

CBN・ダイヤモンド

C1~C35



CBN 工具

C2~C21

型番の見方	C2
刃先仕様の見方	C2
MEGACOAT CBN	C3
適応材種マップ	C4
推奨切削条件	C4
加工实例	C5
旋削用ネガ	C6~C13
旋削用ポジ	C14~C18
旋削用ネガ (ソリッド)	C19
溝入れ用	C20
小内径用ソリッドバー	EZバー/チップバー C21



ダイヤモンド工具

C22~C35

ダイヤモンド工具の種類と特長	C22
型番の見方	C22
推奨切削条件	C22
旋削用ネガ	C23
旋削用ポジ	C24~C29
溝入れ用	C30~C31
アルミホイール用	C31
横送り・溝入れ用	C32
小内径用ソリッドバー	EZバー/システムバー/チップバー C33~C34
ミーリング用	C35

CBN工具



長寿命化

安定化

高速化

京セラのCBN工具

CBN工具の種類と特長 ➡ A16を参照ください。

高硬度材から鋳鉄・焼結金属加工まで様々なレパートリー

型番の見方(旋削用チップ)

C N G A 12 04 04 S01225 ME

旋削用チップ(刃先交換式)の表示方法 ➡ B2 参照

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

●再研磨について

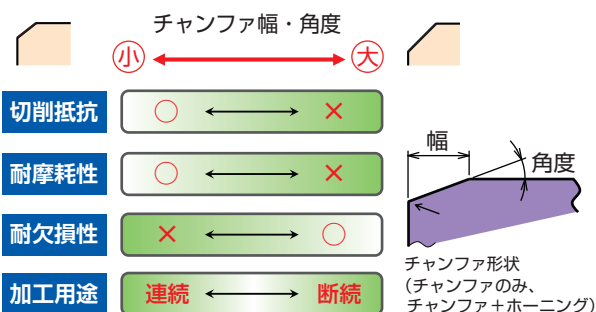
- 任意記号が「無記号」の型番のみ再研磨が可能です。尚、ご使用後の刃先状態によっては、再研磨ができない場合があります。
- 任意記号が付加された製品(「ME」「SE」等)に付きましては、再研磨は推奨していません。

注)1.チップの呈色はB3をご参照ください。

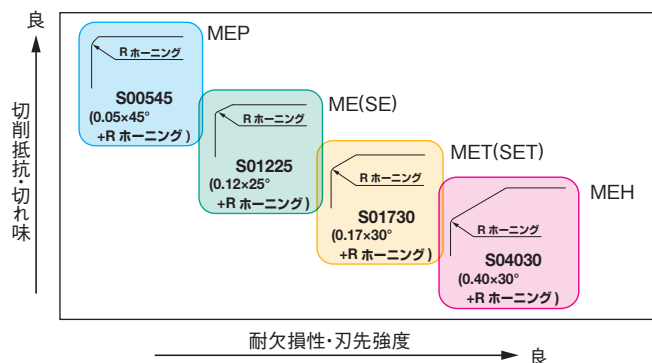
●刃先仕様の見方

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

●チャンファ幅、角度による特性

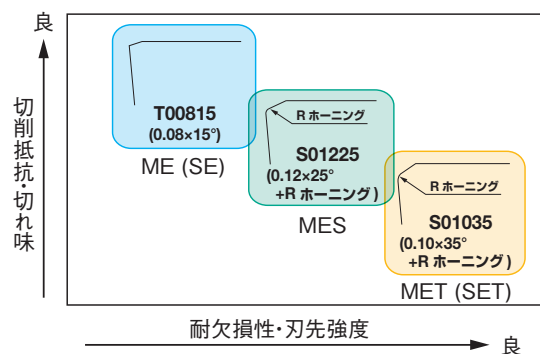


①ネガチップ 標準刃先仕様(高硬度材加工)



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

②ポジチップ 標準刃先仕様(高硬度材加工)

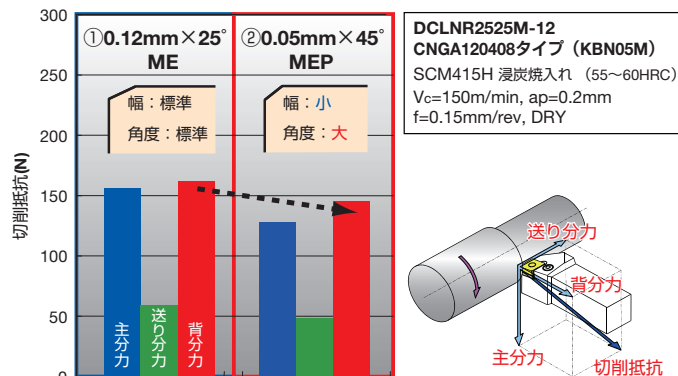


任意記号	刃先仕様	用途・特長
ME	T00815 0.08mm×15°	チャンファ仕様 切れ味重視、バリ対策
MES	S01225 0.12mm×25°+Rホーニング	汎用
MET	S01035 0.10mm×35°+Rホーニング	断続加工 安定加工重視

■ ネガチップ 新刃先仕様の特長(高硬度材加工)

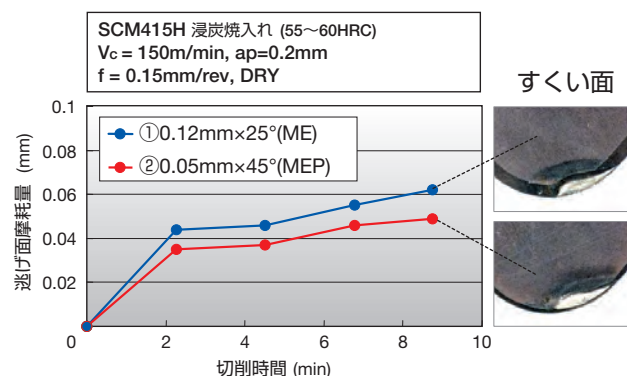
① MEP (高速・連続加工)

● 切削抵抗比較



MEPは、MEに対し切削抵抗 小
⇒切れ味良好！

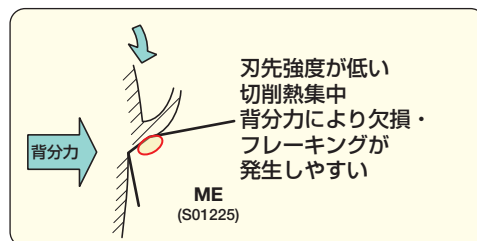
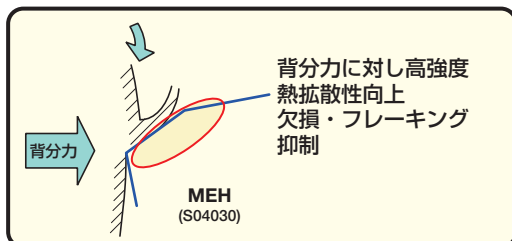
● 摩耗量比較



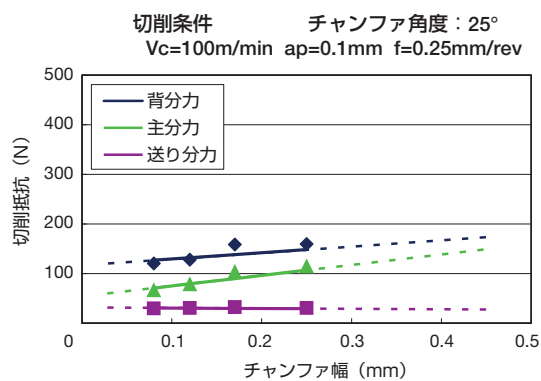
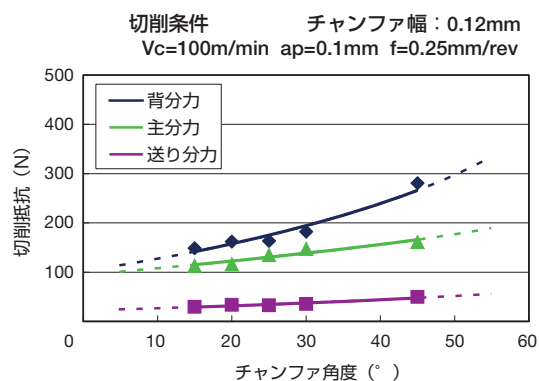
MEPはMEに対し逃げ面摩耗量 小
⇒クレータ摩耗抑制！

② MEH (断続・高送り加工)

● 高強度・フレーキング抑制



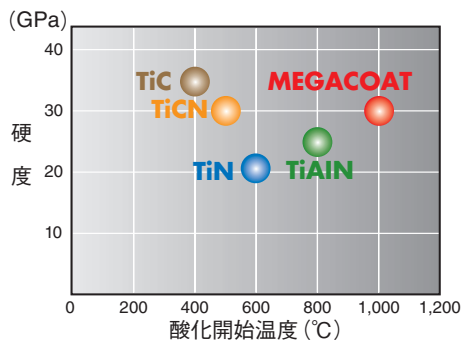
● 切削抵抗とチャンファ角度、幅の関係



切削抵抗への影響は、チャンファ幅よりチャンファ角度の方が大きい。
チャンファ角度を大きくすることは、チャンファ幅を変更する以上に耐欠損性の改善に効果的ですが、
切削抵抗もグラフのように大きくなりますのでご注意ください。

■ MEGACOAT (メガコート) CBN

● PVDコーティング膜の特性



● MEGACOAT (メガコート) の特長

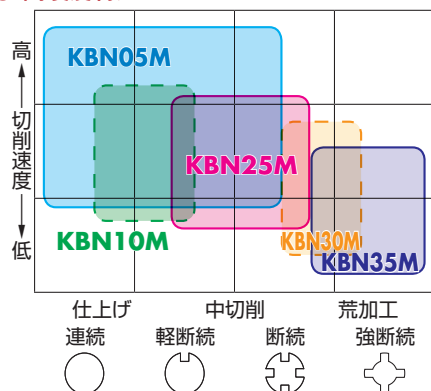


- ・高硬度/高い耐熱性により、長寿命、高速加工を実現
- ・クレータ摩耗(酸化/拡散摩耗)を抑制し、安定加工が可能
- ・高温安定性+表面平滑性で美しい仕上げ面を発揮

CBN工具

■ 適応材種マップ

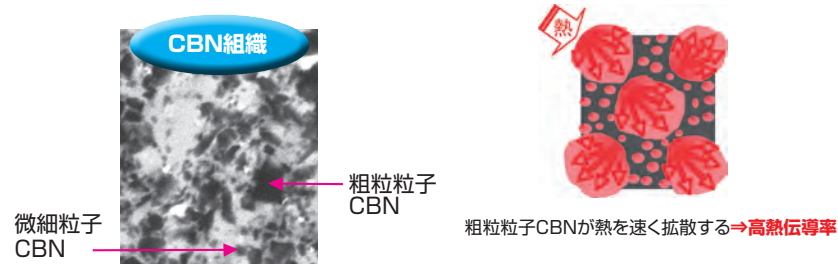
● 高硬度材加工



● Hybrid Grain構造 (KBN05M)

