3.97	4.4	< 0.1 < 0.2	7	•	•		•	•			*2
		DCGT	070201MFP-GF						< 0.1				•	•	•			
仕			070202MFP-GF 070204MFP-GF	1	2	6.35	2.38	3	< 0.2 < 0.4	7				•	•			*1
仕上げ		DCGT	11T301MFP-GF						< 0.1				•	•	•			
	鏡面仕様 / シャープエッジ		11T302MFP-GF 11T304MFP-GF	1	2	9.525	3.97	4.7	< 0.2 < 0.4	7				•	•			*2
		DCGT	0702005MFP-SKS 070201MFP-SKS	2	2	6.35	2.38	3	< 0.05 < 0.1	7			•	•	•		•	
			070201MFF-5K5	2	4	0.55	2.30)	< 0.1	′								'
仕上げ		DCGT	11T3005MFP-SKS						< 0.05			1	•	•	•		•	
げ			11T301MFP-SKS	2	2	9.525	3.97	4.7	< 0.1	7			•	•	•		•	*2
	鏡面仕様 / シャープエッジ		11T302MFP-SKS		2	9.525	3.97	4./	< 0.2	′			•	•	•		•	, Z
			11T304MFP-SKS						< 0.4			4	•	•	•		•	
		DCGT	070201MFP-SK	2	2	6 25	2.38	3	< 0.1	7	•				•			
仕	10		070202MFP-SK 070204MFP-SK		4	6.35	2.58	3	< 0.2 < 0.4	′							•	
仕上げ		DCGT	11T301MFP-SK		\vdash				< 0.1		•				•	+	•	
'	毎面仕様/ミループエル ご	2601	11T302MFP-SK	2	2	9.525	3.97	4.7	< 0.1	7	•			•	•		•	
	鏡面仕様 / シャープエッジ		11T304MFP-SK						< 0.4		•	•	•	•	•		•	
仕		DCGT	070201CK 070202CK	2	2	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2	7						•		*1
仕上げ	4O	DCGT	11T301CK 11T302CK	2	2	9.525	3.97	4.4	0.1	7						•		*2
ļ.,		DCGT	070201MP-CK	2	2	6.35	2.38	2.8	< 0.1	7	•	•		•	•			*1
仕上げ			070202MP-CK		Ē	,			< 0.2		•	•		•	•			
げ	鏡面仕様 / シャープエッジ	DCGT	11T301MP-CK 11T302MP-CK	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.1 < 0.2	7	•	•		•	•			*2

コーナR(RE)寸法が不等号 (例:<0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。

ブレーカ適用範囲

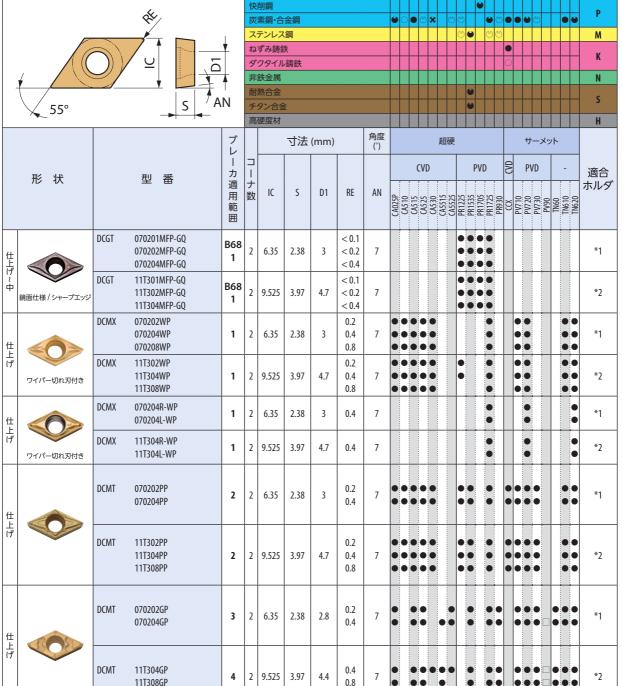


●:標準在庫

^{*1:}DC..07977 E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68,F70~F72, F74~F76

^{*2:}DC..11977 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56 F66~F68, F70~F72, F74~F76, F123

「旋削用チップ」カタログの見方 📀 B15 参照

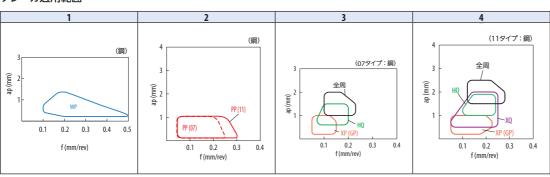


コーナR(RE)寸法が不等号(例:<0.05,<0.1,<0.2 など)で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。 WPブレーカについては、R36,R37の「ワイパーチップ使用時の注意」をご参照ください。

*1:DC..07977 E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68,F70~F72, F74~F76

*2:DC..11947 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56 F66~F68, F70~F72, F74~F76, F123

ブレーカ適用範囲



「旋削用チップ」カタログの見方 🎒 B15 参照

В



旋

旋削用チップ









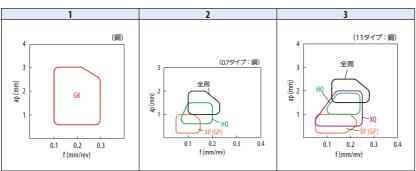




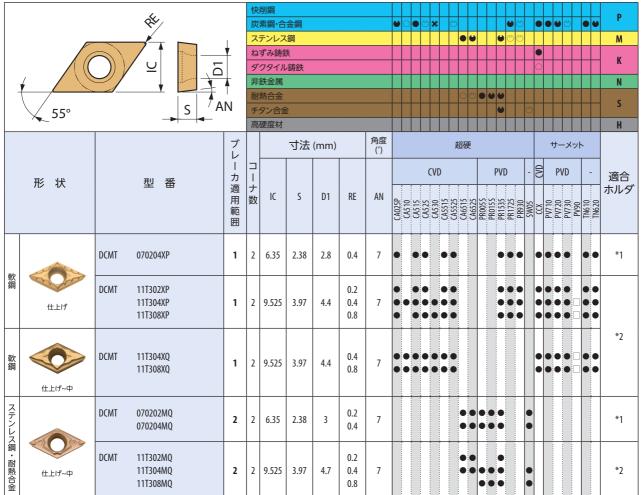
ピノベソノ

																				I DALI.	337 13 2	_				,,,,,	_	B15 参照
			4		_	削鋼															•							Р
			de/		炭	素鋼·合	金鋼				•	Ш	Ш	0	• 4	*		(4)		ల	-	9	•		9		•	- '
		<u></u>	/ -	1	_	テンレス						Ш				Ш			9	96) (90		Ш	Ш			М
			/	_	_	ずみ鋳釒						4	\$	Ш	Щ	3	3	Щ	Ш	Ш	Ш	┸			Ш	Ш	Ш	K
	/ (()) V		5	_	クタイル	鋳鉄				0	4	¢			C	5			Ш	Ш		0		Ш			N.
₩			→ 💆 🖈	_ 🛊	非	鉄金属										Ш					Ш			Ш	Ш			N
IT		_		AN	_	熱合金						Ш	Ш		Ш	Ш			00		1	╀	Ш	Ш	\perp			S
\	∠ 55°		S /	AIN		タン合金	È								Н	Ш				(1		Ш	\perp			
		1		1	高	硬度材									Ш	Ш				Ш				Ш	Ш			Н
				ブ			寸法	(mm)		角度 (°)						超	硬							Ħ	- - - -	ット		
				レー						- ()										Т						\top		
	形状		型番	カ											CVD						PVD		S	P	VD		-	適合
	712 17		王 田	適用範	ナ数	IC	S	D1	RE	AN																		ホルダ
				節	釵			-			CA025P CA310	4315	4505	4515 4510	4515	4530	5515	5525	6515	PR1225	1705	R930	S	30	PV720	06 N	N6 10 N6 20	
				囲							33	ن ن	ט כ	50	ی د	. U t	55	33	33		- E	4	٥	، ہم ک	~ ~ '		FF	
		DCMT	070202GK						0.2		•				•	•	•	•	•			•	•	•			• •	
_	_		070204GK	1	2	6.35	2.38	2.8	0.4	7	• •	•	•	•	•	•	•	• •	•			•	•	•	•		• •	*1
仕上げ~中			070208GK						0.8		• •	•		•	•	•	•	•	• •			•	•	•	•		• •	
~		DCMT	11T302GK						0.2		•				•	•	•	•	• •			•		•	•		• •	
"			11T304GK	1	2	9.525	3.97	4.4	0.4	7	• •	•		• •	•	•	•	• •	•			•		•	•		• •	*2
\square			11T308GK						0.8		• •	•	•	• •	•	•	•	• •	•		9	•	•	•	• •		••	
		DCMT	070202HQ	_	١	6.25	2.20		0.2	-	•			_	•	•	•	•		•		•		•	•		• •	×a
性			070204HQ 070208HQ	2	2	6.35	2.38	2.8	0.4	7						H								Н			• •	*1
仕上げ~中		DCMT	11T302HQ						0.8		•	H				Ħ								Ħ				
中		DCIVII	11T302HQ 11T304HQ	3	2	9.525	3.97	4.4	0.4	7				•		H			•								• •	*2
			11T308HQ		-	7.525	3.77		0.8	,	•			•	•		•	•	•			•	•	•			• •	-
		DCGT	070201						0.1							П						•	П	•	•	•	• •	
			070202	2	2	6.35	2.38	2.8	0.2	7												•		•	•	□•	• •	*1
			070204						0.4													•	Ш	•	•		• •	
		DCGT	11T301						0.1													•		•	•	■●	• •	
			11T302	3	2	9.525	3.97	4.4	0.2	7												•		•	•		• •	
			11T304						0.4							Н						•	Н	•	•	•	••	*2
		DCMT	11T308	3	2	9.525	3.97	4.4	0.8	7	•	•		•			D					•	•	•	•	•	• •	
中切削		DOCT	.=									H				Н					Н.		Н	Н	Н			
133		DCGT	0702005M 070201M						< 0.05 < 0.1													- 1						
			070201M 070202M	2	2	6.35	2.38	2.8	< 0.1	7																		*1
			070204M						< 0.4													1						
		DCGT	11T3005M						< 0.05							П)	П	П				
			11T301M	3	,	9.525	3 97	4.4	< 0.1	7																		*2
			11T302M		_	7.323	3.71	7.7	< 0.2	,											•	- 3						4
H		DCCT	11T304M		H				< 0.4						H	Н							H	Н			\blacksquare	
		DCGT	0702005MF 070201MF						< 0.05 < 0.1																			
	_		070201MF 070202MF	2	2	6.35	2.38	2.8	< 0.1	7																		*1
更			070204MF						< 0.4											•								
中切削		DCGT	11T3005MF						< 0.05							П				•			П					
	シャープエッジ		11T301MF	3	ر ا	9.525	3.97	4.4	< 0.1	7										•	•							*2
	2. 2.		11T302MF	,		7.323	3.71	7.7	< 0.2	,										• •	•							2

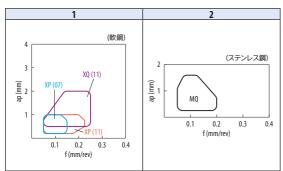
ブレーカ適用範囲



^{*2:}DC..11977 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56 F66~F68, F70~F72, F74~F76, F123



^{*1:}DC..07977 **E29**, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68,F70~F72, F74~F76



●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

^{*2:}DC..11947 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56 F66~F68, F70~F72, F74~F76, F123

В



旋削用チップ







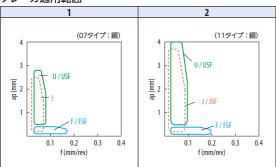




${f O}$	し形55゚, ホ	シ,ソ	で付き							「紡	削用	チッ	゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚゚	ーカ	90	コグ	の見	方() E	315 参照
			& /			削鋼 素鋼·合	全細					(5)	•	•	(Y)		(5)	•	4	Р
	_					テンレス						<u>ی</u>	5	5	9					M
			7 1	*	ね	ずみ鋳釒	失													K
))	_ 이 '인			クタイル	鋳鉄									1	Ц			
_	* /			*		鉄金属					00	-	5		Ц	+	Н			N
	55°		s [†] A	N		熱合金タン合金						-	5	H	+	+	H		Н	S
	× 33		—			硬度材														Н
				ブレ			寸法	(mm)		角度 (°)		超	硬			Ħ	- -×	ツト		
				レーカ							DLC		PV	D D	1	PV	D	-		適合
	形状		型番	適	ナ	IC	S	D1	RE	AN					1					ホルダ
				用範	数	ic		וט	INL.	AN	PDL010	PR1225	7R1535	R1725	PR930	PV7 10	PV730	N60 TN610	TN620	
_		DCET	0702003R-FSF	囲					0.03											
		DCLI	0702003K-13F						0.03						•					
			070201R-FSF						0.1						•					
			070201L-FSF 070202R-FSF	1	2	6.35	2.38	2.8	0.1	7								D		*1
			070202L-FSF						0.2						•			D		
			070204R-FSF 070204L-FSF						0.4						•					
		DCET	11T3003R-FSF						0.03						•					
			11T301R-FSF						0.1						•		•	D		
			11T301L-FSF 11T302R-FSF	2	2	9.525	3.97	4.4	0.1	7					•			D		*2
仕			11T302L-FSF						0.2						•		÷	D		
仕上げ			11T304R-FSF 11T304L-FSF						0.4 0.4						•		1			
	精密加工 / シャープエッジ	DCET	0702005MR-FSF						< 0.05			•			Ť					
			0702005ML-FSF						< 0.05			•								
			070201MR-FSF 070201ML-FSF	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.1 < 0.1	7		•								*1
			070202MR-FSF	•					< 0.2			•								
			070202ML-FSF 070204MR-FSF						< 0.2 < 0.4			•								
		DCET	11T3005MR-FSF						< 0.05			•								
			11T301MR-FSF	_		0.535	2.07		< 0.1	-		•								*2
			11T302MR-FSF 11T302ML-FSF	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.2 < 0.2	7		•								*2
			11T304MR-FSF						< 0.4			•								
		DCET	0702005MR-F 0702005ML-F						< 0.05		•	(•							
			0702003ML-F 070201MR-F						< 0.05 < 0.1		• •		•	•		• •	•	•	•	
			070201ML-F	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.1	7	• •	•	•	•	. (• •	•	•	•	*1
			070202MR-F 070202ML-F						< 0.2 < 0.2		• •					• •		•	•	
仕			070204MR-F						< 0.4		• •	(•	•		• •	•	•	•	
仕上げ		DCET	070204ML-F 11T3005MR-F		\vdash				< 0.4		0 0	9	•	•	-(• •	•	•	•	
	シャープエッジ	DCET	11T3005MR-F						< 0.05 < 0.1		• •		•	•	,	• •	•	•	•	
			11T301ML-F			0.535	,		< 0.1	_	• •		•	•		• •	•	•	•	.
			11T302MR-F 11T302ML-F	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.2 < 0.2	7	• •							•	•	*2
			11T304MR-F	•					< 0.4		• •		•	•	(• •	•	•	•	
			11T304ML-F						< 0.4		• •	(•	•	-	•		•	•	

ブレーカ適用範囲

*1:DC..07947 E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68,F70~F72, F74~F76



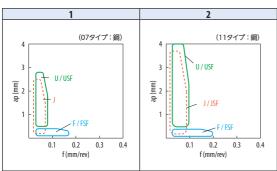
*2:DC..11947 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56 F66~F68, F70~F72, F74~F76, F123

●:標準在庫

「旋削用チップ」カタログの見方 (B15 参照

				144	N/II AFR	1 0/21		, , , ,,	/ _ /	,.,		B15 参照
		de/		_	削鋼	<u></u>				15 N		P
		5/			素鋼·合					40 40	,	
			1	_	テンレス					00	40	M
	1.0		Ť	_	ずみ鋳釒					\vdash		K
			1		クタイル	→ 鋳 鉄					43	
	1		1		鉄金属							N
		_S [†] A	N		熱合金						45	S
	55°	3 ,,			タン合金	Ź.	_	_				
				同	硬度材							Н
			ブ・			寸法	(mm)		角度 (°)	超	更	
			レー									
	TT< 사고	III 77	ヵ	ī						PVD	- -	適合
	形状	型番	適	ナ	IC	S	D1	RE	AN			ホルダ
			用	数	IC)	וע	I KE	AN	225	KW10	
			範囲							R R		
		DCGT 0702003R-F						0.03				
		0702003L-F 070201R-F						0.03				
		070201K-F 070201L-F						0.1				
		070202R-F	1	2	6.35	2.38	2.8	0.2	7			*1
		070202L-F						0.2		•	•	
		070204R-F						0.4		•	•	
		070204L-F						0.4		•		
		DCGT 11T3003R-F						0.03				
		11T3003L-F						0.03				
		11T301R-F						0.1		•	•	
		11T301L-F	2	2	9.525	3.97	4.4	0.1	7	•		*2
		11T302R-F	_	_	9.323	3.97	4.4	0.2	′	•		2
		11T302L-F						0.2		•		
4		11T304R-F						0.4		•		
仕 上 げ		11T304L-F						0.4		•		
げ		DCGT 0702005MR-F						< 0.05		•		
	シャープエッジ	0702005ML-F						< 0.05		•		
		070201MR-F						< 0.1		•		
		070201ML-F	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.1	7	•		*1
		070202MR-F						< 0.2				
		070202ML-F 070204MR-F						< 0.2				
		070204ML-F						< 0.4				
		DCGT 11T3005MR-F						< 0.05		•	<u> </u>	
		11T301MR-F						< 0.1		•		
		11T301ML-F	,	١,	0.525	2 07	1 4	< 0.1	7		ļļ	*2
		11T302MR-F 11T302ML-F	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.2	′			7
		11T302ML-F						< 0.2			·	
		11T304ML-F						< 0.4		•		
		o iiii						''''		Ī		