微細粒子CBNと粗粒子CBNの混合組織

▶ 高硬度・高強度、高い耐熱衝撃性を兼ね備えたCBN



KBN05Mは

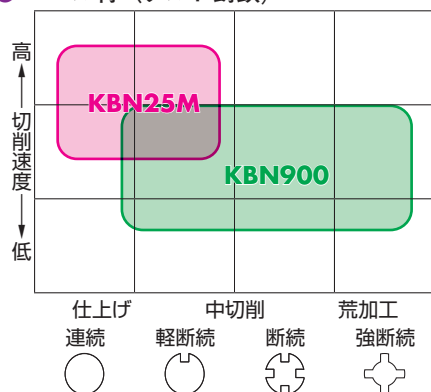
連続（高速仕上げ）加工～断続加工まで、
幅広い範囲で第1推奨のCBN材種です。

KBN25M：汎用領域で高い安定性発揮

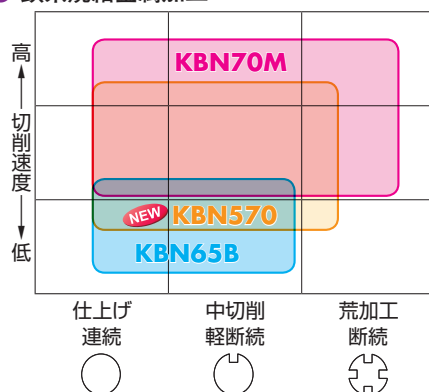
KBN30M：断続加工で高い安定性発揮

KBN35M：ハニカム構造CBN材種
強断続加工で高い耐欠損性

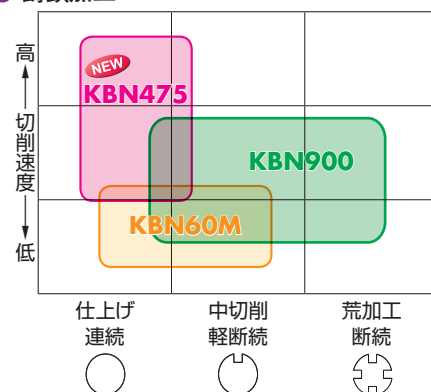
● ロール材（チルド鉄）



● 鉄系焼結金属加工



● 鋳鉄加工



■ 推奨切削条件

被削材	被削材硬度	加工形態		推奨材種	切削条件		
					切削速度Vc (m/min)	切込みap (mm)	送りf (mm/rev)
焼入鋼	55HRC以上	汎用仕上げ	連続～断続	KBN05M	100 - 150 - 200	0.05 - 0.3 - 0.5	0.05 - 0.08 - 0.1
		高能率安定加工	軽断続～断続	KBN25M	80 - 120 - 160	0.05 - 0.3 - 0.5	0.05 - 0.08 - 0.1
		断続(小切込み)	断続～強断続	KBN35M	60 - 100 - 150	0.05 - 0.2 - 0.4	0.05 - 0.08 - 0.1
		重切削	連続～断続	KBN900	70 - 90 - 110	0.5 - 1.0 - 2.0	0.05 - 0.1 - 0.2
	55HRC以下	仕上げ	連続	*PT600M	60 - 80 - 120	0.2 - 0.5 - 0.7	0.05 - 0.1 - 0.15
ねずみ鉄	250HB以下	仕上げ	連続～軽断続	KBN475	400 - 800 - 1,200	0.05 - 0.2 - 0.5	0.1 - 0.2 - 0.3
		仕上げ	連続～軽断続	KBN60M	300 - 500 - 700	0.05 - 0.2 - 0.5	0.1 - 0.2 - 0.3
		高能率仕上げ	連続～軽断続	KBN900	500 - 900 - 1,200	0.1 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.2
		重切削	連続～断続	KBN900	500 - 700 - 900	0.5 - 1.5 - 3.0	0.1 - 0.3 - 0.5
ロール材 (チルド鉄)	55HRC以上	仕上げ	連続～断続	KBN25M	80 - 120 - 160	0.05 - 0.3 - 0.5	0.05 - 0.08 - 0.1
		重切削	連続～断続	KBN900	70 - 90 - 110	0.3 - 0.7 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.15
鉄系焼結金属	-	仕上げ	連続～軽断続	KBN570	50 - 150 - 250	0.05 - 0.15 - 0.25	0.03 - 0.1 - 0.2
	-	仕上げ	連続～断続	KBN70M	100 - 200 - 250	0.05 - 0.2 - 0.3	0.05 - 0.15 - 0.25

※PT600Mはアルミナ-炭化チタン系セラミック+MEGACOATです。
(Al_2O_3 +TiC系)

加工実例

SCr420H(58HRC)	
- ギヤ - 外径、端面、面取り加工 - Vc=130 m/min - ap=0.6 mm - f=0.12mm/rev - Wet - CNGA120408S01225ME (KBN05M)	
KBN05M	300個／コーナ
他社品C	200個／コーナ
・KBN05Mは、他社品Cと比較し寿命がアップ(1.5倍) ⇒寿命延長によるコストダウンを実現!! (ユーザー様の評価による)	

SCM415(55HRC)	
- ステータ - 内径加工 - Vc=170 m/min - ap=0.4 mm - f=0.1mm/rev - Wet - CNGA120408S01225ME (KBN05M)	
KBN05M	600個／コーナ
他社品D	300個／コーナ
・KBN05Mは、他社品Dと比較し寿命が2倍にアップ ⇒寿命延長によるコストダウンを実現!! (ユーザー様の評価による)	

SCr420H(58HRC)	
- プーリー - 端面加工(連続加工) - Vc=120 m/min - ap=0.15~0.2 mm - f=0.24mm/rev - Wet - DNGA120408S00545MEP (KBN05M)	
KBN05M-MEP (刃先仕様:0.05×45°)	150個／コーナ
KBN05M-ME (刃先仕様:0.12×25°)	100個／コーナ
他社品E	100個／コーナ
・KBN05M-MEタイプ(刃先仕様:0.12×25° + Rホーニング)は、他社品Eと寿命同等 ・KBN05M-MEPタイプ(刃先仕様: 0.05×45° + Rホーニング)は、クレータ摩耗の抑制により寿命1.5倍に延長 KBN05M-MEP KBN05M-ME 他社品E (ユーザー様の評価による)	

SCr20(61~65HRC)	
- ギヤ - 外径、端面加工(断続加工) - Vc=120 m/min - ap=0.15 mm - f=0.1~0.15mm/rev(外径) - Wet - CNGA120408S04030MEH (KBN05M)	
KBN05M-MEH (刃先仕様:0.40×30°)	150個／コーナ
他社品F	100個／コーナ
・KBN05M-MEH(刃先仕様:0.40×30° + Rホーニング)は、他社品Fに対し寿命が1.5倍に向上 ・断続加工においても、刃先欠損は無く、工具費の削減を実現 (他社品Fは、刃先に欠損が多く見られる) ・端面加工は送りアップ(0.15⇒0.25mm/rev)が可能 ⇒サイクルタイムの削減、加工コスト削減を実現 (ユーザー様の評価による)	

SCM420(60HRC)	
- ギヤ - 端面断続加工 - Vc=90m/min - ap=0.5mm - f=0.12mm/rev - Wet⇒Dry - CNGA120412S01225ME (KBN25M)	
KBN25M	70個／コーナ
他社品G	30個／コーナ(不安定)
他社品G(CBN工具)に比べ、KBN25Mは他社品の2倍以上の70個/コーナまで寿命が向上した 尚、KBN25Mは湿式加工から乾式加工に変更することで250個/コーナまで寿命延長することができた (ユーザー様の評価による)	

SCM420(58HRC)	
- スリーブ - 内径加工(強断続加工) - Vc=100 m/min - ap=0.5 mm - f=0.1mm/rev - Wet - TPGB110308S01035MET (KBN35M)	
KBN35M	115個／コーナ
他社品H	100個／コーナ
・KBN35Mは強断続加工において、他社品Hと比較し寿命が15%アップ ・寿命が延長したのみならず、刃先状態も良好で、安定加工実現 ⇒寿命延長・安定加工を実現したことにより、加工コストダウン・加工能率アップ も実現 (ユーザー様の評価による)	

(mm)

型番	A	T	φd
CNGA 1204_	12.70	4.76	5.16
CNGM 1204_			

■ ひし形80°・ネガ

刃先仕様				K	適合ホルダ参照ページ											
記号	切刃状態	記入例			ねすみ鑄鉄(黒皮有り)	ねすみ鑄鉄(黒皮無し)	ダクタイル鑄鉄(黒皮有り)	高硬度材(荒)	高硬度材(仕上げ)	高硬度材(切りくず処理)	鉄系焼結金属	MEGACOAT CBN	CBN			
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ													
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング													
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ													
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング													
				H												

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

●:標準在庫(1個入りのみ在庫) ○:準標準在庫(在庫をご確認ください) □:次期カタログより抹消予定

■ ひし形80°・ネガ

型番	A	T	ϕd
CNGA 1204_	12.70	4.76	5.16
CNGM 1204_			

[illegible]

チップ材種
旋削チップ
CBNダイヤモンド
外径
スモールツール
内径
溝入れ
突切り
ねじ切り
ドリル
ソッドエンドル
ミーリング
ツリーング機器
イシオダシステム
部品
技術資料
SPKセラミック
索引

●：標準在庫（1 個入りのみ在庫） ○：準標準在庫（在庫をご確認ください） □：次期カタログより抹消予定

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

(mm)

型番	A	T	φd
DNGA 1504_	12.70	4.76	5.16
1506_		6.35	
DNGM 1504_	12.70	4.76	5.16

■ ひし形55°・ネガ

刃先仕様				K	適用ホルダ参照ページ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
記号	切刃状態	記入例			ねすみ錆鉄(黒皮有り)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			

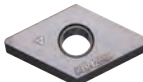
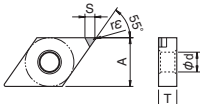
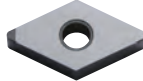
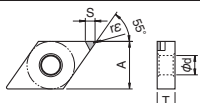
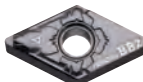
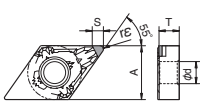
CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

●：標準在庫（1個入りのみ在庫） ○：準標準在庫（在庫をご確認ください） □：次期カタログより抹消予定

(mm)

ひし形55°・ネガ

型番	A	T	φd
DNGA 1504_	12.70	4.76	5.16
1506_		6.35	
DNGM 1504_	12.70	4.76	5.16

刃先仕様																			適合ホルダ参照ページ		
記号	切刃状態	記入例		K																	
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ																		
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング																		
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ	H																	
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング																		
形 状				型 番		刃先仕様	寸法 (mm)		使用コーナ数	MEGACOAT CBN								CBN			
							rε	S		KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M	KBN510	KBN525	KBN475	KBN65B
 スモールエッジ		DNGA 150401S01225SE		S01225	0.1	2.2	1			●											D10 D11 F64 F70 F71
		150402S01225SE			0.2	2.5				●						●	●				
		150404S01225SE			0.4	2.3			□	●						●	●				
		150408S01225SE			0.8	1.9			□	●						●	●				
		150412S01225SE			1.2	1.9				□											
 スモールエッジ・タフ仕様		DNGA 150404T01215SE		T01215	0.4	2.3	1											○		D10 D11 F64	
		150408T01215SE			0.8	1.9												○			
		DNGA 150604S01225SE		S01225	0.4	2.3	1		□	●											D10 D11 F64
150608S01225SE		0.8	1.9			□		□					□								
150612S01225SE			1.2	1.9			□														
 切りくず処理		DNGA 150404S01730SET		S01730	0.4	2.3	1											□		D10 D11 F64	
		150408S01730SET			0.8	1.9												□			
		DNGM 150404S00825BB1		S00825	0.4	1.6	1		□	●											D10 D11 F64 F70 F71
		150408S00825BB1			0.8	1.6			□	●											
		150412S00825BB1			1.2	1.8				●											
		DNGM 150404S01225BB2		S01225	0.4	1.8	1			●											F70 F71
		150408S01225BB2			0.8	2.0			○	●											
		150412S01225BB2			1.2	2.1				●											
		DNGM 150404S01625BB3		S01625	0.4	2.2	1		○	●											
150408S01625BB3		0.8	2.5			○		●													
150412S01625BB3		1.2	2.5					●													

●：標準在庫（1 個入りのみ在庫） ○：準標準在庫（在庫をご確認ください） □：次期カタログより抹消予定

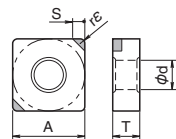
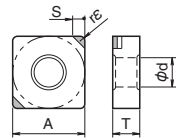
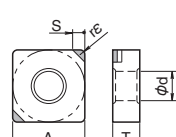
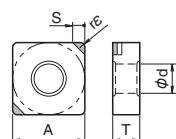
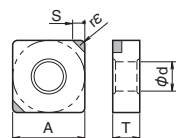
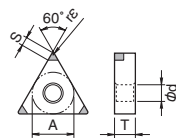
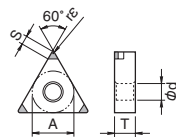
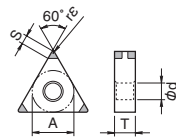
CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

チップ材料
旋削チップ
CBN・ダイヤモンド
外径
スモールツール
内径
溝入れ
突切り
ねじ切り
ドリル
ソリッドドリル
ミールリング
ターニング機器
ISOシステム
部品
技術資料
SPRINT
索引

(mm)

■ 正方形90° / 三角形60° ・ネガ

型番	A	T	φd
SNGA 1204_	12.70	4.76	5.16
TNGA 1604_	9.525	4.76	3.81

刃先仕様																					
記号	切刃状態	記入例		K																	
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ																		
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング																		
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ																		
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング	H																	
形 状				型 番		刃先仕様	寸法 (mm)		使用コーナ数	MEGACOAT CBN								CBN			
							r	S		KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M	KBN510	KBN525	KBN475	KBN65B
NEW 		SNGA 120408S00545MEP 120412S00545MEP		S00545	0.8	1.8	2	●													
					1.2	2.2		●													
NEW 		SNGA 120408MEF 120412MEF		F	0.8	1.8	2												●		
					1.2	2.2														●	
		SNGA 120404S01225ME 120408S01225ME 120412S01225ME		S01225	0.4	1.8	2	●	○	●									□		
					0.8	1.8		●	○	●	□	●						□	●	●	
		SNGA 120404T01215ME 120408T01215ME 120412T01215ME		T01215	0.4	1.8	2														
					0.8	1.8															●
		SNGA 120404S01730MET 120408S01730MET 120412S01730MET		S01730	0.4	1.8	2	●		●											
					0.8	1.8		●		●	□	●							●		
NEW 		SNGA 120408S04030MEH 120412S04030MEH		S04030	0.8	1.8	2	●													
					1.2	2.2		●													
NEW 		TNGA 160404S00545MEP 160408S00545MEP 160412S00545MEP		S00545	0.4	2.7	3	●													
					0.8	2.4		●													
					1.2	2.1		●													
NEW 		TNGA 160404MEF 160408MEF 160412MEF		F	0.4	2.7	3												●		
					0.8	2.4														●	
					1.2	2.1															●
NEW 		TNGA 160404ME6 160408ME6 160412ME6		S01225	0.4	2.7	6	●													
					0.8	2.4		●													
					1.2	2.1		●													

適合ホルダ参照ページ

D12
D13
F73

D14
D15
F64
F74
F75

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

●：標準在庫（1個入りのみ在庫） ○：準標準在庫（在庫をご確認ください） □：次期カタログより抹消予定

(mm)

■ 三角形60°・ネガ

型番	A	T	φd
TNGA 1604_	9.525	4.76	3.81
TNGM 1604_			

刃先仕様				適合ホルダ参照ページ													
記号	切刃状態	記入例		K													
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ														
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング														
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ														
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング														
				H													

チップ材種 旋削チップ CBNダイヤモンド
外径 スターツール 内径 溝入れ 突切り ねじ切り ドリル リッドナドリ ミーリング ツーリング 機器 イシヤイシヤム 部品 技術資料 SPMミニソ 索引

ひし形35°・ネガ

(mm)

型番	A	T	φd
VNGA 1604	9.525	4.76	3.81

[illegible]

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

●：標準在庫（1個入りのみ在庫） ○：準標準在庫（在庫をご確認ください） □：次期カタログより抹消予定

六角形80°・ネガ

六角形80°・ネガ				(mm)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				型番		A		T		φd																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
				WNGA 0804_		12.70		4.76		5.16																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
刃先仕様																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
記号	切刃状態	記入例		K	ねずみ鋳鉄(黒皮有り)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																</

ひし形80°・ポジ

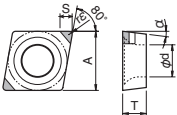
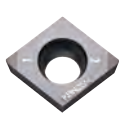
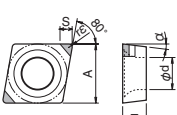
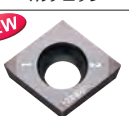
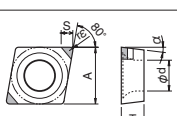
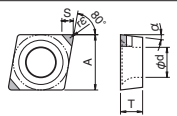
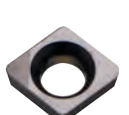
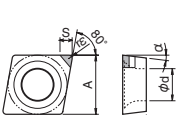
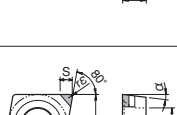
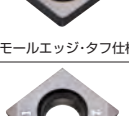
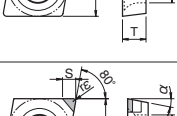
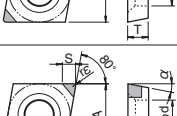
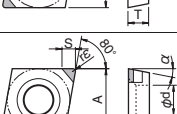
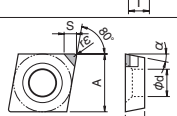
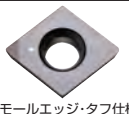
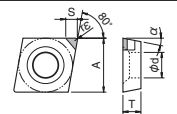
※厚み記号「01」の厚さが異なります

(mm)

(mm)

型番	A	T	φd	α
CCMW *0301_	3.5	1.4	1.9	7°
*0401_	4.3	1.8	2.3	
0602_	6.35	2.38	2.8	
09T3_	9.525	3.97	4.4	

型番	A	T	φd	α
CPGB 0802_	7.94	2.38	3.5	11°
0903_	9.525	3.18	4.5	

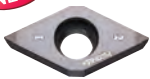
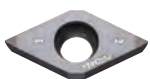
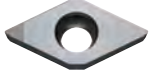
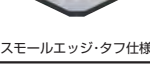
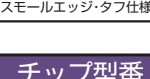
刃先仕様				ねずみ鑄鉄(黒皮有り)										適合ホルダ参照ページ										
記号	切刃状態	記入例		K	ねずみ鑄鉄(黒皮無し) ダクティル鑄鉄(黒皮有り)																			
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ		高硬度材(荒)																			
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング	H	高硬度材(仕上げ)																			
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ		高硬度材(切りくず処理)																			
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング		鉄系焼結金属																			
形状				型番		刃先仕様		寸法(mm)		使用コーナ数	MEGACOAT CBN							CBN						
								rE	S		KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M	KBN510	KBN525	KBN475	KBN65B	KBN570	
				CCMW 09T304MEF 09T308MEF		F	0.4 0.8	1.9 1.8	2											●	●			
マルチエッジ・シャープエッジ																								
				CCMW 060202T00815ME 060204T00815ME 060208T00815ME		T00815	0.2 0.4 0.8	2.0 1.9 1.8	2	●	○	●		●				●	●					
マルチエッジ				CCMW 09T302T00815ME 09T304T00815ME 09T308T00815ME		T00815	0.2 0.4 0.8	2.0 1.9 1.8	2	●	○	●	□	●	●			●	●					
				CCMW 060204S01225MES 060208S01225MES		S01225	0.4 0.8	1.9 1.8	2	●														
マルチエッジ・汎用				CCMW 09T304S01225MES 09T308S01225MES		S01225	0.4 0.8	1.9 1.8	2	●								●	●					
				CCMW 09T304S01035MET 09T308S01035MET		S01035	0.4 0.8	1.9 1.8	2	●	○	●		●				●						
マルチエッジ・タフ仕様																								
				*CCMW 030102T00815SE 030104T00815SE		T00815	0.2 0.4	1.4 1.4	1	○	●						●	●						
スモールエッジ				*CCMW 040102T00815SE 040104T00815SE		T00815	0.2 0.4	1.4 1.4	1	○	●						●	●						
				CCMW 060202T00815SE 060204T00815SE		T00815	0.2 0.4	2.0 1.9	1		●						●	●						
スモールエッジ				CCMW 09T302T00815SE 09T304T00815SE		T00815	0.2 0.4	2.0 1.9	1	○	○						●	●						
				*CCMW 030102S01035SET 030104S01035SET		S01035	0.2 0.4	1.4 1.4	1	○	●						●							
スモールエッジ・タフ仕様				*CCMW 040102S01035SET 040104S01035SET		S01035	0.2 0.4	1.4 1.4	1	○	●						●							
				CCMW 060204S01035SET 09T304S01035SET		S01035	0.4 0.4	1.9 1.9	1								●							
マルチエッジ				CPGB 080204T00815ME 090302T00815ME 090304T00815ME 090308T00815ME		T00815	0.4 0.2 0.4 0.8	1.9 1.9 1.9 2.5	2 2 2 2	●	○	●		●			●	●	●					
				CPGB 090304S01225MES 090308S01225MES		S01225	0.4 0.8	1.9 2.5	2	●														
マルチエッジ・汎用																								
				CPGB 080204S01035MET 080208S01035MET		S01035	0.4 0.8	1.9 2.2	2	○	●		●				●							
マルチエッジ・タフ仕様				CPGB 090304S01035MET 090308S01035MET		S01035	0.4 0.8	1.9 2.5	2	●	○	●		●			●							
				CPGB 080202T00815SE 080204T00815SE		T00815	0.2 0.4	1.9 1.9	1								●	●	●					
スモールエッジ				CPGB 090302T00815SE 090304T00815SE		T00815	0.2 0.4	1.9 1.9	1		○						●	●	●					
				CPGB 080204S01035SET 090304S01035SET		S01035	0.4 0.4	1.9 1.9	1			●					●							
スモールエッジ・タフ仕様																								