コーナR(RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。 *1:DC.07947 E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68,F70~F72, F74~F76



^{*2:}DC..11977 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56 F66~F68, F70~F72, F74~F76, F123

「旋削用チップ」カタログの見方 🧼 B15 参照

В





旋削用チップ









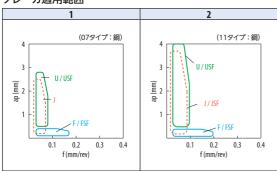




_									1 04	-1337		_	-	_		÷				B15 参照
		de/			削鋼	<u></u>						_	•	U	25.4	9 6	45			P
					素鋼・合 テンレス) ()		25	25					М
			V		ずみ鋳釒															IVI
	/ (() \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	T		クタイル					H	†	†	t	Н	+	T	Н	$^{+}$	Н	K
	1		<u> </u>	非	鉄金属					•	٥	T		П			П			N
				耐	熱合金							4								S
	55°	S	.IN		タン合金	Ž					1	•		Ш	4		Ш			,
				高	硬度材										4					Н
			ブ			寸法	(mm)		角度 (°)			超	更			Ħ	>	メット	`	
			レー							DI.	T		D) //		1	DV				
	形状	型番	カ	Ţ						DLO			PVI	υ • • •		PV	ָ י			適合
			適用	ナ 数	IC	S	D1	RE	AN	0	20 1	0 5	. 2	2				_ <		ホルダ
			範							PDL010	PDL0	PR 15	PR17	PR17.	PR93	Z Z	PV73	TN60	TN62	
			囲								1									
		DCET 0702003FR-USF						0.03							•					
		0702003FL-USF						0.03		ļļ.			ļ		•					
		070201FR-USF 070201FL-USF	1	2	6.35	2.38	2.8	0.1 0.1	7											*1
		070202FR-USF						0.2							•			•		
		070202FL-USF						0.2						1	•			•		
		DCET 11T3003FR-USF						0.03							•					
		11T3003FL-USF						0.03							•					
		11T301FR-USF	2	2	9.525	3.97	4.4	0.1	7						•			•		*2
低		11T301FL-USF 11T302FR-USF						0.1							•			•		
低送り		11T302FL-USF						0.2						,	•			•		
	精密加工 / シャープエッジ	DCET 0702005MFR-USF						< 0.05									П			
		070201MFR-USF	_			2 20		< 0.1	_				·							**
		070202MFR-USF	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.2	7		•	Þ								*1
		070202MFL-USF						< 0.2												
		DCET 11T3005MFR-USF						< 0.05												
		11T301MFR-USF						< 0.1				•								
		11T301MFL-USF	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.1	7											*2
		11T302MFR-USF 11T302MFL-USF						< 0.2												
_											+	H		Н	-		Н			
		DCET 0702003FR-U	1	2	6.35	2.38	2.8	0.03	7					•			Ц			
		DCET 0702005MFR-U						< 0.05				•		•						
		070201MFR-U		_				< 0.1	_	•		•	•	•	•	•		•		*1
		070201MFL-U	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.1	7			•						•		
低		070202MFR-U 070202MFL-U						< 0.2 < 0.2				•		•		•	•			
低送り											+			H			Н	+		
	シャープエッジ	DCET 11T3005MFR-U 11T301MFR-U						< 0.05 < 0.1				•	•	•			H			
		11T301MFL-U	_		0.535	2.07		< 0.1	_	•		•		•						*-
		11T302MFR-U	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.2	7	•		•	•	•	•	•	•	•	•	*2
		11T302MFL-U						< 0.2		•		•	•	•	9	•	•	•	•	
L		11T304MFR-U - (例:<0.05.<0.1.<0.2 など)で見		L				< 0.4		9		•					Ц			

コーナR(RE)寸法が不等号(例:<0.05, <0.1, <0.2 など)で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。

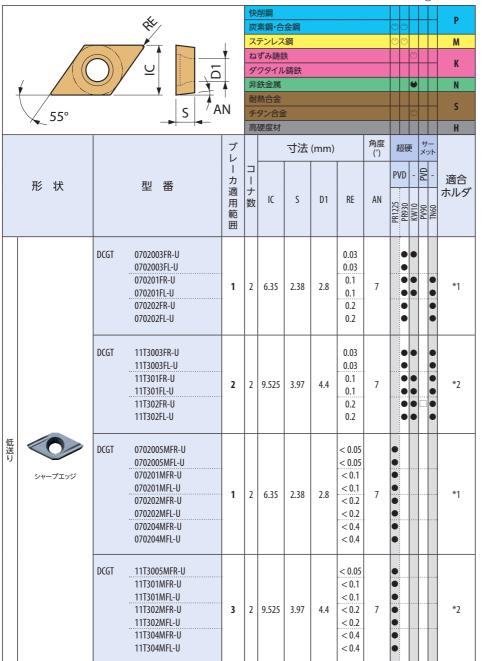
ブレーカ適用範囲



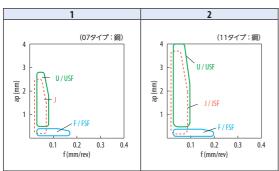
●:標準在庫

^{*1:}DC.07977 E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68,F70~F72, F74~F76 *2:DC.11977 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56 F66~F68, F70~F72, F74~F76, F123

「旋削用チップ」カタログの見方 🌖 B15 参照



コーナR(RE)寸法が不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 など)で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。



●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

^{*1:}DC..07977 E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68,F70~F72, F74~F76

^{*2:}DC..11547 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56 F66~F68, F70~F72, F74~F76, F123

「旋削用チップ」カタログの見方 () B15 参照

В





旋削用チップ











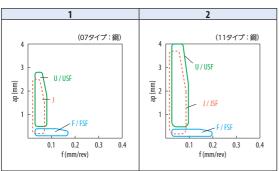




									旋削	用ナツ	/]	77	シュ	<u>ر'</u> ا	/ () (見力	•) E	315 参照
			ć.		快	削鋼													Р
			&V/			素鋼·合					అ	•	ಅ	•	9 2				
				1	_	テンレス					9	9	ల						М
	1.00	\mathcal{J}		<u>*</u>	_	ずみ鋳釒							4		\perp	\perp	Н	4	K
		را (ل	/ ² <u></u>	1		クタイル	→						4					+	N
	•			†	-	鉄金属 熱合金	_	_		_			H		+	Н	Н	+	N
	\		s [†] A	N	_	然ロ並タン合金	<u> </u>						+				Н	+	S
	55°		→		=	ープロゴ 硬度材				_								t	Н
				ブ			-+>+	, ,		角度	-	7172		_		./.	.1	T	
				レ			寸法	(mm)		(°)	Ā	迢碩	<u>:</u>		サー	ーブツ	'r 		
				Ţ	\neg						ı	PVD		P	PVD		_		適合
	形状		型番	カ 適	ーナ								+	-				\exists	ルルダ
				用	ナ 数	IC	S	D1	RE	AN	PR1225	725	30	10	PV720	3,00	9		.3.77
				範囲							PR1	PR1	PRS	PV	<u> </u>		ž	Ĭ	
													4	_	-			+	
		DCGT	070201ER-U 070201EL-U						0.1 0.1					•			•		
			070201EL-U						0.1				•	•	• (
			070202EL-U	1	2	6.35	2.38	2.8	0.2	7			•	•	•	•	•		*1
			070204ER-U						0.4				•	•	• •	•	•		
			070204EL-U						0.4				•	•	•		•		
		DCGT	11T301ER-U						0.1				•	•	• •	•	•		
			11T301EL-U						0.1				•	•			•	4	
			11T302ER-U 11T302EL-U	2	2	9.525	3.97	4.4	0.2	7				•					*2
			11T304ER-U						0.4				•	•	• (
低送り			11T304EL-U						0.4				•	•	•	•	•	•	
ij		DCGT	070201MER-U						< 0.1			•		-					
	ホーニングあり		070202MER-U						< 0.2			•							
			070202MEL-U	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.2	7		•							*1
			070204MER-U						< 0.4			•							
			070204MEL-U						< 0.4					_					
		DCGT	11T301MER-U						< 0.1			•							
			11T301MEL-U						< 0.1			•							
			11T302MER-U 11T302MEL-U	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.2 < 0.2	7									
			11T304MER-U						< 0.4			•							
			11T304MEL-U						< 0.4			•							
		DCET	11T3003FR-JSF						0.03				•						ĺ
			11T3003FL-JSF						0.03				•						
			11T301FR-JSF	2	2	9.525	3.97	4.4	0.1	7			•						*2
			11T301FL-JSF 11T302FR-JSF						0.1										
低送り			11T302FL-JSF						0.2				•						
ij					Н								+	-					
	精密加工/シャープエッジ	DCET	11T3005MFR-JSF						< 0.05		•								
			11T301MFR-JSF 11T302MFR-JSF	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.1	7	•								
			11T302MFL-JSF						< 0.2		•								
					Ш									_					

コーナR(RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。

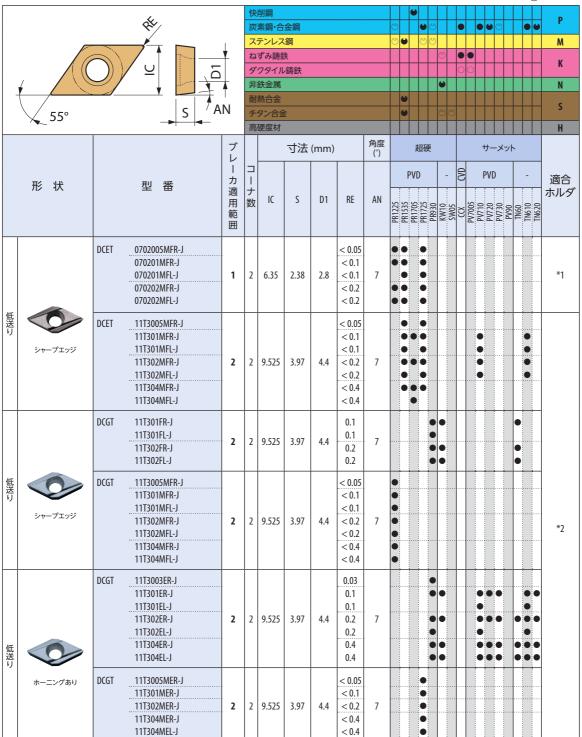
ブレーカ適用範囲



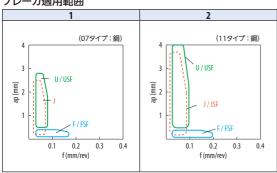
●:標準在庫

^{*1:} DC..07947 E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68,F70~F72, F74~F76 *2: DC..11947 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56 F66~F68, F70~F72, F74~F76, F123

「旋削用チップ」カタログの見方 🕘 B15 参照



コーナR(RE)寸法が不等号(例:<0.05, <0.1, <0.2 など)で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。



^{*1:}DC..079イプ E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68,F70~F72, F74~F76

^{*2:}DC..11947 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56 F66~F68, F70~F72, F74~F76, F123

「旋削用チップ」カタログの見方 📦 B15 参照

В





旋削用チップ













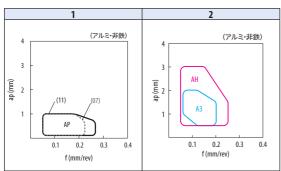




								旋削圧	ヨナツノ	」カタロ	コクのタ	も力()	B15 参照
			<i>(</i>			快	削鋼							Р
			de/				素鋼·合							,
			<u> </u>		Ι	_	テンレス							М
	1	\mathcal{J}			+	_	ずみ鋳金					\vdash	0	K
))	′	\Box	1		クタイル 鉄金属	→				0 4	U	N
					†	-	熱合金			_	_			IN
	55°			$S \mid ^{7}A$	N		ダン合金						(5)	S
	> 33		-	→			 硬度材							Н
					ブ			寸法	(mm)		角度 (°)	超	更	
					レー						()		Т	
	形状		型番		カ	1						DLC	-	適合
	10 10		五 田		適用	ナ数	IC	S	D1	RE	AN			ホルダ
					範	奴						PDL010	(W10	
					拼							۵ م	_	
		DCGT	070202AP							0.2				
ア		DCGI	070202AI 070204AP		1	2	6.35	2.38	2.8	0.2	7	•	•	*1
アルミ・非鉄														
非		DCGT	11T302AP							0.2		•	•	
鉄	仕上げ / シャープエッジ		11T304AP		1	2	9.525	3.97	4.4	0.4	7	•		
			11T308AP							0.8		•		
		DCGT	11T302R-A3							0.2		• •	•	
アル			11T302L-A3							0.2		• •	•	
. 111			11T304R-A3		2	2	9.525	3.97	4.4	0.4	7	• •		
アルミ・非鉄	•		11T304L-A3 11T308R-A3							0.4			Н	*2
220	仕上げ〜中/シャープエッジ		11T308L-A3							0.8		• •		
ア														
アルミ・非鉄		DCGT	11T304AH		2	2	9.525	3.97	4.4	0.4	7	• •		
非			11T308AH		_					0.8		• •		
잸	仕上げ~中/シャープエッジ													
		DCGW	070201							0.1				
		DCGW	070201		-	2	6.35	2.38	2.8	0.1	7		•	*1
鋳鉄														
鉄		DCGW	11T301							0.1			•	
	ブレーカなし		11T302		-	2	9.525	3.97	4.4	0.2	7		•	*2
			11T304							0.4				

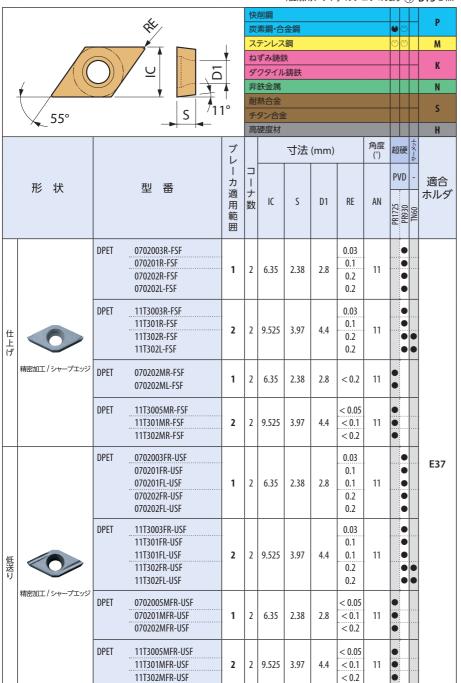
*1: DC..07977 E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68,F70~F72, F74~F76
*2: DC..11977 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56 F66~F68, F70~F72, F74~F76, F123

ブレーカ適用範囲

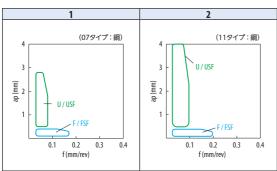


●:標準在庫

「旋削用チップ」カタログの見方 (A) B15 参照



コーナR(RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。



ひし形70°, ポジ, 穴付き

「旋削用チップ」カタログの見方 🌖 B15 参照

В



旋削用チップ







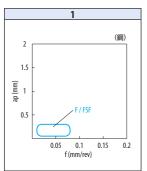






						17		771	<i>,,,,</i> ,,	, ,	776	./_		b	IJ BYR
		K/		快	削鋼								I		Р
					素鋼·合						•	ಶ			•
			\		テンレス					•	<u>ه</u>	ಶ			M
		$\mathcal{J} \mathcal{J} \mathcal{J} \mathcal{J} \mathcal{J} \mathcal{J} \mathcal{J} \mathcal{J} $	Ť	_	ずみ鋳金						Н	4	+	4.	K
			ļ		クタイル	·鋳鉄					Н	4		H	
	*		Î		鉄金属 熱合金		_			•	Н	ď	9	H	N
	\do. /	S A	V		がロ亚 タン合金	<u> </u>				3	+		2)	Η.	S
	\	→			ニュー 硬度材										Н
			ブレ			寸法	(mm)		角度 (°)		超	更	1107	インダート	
	形状	型番	ーカ							ſ	PVD		-	-	適合
	715 1A	一	適用範囲	ナ数	IC	S	D1	RE	AN	PR1535	PR1725	PR930	KW10		ホルダ
仕上げ		JCET 030102R-FSF 030102L-FSF 030104L-FSF	1	2	3.5	1.4	1.9	0.2 0.2 0.4	7		(•			
け	精密加工/シャープエッジ	JCET 030101MR-FSF 030101ML-FSF	1	2	3.5	1.4	1.9	< 0.1	7		•				
仕上げ	シャープエッジ	JCET 030102MR-F 030102ML-F 030104MR-F 030104ML-F	1	2	3.5	1.4	1.9	< 0.2 < 0.2 < 0.4 < 0.4	. 7	•	•				F78 F79
仕上げ	シャープエッジ	JCGT 030101R-F 030101L-F 030102R-F 030102L-F 030104R-F 030104L-F	1	2	3.5	1.4	1.9	0.1 0.1 0.2 0.2 0.4 0.4	7						