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

●：標準在庫（1個入りのみ在庫） ○：準標準在庫（在庫をご確認ください） □：次期カタログより抹消予定

ひし形55°・ポジ

型番	A	T	φd	α
DCMW 0702_	6.35	2.38	2.8	7°
11T3_	9.525	3.97	4.4	

刃先仕様			K	ねずみ鑄鉄(黒皮無し)	ねずみ鑄鉄(黒皮有り)	ダクタイル鑄鉄(黒皮有り)	高硬度材(荒)	高硬度材(仕上げ)	高硬度材(切りくず処理)	鉄系統結金属	MEGACOAT CBN										CBN		適合ホルダ参照ページ
記号	切刃状態	記入例									φR	S	使用コーナ数	KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M	KBN510	
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ																				
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング																				
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ																				
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング																				
形 状			型 番		刃先仕様	φR	S	使用コーナ数	MEGACOAT CBN										CBN		下 表 参 照		
									KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M	KBN510	KBN525	KBN475	KBN65B		KBN570	
			DCMW 11T304MEF 11T308MEF		F	0.4 0.8	1.7 1.9	2															
			DCMW 070202T00815ME 070204T00815ME 070208T00815ME		T00815	0.2 0.4 0.8	1.9 1.7 1.9	2															
			DCMW 11T302T00815ME 11T304T00815ME 11T308T00815ME 11T312T00815ME		T00815	0.2 0.4 0.8 1.2	1.9 1.7 1.9 1.9	2															
			DCMW 11T302S01225MES 11T304S01225MES 11T308S01225MES		S01225	0.2 0.4 0.8	1.9 1.7 1.9	2															
			DCMW 070202S01035MET 070204S01035MET 070208S01035MET		S01035	0.2 0.4 0.8	1.9 1.7 1.9	2															
			DCMW 11T302S01035MET 11T304S01035MET 11T308S01035MET 11T312S01035MET		S01035	0.2 0.4 0.8 1.2	1.9 1.7 1.9 1.9	2															
			DCMW 070202T00815SE 070204T00815SE		T00815	0.2 0.4	1.9 1.7	1															
			DCMW 11T302T00815SE 11T304T00815SE 11T308T00815SE		T00815	0.2 0.4 0.8	1.9 1.7 1.9	1															
			DCMW 070204S01035SET		S01035	0.4	1.7	1															
			DCMW 11T302S01035SET 11T304S01035SET 11T308S01035SET		S01035	0.2 0.4 0.8	1.9 1.7 1.9	1															

チップ型番	適合ホルダ参照ページ
DC..07タイプ	E24~E27,E35,F43~F45
DC..11タイプ	E20,E24~E27,E35,F43~F45,F65

CC型／TP型チップ用

チップ型番	適合ホルダ参照ページ
CC..0602タイプ	E22,E23,E34,F39
CC..09T3タイプ	E22,E23,E34,F39,F65

チップ型番	適合ホルダ参照ページ
TP..0802タイプ	E29,F49,F51
TP..0902タイプ	F49,F51

チップ型番	適合ホルダ参照ページ
TP..1103タイプ	E29,F49,F50
TP..1603タイプ	F49,F50

CBN工具

「旋削用チップ」カタログの見方 ➡ B13 参照 (mm)

(mm)

三角形60°・ポジ

型番	A	T	ϕd	α
TPGB 0802_	4.76	2.38	2.5	11°
0902_	5.56		3.0	

型番	A	T	ϕd	α
TPGB 1103_	6.35	3.18	3.5	11°
1603_	9.525		4.5	
TPGW 1604_	9.525	4.76	4.4	11°

[illegible]

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

●：標準在庫（1個入りのみ在庫） ○：準標準在庫（在庫をご確認ください） □：次期カタログより抹消予定

(mm)

■ ひし形35°・ポジ

型番	A	T	φd	α
VBGW 1103_	6.35	3.18	2.8	5°
1604_	9.525	4.76	4.4	
VCGW 0802_	4.76	2.38	2.3	7°

刃先仕様				適合ホルダ参照ページ													
記号	切削状態	記入例	K	ねすみ鑄鉄(黒皮有り)													
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	ねすみ鑄鉄(黒皮無し)													
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング	ダクタイル鑄鉄(黒皮有り)													
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ	高硬度材(荒)													
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング	高硬度材(仕上げ)													
				高硬度材(切りくず処理)													
				鉄系焼結金属													
形状		型番	刃先仕様	寸法(mm)		使用コーナ数	MEGACOAT CBN							CBN			
				rε	S		KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M	KBN510	KBN525	KBN475
		VBGW 110304MEF	F	0.4	2.0	2											
		110308MEF	F	0.8	1.7	2											
		VBGW 160404MEF	F	0.4	2.0	2											
		160408MEF	F	0.8	1.7	2											
		VBGW 110302T00815ME	T00815	0.2	2.4	2											
		110304T00815ME	T00815	0.4	2.0	2											
		110308T00815ME	T00815	0.8	1.7	2											
		VBGW 160402T00815ME	T00815	0.2	2.4	2											
		160404T00815ME	T00815	0.4	2.0	2											
		160408T00815ME	T00815	0.8	1.7	2											
		VBGW 110304S01225MES	S01225	0.4	2.0	2											
		110308S01225MES	S01225	0.8	1.7	2											
		VBGW 160404S01225MES	S01225	0.4	2.0	2											
		160408S01225MES	S01225	0.8	1.7	2											
		VBGW 110302S01035MET	S01035	0.2	2.4	2											
		110304S01035MET	S01035	0.4	2.0	2											
		110308S01035MET	S01035	0.8	1.7	2											
		VBGW 160402S01035MET	S01035	0.2	2.4	2											
		160404S01035MET	S01035	0.4	2.0	2											
		160408S01035MET	S01035	0.8	1.7	2											
		VBGW 110302T00815SE	T00815	0.2	2.8	1											
		110304T00815SE	T00815	0.4	2.4	1											
		110308T00815SE	T00815	0.8	1.7	1											
		VBGW 160402T00815SE	T00815	0.2	2.4	1											
		160404T00815SE	T00815	0.4	2.0	1											
		160408T00815SE	T00815	0.8	1.7	1											
		VBGW 110304S01035SET	S01035	0.4	2.0	1											
		110308S01035SET	S01035	0.8	1.7	1											
		VBGW 160404S01035SET	S01035	0.4	2.0	1											
		160408S01035SET	S01035	0.8	1.7	1											
		VCGW 080202T00815ME	T00815	0.2	2.0	2											
		080204T00815ME	T00815	0.4	2.0	2											
		080208T00815ME	T00815	0.8	1.7	2											
		VCGW 080202S01035MET	S01035	0.2	2.0	2											
		080204S01035MET	S01035	0.4	2.0	2											
		080208S01035MET	S01035	0.8	1.7	2											
		VCGW 080202T00815SE	T00815	0.2	2.4	1											
		080204T00815SE	T00815	0.4	2.0	1											
		VCGW 080204S01035SET	S01035	0.4	2.0	1											
		080208S01035SET	S01035	0.8	1.8	1											

チップ型番	適合ホルダ参照ページ
VB..1103タイプ	E30,E31,E36,F52,F54,F57
VB..1604タイプ	E30,E31,F52,F54,F57

●:標準在庫 (1 個入りのみ在庫) ○:準標準在庫 (在庫をご確認ください) □:次期カタログより抹消予定

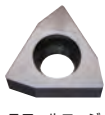
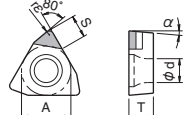
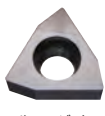
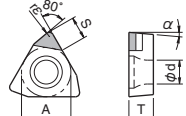
CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

チップ材料種
旋削チップ
CBNダイヤモンド
外径
スモールツール
内径
溝入れ
突切り
ねじ切り
ドリル
リッドナドル
ミリング
ターニング
機器
インサート
部品
技術資料
S P R S T
A B C D E F G H J K L M N O P R S T

(mm)

六角形80°・ポジ

型番	A	T	φd	α
WBGW 0601_	3.97	1.59	2.3	5°
0802_	4.76	2.38		

刃先仕様				K	ねすみ鑄鉄(黒皮有り)										適合ホルダ参照ページ					
記号	切刃状態	記入例			ねすみ鑄鉄(黒皮無し)															
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ		ダクタイル鑄鉄(黒皮有り)															
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング		高硬度材(荒)															
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ	H	高硬度材(仕上げ)		●		●				○		○					
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング		高硬度材(切りくず処理)															
				鉄系統結金属																
形 状				※型 番	刃先仕様	寸法 (mm)		使用コーナ数	MEGACOAT CBN							CBN				
						r	S		KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M	KBN510	KBN525	KBN475	KBN65B
左勝手(L)を示す																				
 スモールエッジ		WBGW 060102T00815L-SE	T00815	0.2	1.9	1		○	●						●	●				
		060104T00815L-SE		0.4	1.9			○	●						●	●				
		WBGW 080202T00815L-SE	T00815	0.2	2.3	1		○	●							●	●			
		080204T00815L-SE		0.4	2.3			○	●						●	●				
 スモールエッジ・タフ仕様		WBGW 060102S01035LSET	S01035	0.2	1.9	1		○	●											
		060104S01035LSET		0.4	1.9			○	●						●					
		WBGW 080202S01035LSET	S01035	0.2	2.3	1		○	●											
		080204S01035LSET		0.4	2.3			○	●						●					

※左勝手(L)のみ

三角形60°・ポジ(穴なし)

(mm)

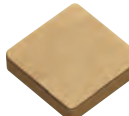
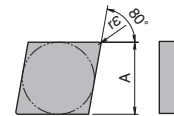
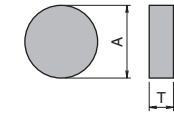
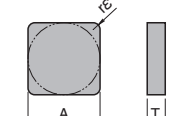
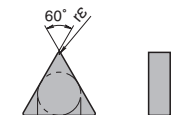
型番	A	T	φd	α
TBGN 0601_	3.97	1.59	-	5°
TPGN 1103_	6.35	3.18		11°
1603	9.525			

刃先仕様				K	適合ホルダ参照ページ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
記号	切刃状態	記入例			ねすみ鑄鉄(黒皮有り)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												

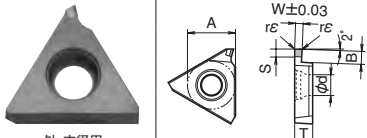
CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです●: 標準在庫 (1個入りのみ在庫) ○: 準標準在庫 (在庫をご確認ください)
□: 次期カタログより抹消予定

■ ネガ(ソリッド)