ブレーカ適用範囲

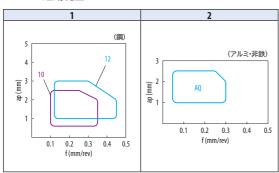


●:標準在庫

円形, ポジ, 穴付き

「旋削用チップ」カタログの見方 () B15 参照 炭素鋼·合金鋼 ステンレス鋼 • M \Box ねずみ鋳鉄 0 0 K ダクタイル鋳鉄 非鉄金属 N AN 耐熱合金 S チタン合金 高硬度材 Н ブレー 角度 (°) 寸法 (mm) 超硬 サーメット CVD PVD力適用範囲 適合 形状 型番 ホルダ IC S D1 AN CA025P CA310 CA315 CA320 CA325 CA515 CA515 CA527 CA527 RCMX 1003M0 1 10 3.18 7 3.6 中切削 RCMX 1204M0 1 4.76 4.2 D40 アルミ・非鉄 RCGX 1003M0-AQ 2 10 3.18 7 3.6

RCMX…のブレーカ形状は材種がサーメット/PVDサーメット、もしくはCVDコーティングで異なります。



正方形90°, ポジ, 穴付き

В



旋削用チップ

ブレーカ 特長 ポジ



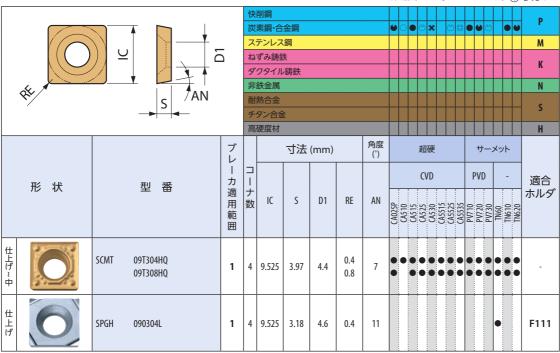




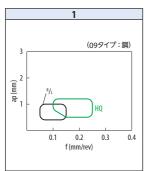


ラミック

「旋削用チップ」カタログの見方 🎒 B15 参照



ブレーカ適用範囲



●:標準在庫

正方形90°, ポジ, 穴なし

「旋削用チップ」カタログの見方 (B15 参照 炭素鋼·合金鋼 M ねずみ鋳鉄 0 4 • K ダクタイル鋳鉄 非鉄金属 N 耐熱合金 S チタン合金 高硬度材 Н 角度 (°) 寸法 (mm) 超硬 サーメット PVD CVD CVD PVD適合 カ適用範囲 形状 型番 ホルダ ナ数 IC S RE AN (A310 (A310 (A310 (A310 (A310 (A310 (A310 (A310 (A310 (A310) (A31 SPMR 090304G 4 9.525 1 3.18 11 090308G 0.8 SPMR 120304G 0.4 4 12.7 2 3.18 11 120308G 0.8 SPMR 090304 0.4 4 9.525 3.18 11 090308 0.8 • • ... 中切削 SPMR 120304 0.4 2 4 12.7 3.18 11 120308 8.0 ... SPGR 090304R 0.4 090304L 0.4 4 9.525 3.18 11 090308R 8.0 仕上げ 090308L 8.0 F112 SPGR 120304R 0.4 120304L 0.4 2 4 12.7 3.18 11 120308R 0.8 • • ... 120308L 8.0 • 090304 0.4 4 9.525 3.18 11 090308 8.0 • 120304 SPGN 0.4 4 12.7 3.18 11 120308 8.0 • 鋳鉄 SPMN 120304 0.4 120308 4 12.7 3.18 0.8 11

1.2

8.0

1.2

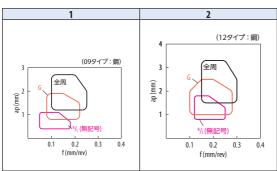
11

• • •

4 12.7 4.76

ブレーカ適用範囲

ブレーカなし



120312

120408

120412

SPMN

●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

• •

...

「旋削用チップ」カタログの見方 (m) B15 参照

В



旋削用チップ





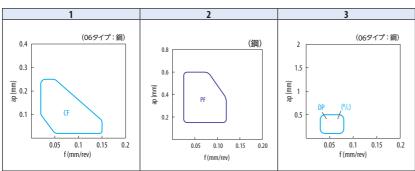






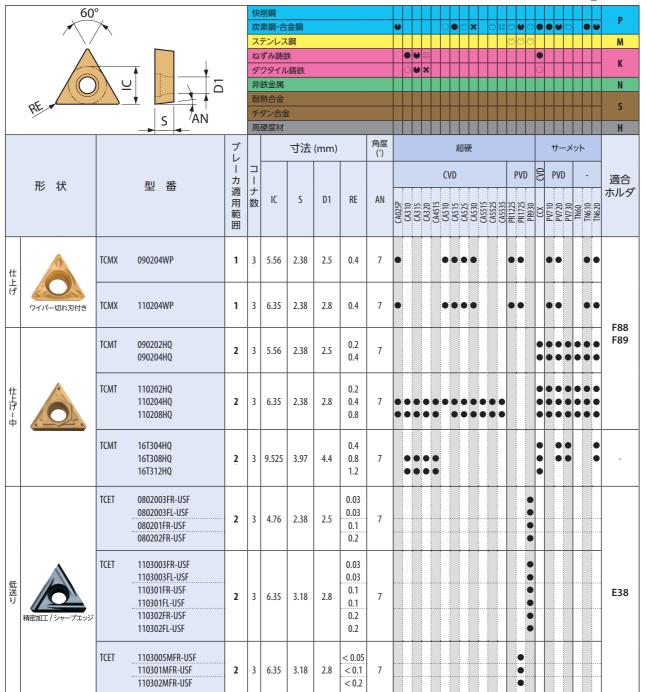
		•	,														旋削	用	チッ	プ」	カク	7 D 1	グの	見方	ī 🕣) B15 参照
		60°)			快	削鋼											•								Р
	\nearrow		\nearrow			炭	素鋼·合	金鋼				4)	<u>ල</u> 1	HÇ.	ෆ	٣		4	0		9	0	•	•	r
		_/		_		ス・	テンレス	鋼				Ш		Ш			್ ಆ	Ш	<u>ه</u> د	0			Ц			M
		$/ \setminus$					ずみ鋳鈴					Ш	+	Н	+	Ш	_	Ш	4	0		1	Ц	\perp	Ц	K
			1	<u> </u>			クタイル	鋳鉄				Ц	+	Н	+		+	Ш	4		0		Ц		Ц	
	<u> </u>	\bigcup) / ⊆				鉄金属					Н	+	Н	+	Н	41		4	•			Н		Н	N
	RE			-			熱合金					Н	+	\vdash	+	Н	9		+	25	Н	+	Н		Н	S
	~			s AN			タン合金 硬度材	Z			_	Н	+		+				+				Н		Н	Н
				<u>→</u>			区区的		_		角度			ш		ш	_	ш	_			_	ш		Н	п
					ブレ			寸法	(mm)		円反 (°)				į	超硬	į					サー	ーメッ	ト		
İ					ĺ									CVD				PVD			CVD	PVI	T			
	形状			型番	力	1						Ĺ,		CVD		,	.,	, ,	, 	-	O	FVL	_	<u>, </u>	,	適合
					適用	ナ数	IC	S	D1	RE	AN	ا ہے	2 5		2	5	2. 7.	. 2	50.0			0	0.	_ 0		ホルダ
					用範							A025	8 E	CA52	(A551	A552	2R122	² R170	2R172	KW1	S	PV7	PV73	1N610	TN62	
					拼																					
																									IT	
小切込み			TBGT	060102CF	1	,	2.07	1 50	22	0.2	E															
込み			IBUI	000102CF	1	3	3.97	1.59	2.3	0.2	5								1	1						
	シャープエッシ	,																								
	A																								П	
小切込み			TBGT	060101MP-CF	_					< 0.1	_						•		•							
込				060102MP-CF	1	3	3.97	1.59	2.3	< 0.2	5						• •	•	•							
or	鏡面仕様/シャープ	エッジ																								
	A																			Ħ	H				Н	
仕			TBGT	060101MFP-PF						< 0.1							•		•							
仕上げ				060102MFP-PF	2	3	3.97	1.59	2.3	< 0.2	5						•		•							
(060104MFP-PF						< 0.4							•		•							
	鏡面仕様 / シャープ	エッン																	+	H	Н	-			Н	
4			T01.1T	0.4040000																						
仕上げ			TBMT	060102DP 060104DP	3	3	3.97	1.59	2.3	0.2	5			H												
17				00010401						0.4															٦.	-22 524
		_	TOET	0.01005MD		\vdash				.0.07				Н			-	Н			\dashv					33, F34 80~F82
			TBET	0601005MR 0601005ML						< 0.05 < 0.05									•							86, F87
				0601003ML						< 0.05				H					•							
仕上げ				060101ML	3	3	3.97	1.59	2.4	< 0.1	5						•		•							
げげ				060102MR	3)	3.97	1.59	2.4	< 0.2)						•		•							
				060102ML						< 0.2				ļļ.			•	•	•							
				060104MR 060104MI						< 0.4 < 0.4									•							
			TBGT	060104ML 0601003L						0.03								-	•		H		+		Н	
			וטטו	0601003L						0.03																
 				060101L						0.1										•						
仕上げ				060102R	3	3	3.97	1.59	2.4	0.2	5								•	•		•	•	•	•	
げ		2		060102L						0.2									•			•	•	•	•	
		_		060104R						0.4												•				
	A			060104L						0.4				Н				Н	_		H		1			
鋳鉄			TBGW	060102	-	3	3.97	1.59	2.4	0.2	5									•			•			
业大				060104						0.4													1	D		
	ブレーカなし	-																								

ブレーカ適用範囲

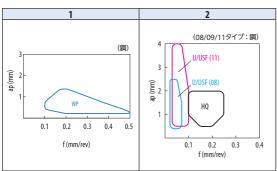


●:標準在庫

「旋削用チップ」カタログの見方 🕞 B15 参照



コーナR(RE)寸法が不等号(例:<0.05, <0.1, <0.2 など)で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。WPブレーカについては、R36, R37の「ワイパーチップ使用時の注意」をご参照ください。



「旋削用チップ」カタログの見方 🍛 R15 参照

В





旋削用チップ







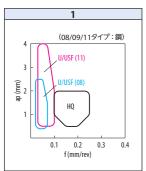






		,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,				ſĵ	旋削用:	チップ」	カタロ・	グロ	り見	方(•	B15 参照
	60°	>/			削鋼									Р
					素鋼·合					٣	•	9		
	^			_	テンレス					٥		9)		M
					ずみ鋳釒 クタイル					H	H	+	H	K
					鉄金属	人和丘和人						4		N
					熱合金									
	RE	SAN			 タン合金	 È						C	H	S
		S AN		高	硬度材									Н
			ブ			寸法	(mm)		角度		超磁	更	サーメット	
			レ				` <i>′</i>		(°)			_	\$	
	ш< лт	III 77	 カ							F	PVD	-	-	適合
	形状	型番	適	ナ	IC	S	D1	RE	AN		П		П	ホルダ
			用範	数	ic		"	11.	////	1225	PR1725	K930 W10	N60	
			囲							F.	Ε,	_ ~		
		TCGT 080201FR-U						0.1			(•	
		080202FR-U	1	3	4.76	2.38	2.5	0.2	7		•	•		
		080202FL-U						0.2			•	•	•	
		TCGT 1103003FR-U						0.03			•		,	
		110301FR-U						0.1			•	•		
		110301FL-U	1	3	6.35	3.18	2.8	0.1	7					
		110302FR-U 110302FL-U						0.2			(
											H		H	
低送り		TCGT 080201MFR-U 080202MFR-U	1	3	4.76	2.38	2.5	< 0.1	7	•				
1)		080202MFL-U	'	ر	4.70	2.30	2.5	< 0.2	,	•				
	シャープエッジ	TCGT 1103005MFR-U						< 0.05			П		Н	
		1103005MFL-U						< 0.05		•				
		110301MFR-U						< 0.1		•				
		110301MFL-U	1	3	6.35	3.18	2.8	< 0.1	7	•	ļļ.			
		110302MFR-U 110302MFL-U						< 0.2		•				E38
		110304MFR-U						< 0.4		•				
		110304MFL-U						< 0.4		•				
		TCGT 080202ER-U								Г				
		080202EL-U	1	3	4.76	2.38	2.5	0.2	7		(
											H		H	
		TCGT 110301ER-U 110302ER-U						0.1			- 1	<u>.</u>		
		110302EL-U	1	3	6.35	3.18	2.8	0.2	7		(
低送り		110304ER-U	•		0.55	31.10		0.4	,		(•	
り		110304EL-U						0.4			•		•	
	ホーニングあり	TCCT 000202MED II	-		470	2 20	2.5	.03	7					
		TCGT 080202MER-U	1	3	4.76	2.38	2.5	< 0.2	7					
		TCGT 110302MER-U						< 0.2			•			
		110302MEL-U	1	3	6.35	3.18	2.8	< 0.2	7		•			
		110304MER-U						< 0.4			•			

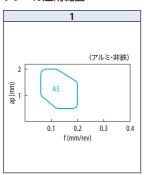
ブレーカ適用範囲



●:標準在庫

「旋削用チップ」カタログの見方 🍚 B15 参照

						דענירו שענו	17 7 7	1 11 7 1	J 7 075	עעם	\bigcirc	B15 参照
	60°	0			削鋼							P
					素鋼·合							•
				_	テンレス							М
					ずみ鋳鈴					Ц	0	K
					クタイル	鋳鉄						
	$\wedge \mathbb{C}$				鉄金属						9	N
	RE				熱合金					Ш	+	S
	\ <u>'''</u>	s ⁷ AN			タン合金	Ž					0	
		→		高	硬度材							Н
			ブレ			寸法	(mm)		角度 (°)	超	硬	
			Ť	⊐						DL	c -	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\
	形状	型番	力適	ーナ							+	適合 ホルダ
			用範	数	IC	S	D1	RE	AN	9	20	
			範囲							PDLC	KW10	
	I		71									
_		TCGT 110302R-A3						0.2		•	•	
ル		110302L-A3						0.2				
アルミ・非鉄		110304R-A3 110304L-A3	1	3	6.35	3.18	2.8	0.4 0.4	7			
非鉄		110304E-A3						0.4				
	仕上げ~中/シャープエッジ	110308L-A3						0.8		•		
				П								
		TCGW 080201						0.1	_		•	E38
		080202	-	3	4.76	2.38	2.5	0.2	7		•	
鋳												
鋳鉄												
	ブレーカなし	TCGW 110301		,	6 25	2 10	20	0.1	_		•	
		110302 110304	-	3	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4	7		•	
		110304						U. 4				
											\perp	



「旋削用チップ」カタログの見方 (m) B15 参照

В





旋削用チップ









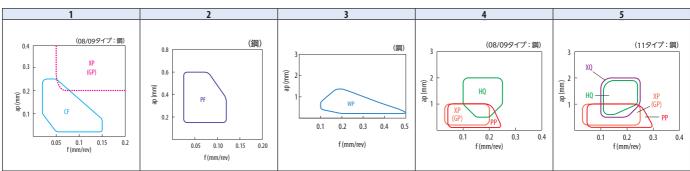




	•	-											「旋	削用	月チ	ップ.] 7	カタ	0%	プの!	見方		B15 参照
	60'	0			快	削鋼										•	T						Р
		\nearrow			炭	素鋼·合	金鋼				4		్ర	#	9	•	e		•	ಲ ೮		•	r
	, \/	,			ス	テンレス	細							C	9	C	0						M
	\wedge				ね	ずみ鋳鈴	失				Ш							•					K
			A Y		ダ	クタイル	鋳鉄				Ш							0					, R
	/(()) \ \	기 7 2		非	鉄金属					Ш		Ш			Ш							N
	OF J	<u> </u>	1		耐	熱合金					Ш				•	Ш							s
	KL		S		チ	タン合金	Ž				Ш		Ш		•		1						,
			→ 		高	硬度材																	Н
				ブ			寸法	(mm)		角度				超码	Į.				サ .	ーメ	ット		
				レ	_			·		(°)				_			_	\vdash			_		
				 カ								CV	D		- 1	PVD		S	P	۷D	-		適合
	形状		型番	適	ナ					l	1	1		+			1	Н	- 1			\dashv	ホルダ
				用	数	IC	S	D1	RE	AN	25P	5 5	25	200	335	705	2 5		9	2 %	9	2	
				範囲							8	3 8	38	8	F 7	PR1705	Y G		PV	PV720	18	2	
												_		4	-		1	Ш				4	
	A	TPGT	080202CF	1	3	4.76	2.38	2.3	0.2	11												- 1	E39 F80~F82
小		Irui	000202CF	'	٥	4.70	2.30	2.3	0.2	''							ľ	1				- 1	F86
小切込み																Н	t					\rightarrow	F33, F34
ox.	シャープエッジ	TPGT	090202CF	1	3	5.56	2.38	2.8	0.2	11							•						F80~F82
	クヤーフエック																					\rightarrow	F86
	A	TPGT	080201MP-CF						< 0.1						•							- 1	E39
小			080202MP-CF	1	3	4.76	2.38	2.3	< 0.2	11					•	• (F80~F82 F86
小切込み					\vdash									+		Н	÷					\dashv	F00
み		TPGT	090201MP-CF	1	3	5.56	2.38	2.8	< 0.1	11				9	•								
	鏡面仕様 / シャープエッジ		090202MP-CF						< 0.2						•								
	<u> </u>																						
仕		TPGT	090201MFP-PF						< 0.1						•	•)						F33, F34
仕上げ			090202MFP-PF	2	3	5.56	2.38	2.8	< 0.2	11					•							- 1	F80~F82
'	SEE (1.15 / 2.11 = 2 = 1.15)		090204MFP-PF						< 0.4						•							- 1	F86
_	鏡面仕様 / シャープエッジ				-						H			+			H	+				_	
		TPMX	090202WP						0.2		•	•	•	•		•			•	•	•	•	
	A		090204WP	3	3	5.56	2.38	2.8	0.4	11	•	•	•	•	D)		•	•	•	•	
仕			090208WP						0.8		•		•	•		•			•	•	•	•	
仕上げ		TDMV	110202WD		Ĺ				0.3							Π,							
	ワイパー切れ刃付き	TPMX	110302WP 110304WP	3	3	6.35	3.18	3.3	0.2	11											•		
	7 17 1 951103130		110304WP	'	,	0.55	3.10).5	0.4	''									•	•	•		
											Ĭ					Ц						4	E39
																							F80~F82
仕		TPMX	110304R-WP	١,	,	6.35	2.10	,,	0.4	11										•		•	F84, F85
上げ			110304L-WP	3	3	6.35	3.18	3.3		11										•		•	
	ワイパー切れ刃付き																						
					\vdash			_					Н				H		H			+	F33, F34
	•	TPMT	090202PP	4	3	5.56	2.38	2.8	0.2	11	•	•	•	•	•			•	•	• •	•		F80~F82
 			090204PP		L				0.4						•	9			•	• •			F86
仕上げ		TPMT	110302PP						0.2														E39
げ		IFIVII	110302PP 110304PP	5	3	6.35	3.18	3.3	0.2	11									•				F80~F82
			110308PP			5.55	50	5.5	0.8	''	•		•	•	•			•	•	•	•		F84, F85

コーナR(RE)寸法が不等号(例:<0.05, <0.1, <0.2 など)で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。WPブレーカについては、R36, R37の「ワイパーチップ使用時の注意」をご参照ください。

ブレーカ適用範囲

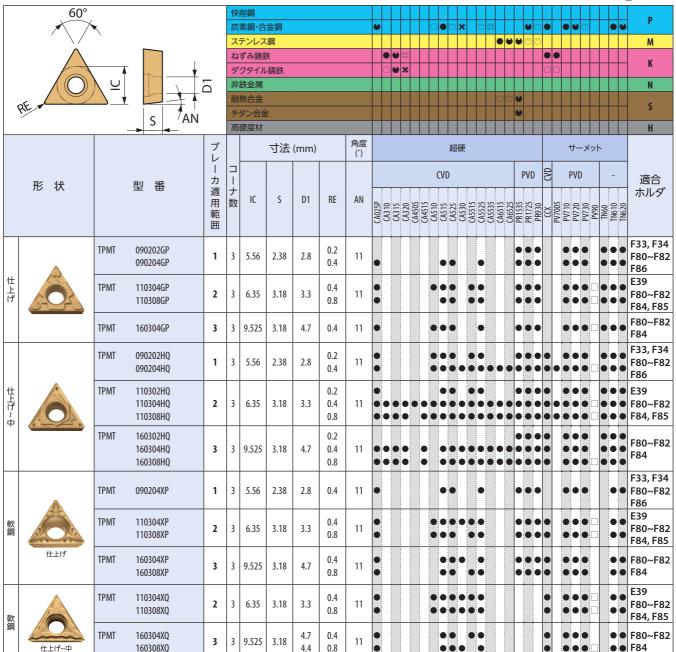


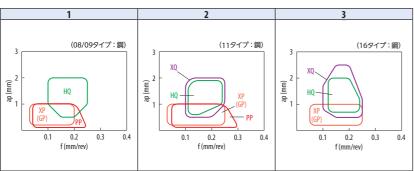
●:標準在庫

<u></u>

三角形60°, ポジ, 穴付き

「旋削用チップ」カタログの見方 🧼 B15 参照





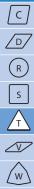
В





旋削用チップ









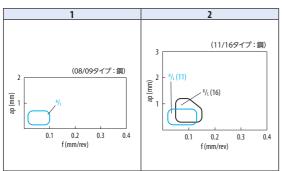






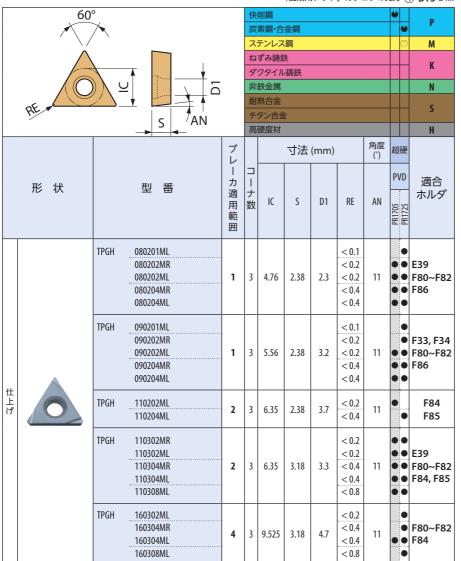
	P3/1500 , 1	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\) (I) C								「旋削用チッ	プ」カタロク	ブの見方 (→ B15 参照
	60°	o . /				削鋼					•			Р
						素鋼・合					4 4 4		•	
	\sim				_	テンレス ずみ鋳釒								M
		1	<u> </u>		_	クタイル								K
) / ⊆	2 \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	-	非	鉄金属					-			N
	QE .	<u> </u>	→			熱合金					•			S
	The		s ⁷ AN			タン合金	Ž	_			• •			
			→		同	硬度材	154			角度				Н
				ブレ			寸法	(mm)		(°)	超硬	サーン	ベット 	
	形状		型番	力適用範囲	コーナ数	IC	S	D1	RE	AN	PR1735 PR1705 PR330 KW10	PV7005 PV710 PV730 DAA	PV90 TN60 TN610 -	適合ホルダ
		TOCU												
		TPGH	080201R 080201L 080202R 080202L 080204R 080204L	1	3	4.76	2.38	2.3	0.1 0.1 0.2 0.2 0.4 0.4	11			• • • •	E39 F80~F82 F86
		TPGH	090201R 090201L 090202R 090202L 090204R 090204L	1	3	5.56	2.38	3.2	0.1 0.1 0.2 0.2 0.4 0.4	11				F33, F34 F80~F82 F86
仕上げ		TPGH	110202R 110202L 110204R 110204L	2	3	6.35	2.38	3.7	0.2 0.2 0.4 0.4	- 11		•••	•••	F84 F85
		TPGH	110302R 110302L 110304R 110304L 110308R 110308L	2	3	6.35	3.18	3.3	0.2 0.2 0.4 0.4 0.8 0.8	11				E39 F80~F82 F84, F85
		TPGH	160302R 160302L 160304R 160304L 160308R 160308L	2	3	9.525	3.18	4.7	0.2 0.2 0.4 0.4 0.8 0.8	11				F80~F82 F84

ブレーカ適用範囲



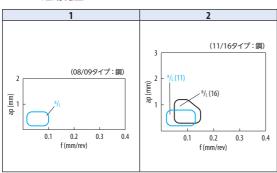
●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

「旋削用チップ」カタログの見方 🍑 B15 参照



コーナR(RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。

ブレーカ適用範囲



●:標準在庫

「旋削用チップ」カタログの見方 () B15 参照

B





旋削用チップ





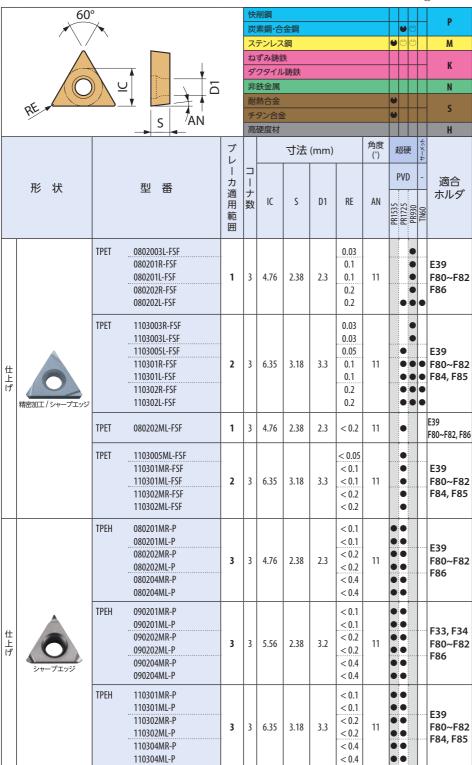






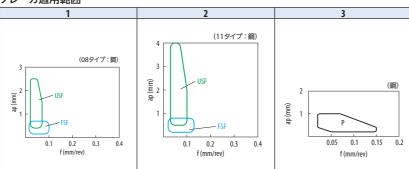






コーナR(RE)寸法が不等号(例:<0.05, <0.1, <0.2 など)で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。

ブレーカ適用範囲

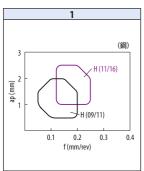


●:標準在庫

「旋削用チップ」カタログの見方 () B15 参照

		0			144	MalAm				נו ונכוואנו	, , ,		,,,		,	,,,,,,	,, (B15 参照
	60	_				削鋼					•	45			45	4		Р
	* \	/ 🔨				素鋼・合					9 (9)	40						
	^				_	テンレス						0	40	+	Н	-	+	M
						ずみ鋳釒					\vdash	Н	9	+	Н	+	+	K
						クタイル	鋳鉄					Ц		+	Н	4	+	
)) /\ =			_	鉄金属						Ш	•	1	Ш		1	N
	QE.		<u> </u>			熱合金					•	Н		+	Н	4	\perp	S
	\ <u>''</u>		s ⁷ AN			タン合金	Ž				•		0	+	Н	4	+	
			→	1	高	硬度材											Ш	Н
				ブ			寸法	(mm)		角度 (°)	超	硬		t	t—>	メット		
				レ	_			·		()		_	\dashv		_			
				 カ							PVI		-	PV	D		-	適合
	形状		型番	適	1						-		+	1		-	-	ホルダ
				用	数	IC	S	D1	RE	AN	35	2	0	2 2	200	0	2 2	
				範							PR1535 PR1725	PR9	K K	P 7	PV7	2	2 2	
				囲														
		TPGH	090201L-H						0.1		• •							F33, F34
			090202L-H	1	3	5.56	2.38	3.2	0.2	11	• •							F80~F82
			090204L-H						0.4		• •							F86
					⊢								4	+				
		TPGH	110302R-H						0.2		•							
		II dii	110302L-H						0.2		• •					•		
			110304R-H						0.4		• •	•	•		•	•	•	E39
			110304L-H	1	3	6.35	3.18	3.3	0.4	11	• •	•	•	•	•	•	•	F80~F82
			110308R-H	İ					0.8		• •	•				•		F84, F85
			110308L-H						0.8		• •	•	•	•	•	• (•	
					_								4	+				
١.		TPGH	160304R-H						0.4		• •	•				•		
中切削			160304L-H	1	3	9.525	3.18	4.7	0.4	11	• •	•	•	•	•	• (•	F80~F82
削			160308R-H						0.8		• •	•						F84
			160308L-H						0.8		•	•				•		
					\vdash								\dashv	+				
		TDCT	1604031 11						0.3									
		TPGT	160402L-H		,	0.535	470	4.5	0.2	11								
			160404L-H 160408L-H	1	3	9.525	4.76	4.5	0.4	11					•		•	-
			1004001-П						0.8							•		
					\vdash								\dashv					
		TDCII	110202ML II						.03									E39
		TPGH	110302ML-H 110304ML-H	1	3	6.35	3.18	3.3	< 0.2	11								F80~F82
			I IUJU 4 IVIL-П						\ U.4									F84, F85
					\vdash				-				+	+		-		
		TDCII	160204141.11	_		0.535	,	4-		1.	_							F80~F82
		TPGH	160304ML-H	1	3	9.525	3.18	4.7	< 0.4	11	•							F84

コーナR(RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。



●:標準在庫

「旋削用チップ」カタログの見方 (B15 参照

В





旋削用チップ







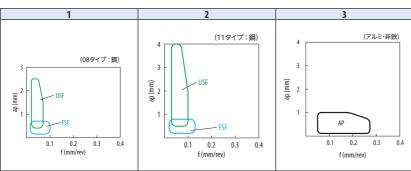




										一一位的	肿	ナ	ツィ	/]	ח.	9[コク	7 (1)	見	.ט	B15 参照
	60	0			快	削鋼															Р
						素鋼·合					L	•	ల				•	9	4	•	·
	^				_	テンレス ずみ鋳金					H	0	9	25	•	-			4		M
		1	┰		_	9 の _{野草} クタイル					╁	H	H			+	+	+	+	+	K
) \ _	:			鉄金属					•			٥	П	1	T	T	1	Ť	N
	OF T		▼ ■ → □			熱合金															S
	AL.		s AN			タン合金	Ž				L	L		9		4	4	4	_	4	
			→	.,	同	硬度材				角度	H					_	_	-	_		Н
				ブレ			寸法	(mm)		円及 (°)		超	硬			Ħ	-	メッ	ソト		
				1	ļ							P۱	۷D	_		PV	D			_	海合
	形状		型番	カ 適	ーナ	16					F	-			-	- [-	+			適合 ホルダ
				用範	数	IC	S	D1	RE	AN	010	1725	930	۷10	2002	710	720	200	9	TN610	
				囲							I G	8	PR	Υ	Μ	2	2	3 F	=	= =	
		TPET	080201FL-USF						0.1				•					1			E39
			080202FR-USF	1	3	4.76	2.38	2.3	0.2	11		•	•					•	•		F80~F82
			080202FL-USF						0.2		L	•	•					•	•		F86
		TPET	110301FR-USF						0.1				•								E39
100			110301FL-USF 110302FR-USF	2	3	6.35	3.18	3.3	0.1	11		•	•								F80~F82
低送り			110302FL-USF						0.2			•	•					•	•		F84, F85
	精密加工/シャープエッジ	TPET	080202MFR-USF	_		476	2.20					•									E39
	神田加工/フド ノエノン		080202MFL-USF	1	3	4.76	2.38	2.3	< 0.2	11		•									F80~F82 F86
		TPET	110301MFL-USF						< 0.1			•						Ť	Ī		E39
			110302MFR-USF	2	3	6.35	3.18	3.3	< 0.2	11		•	:								F80~F82
			110302MFL-USF						< 0.2			•				-	-	4			F84, F85
		TPGT	090202AP 090204AP	3	3	5.56	2.38	2.8	0.2	11	•			•							F33, F34 F80~F82
アル			090204AP	3)	3.30	2.30	2.0	0.4	''	•			•							F86
アルミ・非鉄		TPGT	110302AP						0.2		•			•		-		Ť			E39
鉄	仕上げ/シャープエッジ		110304AP	3	3	6.35	3.18	3.3	0.4	11	•			•							F80~F82
			110308AP						0.8		•			•				1			F84, F85
		TPGB	080202						0.2					•				9	•		E39
			080204 080208	-	3	4.76	2.38	2.3	0.4	11				•	•	- 10	•				F80~F82 F86
		TDCD									t	H		_			+				F33, F34
		TPGB	090202 090204	-	3	5.56	2.38	3.2	0.2	11				•	•	1	•				F80~F82
		TDCD									┝	H	_	Н		-					F86
		TPGB	1102005 110201						0.05					•							F84
鋳鉄			110202	-	3	6.35	2.38	3.7	0.2	11				•				•	•		F85
政			110204						0.4			L		•		•	•		•	•	
	ブレーカなし	TPGB	1103005 110301						0.05					•					•		E39
			110301	-	3	6.35	3.18	3.3	0.1	11				•		•	•		•	•	F80~F82
			110304						0.4					•	•	•	•		•	•	F84, F85
			110308						0.8		-	H		•	•	•	• (•	•	
		TPGB	160304	-	3	9.525	3.18	4.7	0.4	11				•	•	•	•		•	•	F80~F82
			160308						0.8					•			• (•	•	F84