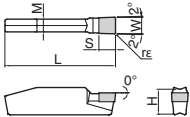
(mm)			(mm)		
型番	A	T	型番	A	T
CNMN 0903_	9.525	3.18	SNMN 0903_	9.525	3.18
1204_	12.70	4.76	1203_	12.70	3.18
RNMN 0903_	9.525	3.18	1204_		4.76
1203_	12.70	3.18	TNMN 1103_	6.35	3.18
1204_		4.76	1604_	9.525	4.76

刃先仕様										
記号	切刃状態	記入例		K	ねずみ鑄鉄(黒皮有り)		適合ホルダ参照ページ			
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ		ねずみ鑄鉄(黒皮無し)					
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング		ダクタイル鑄鉄(黒皮有り)					
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ	H	高硬度材(荒)			●		
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング		高硬度材(仕上げ)					
					高硬度材(切りくず処理)					
				鉄系焼結金属						
形 状				型 番		刃先 仕様		寸法 (mm)	使用 コーナ 数	PVDコーティング CBN
								rε		KBN900
 ソリッド		CNMN 090308S02020	S02020	0.8	4	●		D32 F81		
		090312S02020		1.2		●				
		CNMN 120408S02020	S02020	0.8		●	D22			
		120412S02020		1.2		●				
		120416S02020			1.6	●				
 ソリッド		RNMN 090300S02020	S02020	—	切込み により 異なる	●	D33			
		RNMN 120300S02020	S02020			●				
		RNMN 120400S02020	S02020			●		D27 D33		
 ソリッド		SNMN 090308S02020	S02020	0.8	8	●	D34 D35			
		090312S02020		1.2		●				
		SNMN 120308S02020	S02020	0.8		●	D25 D34 D35 F79			
		120312S02020		1.2		●				
		SNMN 120408S02020		S02020		0.8		●		
120412S02020	1.2	●								
		120416S02020			1.6	●				
		120420S02020			2.0	●				
 ソリッド		TNMN 110308S02020	S02020	0.8	6	●	D36 F81			
		TNMN 160408S02020	S02020	0.8		●	D26			
		160412S02020		1.2		●				
		160416S02020		1.6		□				

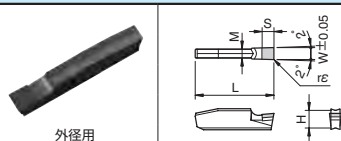
溝入れ用(1コーナ仕様)

記号		切刃状態		刃先仕様		記入例		K	ねずみ錆鉄(黒皮有り)				適合ホルダ参照ページ						
F		シャープエッジ		F		シャープエッジ			ねずみ錆鉄(黒皮無し)										
E		Rホーニング		E008		R0.08mmホーニング			ダクタイル錆鉄(黒皮無し)										
T		チャンファ		T01215		0.12mm X 15° チャンファ			H	高硬度材(荒)									
S		チャンファ+ホーニング		S01225		0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング				高硬度材(仕上げ)		○		●					
								高硬度材(切りくず処理)											
								鉄系焼結金属											
形 状				型 番		刃先仕様		寸 法 (mm)							使用コーナ数	CBN			
								W	B	rε	A	T	φd	S					KBN510
勝手付きチップは右勝手(R)を示す																			
				GBA43 [®] /L		125-020	E008	1.25	2.0	0.2	12.70	4.76	5.5	1.9	1	●	●		G13 G15 G64
						150-020	E008	1.50	3.5							●	●		
						200-020	E008	2.00	3.5							●	●		
						250-020	E008	2.50	4.0							●	●		
						300-020	E008	3.00	4.0							●	●		

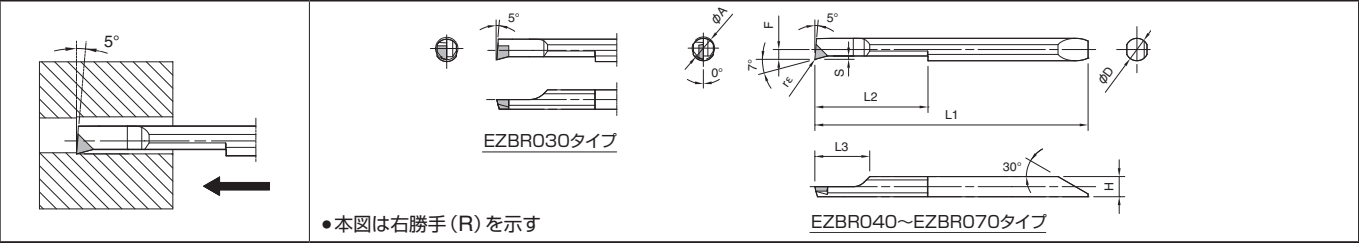
深溝入れ用(1コーナ仕様)

記号		切刃状態		刃先仕様		記入例		K	ねすみ錆鉄(黒皮有り)				適合ホルダ参照ページ								
F		シャープエッジ		F		シャープエッジ			ねすみ錆鉄(黒皮無し)												
E		Rホーニング		E008		R0.08mmホーニング			ダクタイル錆鉄(黒皮無し)												
T		チャンファ		T01215		0.12mm X 15° チャンファ		H	高硬度材(荒)												
S		チャンファ+ホーニング		S01225		0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング			高硬度材(仕上げ)		●										
									高硬度材(切りくず処理)												
								鉄系統結金属			●										
形 状				型 番		刃先仕様		寸 法 (mm)						使用コーナ数	MEGA CBN	CBN					
								W	rε	M	L	H	S		KBN05M	CBN					
															公差						KBN570
NEW  外径用 				GDGS 2020N-020NB		E008	2.0	±0.03	0.2	1.8	20	4.3	2.9	1	●		G29 G33				
						E002															●
						3020N-040NB			E008	3.0			2.3		●						
									E002										●		
						4020N-040NB			E008	4.0			3.3		20	4.3	2.9	1	●		G30 G33
									E002												
						5020N-040NB			E008	5.0			4.2		●						
									E002									●			
						6020N-040NB			E008	6.0			5.2		●						
									E002									●			

深溝入れ用(1コーナ仕様)

記号		切刃状態		刃先仕様		記入例		K	ねずみ鑄鉄(黒皮有り)				適合ホルダ参照ページ					
									ねずみ鑄鉄(黒皮無し)									
									ダクタイル鑄鉄(黒皮無し)									
									高硬度材(荒)									
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ			H	高硬度材(仕上げ)			○	●							
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング				高硬度材(切りくず処理)											
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ				鉄系統結金属											
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング															
形 状				型 番		刃先仕様	寸 法 (mm)								使用コーナ数	CBN		
							W	rε	L	H	M	S					KBN510	KBN525
		GMN	2	E008	2.0	0.2	20	4.3	1.8	2.9					1	●	●	G42,G43
			3	E008	3.0	0.4			2.3							●	●	G42
			4	E008	4.0				3.3							●	●	G43
			5	E008	5.0				4.2							●	●	G44
			6	E008	6.0				5.2							●	●	G42,G43

EZバー (EZB-NB型: CBN) NEW



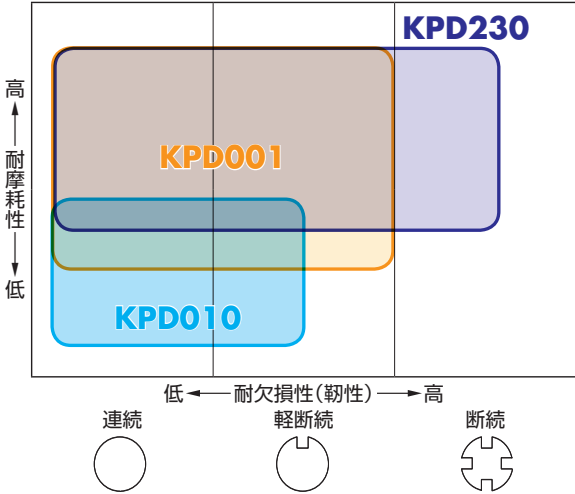
EZ バー寸法

記号		切刃状態		刃先仕様		記入例					K		ねすみ鑄鉄(黒皮有り)				適合スリープ参照ページ			
											ねすみ鑄鉄(黒皮無し)									
F		シャープエッジ		F		シャープエッジ					ダクタイル鑄鉄(黒皮無し)									
E		Rホーニング		E008		R0.08mmホーニング					高硬度材(荒)									
T		チャンファ		T01215		0.12mm X 15° チャンファ					高硬度材(仕上げ)		●							
S		チャンファ+ホーニング		S01225		0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング					高硬度材(切りくず処理)									
											鉄系焼結金属									
型 番		刃先仕様		最小加工径		寸 法 (mm)										使用コーナ数		MEGACOAT CBN		F22 ∩ F27
				φA	φD	H	L1	L2	L3	F	S	rε	KBN05M							
EZBR 030030-003NB		T00815		3	3	2.6	38.8	13	6.8	1.25	0.3	0.035 ^{±0.015}	1	●						
040040-003NB		T00815		4	4	3.6	48.8	20	9.8	1.75	0.5			●						
050050-003NB		T00815		5	5	4.6	58.1	25	9.8	2.25	0.5			●						
060060-003NB		T00815		6	6	5.6	66.1	30	11.8	2.75	0.5			●						
070070-003NB		T00815		7	7	6.6	74.1	35	11.8	3.25	0.5			●						

小内径用チップバー

刃先仕様		切刃状態		記入例		K		H		適合スリープ参照ページ	
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ								
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング								
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ								
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング								

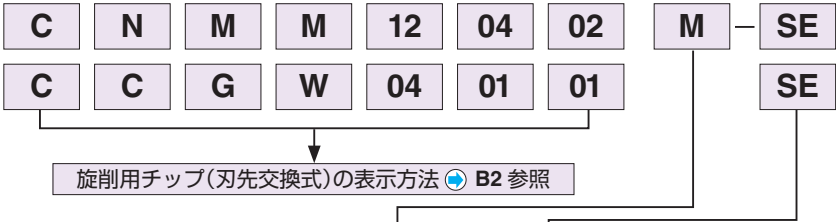
ダイヤモンド(PCD)の材種マップ



材種について

材 種	用 途	特 長
KPD001 (平均粒径1μm以下)	●アルミ合金、黄銅等非鉄金属の高速加工 ●プラスチックなどの非金属の高速加工 ●超硬合金の加工	●世界最高レベルの超微粒ダイヤモンド ●刃先強度が高く、耐摩耗性、耐欠損性・刃立性に優れる
KPD010 (平均粒径10μm)	●アルミ合金、黄銅等非鉄金属の高速加工 ●プラスチックなどの非金属の高速加工 ●超硬合金の加工	●耐摩耗性と靱性のバランス良 ●汎用材種
KPD230 (平均粒径2～30μmの微粒と粗粒の混合)	●アルミ合金、黄銅等非鉄金属の高速加工 ●プラスチックなどの非金属の高速加工	●粗粒と微粒混合の高密度焼結体により、耐アブレイシブ摩耗(擦れ摩耗)、耐チップング性に優れる
KPD250 (平均粒径25μm) (受注生産材種)	●ハイスリコン合金の高速加工 ●超硬合金の加工	●粗粒ダイヤモンド(平均粒径25μm) ●耐摩耗性良