 L
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |
 |

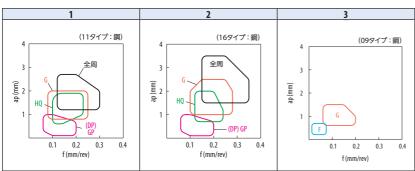
ブレーカ適用範囲



●:標準在庫

三角形60°, ポジ, 穴なし

「旋削用チップ」カタログの見方 (m) B15 参照 炭素鋼·合金鋼 99 ねずみ鋳鉄 0 0 K ダクタイル鋳鉄 非鉄金属 N 耐熱合金 チタン合金 S 高硬度材 Н 角度 (°) 寸法 (mm) サーメット 超硬 CVD PVD 適合 カ適用範囲 形状 型番 ホルダ ナ数 IC S RE AN (A310) (A TPMR 110304DP 0.4 1 3 6.35 3.18 11 仕上げ 110308DP 0.8 . TPMR 160304DP 0.4 2 3 9.525 3.18 11 160308DP 0.8 **TPMR** 110304GP 1 3 6.35 3.18 0.4 11 仕上げ **TPMR** 160304GP 2 3 9.525 3.18 11 0.4 **TPMR** 110304H0 0.4 1 3 6.35 3.18 11 仕上げ~中 110308HQ 0.8 **TPMR** 160304H0 0.4 . . . 9.525 2 3 3.18 11 160308HQ ... 8.0 F113 **TPMR** 090202G 3 3 5.56 2.38 11 090204G 0.4 . 中切削 **TPMR** 110304G 0.4 1 3 6.35 3.18 11 110308G 8.0 TPMR 160304G 0.4 3 9.525 3.18 160308G 8.0 TPMR 110304 0.4 1 3 6.35 3.18 11 110308 8.0 中切削 **TPMR** 160304 0.4 . . . 2 3 9.525 3.18 11 160308 8.0



●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

三角形60°, ポジ, 穴なし

「旋削用チップ」カタログの見方
R15 参照

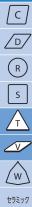
В





旋削用チップ







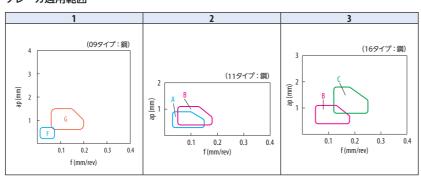






	, 3,1,200 , 1.										「放	削	刊チ	ップ	」カ	タロ	グの!	見方	•	B15 参照
	60)°				快	削鋼					Ц			Ш		Ш	Ш	1	P
		\nearrow					素鋼·合					Ц				•	<u>ල</u>	(9	•
						_	テンレス					Ц						Ш	_	M
							ずみ鋳鉱				9 9	+	_	# (+	Н	\sqcup	+	K
			•				クタイル	鋳鉄			00	*	_	٥		+		Н	+	
		- /\ :	\subseteq	7			鉄金属					Н		9		+		Н		N
	RE			AN			熱合金				Н	Н	+			+	\vdash	++	+	S
	/			$ s ^{/Ai}$	ч		タン合金 硬度材	Z		_						+		\vdash		Н
				-					_	角度		ш			╀			ш		п
					ブレ		寸	法 (m	m)	(°)		超	硬			Ħ	×	ット		
İ					ĺ							CV	n			PV	n			
	形状		型	番	力	ーナ							,		١.,	, v	, ,	ļ.,		適合
					適用	数	IC	S	RE	AN	0 5	0	2 5	22	2	0 0	0 -			ホルダ
					範						CA310	CA32	A450	A550	V/0/	PV71	PV73	18	TN620	
					囲															
		TPGR	000202	DI E					0.3											
仕上げ		IPGK	090202		1	3	5.56	2.38	0.2	11		-					-			
げ	1		090204		١.		3.50	2.50	0.4	''								•		
	シャープエッジ																			
١,,		TPGR	110302	2R-A					0.2						-			•		
仕上げ			110302		2	3	6.35	3.18	0.2	11						• •	•	•	• •	
げ			110304						0.4											
			110304	+L-A					0.4			Ш				••	•		•	
		TPGR	110304						0.4									•		
			110304		2	3	6.35	3.18	0.4	11						• •	•	•	• •	
	•		110308 110308						0.8							•			•	
仕上げ~中		TOCO				\vdash						-		+						
げ≀		TPGR	160302 160302						0.2 0.2						-	• •				
中			160304						0.4							• •	•		• •	
			160304		3	3	9.525	3.18	0.4	11					•	• •	•	•	•	
			160308						0.8					•		• •	•	•	• •	
			160308	BL-B		L			0.8			Ш		•		• •	•	•	•	F113
		TPGR	160304	IR-C					0.4						******	• •	•	•	•	
中切削			160304		3	3	9.525	3.18	0.4	11						• •	•	•	•	
削			160308						0.8							• •			•	
			160308	DL-C					0.0			Н		\perp	Н	•			•	
		TPGN	090202		_	3	5.56	2.38	0.2	11				9						
			090204	1	_				0.4									•		
		TPGN	110302				,	,	0.2					•						
			110304		-	3	6.35	3.18	0.4	11						• •			•	
		TDC	110308			\vdash								H						
鋳鉄		TPGN	160304 160308		-	3	9.525	3.18	0.4	11						• •				
					_	\vdash								-						
	ブレーカなし	TPMN	110304		-	3	6.35	3.18	0.4	11	• •	•	•	9						
			110308		_	\perp			0.8		•		•	•						
		TPMN	160304				0.535	2 10	0.4	11	• •	•	•	•						
			160308 160312		-	3	9.525	3.18	0.8 1.2	11										
			100312						1.4				_							

ブレーカ適用範囲



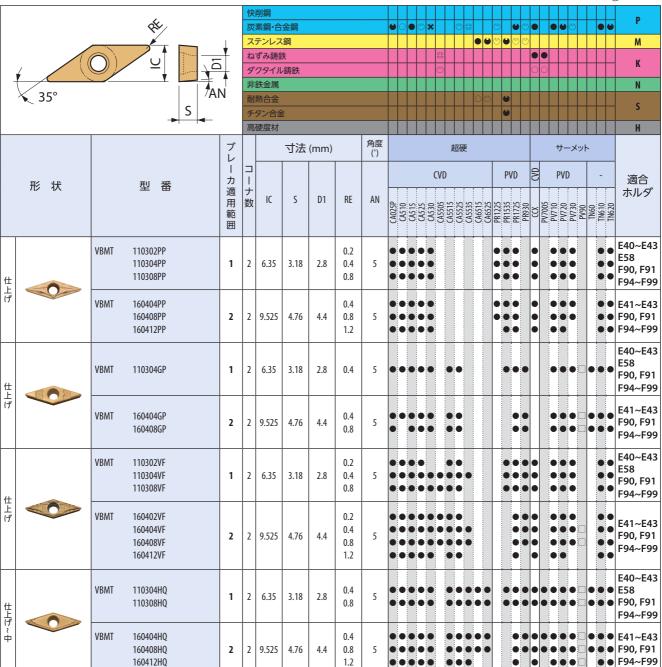
●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

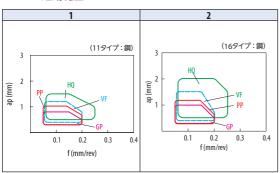
<u></u>

ひし形35°, ポジ, 穴付き

「旋削用チップ」カタログの見方

B15 参照





●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

В



旋削用チップ



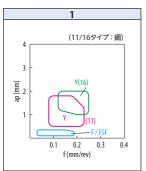






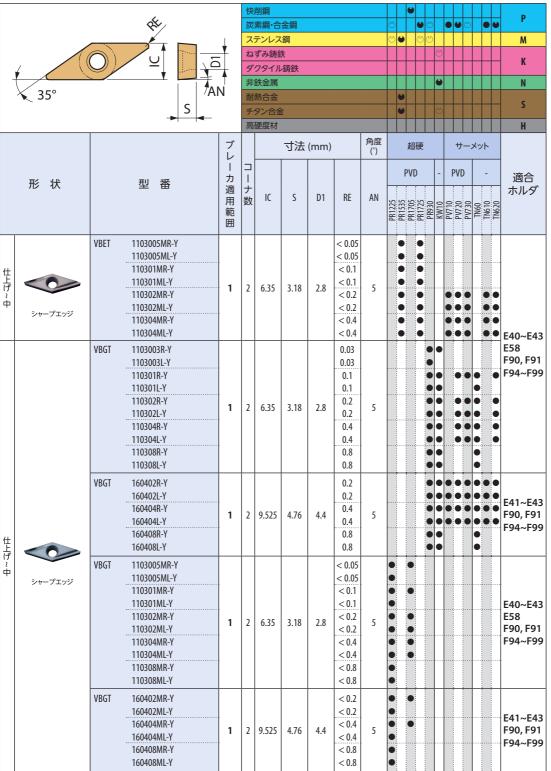
U	U11533 , A	12, Mile							「紡	評削用チップ 」カ	タログの見方 🤅	● B15 参照
	35°	S AN	T	炭 ス ね ダ 非 耐 チ	削鋼 素鋼·合 デンレス ずみ鋳 クタイル 鉄金属 熱合金 タン合金	新	(mm)		角度	 ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	● ● ○ ● ●	M K N
	形状	型番	レーカ適用範囲	コーナ数	IC	S	D1	RE	(°)	PR1235 PR1535 PR1705 PR930 - QAA	PV710 PV720 PV730 TM60 TM610	適合 ホルダ
仕上げ		VBET 1103003R-FSF 1103003L-FSF 110301R-FSF 110301L-FSF 110302R-FSF 110302L-FSF	1	2	6.35	3.18	2.8	0.03 0.03 0.1 0.1 0.2 0.2	5		•	
デ	精密加工/シャープエッジ	VBET 1103005MR-FSF 1103005ML-FSF 110301MR-FSF 110301ML-FSF 110302MR-FSF 110302ML-FSF	1	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05 < 0.05 < 0.1 < 0.1 < 0.2 < 0.2	5			
仕上げ	シャープエッジ	VBET 1103005MR-F 1103005ML-F 110301MR-F 110301ML-F 110302MR-F 110302ML-F	1	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05 < 0.05 < 0.1 < 0.1 < 0.2 < 0.2	5			E40~E43 E58 F90, F91 F94~F99
仕上げ		VBGT 1103003R-F 1103003L-F 110301R-F 110301L-F 110302R-F 110302L-F	1	2	6.35	3.18	2.8	0.03 0.03 0.1 0.1 0.2 0.2	5		••••	
」 ボ	シャープエッジ	VBGT 1103005MR-F 1103005ML-F 110301MR-F 110301ML-F 110302MR-F 110302ML-F	1	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05 < 0.05 < 0.1 < 0.1 < 0.2 < 0.2	5			

ブレーカ適用範囲



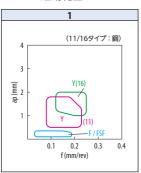
●:標準在庫

「旋削用チップ」カタログの見方 🕘 B15 参照



ブレーカ適用範囲

コーナR(RE)寸法が不等号(例:<0.05, <0.1, <0.2 など)で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。



●:標準在庫

「旋削用チップ」カタログの見方 () B15 参照

В





旋削用チップ







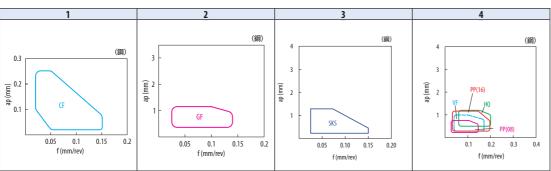






													延削用ナツ.	プ] カタログ(ル見力 🬘	BI5 参照
						削鋼					Ц		•			Р
			₩/			素鋼·合					•		(연 (년		•	
				\downarrow		テンレス					Ш					М
			<u> </u>	=†		ずみ鋳金					Н	#	+++			K
	f			*		クタイル	鋳鉄				Ц	(9)				
-	35°		/AI	N		鉄金属					Ш					N
	35		S			熱合金					Н					S
			→ 3			タン合金	Ž									
				1	局	硬度材					Ш					Н
				ブ			寸法	(mm)		角度 (°)		超硬		サーメ	ット	
				レー						()						
	TT		III III.	 カ]							CVD	PVD	₽VD	-	適合
	形状		型番	適	ナ	16		D1	DE.	4.61						ホルダ
				用	数	IC	S	D1	RE	AN	25P	CA510 CA515 CA530 CA530 CA5505 CA5515 CA5515 CA5525 CA6515 CA6515	22 23 23 23	8 2 2 2 X	510	
				範囲							8	33333333333	<u> </u>	25779	ZZZ	
				-												
.1.																
小切込み	and we	VCGT	110301MP-CF	1	2	6.35	3.18	2.8	< 0.1	7			• •			
込み			110302MP-CF	Ι'	_	0.55	3.10	2.0	< 0.2	,			• •			
	鏡面仕様 / シャープエッジ															
4+		ce	4400041150.65													
仕上げ		VCGT	110301MFP-GF	2	2	6.35	3.18	2.8	< 0.1	7			• • •			E44~E46
げ			110302MFP-GF						< 0.2				•••			E59
	鏡面仕様 / シャープエッジ															
仕		VCGT	110301MFP-SKS						< 0.1				• • •			
仕上げ	O		110302MFP-SKS	3	2	6.35	3.18	2.8	< 0.2	7			• • •			
()	A**** / >		110304MFP-SKS						< 0.4				• • •			
	鏡面仕様 / シャープエッジ			-												
		VCMT	080202PP						0.2		•	••••	• • •			E59
,,			080204PP	4	2	4.76	2.38	2.3	0.4	7	•	••••	• • •		• •	F90, F91
仕上げ	0															F94~F99
げ		VCMT	160404PP						0.4							
		V CIVII	160408PP	4	2	9.525	4.76	4.4	0.4	7			• • •			-
									J							
仕		VCMT	080202VF						0.2		•		• •		• •	
仕上げ			080204VF	4	2	4.76	2.38	2.3	0.4	7	•	• • • • • •	•		• •	
'																E59
																F90, F91
+																F94~F99
仕上げ~中		VCMT	080202HQ	4	2	4.76	2.38	2.3	0.2	7	•	•• ••	• •		• • •	
1)			080204HQ	*	4	4./0	2.30	2.3	0.4	/	•	•••• ••••	• •		• • •	
甲																

ブレーカ適用範囲

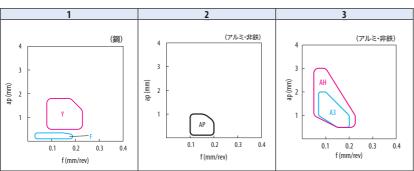


●:標準在庫 □:次期カタログより抹消予定

「旋削用チップ」カタログの見方 🌖 B15 参照

_							10/21337	13				.,.,	-) B15 参照
		% .			削鋼					L		4		P
		K.			<mark>素鋼・合</mark> テンレス					H		1		M
				_	ずみ鋳鎚								25	IVI
			2		クタイル					H	H	+	H	K
-			†		<u></u>	- ED EX				•	•		9	N
	₹ 35°	/ * A	N	耐	熱合金							•		
		S		チ	 タン合金					T		•	9	S
		-		高	硬度材									Н
			ブ			寸法	(mm)		角度 (°)		ŧ	20便		
			レー						()	H			Т	
	形状	型 番	カ	1						D	LC	PVD	-	適合
	712 12	± #	適用	ナ数	IC	S	D1	RE	AN					ホルダ
			範	奴						1010)[025	PR1535 PR1775	W10	
			囲							P	PI	<u>a</u> a	_	1
		NCET 440205112.5												
		VCET 110301MR-F 110301ML-F						< 0.1						
仕		110301ML-F						< 0.1						
仕上げ		110302ML-F	1	2	6.35	3.18	2.8	< 0.2	7			•		
'		110304MR-F						< 0.4				• •)	
		110304ML-F						< 0.4				• •		
		VCET 1103005MR-Y		\vdash				- 0.05						E44~E46
		1103005ML-Y						< 0.05 < 0.05						E59
4		110301MR-Y						< 0.1				•		
岸		110301ML-Y	1	2	6.35	3.18	2.8	< 0.1	7			• •		
仕上げ~中		110302MR-Y	١.	2	0.55	3.10	2.0	< 0.2	′			• •		
"	シャープエッジ	110302ML-Y 110304MR-Y						< 0.2				00		
		110304ML-Y						< 0.4						
\mathbb{H}		1 1050 TIME I						10.7			Н			
12		VCGT 160404AP	2	2	9.525	4.76	4.4	0.4	7	•			•	
アルミ・非鉄			-	[-		•								
鉄	仕上げ / シャープエッジ													
		NCCT 4 CO LO LO												
ルル		VCGT 160404R-A3 160404L-A3						0.4		•	•			E41~E43
アルミ・非鉄		160404L-A3 160408R-A3	3	2	9.525	4.76	4.4	0.4	7	•	•			F90, F91
非鉄	仕上げ~中/	160408L-A3						0.8			•		•	F94~F99
	シャープエッジ													
_														
ルル														
アルミ・非鉄		VCGT 160404AH	3	2	9.525	4.76	4.4	0.4	7	•	•		•	
鉄	仕上げ~中/													
	シャープエッジ													