型番の見方 (旋削用チップ)



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

注) 1. ダイヤモンドチップに刃先仕様記号は付いていません。基本はシャープエッジ仕様です。
2. 任意記号 1 に「M」が付くチップは、PCLN 型ホルダ等のネガホルダにてご使用ください。
3. チップの呈色は **B3** をご参照ください。

再研磨について

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

推奨切削条件(旋削)

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

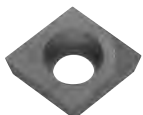
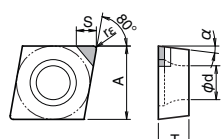
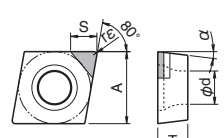
★: 第1推奨 ☆: 第2推奨

・型番末尾の**SE**はスモールエッジ、**NE**はニューバリューエッジを示します。

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

ポジ

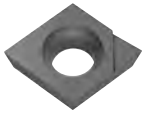
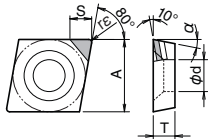
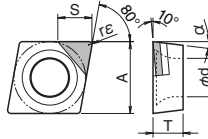
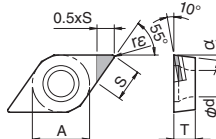
※厚み記号「01」の厚さが異なります

刃先仕様		N					S					適 合 ホ ル ダ 参 照 ペ ー ジ					
ダイヤモンド全般		シャープエッジ					非鉄金属(断続有り)					非鉄金属(断続無し)					
ダイヤモンド全般		シャープエッジ					チタン合金(断続有り)					チタン合金(断続無し)					
形 状	型 番	寸 法(mm)					角度 (°)	使用 コーナ 数	ダイヤモンド								
		A	T	φd	rε	S			KPD001	KPD010	KPD230	KPD250					
		*CCGW NEW 040101SE 040102SE 040104SE	4.3	1.8	2.3	0.1 0.2 0.4	1.3 1.3 1.3	7°	1	●				F19 F39	下 表 参 照		
		CCGW NEW 060201SE 060202SE 060204SE	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	2.3 2.3 2.3			●							
		CCGW NEW 09T302SE 09T304SE 09T308SE	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	2.7 2.7 2.7			●							
		*CCGW 040101NE 040102NE 040104NE	4.3	1.8	2.3	0.1 0.2 0.4	1.7 1.6 1.6			●							
		CCGW 060201NE 060202NE 060204NE	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.1 3.0 3.0			●							
		CCGW 09T301NE 09T302NE 09T304NE 09T308NE	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.4 3.4 3.3			●							
		*CCGW 040101 040102 040104	4.3	1.8	2.3	0.1 0.2 0.4	1.9 1.9 1.9			●	●						
		CCGW 060201 060202 060204	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.5 3.5 3.5			●	●						
		CCGW 09T301 09T302 09T304 09T308	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.8 3.8 3.7 3.6			●	●						
		CCMT NEW 060202SE 060204SE	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	2.2 2.2	7°	1	●				F19 F39	下 表 参 照		
		CCMT NEW 09T301SE 09T302SE 09T304SE 09T308SE	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	2.7 2.7 2.7 2.7			●							
		CCMT 060201NE 060202NE 060204NE	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	2.8 2.8 2.8			●							
		CCMT 09T301NE 09T302NE 09T304NE 09T308NE	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.4 3.4 3.3			●							
		CCMT 060201 060202 060204	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.3 3.3 3.2			●	●						
		CCMT 09T301 09T302 09T304 09T308	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.9 3.9 3.9 3.8			●	●						

・型番末尾のSEはスモールエッジ、NEはニューバリューエッジを示します。

チップ型番	適 合 ホ ル ダ 参 照 ペ ー ジ
CC..0602タイプ	E22,E23,E34,F39
CC..09T3タイプ	E22,E23,E34,F39,F65

■ ポジ

ポジ		N		非鉄金属(断続有り)		非鉄金属(断続無し)		適合ホルダ参照ページ							
ダイヤモンド全般		S		チタン合金(断続有り)		チタン合金(断続無し)									
刃先仕様															
ダイヤモンド全般		シャープエッジ													
形状		型番		寸法(mm)		角度(°)		使用コーナ数		ダイヤモンド					
勝手付きチップは左勝手(L)を示す				A T φd rε S α		α		KPD001 KPD010 KPD230 KPD250							
		CPMH NEW	090302SE 090304SE	9.525	3.18	4.5	0.2 0.4	2.7 2.7	11°	1	● ●				F41
		CPMH	080202NE 080204NE	7.94	2.38	3.5	0.2 0.4	3.2 3.2	11°	1	● ● ●				
		CPMH	090301NE 090302NE 090304NE 090308NE	9.525	3.18	4.5	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.4 3.4 3.3	11°	1	● ● ● ●				
		CPMH	080201 080202 080204	7.94	2.38	3.5	0.1 0.2 0.4	3.7 3.7 3.7	11°	1	● ● ●	● ● ●			
		CPMH	090301 090302 090304 090308	9.525	3.18	4.5	0.1 0.2 0.4 0.8	4.0 3.9 3.9 3.8	11°	1	● ● ● ●	● ● ● ●			
		DCMT NEW	070201SE 070202SE 070204SE	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	2.7 2.7 2.7	7°	1	● ● ●				
		DCMT NEW	11T301SE 11T302SE 11T304SE 11T308SE	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	2.7 2.7 2.7 2.7	7°	1	● ● ● ●				
		DCMT	070201NE 070202NE 070204NE	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.4 3.4 3.2	7°	1	● ● ●				
		DCMT	11T301NE 11T302NE 11T304NE 11T308NE	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.3 3.2 2.8	7°	1	● ● ● ●				
		DCMT	070201 070202 070204	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	4.0 3.9 3.7	7°	1	● ● ●	● ● ●			
DCMT	11T301 11T302 11T304 11T308	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	4.0 3.9 3.7 3.3	7°	1	● ● ● ●	● ● ● ●					
		DCMT	070202 ^{3/4} L-NE 070204 ^{3/4} L-NE	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	3.3 3.2	7°	1	● ●				
		DCMT	11T302 ^{3/4} L-NE 11T304 ^{3/4} L-NE	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4	3.3 3.2	7°	1	● ●				
		DCMT													

・型番末尾のSEはスモールエッジ、NEはニューバリューエッジを示します。

チップ型番	適合ホルダ参照ページ
DC..07タイプ	E24~E27,E35,F43~F45
DC..11タイプ	E20,E24~E27,E35,F43~F45,F65

ポジ

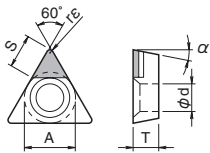
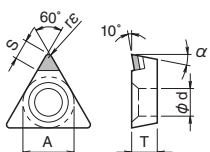
ポジ		N		非鉄金属(断続有り)		非鉄金属(断続無し)		チタン合金(断続有り)		チタン合金(断続無し)		適合ホルダ参照ページ			
刃先仕様		S		チタン合金(断続有り)		チタン合金(断続無し)									
ダイヤモンド全般		シャープエッジ													
形状		型番		寸法(mm)					角度(°)	使用コーナ数	ダイヤモンド				
				A	T	φd	rε	S	α		KPD001	KPD010	KPD230	KPD250	
		TBGW	060102NE	3.97	1.59	2.3	0.2	2.1	5°	1	●				F49 F51
			060104NE				0.4	1.9			●				
		TBGW	060102				0.2	2.4			●	●			
			060104				0.4	2.2			●	□			
		TBMT	060101NE	3.97	1.59	2.3	0.1	2.2	5°	1	●				F49 F51
			060102NE				0.2	2.1			●				
			060104NE				0.4	2.0			●				
			060108NE				0.8	1.7			●				
		TBMT	060101				0.1	2.6			●	●			
			060102				0.2	2.5			●	●			
			060104				0.4	2.3			●	●			
			060108				0.8	2.0			●	●			
		TCGW	110302SE	6.35	3.18	2.8	0.2	2.5	7°	1		●			E29
			110304SE				0.4	2.4				●			
		TCGW	110302NE				0.2	3.3	7°	1	●				
			110304NE				0.4	3.2			●				
		TCGW	110302				0.2	3.9	7°	1		●			
			110304				0.4	3.7				●			
		TCMT	110301SE	6.35	3.18	2.8	0.1	2.6	7°	1		●			E29
			110302SE				0.2	2.5				●			
			110304SE				0.4	2.4				●			
		TCMT	080202NE	4.76	2.38	2.3	0.2	2.1	7°	1	●				
		TCMT	110302NE	6.35	3.18	2.8	0.2	3.4			●				
			110304NE				0.4	3.3			●				
		TCMT	080202	4.76	2.38	2.3	0.2	2.4	7°	1		●			
			080204				0.4	2.2				●			
		TPGB	090202SE	5.56	2.38	3.0	0.2	2.1	11°	1	●				下 表 参 照
			090204SE				0.4	2.1			●				
			090208SE				0.8	2.1			●				
		TPGB	110301SE	6.35	3.18	3.3	0.1	2.7			●	●			
			110302SE				0.2	2.6			●	●			
			110304SE				0.4	2.5			●	●			
		TPGB	160302SE	9.525	3.18	4.5	0.2	2.6			●	●			
			160304SE				0.4	2.4			●	●			

・型番末尾のSEはスモールエッジ、NEはニューバリューエッジを示します。

チップ型番	適合ホルダ参照ページ
TP..0802タイプ	E29,F49,F51
TP..0902タイプ	F49,F51

チップ型番	適合ホルダ参照ページ
TP..1103タイプ	E29,F49,F50
TP..1603タイプ	F49,F50

ポジ

刃先仕様		N		S		適合ホルダ参照ページ										
		非鉄金属(断続有り)		非鉄金属(断続無し)												
ダイヤモンド全般		シャープエッジ		チタン合金(断続有り)		チタン合金(断続無し)										
形 状		型 番		寸 法(mm)			角度(°)	使用コーナ数	ダイヤモンド							
				A	T	φd	rε	S	α	KPD001	KPD010	KPD230	KPD250			
		TPGB	080202NE 080204NE 080208NE	4.76	2.38	2.5	0.2 0.4 0.8	2.2 2.1 1.8	11°	1	●					
		TPGB	090202NE 090204NE 090208NE	5.56	2.38	3.0	0.2 0.4 0.8	2.7 2.6 2.3			●					
		TPGB	110302NE 110304NE 110308NE	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	3.4 3.3 3.0			●					
		TPGB	160304NE 160308NE	9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	3.2 2.9			●					
		TPGB	080202 080204	4.76	2.38	2.5	0.2 0.4	2.6 2.4			●	●				
		TPGB	090202 090204	5.56	2.38	3.0	0.2 0.4	3.2 3.0			●	●				
		TPGB	110302 110304 110308	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	3.9 3.7 3.4			●	●				
		TPMH	080202SE 080204SE	4.76	2.38	2.5	0.2 0.4	2.0 1.8			11°	1	●			
		TPMH	090202SE 090204SE	5.56	2.38	3.0	0.2 0.4	2.4 2.2					●			
				TPMH	110301SE 110302SE 110304SE	6.35	3.18	3.3			0.1 0.2 0.4	2.7 2.6 2.5	11°	1	●	●
TPMH	160302SE 160304SE			9.525	3.18	4.5	0.2 0.4	2.6 2.4	●	□						
TPMH	080201NE 080202NE 080204NE			4.76	2.38	2.5	0.1 0.2 0.4	2.3 2.2 2.1	11°	1	●					
TPMH	090201NE 090202NE 090204NE 090208NE			5.56	2.38	3.0	0.1 0.2 0.4 0.8	2.7 2.6 2.5 2.2			●					
TPMH	110301NE 110302NE 110304NE 110308NE			6.35	3.18	3.3	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.3 3.2 2.9			●					
TPMH	160304NE 160308NE			9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	3.3 3.0			●					
TPMH	080201 080202 080204			4.76	2.38	2.5	0.1 0.2 0.4	2.6 2.5 2.3			●	●				
TPMH	090201 090202 090204 090208			5.56	2.38	3.0	0.1 0.2 0.4 0.8	3.0 2.9 2.8 2.5			●	●				
TPMH	110301 110302 110304 110308			6.35	3.18	3.3	0.1 0.2 0.4 0.8	3.9 3.9 3.7 3.4			●	●				
TPMH	160302 160304 160308			9.525	3.18	4.5	0.2 0.4 0.8	4.0 3.8 3.6			●	●				