コーナR(RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。



В





旋削用チップ









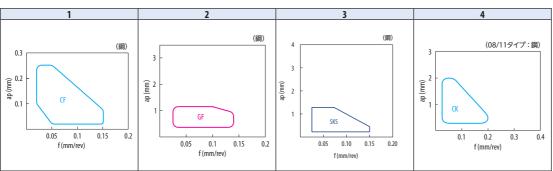




	U11755, 13	. , , ,	(13)					Γ	旋削用:	チップ」	カ・	タロ	グ	か見:	方(● B15	参照
			4.			削鋼								•		P	
			de/			素鋼・合						~		•	7 5		
				•	_	テンレス ずみ鋳釒					Н					M	
	1			2		クタイル					Н	†	t	H	t	K	
-				1	非	鉄金属						9				N	
	₹ 35°		S A	N		熱合金						+	•	Н	+	S	
			→ 3			タン合金 硬度材	Î			-			•			Н	
				ブ			寸法	(mm)		角度			超	<u></u> 更			
				レー				· ,		(°)		Т					
	形状		型番	カ	1						DL	C		PVD		適	
	70 00		<u> </u>	適用	ナ数	IC	S	D1	RE	AN	0	20 2	2 5	55 2	Ω C	ホル	ダ
				範囲							PDL0	PDLO.	PR15	PR1705	PR93		
				<u> </u>								+					
//\																	
小切込み	The Court	VPGT	110302CF	1	2	6.35	3.18	2.8	0.2	11					•		
み	シャープエッジ																
	フャーフェック											+					
ds.																	
小切込み	The Contract of the Contract o	VPGT	110301MP-CF 110302MP-CF	1	2	6.35	3.18	2.8	< 0.1 < 0.2	11	•		•	•			
み	o ⇔ ≖/↓+≠ / > -0~>*		I IUJUZIMIF-CF						< 0.2					Ο,			
	鏡面仕様 / シャープエッジ											+				E24 E47~	E40
ļ,,																L4/	L49
仕上げ	0	VPGT	110301MFP-GF 110302MFP-GF	2	2	6.35	3.18	3	< 0.1 < 0.2	11			•	•			
げ	o ⇔ ≖/↓+≠ / > -0~>*		11030ZMFF-GF						< 0.2					Ο,			
	鏡面仕様 / シャープエッジ											+	L				
		VPGT	110301MFP-SKS						< 0.1								
仕上げ		Vrui	110301MFP-5KS 110302MFP-SKS	3	2	6.35	3.18	3	< 0.1				•	•			
げ			110304MFP-SKS						< 0.4				•	•	Þ		
	鏡面仕様 / シャープエッジ											+					
		VPGT	080201CK	4	2	4.76	2.38	2.3	0.1	11					•	E48,	
仕上げ			080202CK						0.2			-			•	F90,	F91
げ		VPGT	110301CK	4	2	6.35	3.18	2.8	0.1	11					•	E24	
			110302CK						0.2						•	E47~	E49
		VPGT	080201MP-CK	4	2	4.76	2.38	2.3	< 0.1	11	•	•	•	•		E48,	
仕上げ			080202MP-CK						< 0.2		•		•	•	•	F90,	F91
げ		VPGT	110301MP-CK	4	2	6.35	3.18	2.8	< 0.1	11	•	•	•	•		E24	
	鏡面仕様 / シャープエッジ		110302MP-CK	<u> </u>	_	0.55	5.10		< 0.2		•	•	•	•		E47~	E49

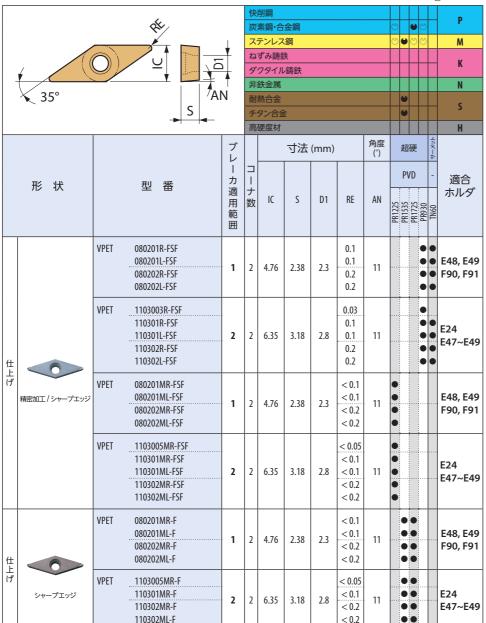
コーナR(RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。

ブレーカ適用範囲

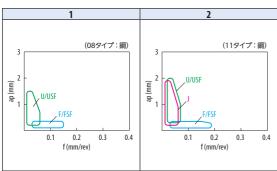


●:標準在庫

「旋削用チップ」カタログの見方 (B15 参照



コーナR(RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。



「旋削用チップ」カタログの見方 () B15 参照

В





旋削用チップ



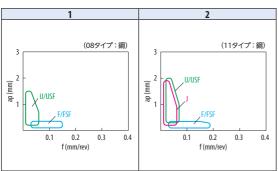






- 「旋削用チップ」カタログの見方 (※) B15 ·														→ B15 参照
		/.		快	削鋼						Ц	4	┸	P
		RE/			素鋼·合					ల		٥)	•
			\downarrow	_	テンレス					9	•	96	0	М
			†	_	ずみ鋳釒 クタイル					L	Н	+	+	K
-			1		鉄金属	, m/J m/V						+		N
	₹ 35°	⁷ AN	1	耐	熱合金						•			S
		S			タン合金	Ž					•		L	
				高	硬度材						Ш			Н
			ブレ			寸法	(mm)		角度 (°)		超	更	サーメット	
	形状	型番	ーカ適用範囲	コーナ数	IC	S	D1	RE	AN	PR1225	PR1535 Ad	PR1725 Q	TN60	適合・ホルダ
		VPET 080201FR-USF 080201FL-USF 080202FR-USF 080202FL-USF	1	2	4.76	2.38	2.3	0.1 0.1 0.2 0.2	11					E48, E49 F90, F91
低送り		VPET 1103003FR-USF 1103003FL-USF 110301FR-USF 110301FL-USF 110302FR-USF 110302FL-USF	2	2	6.35	3.18	2.8	0.03 0.03 0.1 0.1 0.2 0.2	11					E24 E47~E49
	精密加工 / シャープエッジ	VPET 080201MFR-USF 080202MFR-USF 080202MFL-USF	1	2	4.76	2.38	2.3	< 0.1 < 0.2 < 0.2	11	•				E48, E49 F90, F91
		VPET 1103005MFR-USF 110301MFR-USF 110301MFL-USF 110302MFR-USF	2	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05 < 0.1 < 0.1 < 0.2	11	•				E24 E47~E49
		VPET 080201MFR-U 080201MFL-U 080202MFR-U 080202MFL-U	1	2	4.76	2.38	2.3	< 0.1 < 0.1 < 0.2 < 0.2	11		•	•		E48, E49 F90, F91
低送り	シャープエッジ	VPET 1103005MFR-U 1103005MFL-U 110301MFR-U 110301MFL-U 110302MFR-U 110302MFL-U	2	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05 < 0.05 < 0.1 < 0.1 < 0.2 < 0.2	11		• • • • •	•		E24
低送り	シャープエッジ	VPET 1103005MFR-J 110301MFR-J 110301MFL-J 110302MFR-J 110302MFL-J	2	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05 < 0.1 < 0.1 < 0.2 < 0.2	11	•	•	•		E47~E49

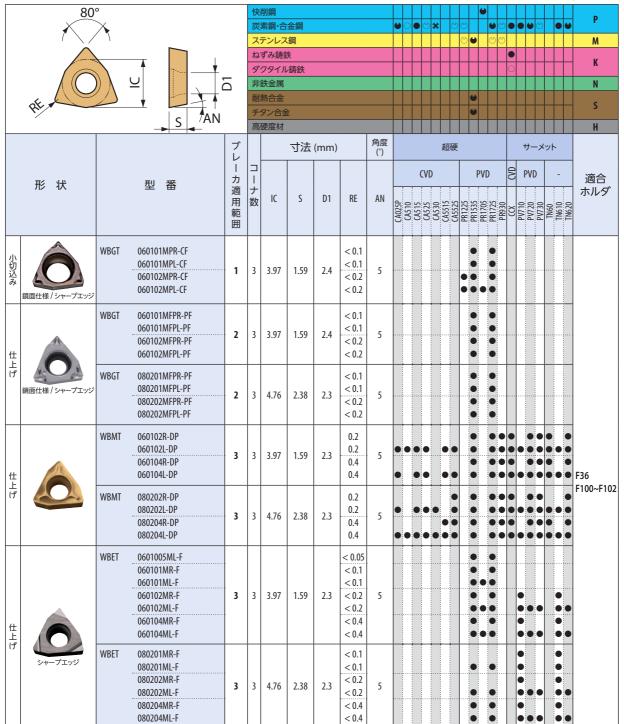
ブレーカ適用範囲



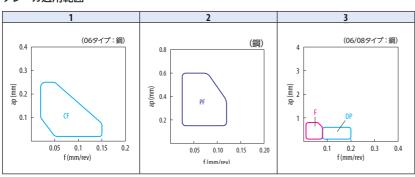
●:標準在庫

六角形80°, ポジ, 穴付き

「旋削用チップ」カタログの見方 🕘 B15 参照



コーナR(RE)寸法が不等号(例:<0.05, <0.1, <0.2 など)で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。



六角形80°, ポジ, 穴付き

В





旋削用チップ



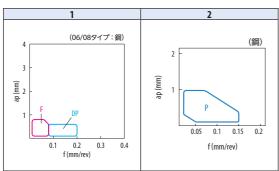




<i>,</i> ,	יי, טטלווביי	.,,	/ (13C					「旋削用	用チップ	り カタ	ログの見	方(▶ B15 参照
	80	0			快	削鋼							Р
	\star	\nearrow				素鋼·合					9 0		
		1				テンレス					• • •	40	M
		1	<u> </u>			ずみ鋳釒 クタイル							K
))		_		鉄金属	/					4	N
		"/\		\Box		熱合金					•		
	RE		T TANK		_	タン合金	 Ž				•	0	S
	ŕ		s ⁷ AN		高	硬度材							Н
				ブレ			寸法	(mm)		角度 (°)	超硬	サーメット	
	形状		型番	一カ適用	コーナ数	IC	S	D1	RE	AN	335 QAd		適合ホルダ
				範囲							PR1535 PR1725 PR930	KW	
仕上げ		WBGT	0601003L-F 060101R-F 060101L-F 060102R-F 060102L-F 060104R-F 060104R-F	1	3	3.97	1.59	2.3	0.03 0.1 0.1 0.2 0.2 0.4 0.4	5	• • • • •	• • •	
,	シャープエッジ	WBGT	080201L-F 080202R-F 080202L-F 080204R-F 080204L-F	1	3	4.76	2.38	2.3	0.1 0.2 0.2 0.4 0.4	5	• • • •	• • •	F136 F100~F102
仕上げ	シャープエッジ	WBET	080201MR-P 080201ML-P 080202MR-P 080202ML-P 080204MR-P 080204ML-P	2	3	4.76	2.38	2.3	< 0.1 < 0.1 < 0.2 < 0.2 < 0.4 < 0.4	5			
		WBGW	060102L	-	3	3.97	1.59	2.3	0.2	5		•	
鋳鉄	ブレーカなし	WBGW	080202L 080204L	_	3	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	5		•	
								_	_				

コーナR(RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。

ブレーカ適用範囲



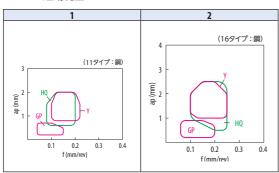
●:標準在庫

六角形80°, ポジ, 穴付き

八円形のU,																								
	80°	1		快	削鋼											•							Ш	Р
	\star	X			素鋼·合					9	O	*	C	\$ (C		\bot	9 C	0		•	0	•		
					テンレス							Н			•		96	0		4		4	Н	M
					ずみ鋳造					H	+	\mathbb{H}	+	\mathbb{H}	+	Н	+	0		+	H	+	\mathbb{H}	K
			<u> </u>		クタイル 鉄金属	/					÷	Н		Н	+	Н	+	9		+	H	+	Н	N
					熱合金										0 6		t						Н	
	RE	SAN		_	···· タン合金	 È					Ť	Н			T	Н	+	9	П				Ħ	S
		S / AIN		高	硬度材																			Н
			ブレ			寸法	(mm)		角度 (°)					超碩	ē					₩.	—× [,]	ット		
	形状	型番	l カ									(.VD			P	VD	-	CND	PV	D	-		適合
	712 17	_ = =	適用	ナ数	IC	S	D1	RE	AN	25P	٠ ۲	18	515	535	CA6515 CA6525	705	725	KW10	×	2,10	30	TN60	70	ホルダ
			範囲							CAO	3 8	38	8	38	CA6	PR1	PR1		CCX	V V	PV7	Ž	Z S	
仕上げ		WPMT 110204GP	1	3	6.35	2.38	2.8	0.4	11	•	•)	•				•			•	•	•	•	
	5-C-70	WPMT 160304GP	2	3	9.525	3.18	4.4	0.4	11	•	•)	•				•			•	•		•	
仕上げ~中		WPMT 110202HQ 110204HQ	1	3	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	11	•)	•		• •		•		•	•	•	•	•	
中		WPMT 160304HQ 160308HQ	2	3	9.525	3.18	4.4	0.4 0.8	11	• (•	•	•	• •		•		•	• •	•	• •	•	
		WPGT 110202L-Y 110204R-Y	1	3	6.35	2.38	2.8	0.2	11									•				•		
,	A	110204L-Y						0.4									•	•				•		F100~F102
仕上げ~中		WPGT 160304R-Y						0.4											Ш			•		
2		160304L-Y	2	3	9.525	3.18	4.4	0.4	11							ļļ.	•	•				•		
4		160308L-Y						0.8				Ш				Н	•		Ш	1		_	Ц	
		WPGT 110204MR-Y 110204ML-Y	1	3	6.35	2.38	2.8	< 0.4	11							•	•							
鋳鉄		WPGW 110202 110204	-	3	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	11									•						
	ブレーカなし	WPGW 160304 160308	-	3	9.525	3.18	4.4	0.4 0.8	11									•						

コーナR(RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。

ブレーカ適用範囲



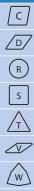
「旋削用チップ」カタログの見方 🧼 B15 参照

В



旋削用チップ













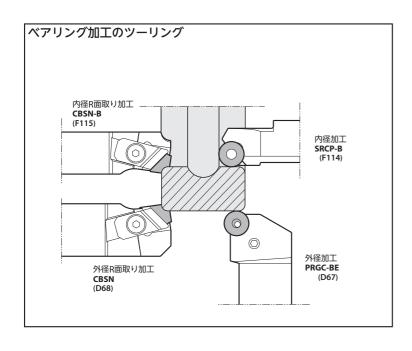
			Q.	•/	快	削鋼							Р
	_		`/		炭	素鋼·合	金鋼				(¥	P
,					ス・	テンレス	.鋼				4	5	M
*			\subseteq	▼	ね	ずみ鋳釒	 失						K
1	(25°			AN	ダ	クタイル	鋳鉄				П		K
			_	S 2 111	非	鉄金属							N
_/))			耐	熱合金					•		
1					チ		ž				•		S
•	. 15° ZBMT13T304F	R-GF-15D			高	硬度材							Н
							寸法	(mm)		角度 (°)	超	更	
	形状		型	番	コーナ数	IC	S	D1	RE	AN	PR1535 Ad		適合 ホルダ
仕上げ		ZBMT	13T302 13T304 13T308	GF	2	6.35	3.97	3.7	0.2 0.4 0.8	5	•	•	E52, E53
世上げ	-01	ZBMT	13T304	R-GF-15D	2	6.35	3.97	3.7	0.4	5	•	•	F106~F110

ベアリング加工用

「旋削用チップ」カタログの見方

B15 参照

												HIS SHE
			快	削鋼							Ш	Р
			炭	素鋼·合	金鋼							
			ス・	テンレス	細							M
			ね	ずみ鋳鈴	失							K
			ダ	クタイル	鋳鉄							K
			非	鉄金属								N
			耐	熱合金								S
			チ	タン合金	Ž						П	3
			高	硬度材								Н
						寸法	(mm)			角度 (°)	サーメット	
形状		型番	- -								-	適合ホルダ
		± u	数	CDX	INSL	IC	S	D1	RE	AN	1N90	20377
	RCMT	1204M0-BB	-	-	-	12	4.76	4.2	-	7	•	D67
	RCMT	1606M0-BB	-	-	-	16	6.35	5.5	-	7	•	D67
S /AN	RPMT	1203M0-BB	-	-	-	12	3.18	4.4	1	11	•	F114
外径, 内径, 端面加工	RPMT	1604M0-BB	-	-	-	16	4.76	5.5	1	11	•	F114
5 21 21'	SNMF	120406-21 120410-21 120416-21 120421-21	8	1.5 3 3.1 3.2	12.7	-	4.76	-	0.6 1 1.6 2.1	-	• • •	D68 F115
 R面取り加工		120426-21		3.3					2.6			



炭素鋼•合金鋼

ダクタイル鋳鉄

ねずみ鋳鉄

非鉄金属

耐熱合金

高硬度材

CW

1.5 2.6

2.8

数

2 2.8

2 3.8

2 2.8

2 3.8

2 2.8 4.6 8.7 5.2

2 3.8

2

2 3.8 6.3 9.5 5.2

コーナR(RE)寸法が不等号(例:<0.05, <0.1, <0.2 など)で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。

2.8

CDX S D1

4.6 8.7

4.6

6.3 9.5 5.2

4.6 8.7

6.3 9.5 5.2

6.3 9.5 5.2

4.6 8.7

型番

12R15005M

12R28005M

12R28010M

16R38005M

16R38010M

12L28005MR

12L28010MR

16I 38005MR

16L38010MR

12R28005P-G0

12R28015P-GQ

16R38005P-GQ

16R38015P-GQ

12R28005-G0

12R28015-GQ

16R38005-GQ

16R38015-GQ

TKFB

TKFB

TKFB

TKFB

TKFB

TKFB

TKFB

TKFB

鏡面仕様

寸法 (mm)

5.2

5.2

RE W1

< 0.05

< 0.05

< 0.1

< 0.05

< 0.1

< 0.05

< 0.1

< 0.05

< 0.1

0.05

0.15

0.05

0.15

0.05

0.15

0.05

0.15

5.2

3

3

4

3

4

3

TKFB (あとびき加工用)

形状

「旋削用チップ」カタログの見方 (A) B15 参照

•

超硬

PVD

PR1225 PR1535 PR1725

. .

• •

. . .

. . .

. . .

. . .

• • •

74

74

角度

θ a

0.25

0.3

0.3

0.3

0.3

0.3

1.5

1.8 72

1.5

1.8 72 w

K

N

Н

適合ホルダ

E15

E16

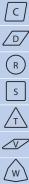
B





旋削用チップ



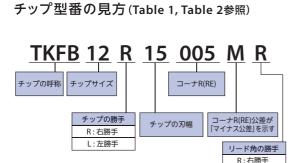


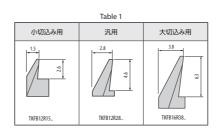


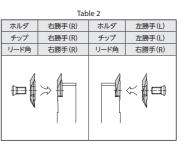




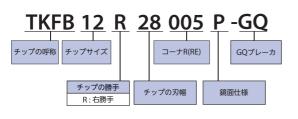


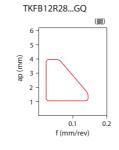


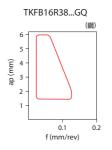




ブレーカ適用範囲







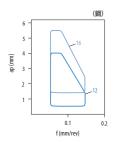
●:標準在庫

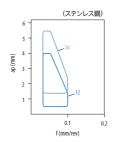
TKF-GTP (あとびき加工用)

「旋削用チップ」カタログの見方 🍑 **B15** 参照

														0
				快	削鋼									D
				炭	素鋼·合	金鋼						9	•	Р
				ス	テンレス	鋼						•	Ö	М
				ね	ずみ鋳鈴	失								K
				ダ	クタイル	鋳鉄								ĸ
				非	鉄金属									N
				耐	熱合金							•	O	S
					タン合金	Ž						•		
				高	硬度材									Н
							寸法	(mm)			角度 (°)	超	硬	
形	状		型番	コーナ								P۱	/D	適合ホルダ
				数	CW	CDX	S	D1	RE	W1	PSIRR	PR1535	PR1725	
	SI DI	TKF	12R200-GTP	2	2	4.3	8.7	5.2	0.08	3	0	•	•	E15
	10P	TKF	16R300-GTP	2	3	5.8	9.5	5.2	0.08	4	0	•	•	E16

ブレーカ適用範囲





ABS / ABW (あとびき加工用)

「旋削用チップ」カタログの見方 🥥 B15 参照

В



旋削用チップ













見方 🌖 B15 参照	でのき	ロク	1タ	J 7.	フ]	ーツ	一旋削用チ				
P					•				快削鋼		
•			9	•		అ		1	炭素鋼•合金鋼		
М			0	<u>ر</u>		•		_	ステンレス鋼		
K	Н	45	+	+	L	L			ねずみ鋳鉄		
M		<u>۵</u>	H	÷	H			*************************************	ダクタイル鋳金 非鉄金属		
N		•		~		•			村熱合金		
S	Н	•	+	+	H			_	チタン合金		
Н				Т				_	高硬度材		
	サーメット		硬	超			寸法 (mm)				
	-	-		PVD	P						
適合ホルダ	Н	H						ナ	型番	状	形
	TC60	KW10	PR930	PR1775	PR1705	PR1225	RE	数			
F20				•	•	•	< 0.05 < 0.15	2	ABS 15R4005M 15R4015M	7.0 2.8 157 2.8 30 27	6
1	•	•	•				0.05 0.15	2	ABS 15R4005 15R4015	7.0 2.8 0.4 2.1 2.1 2.1 2.1 2.1 2.1 2.1 2.1	6
F21				•	•	•	< 0.05 < 0.15	2	ABW 15R4005M 15R4015M	8E 357	6
- E21	•	•	•				0.05 0.15	2	ABW 15R4005 15R4015	7.0 15' 0.5 15' 6	
F22				•	•	•	< 0.05 < 0.15	2	ABW 23R5005M 23R5015M	7.0	6
- E22	•	•	•				0.05 0.15	2	ABW 23R5005 23R5015	7.0 6.7 15 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	6

コーナR(RE)寸法が不等号 (例: <0.05, <0.1, <0.2 など) で表示されていますチップは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。

ひし形80°, ネガ

ひし形80	, 179								旋	削月	月チ	ッフ	؛ ['	カら	702	での!	見方 B15 参照
可生 儿 #					(黒皮あ				Θ					•	1	¢	
刃先仕様 記号 切:	h刃状態	記入例			鋳鉄(黒				4		0	0	9	_	- 10	9 6	K
	ァ + Rホーニング S0152		_		鋳鉄(黒				0	H	H	-	\dashv		+	+	-
T =	デャンファ T0202	5 0.20mm×25°チャンファ	耐熱合		2520()110	200)									*		S
			高硬度	材						0							Н
						寸法	(mm)					セラ	ラミッ	ク			
Я	》 状	型番	刃先 仕様	コーナ数	IC	S	D1	RE	QVD 0:		VD W			5	9.5	2	- 適合ホルダ
									CS705	A661	PT600	A65	KA30	KS601	KS6040	KTG	
		CNGA 120412S01025	S01025	4	12.7	4.76	5.16	1.2					•				
		CNGA 120404S01525 120408S01525 120412S01525	S01525	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2		•							
		CNGA 120404502025 120408502025 120412502025	S02025	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2			• • •						
\Q		CNGA 120404T02025 120408T02025 120412T02025	T02025	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	•		• • •	•		•		C C	F125
		CNGA 120404503030 120408503030 120412503030	S03030	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2		•							
		CNMA 120408S01525	S01525	4	12.7	4.76	5.16	0.8		•							
		CNMA 120408S03030 120412S03030	S03030	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2		•							
		CNGN 120408T01020	T01020	4	12.7	4.76	-	0.8							•		
		CNGN 120412S01025	S01025	4	12.7	4.76	-	1.2					•				
		CNGN 120408T02025 120412T02025 120416T02025	T02025	4	12.7	4.76	-	0.8 1.2 1.6			•			•	•		
	<u>*</u>	CNGN 120708S01525 120712S01525	S01525	4	12.7	7.94	-	0.8 1.2		•	1						D49
		CNGN 120704T02025 120708T02025 120712T02025 120716T02025	T02025	4	12.7	7.94	-	0.4 0.8 1.2 1.6				•					
		CNGN 160708T02025 160712T02025 160716T02025	T02025	4	15.875	7.94	-	0.8 1.2 1.6				•					
		CNMN 120708T02025	T02025	4	12.7	7.94	-	0.8				•					

ひし形55°, ネガ

「旋削用チップ」カタログの見方 🍑 B15 参照



















対しては					ねずみ	涛鉄	(里皮あ	(1)			П		
おいまない	刃先仕様											r) (r)	
### 1500	記号 切れる	刃状態	記入	(例							Н	+	K
T	S チャンファ +	Rホーニング S01525	0.15mm × 2	5° チャンファ + Rホーニング							Н	+	
形状 型番 刃先 150404501525 150408501525 150408502025 150412T02025 150612T02025 150712501525 51507125015	T £v	ンファ T02025	0.20n	nm×25°チャンファ		_	为政(赤)	<u></u> (Δ.α.υ)					c
形状 型番												٧.	
形状 型番 変 対法 (IC S D1 RE W W W W W W W W W W W W W W W W W W					同联反	נאו							п
形状 型番								寸法	(mm)				
形状 型番						٦						Т	
TT TT TT TT TT TT TT T	п<	4-12		#II 32	刃先						PVI) -	第合士=び
DNGA 150404502025 150408502025 150408502025 150408502025 150408502025 150408502025 150408502025 150408502025 150408502025 150408502025 150408502025 150408502025 150408502025 150408502025 150408502025 150402	π>	1人		空 笛	仕様	ナ	ıc	,	D1	DE	Ī	\top	週ロ小ルツ
DNGA 150404501525 150408501525						数	IC)	וע	I NE	N9	65 OOM	
DNGA 150408502025 150404T02025 150408T02025 150608T02025 150608T02025 150712501525 150712501525 150708T02025											A P	9 A	
DNGA 150408502025 150404T02025 150408T02025 150608T02025 150608T02025 150712501525 150712501525 150708T02025												+	
DNGA 150408502025 150404T02025 150408T02025 150608T02025 150608T02025 150712501525 150712501525 150708T02025			DNGA	150404S01525			40 -			0.4	•		
150408S02025 302025 4 12.7 4.76 5.16 0.8					S01525	4	12.7	4.76	5.16		•		
DNGA 150408502025 150412T02025 150412T02025 150612T02025 150708501525 150708502025													
DNGA 150408502025 150412T02025 150412T02025 150612T02025 150708501525 150708502025			DNGA	150404502025						0.4			
DNGA 150404T02025 1504025 1504025 1504025 1504025 1504025 150608T02025 150608T02025 150612T02025 1507025 4 12.7 4.76 5.16 0.8 DNGN 150704501525 150712501525 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 150702502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 150702502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 150702502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 150702502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 15070250205 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 15070250205 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 1507025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502025 502025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 DNGN 150704502025 1507025 502			DINGA		S02025	4	12.7	4.76	5.16				
DNGA 150404T02025 150412T02025 T02025 4 12.7 4.76 5.16 0.8 1.2 ■ F132~F134 DNGA 150408S03030 S03030 4 12.7 4.76 5.16 0.8 ■ DNGA 150604T02025 150612T02025 T02025 4 12.7 6.35 5.16 0.8 ■ DNGN 150704S01525 150712S01525 S01525 4 12.7 7.94 - 0.8 ■ DNGN 150708S02025 T02025 4 12.7 7.94 - 0.8 ■ DNGN 150704S02025 T02025 4 12.7 7.94 - 0.8 ■ DNGN 150704S02025 T02025 4 12.7 7.94 - 0.8 ■ DNGN 150704S02025 T02025 4 12.7 7.94 - 0.8 ■ D50				130 100302023									
DNGA 150408102025 T02025 4 12.7 4.76 5.16 0.8 1.2		die,	DNCA	150404T02025						0.4			
DNGA 150408503030 503030 4 12.7 4.76 5.16 0.8 • DNGA 150604T02025 150608T02025 150612T02025 702025 4 12.7 6.35 5.16 0.8 • DNGN 150704501525 150712501525 501525 4 12.7 7.94 - 0.8 • DNGN 150704502025 150708502025 702025 4 12.7 7.94 - 0.8 • DNGN 150704T02025 150708T02025 702025 4 12.7 7.94 - 0.8 • DNGN 150704T02025 150708T02025 702025 4 12.7 7.94 - 0.8 •			DNGA		T02025	1	12.7	176	5 16				1132 1134
DNGA 150408503030 S03030 4 12.7 4.76 5.16 0.8 • DNGA 150604T02025 150608T02025 150612T02025 4 12.7 6.35 5.16 0.8 • DNGN 150708501525 150712501525 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 • DNGN 150708502025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 • DNGN 150708T02025					102023	4	12.7	4.70	3.10				
DNGA 150604T02025 150608T02025 150608T02025 150612T02025 4 12.7 6.35 5.16 0.4 0.8 1.2 D13~D17 F118 DNGN 150704S01525 150712S01525 501525 4 12.7 7.94 - 0.8 D13~D17 F118 DNGN 150708S02025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 D50 DNGN 150708T02025 150		121		130112102023									
DNGA 150604T02025 150608T02025 150608T02025 150612T02025 4 12.7 6.35 5.16 0.4 0.8 1.2 D13~D17 F118 DNGN 150704S01525 150712S01525 501525 4 12.7 7.94 - 0.8 D13~D17 F118 DNGN 150708S02025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 D50 DNGN 150708T02025 150													
150608T02025 T02025 4 12.7 6.35 5.16 0.8 1.2 DNGN 150708501525 150712501525 DNGN 150708502025 DNGN 150708502025 DNGN 150708502025 DNGN 150708T02025 150708T02025 DNGN 150708T02025			DNGA	150408S03030	S03030	4	12.7	4.76	5.16	0.8	•		
150608T02025 T02025 4 12.7 6.35 5.16 0.8 1.2 DNGN 150708501525 150712501525 DNGN 150708502025 DNGN 150708502025 DNGN 150708502025 DNGN 150708T02025 150708T02025 DNGN 150708T02025												+	
150608102025 102025 4 12.7 6.35 5.16 0.8 1.2			DNGA	150604T02025						0.4		•	D42 D47
DNGN 150704501525				150608T02025	T02025	4	12.7	6.35	5.16	0.8			
150708501525 S01525 4 12.7 7.94 - 0.8 ■				150612T02025						1.2	l (1116
150708501525 S01525 4 12.7 7.94 - 0.8 ■						H							
DNGN 150708502025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 D50 DNGN 150708T02025 T02025 4 12.7 7.94 - 0.8 D50			DNGN	150704S01525						0.4	•		
DNGN 150708502025 502025 4 12.7 7.94 - 0.8 • D50 DNGN 150704T02025 150708T02025 702025 4 12.7 7.94 - 0.8 • 0.8				150708S01525	S01525	4	12.7	7.94	-	0.8	•		
DNGN 150704T02025 150708T02025 T02025 4 12 7 7 94 - 0.8				150712S01525						1.2	•		
DNGN 150704T02025 150708T02025 T02025 4 12 7 7 94 - 0.8		Ac.				H							
DNGN 150704T02025 150708T02025 T02025 4 12 7 7 94 - 0.8			DNGN	150708\$02025	502025	4	12.7	7.94	_	0.8			
DNGN 150704T02025			Sildii	.53700502025	502025		12.7	''	-	0.0			D50
150708T02025		\(\s_55\)	BUGU	45000470000								-	1
1 102025 4 1 12 / 1 / 94 1 - 1 1 1 1 1 1			DNGN										
					T02025	4	12.7	7.94	-			1 -	
150716702025													
1307 10102023				1307 10102023						1.0			



ひし形75°, ネガ

0.01	5/ 3	, 不刀						「旋削用	月チップ.	カタロ]グ	の見	見方 🍑 B15 参照
刃先仕様 記号 S T	チャンファ+	刃状態	S01525 T02025	0.15mm ×	入例 25' チャンファ + Rホーニング Dmm × 25' チャンファ	ねずみ	涛鉄	(黒皮あり (黒皮なり 铸鉄(黒皮 铸鉄(黒皮	ン) とあり)			(C)	К
ı	ナヤ	ンファ	102025	0.20	JMM ^ 25 77277	耐熱合:							S
						高硬度	M	寸	法 (mı	m)		 ラ ック	Н
	形	状			型番	寸法 (mm) コ 刃先 I 仕様 ナ					PVD	-	適合ホルダ
	712				т ш	刃先				RE	A66N	A65	
				ENGN	130708S01525	S01525	4	12.7	7.94	0.8	•		
				ENGN	130704T02025 130708T02025 130712T02025 130716T02025 130720T02025	T02025	4	12.7	7.94	0.4 0.8 1.2 1.6 2		• • • •	D51 F145