・型番末尾のSEはスモールエッジ、NEはニューバリューエッジを示します。

●：標準在庫（1 個入りのみ在庫） □：次期カタログより抹消予定

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

チップ材種
旋削チップ
CBN・ダイヤモンド

外径
スモールツール

内径
溝入れ

突切り
ねじ切り

ドリル
リッド・リッドレスドリル

ミール
リング

ターニング
機器

インサート
システム

部品

技術資料

SPR・SE・SEMIN

索引

A

B

C

D

E

F

G

H

J

K

L

M

N

O

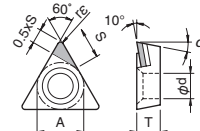
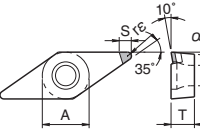
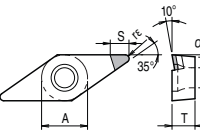
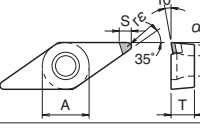
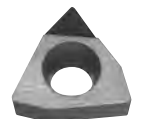
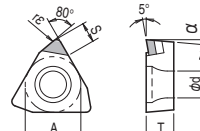
P

R

S

T

ポジ

ポジ		N		非鉄金属(断続有り)		非鉄金属(断続無し)		チタン合金(断続有り)		チタン合金(断続無し)		適合ホルダ参照ページ					
刃先仕様		S		チタン合金(断続有り)		チタン合金(断続無し)											
ダイヤモンド全般		シャープエッジ															
形状		型番		寸法(mm)					角度(°)	使用コーナ数	ダイヤモンド						
勝手付きチップは左勝手(L)を示す				A	T	φd	rε	S	α		KPD001	KPD010	KPD230	KPD250			
		TPMH	110302L-NE 110304L-NE	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4	3.8 3.6	11°	1	●				C26 下表参照		
		VBMT	110301SE 110302SE 110304SE 110308SE	6.35	3.18	2.8	0.1 0.2 0.4 0.8	2.5 2.3 1.9 1.9	5°	1	●				下 表 参 照		
		VBMT	160401SE 160402SE 160404SE 160408SE	9.525	4.76	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	2.7 2.5 2.1 2.0			●						
		VBMT	110301NE 110302NE 110304NE 110308NE	6.35	3.18	2.8	0.1 0.2 0.4 0.8	2.6 2.4 2.0 3.1	5°	1	●						
		VBMT	160401NE 160402NE 160404NE 160408NE	9.525	4.76	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	2.8 2.6 2.2 3.0			●						
		VBMT	110301 110302 110304 110308	6.35	3.18	2.8	0.1 0.2 0.4 0.8	3.0 2.8 2.4 3.5	5°	1	●	●					
		VBMT	160401 160402 160404 160408	9.525	4.76	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.2 3.0 2.6 3.5			●	●					
			VCMT	080202SE 080204SE 080208SE				0.2 0.4 0.8	1.4 1.4 1.4	7°	1	●					E36 F52 F54 F57
			VCMT	080201NE 080202NE 080204NE 080208NE	4.76	2.38	2.3	0.1 0.2 0.4 0.8	1.7 1.7 1.8 1.9	7°	1	●					
	VCMT		080201 080202 080204 080208				0.1 0.2 0.4 0.8	2.0 2.0 2.1 2.2	7°	1	●	●					
	WBMT		060102L-SE	3.97	1.59	2.3	0.2	1.3	5°	1	●						
			WBMT	060101L-NE 060102L-NE 060104L-NE	3.97	1.59	2.3	0.1 0.2 0.4	1.7 1.6 1.6	5°	1	●					F59
			WBMT	060101L 060102L 060104L	3.97	1.59	2.3	0.1 0.2 0.4	1.9 1.9 1.9	5°	1	●	□				

・型番末尾のSEはスモールエッジ、NEはニューバリューエッジを示します。

チップ型番	適合ホルダ参照ページ
VB..1103タイプ	E30,E31,E36,F52,F54,F57
VB..1604タイプ	E30,E31,F52,F54,F57

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

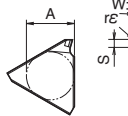
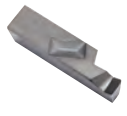
●：標準在庫（1個入りのみ在庫） □：次期カタログより抹消予定

ポジ		N	非鉄金属(断続有り)		非鉄金属(断続無し)		チタン合金(断続有り)		チタン合金(断続無し)		適合ホルダ参照ページ			
刃先仕様		S	ダイヤモンド全般		シャープエッジ									
形状	型番	寸法(mm)					角度(°)	使用コーナ数	ダイヤモンド					
		A	T	φd	rε	S	α		KPD001	KPD010	KPD230	KPD250		
勝手付きチップは左勝手(L)を示す														
		WBMT 080202L-SE	4.76	2.38	2.3	0.2	1.6	5°	1	●				F59
		WBMT 080202L-NE	4.76	2.38	2.3	0.2	2.1	5°	1	●			F59	
		WBMT 080204L-NE	4.76	2.38	2.3	0.4	2.1	5°	1	●				
		WBMT 080202L	4.76	2.38	2.3	0.2	2.4	5°	1	●	●			
		WPMT 110202SE	6.35	2.38	2.8	0.2	2.1	11°	1	●			F59	
		WPMT 110202NE				0.2	2.7			●				
		WPMT 110202				0.2	3.1				●			
		SEGN 120304NE	12.70	3.18	-	0.4	3.6	20°	1	□			-	
		SPGN 120304NE	12.70	3.18	-	0.4	3.6	11°	1	●			E42 F60	
		SPGN 120304								4.2		●		
		TPGN 110301SE	6.35	3.18	-	0.1	2.6	11°	1	●	●		E43 F61	
		TPGN 110302SE				0.2	2.5			●	●			
		TPGN 110304SE				0.4	2.4			●	●			
		TPGN 160301SE				0.1	2.6			●	●			
		TPGN 160302SE	9.525	3.18	-	0.2	2.6	11°	1	●	●			
		TPGN 160304SE				0.4	2.4			●	●			
		TPGN 160304NE				0.4	3.2			●				
		TPGN 160308NE				0.8	2.9			●				
		TPGN 110302				0.2	3.9			●	●			
		TPGN 110304				0.4	3.7			●	●			
	TPGN 110308	6.35	3.18	-	0.8	3.4	11°	1	●	●				
	TPGN 160302				0.2	3.9			●	●				
	TPGN 160304				0.4	3.7			●	●				
	TPGN 160308				0.8	3.4			●	●				

●：標準在庫（1個入りのみ在庫） □：次期カタログより抹消予定

C29

溝入れ用(1コーナ仕様)

溝入れ用(1コーナ仕様)		N		非鉄金属(断続有り)		●				●				適合ホルダ 参照ページ											
		S		非鉄金属(断続無し)		●				●															
刃先仕様				チタン合金(断続有り)		●				●															
ダイヤモンド全般		シャープエッジ		チタン合金(断続無し)		●				●															
形状		型番		寸法(mm)								使用コーナ数		ダイヤモンド				適合ホルダ 参照ページ							
勝手付きチップは右勝手(R)を示す				W		B		rε		A		T		φd		S		KPD001		KPD010					
				R		L		R		L															
		GBA32R 125-010		1.25		2.0		0.1		9.525		3.18		4.4		1.7		1		●		●		G13	
		150-010		1.50		2.0												●		●		●		G15	
		GBA43 ^{R/L} 125-010		1.25		2.0												●		●		●		G64	
		150-010		1.50		3.5		0.1		12.70		4.76		5.5		1.9		●		●		●			
		200-010		2.00														●		●		●			
		250-010		2.50		4.0												●		●		●			
		300-010		3.00														●		●		●			
		GB43 ^{R/L} 125		1.25		2.0												1		○		○		G15	
		150		1.50		3.5		0.1		12.70		4.76		-		1.9		●		○		○			
		200		2.00		4.0												●		○		○			
		250		2.50														●		○		○			
		300		3.00														●		○		○			
		TGF32R 125-010		1.25		2.0				0.1		9.525		3.18		4.5		1		●		●		G18	
		150-010		1.50														●		●		●		G19	
		200-010		2.00		2.5												●		●		●			
形状		型番		寸法(mm)								使用コーナ数		ダイヤモンド				適合ホルダ 参照ページ							
勝手付きチップは右勝手(R)を示す				W		B		rε		A		L		H				KPD001		KPD010					
				R		L		R		L		R		L											
		GV ^{R/L} 145-020A		1.45		2.3		0.2		4.0		12		5.0				1		●		●		G63	
		200-020A		2.00														●		●		●			
		300-020A		3.00														●		●		●			
		GV ^{R/L} 200-020B		2.00		3.2		0.2		4.5		15		5.5				●		●		●			
		250-020B		2.50		4.2												●		●		●			
		300-020B		3.00		4.5												●		●		●			
		GV ^{R/L} 300-020C		3.00		5.5		0.2		5.8		21		6.5				●		●		●			
		400-020C		4.00														●		●		●			
		GVF ^{R/L} 250-020B		2.50		4.8		0.2		5.8		20		5.0				1		●		●		G98	
		300-020B		3.00		5.3												●		●		●		G101	
		400-020B		4.00		6.8		0.2		7.0		27		7.0				●		●		●		G108	
		GVF ^{R/L} 350-020C		3.50		6.8												●		●		●			
		400-020C		4.00		6.8												●		●		●			
		GVF ^{R/L} 350-040C		3.50		6.8		0.4		7.0		27		7.0				●		●		●			
		400-040C		4.00		6.8												●		●		●			
形状		型番		寸法(mm)								使用コーナ数		ダイヤモンド				適合ホルダ 参照ページ							
				W		rε		L		H		M		S				KPD001		KPD010					
		GMN 2		2.0		0.2		20		4.3		1.8		2.9				1		●		●		G42,G43	
		3		3.0								2.3						●		●		●		G42	
		4		4.0								3.3						●		●		●		G43	
		5		5.0								4.2						●		●		●		G44	
		6		6.0								5.2						●		●		●		G42,G43	