円形, ネガ

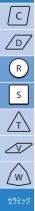
「旋削用チップ」カタログの見方 🍚 B15 参照

D	



















刃先仕様		ねずみ鈴	寿鉄(黒皮あり)							*	
記号 切れ刃状態	記入例		寿鉄(黒皮なし)		\Box	0	9	T	T	9	.,
E Rホーニング E005	R0.05mm ホーニング	ダクタ1	「ル鋳鉄(黒皮	5 り)							K
K ダブルチャンファ K15015	1.5mm×15°チャンファ	ダクタイ	「ル鋳鉄(黒皮な	まし)	Ш		1	L	L		
S チャンファ + Rホーニング S01525 T チャンファ T02025	0.15mm×25°チャンファ+Rホーニング 0.20mm×25°チャンファ	耐熱合金					+	•	*		S
		高硬度									Н
			寸法 ————	(mm)		1	2ラミ 	ミック 	7		
形状	型 番	刃先			PV	'D		-			適合ホルダ
אני עוז		仕様	IC	S	A66N	PT600M	A65	KS6030	KS6040	KS6050	20000
	RNGN 090300T01020	T01020	9.525	3.18				•			
	RNGN 090400S01525	S01525	9.525	4.76	•						D61
	RNGN 090400S02025	S02025	9.525	4.76		•					D01
	RNGN 090400T02025	T02025	9.525	4.76		•	•				
	RNGN 120400E003	E003	12.7	4.76				•			
	RNGN 120400T01020	T01020	12.7	4.76				•			
	RNGN 120400S01525	S01525	12.7	4.76	•						
	RNGN 120400S02025	S02025	12.7	4.76		•					
	RNGN 120400T02025	T02025	12.7	4.76		•	•)		•	
	RNGN 120700E003	E003	12.7	7.94				•			D58
	RNGN 120700E005	E005	12.7	7.94					•		D61
	RNGN 120700T01020	T01020	12.7	7.94				•	•		
	RNGN 120700K15015	K15015	12.7	7.94		•					
	RNGN 120700S01525	S01525	12.7	7.94	•						
	RNGN 120700S02025	S02025	12.7	7.94		•					
	RNGN 120700T02025	T02025	12.7	7.94		•	•			•	
	RNGN 150700S01525	S01525	15.875	7.94	•						
	RNGN 150700S02025	S02025	15.875	7.94		•					D58
	RNGN 150700T02025	T02025	15.875	7.94			•				
	RNGN 190700E003	E003	19.05	7.94				•			
	RNGN 190700T01020	T01020	19.05	7.94				•	•		-
	RNGN 250700E003	E003	25.4	7.94				•			-

「旋削用チップ」カタログの見方 🍚 B15 参照

正方形90°, ネガ

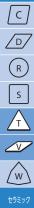
								<u></u>				I JJA	דינינו	17	<i>)</i> / .	_	_	1	· •//	見方 ●)B15 参照
刃先仕様								(黒皮あ				0	Н	16	10		1	#	40	
記号	切れ :	刃状態		=======================================	入例			(黒皮な				46	l l	9 0	9	+	+	10	0	K
S		Rホーニング	S01525		25° チャンファ + Rホーニング			铸鉄(黒)				45	Н	+	+	╀	+	+	Н	
Т		ンファ	T02025		mm×25°チャンファ		_	铸鉄(黒)	文仏し)				Н	+	+	H	24		Н	S
						耐熱合 高硬度								3		H	7			H
						1-312/2	1.3			, ,								_		
									寸法	(mm)				1	2ラミ	ツ′.	7 			
						77#	ļ					S	PVI				_			
	形	状			型番	刃先 仕様	ーナ							4			-	-		適合ホルダ
						IT 13K	数	IC	S	D1	RE	20	z	W .	S &	115	5 8	20	96	
												SZ	A66	P 160	A65 KA30	KCEC	K S	KS60	Ř	
												L		4		L				
				SNGA	120408S01525	S01525	8	12.7	4.76	5.16	0.8		•							
					120412S01525	30.323		12.7		51.10	1.2		•							
				SNGA	120408S02025						0.8									
6					120412S02025	S02025	8	12.7	4.76	5.16	1.2			•						D19~D21
				SNGA	120408T02025						0.8					•		•		F136
·		<u></u>	121-	JINUA	120412T02025	T02025	8	12.7	4.76	5.16	1.2					i		•		
					120416T02025						1.6	•		•		•	•	•		
				CNILLA	120100602020	602020		42.7	476	F 46				Ť						
				SNMA	120408S03030	S03030	8	12.7	4.76	5.16	0.8		•							
				SNGN	120408T00520	T00520	8	12.7	4.76	_	0.8			T,						
				JIVUIV	120400100320	100320	0	12.7	4.70		0.0			ľ						
				SNGN	120412T01020	T01020	8	12.7	4.76	_	1.2									
						101020	Ľ							4		L				
				SNGN	120408S01025						0.8				•					
					120412501025	S01025	8	12.7	4.76	-	1.2				•					
					120416S01025 120420S01025						1.6									
				SNGN	120408501525						0.8		•		1	H				
				SINGIN	120412S01525	S01525	8	12.7	4.76	_	1.2									
					120416S01525						1.6		•							
				SNGN	120408S02025						0.8			•						
					120412S02025	S02025	8	12.7	4.76	-	1.2			•						
					120416S02025						1.6									
				SNGN	120404T02025						0.4				•					
					120408T02025	T02025	,	12.7	4.76		0.8				•	9			0	
					120412T02025 120416T02025	T02025	ð	12.7	4.76	-	1.2 1.6	•				ľ			0	D52~D54
			7 🗆		120420T02025						2				•	•		•		D63
			의	CNICN	120116602020	602020		42.7	4.76		1.0									D64
		RECEIVED	S	SNGN	120416S03030	S03030	8	12.7	4.76	-	1.6		•							
				SNGN	120704S01525						0.4		•							
					120708S01525			40.			0.8		•							
					120712S01525 120716S01525	S01525	8	12.7	7.94	-	1.2 1.6									
					120720S01525						2		•							
				SNGN	120708S02025						0.8			•						
					120712S02025	S02025	Q	12.7	7.94		1.2			•						
					120716S02025	302023	"	12.7	7.54		1.6									
					120720502025		\vdash				2					L				
				SNGN	120704T02025 120708T02025						0.4			9						
					120708102025 120712T02025	T02025	8	12.7	7.94	_	1.2									
					120716T02025						1.6				•	•		•		
					120720T02025		_				2		L.	•	•	L				
				SNMN	120716T02025	T02025	8	12.7	7.94	_	1.6				•					
						ļ	Ĺ				•		Н			L				
				SNGN	150712T02025	T02025	8	15.875	7.94	_	1.2				•					D52
					150716T02025	. 32323	Ľ				1.6		Ll	(•					D53
							_													

三角形60°, ネガ

В

















二用形60	, 不刀									「旋削	用チ	ッラ	۶] -	カタ	ログの	D見方 🕙 B15 参照
					ねずみ	铸鉄	(黒皮あ	り)							#	
刃先仕様	9#4PC	_	==	3 /5I			(黒皮な					5) (9	1	000	K
	刃状態 Rホーニング	S01525		入例 25° チャンファ + Rホーニング			铸鉄(黒)				Н	+	+	+		
	ンファ	T02025		Imm×25°チャンファ			铸鉄(黒)	叉なし)		_	Н	ł	+	H	Н	
					耐熱合:	_						7	+			S
					问证反	157		151					_			п
						_		寸法	(mm)			t T	<u>2</u> ラミ	ミツク	7 	
п<	4-12			ш ж	刃先						PVE			-		第二十 1 4
形	状			型番	仕様	ナ数	IC	S	D1	RE	A66N	PI600M	A65 KA 30	KS6015	KS6050	- 適合ホルダ
			TNGA	160408T00520	T00520	6	9.525	4.76	3.81	0.8			•)		
			TNGA	160404S01525 160408S01525 160412S01525	S01525	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	•					D22~D25
<u>A</u>	60°	5	TNGA	160404S02025 160408S02025 160412S02025	S02025	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2						D27 D28 F120 F137
	,		TNGA	160404T02025 160408T02025 160412T02025	T02025	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2			•	•	• 0	F138
			TNGA	160408S03030	S03030	6	9.525	4.76	3.81	0.8	•					
			TNGN	110304T00520 110308T00520 110312T00520	T00520	6	6.35	3.18	-	0.4 0.8 1.2						D66 F146
			TNGN	160404T00520 160408T00520 160412T00520	T00520	6	9.525	4.76	-	0.4 0.8 1.2		(•	•		
	60° &√		TNGN	160404S01025 160408S01025 160412S01025	S01025	6	9.525	4.76	-	0.4 0.8 1.2						
	Ä		TNGN	160404S01525 160408S01525 160412S01525	S01525	6	9.525	4.76	-	0.4 0.8 1.2	•					
	LC L	S	TNGN	160404S02025 160408S02025 160412S02025	S02025	6	9.525	4.76	-	0.4 0.8 1.2						D56
			TNGN	160404T02025 160408T02025 160412T02025	T02025	6	9.525	4.76	-	0.4 0.8 1.2	•			•	•	
			TNGN	160704T02025 160708T02025 160712T02025	T02025	6	9.525	7.94	-	0.4 0.8 1.2						

ひし形35°, ネガ

「旋削用チップ」カタログの見方 🍚 B15 参照

												_		_	_	35 9 013 5 M
						ねずみ	铸鉄	(黒皮あ	り)							
刃先仕様	171.77	1045			7. (7)	ねずみ	铸鉄	(黒皮な	し)				9	ල	9	К
記号	切れ刃				入例	ダクター	イル語	铸鉄(黒)	支あり)							N.
S T	チャンファ + R チャン		501525 F02025		25° チャンファ + Rホーニング mm × 25° チャンファ	ダクター	イル	铸鉄(黒)	支なし)							
	テヤン) r	102023	0.20	mm ^ 25 7 7 2 7 7	耐熱合	金									S
						高硬度	材					0				Н
									寸法	(mm)		t	ラミ	ミツ′	2	
	形	状			型番	刃先	 -					P۱	D/D	_		適合ホルダ
	אל	1/			空 田	仕様	ナ数	IC	S	D1	RE	A66N	PT600M	A65	KT66	適ロハルツ
				VNGA	160404S01525 160408S01525	S01525	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	•				
			Ž DJ	VNGA	160404S02025 160408S02025	S02025	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8		•			
		35*	15	VNGA	160404T02025 160408T02025 160412T02025	T02025	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2			•		D30~D39
				VNMA	160408S01525	S01525	4	9.525	4.76	3.81	0.8	•				

円形, ポジ

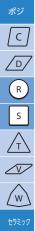
「旋削用チップ」カタログの見方 🍚 B15 参照





















刃先仕様 記号 E T	切れ: Rホー	刃状態 ・ニング ンファ	E003 T01020	RO	入例 .03mm ホーニング mm×20° チャンファ	ねずみst ダクタイ	铸鉄(黒皮 铸鉄(黒皮 イル鋳鉄(黒 イル鋳鉄(駅	なし)			K
						高硬度					Н
							寸法	(mm)	角度 (°)	セラミック	
	形	状			型番	刃先 仕様 IC S AN				-	適合ホルダ
	715					仕様				KS6030	
				RPGN	090300E003	E003	9.525	3.18	11	•	
		<u></u>		RPGN	090300T01020	T01020	9.525	3.18	11	•	
			S	RPGN	120400E003	E003	12.7	4.76	11	•	-
				RPGN	120400T01020	T01020	12.7	4.76	11	•	

正方形90°, ポジ

ш/) /	シタし	,							「旋削用	チップ	」カタ!	02	゚゚゚゚゚ゕ゙゚゚	見方 🜖 B15 参照		
刃先仕様								(黒皮あ					9			
記号		刃状態 Rホーニング	S00820		入例 20° チャンファ + Rホーニング	ダクタイル鋳鉄(黒皮あり) ダクタイル鋳鉄(黒皮なし)								К		
T	チャ	チャンファ T00820			imm×20°チャンファ	耐熱合	合金						S			
						高硬度	寸注 (mm) 角度 1					○ セミ:	ラック	Н		
	形状			状 型 番								PVD	-	適合ホルダ		
זער עוז				仕様	ナ数	IC	S	RE	AN	A66N	A65					
				SPGN	090308500820	500820	4	9.525	3.18	0.8	11	•				
			ĪΠ	SPGN	090308T00820	T00820	4	9.525	3.18	0.8	11		•			
		# L	AN	SPGN	120308500820	S00820	4	12.7	3.18	0.8	11	•		F112		
				SPGN	120308T00820 120312T00820	T00820	4	12.7	3.18	0.8 1.2	11		•			

三角形60°, ポジ

「旋削用チップ」カタログの見方 🍚 B15 参照

















S チャンファ+	り状態 Rホーニング ンファ	S00820 T00820					(黒皮あ (黒皮な 寿鉄(黒原 寿鉄(黒原	し) 支あり)		<u>ල</u>	(G	K S H		
形	状			型番	刃先 仕様	コーナ数	IC T	法 (mi	m) RE	角度 (°) AN	PV N99W	/D	-	適合ホルダ
			TBGN	060104S00820 060108S00820	S00820	3	3.97	1.59	0.4 0.8	5	•	•		-
			TPGN	090204T00820 090208T00820	T00820	3	5.56	2.38	0.4 0.8	11		•		
	60° %	П	TPGN	110304S00820 110308S00820	S00820	3	6.35	3.18	0.4 0.8	11	•	•		
	IC IC	AN	TPGN	110304T00820 110308T00820	T00820	3	6.35	3.18	0.4 0.8	11		•	•	F113
			TPGN	160304S00820 160308S00820 160312S00820	S00820	3	9.525	3.18	0.4 0.8 1.2	11	• • •	•		
			TPGN	160304T00820 160308T00820	T00820	3	9.525	3.18	0.4 0.8	11		•	•	

高硬度ロール材加工用

「旋削用チップ」カタログの見方 🍚 B15 参照

刃先仕様						ねずみ針	 铸鉄(黒皮	あり)				*			
記号	記号 切れ刃状態 記入例							 なし)				1			
E	Rホー	ニング	E005	RC	.05mm ホーニング	ダクター	「ル鋳鉄(県	黒皮あり)		П			K		
K	K ダブルチャンファ K20003				mm×3°チャンファ		「ル鋳鉄(県	,	Н		+	+			
P 5	ダブルチャンファ	ァ+Rホーニング	P20015	2.0mm × 1	5° チャンファ + Rホーニング			無及'みじ)	_	_	_		3	۵.	
S	チャンファ+	Rホーニング	S01020		20° チャンファ + Rホーニング	耐熱合金							<u>u</u> i	7.	S
T	チャ	ンファ	T01020	0.10	mm×20°チャンファ	高硬度	材							0	H
								Z	大法 (mr	n)		セラミック			
形状			型番		刃先 仕様	IC	IC DCON		S2	CHW	PT600M PVD	KS6030	KS6040 - KT66	- 適合ホルダ	
q		DCON**	2 GHW	RBG	16K20003	K20003	16	8	8	5	0.2	•			-
				RCGX	060600E005	E005	6.35	-	6.35	-	-		(•	
				RCGX			-		•	•					
			s e.g.) P20015	RCGX			-	-		•	•				
		14		RCGX	090700P20015	P20015	9.525	-	8	-	-	•		0	
				RCGX	120700E003	E003	12.7	-	8	-	-		•		
				RCGX	120700T01020	T01020	12.7	-	8	-	-		•		
				RCGX	120700P20015	P20015	12.7	-	8	-	-	•			
				RPGX	060600E003	E003	6.35	-	6.35	-	-		•]
				RPGX	060600T01020	T01020	6.35	-	6.35	-	-		•]
0				RPGX	090700E003	E003	9.525	-	8	-	-		•		_
			S	RPGX	090700T01020	T01020	9.525	-	8	-	-		•]
				RPGX	120700E003	E003	12.7	-	8	-	-		•		

溝入れ加工用

「旋削用チップ」カタログの見方 🍚 B15 参照

















刃先仕様 記号 S T	記号 切れ刃状態 記入例 S チャンファ + Rホーニング S01020 0.10mm×20' チャンファ + Rホーニング							(黒皮あ (黒皮な 寿鉄(黒原 寿鉄(黒原	0		к <u>s</u> н									
									寸法	(mm)		公差	セラミック							
形状					型番	刃先 仕様	刃先 日 仕様 ナ 数	CW	S	RE	INSL	CW min.	CW max.	A66N DA DT600M DA	A65 '	適合ホルダ				
		NSL RE						GH	4020-05	S01020 T01020	2	4	7.5	0.5	20	- 0.05	+ 0.05	•	•	
			RE	GH	5020-05	S01020 T01020	2	5	7.5	0.5	20	- 0.05	+ 0.05	•	•	G62 G63				
			120	GH	6020-05	T01020	2	6	7.5	0.5	20	- 0.05	+ 0.05		•	G93				
				GH	7020-05	T01020	2	7	7.5	0.5	20	- 0.05	+ 0.05		•					