C

CBNダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ポジ

C

D

S

T

V

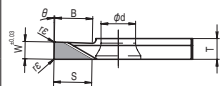
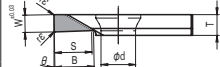
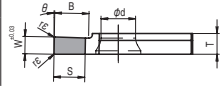
ソリッド

溝入れ

刃先仕様		S		チタン合金(断続有り)		●				参照ページ			
ダイヤモンド全般		シャープエッジ		チタン合金(断続無し)		●				適合ホルダ			
形状		型番		寸法(mm)						使用 コーナ 数	ダイヤモンド		
				W 公差	rε	M	L	H	S		KPD001		
 外径深溝入れ用		GDGS 2020N-020NB	2.0	±0.03	0.2	1.8	20	4.3	2.9	1	●		G29 } G33
		3020N-020NB	3.0			2.3					●		
		4020N-020NB	4.0			3.3					●		
		5020N-020NB	5.0			4.2					●		
		6020N-020NB	6.0			5.2					●		

刃先仕様		S		チタン合金(断続有り)		●		●		適 合 ホ ル ダ 参 照 ペ ー ジ		
GMGW型		Rホーニング		チタン合金(断続無し)		●		●				
形 状	型 番	寸法(mm)						使用 コーナ 数	ダイヤモンド			
		W	rε	L	H	M	S		KPD001	KPD010		
	 	GMGW 6030-30R	6	3	30	5.5	5	4.5	1	●		G48
	GMGW 8030-40R	8	4	6			6	●				
	 	GMGW 8030-40R-HR	8	4	30	5.5	6	5		●		

■ 横送り・溝入れ用(1コーナ仕様)

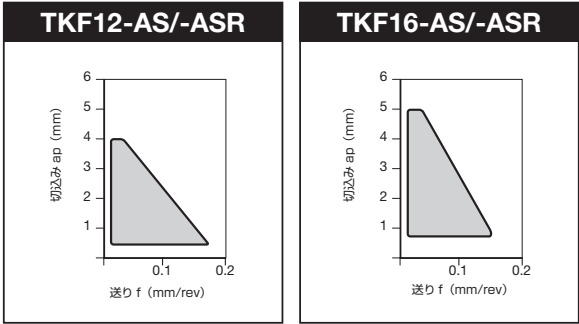
刃先仕様		S		チタン合金(断続有り)										●		適合ホルダ 参照ページ
ダイヤモンド全般		シャープエッジ		チタン合金(断続無し)										●		
形 状	型 番	寸法(mm)										角度 (°)	使用 コーナ 数	ダイヤモンド		
		W	B	rε	T	H	h1	φd	S	θ	KPD001	R		L		
勝手付きチップは右勝手(R)を示す																
		TKF12 ^{R/L}	200-AS	2.0	5	+0 -0.05 0.1	3	8.7	7.3	5	5.3	0°	1	●	●	
		250-AS	2.5	5										●	●	
		TKF16 ^{R/L}	250-AS	2.5	8		4	9.5	8.0		6.3			●	●	
		TKF12L	200-ASR	2.0	5	+0 -0.05 0.1	3	8.7	7.3	5	5.3	0°	1		●	
		250-ASR	2.5	5										●	●	
		TKF16L	250-ASR	2.5	8			4	9.5					8.0		6.3
● 本図は左勝手 (L) に右勝手 (R) のダイヤモンド付きチップを示す																
		TKF12 ^{R/L}	150-NB	1.5	3.5	+0 -0.05 0.1	3	8.7	8.3	5	2.0	0°	1	●	●	
		200-NB	2.0	4							●			●		
	250-NB	2.5	4		●											
	250-NB4.5	2.5	5		●											
	溝入れ用 (横送り可能)															

※リード角(前切刃角度: θ)はホルダ取付時の角度を示します。
※ダイヤモンドチップは横送り・溝入れ用です。
※突切り加工は推奨致しません。
※B寸法: 加工可能溝深さを示します。

◆チップ型番の見方

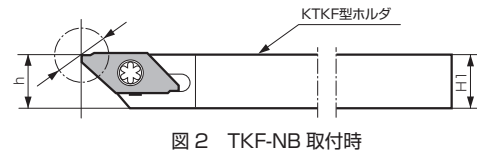
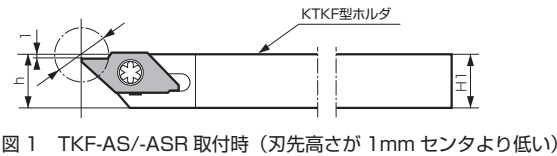
TKF	12	R	200	-	AS	
TKF	12	L	200	-	AS	R
チップの 呼称	チップ サイズ	溝幅 (刃幅)	チップの勝手	ブレーカの呼称	ダイヤモンド(PCD) の勝手方向 無記号: チップの勝手と 同方向 R: 右勝手	
			R: 右勝手 L: 左勝手	AS: AS ブレーカ NB: ブレーカなし		

●適用範囲

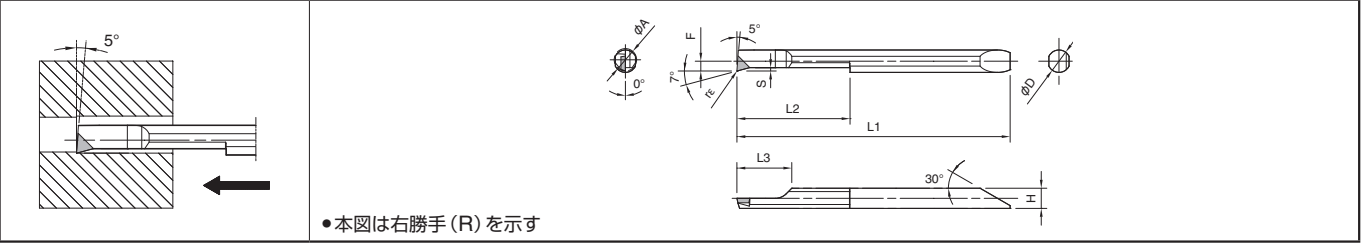


※ダイヤモンドチップは横送り・溝入れ用です。
※突切り加工は推奨致しません。

- 注1) KTKF 型ホルダに「TKF-AS/-ASR」を取付けますと
刃先はセンタより 1mm 低くなります。(図 1 参照)
NC 装置によるパラメータ調整又は敷板による刃先高さ
調整を行ってご使用ください。
- 2) 1mm の刃先高さ調整ができない場合は
「TKF-NB」をご使用ください。(図 2 参照)



 EZバー (EZB-NB型：ダイヤモンド)



● EZ バー寸法

● EZ バー寸法												N		非鉄金属(断続有り)		●		適合スリープ参照ページ
												N		非鉄金属(断続無し)		●		
刃先仕様												S		チタン合金(断続有り)		●		
ダイヤモンド全般	シャープエッジ											S		チタン合金(断続無し)		●		
型 番		最小加工径	寸法(mm)									使用コーナ数	ダイヤモンド		F22 と F27			
		φA	φD	H	L1	L2	L3	F	S	re			KPD001					
EZBR	040040-003NB	4	4	3.6	48.8	20	9.8	1.75	0.5	0.035 ^{±0.015}		1	●					
	050050-003NB	5	5	4.6	58.1	25		2.25					●					
	060060-003NB	6	6	5.6	66.1	30	11.8	2.75					●					
	070070-003NB	7	7	6.6	74.1	35		3.25					●					

●：標準在庫 (1 個入りのみ在庫)

チップ材種 旋削チップ CBN・ダイヤモンド

外径 スモールツール 内径 溝入れ 突切り ねじ切り ドリル リッド・リッドレス ミーリング ツーリング 機器 イシオシステム

部品 技術資料 SPK ミニ

索引

A

B

C

D

E

F

G

H

J

K

L

M

N

O

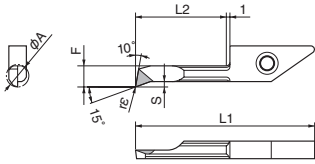
P

R

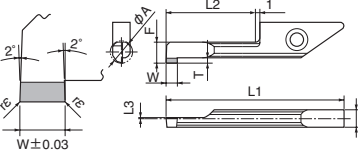
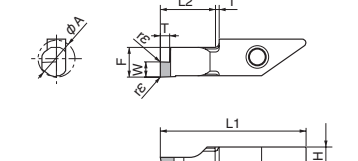
S

T

小内径用システムバー

刃先仕様			S	チタン合金(断続有り)						●		合ホルダ参照ページ			
ダイヤモンド全般				シャープエッジ						チタン合金(断続無し)					
形 状	型 番	最小加工径	寸法(mm)							使用コーナ数	ダイヤモンド				
		φA	H	L1	L2	F	S	rε			KPD001	KPD010			
 勝手付きチップは右勝手(R)を示す 小内径加工用	VNBR 0411-02NB	4	3.9	30.8	11	3.5	0.5	0.2	1	●	●	F30 F31			
	0420-02NB			39.8	20					●	●				
	VNBR 0511-02NB	5	3.9	30.8	11	4.5	0.7	0.2		●	●				
	0520-02NB			39.8	20					●	●				
	VNBR 0620-02NB	6	3.9	39.8	20	5.3	1.0	0.2		●	●				
	0630-02NB			49.8	30					●	●				
	VNBR 0720-02NB	7	3.9	39.8	20	6.2	1.0	0.2		●	●				
	0730-02NB			49.8	30					●	●				

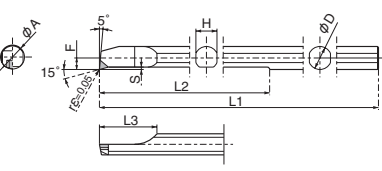
小内径溝入れ用システムバー

刃先仕様		S	チタン合金(断続有り)		●										
ダイヤモンド全般			シャープエッジ		チタン合金(断続無し)		●								
形 状	型 番	最小加工径	寸法(mm)								使用コーナ数	ダイヤモンド			
		φA	W	re	H	L1	L2	L3	F	T		KPD001	KPD010		
 小内径溝入れ用	VNGR 0410-11NB	4	1.0	0.05	3.9	30.8	11	0.1	3.5	0.8	1	受	受		
	0420-11NB		2.0	0.10								受	受		
	VNGR 0510-11NB	5	1.0	0.05	3.9	30.8	11	0.1	4.4	1.0		受	受		
	0520-11NB		2.0	0.10								受	受		
	VNGR 0610-20NB	6	1.0	0.05	3.9	39.8	20	0.3	5.2	1.8		受	受		
	0620-20NB		2.0	0.10								受	受		
	VNGR 0710-20NB	7	1.0	0.05	3.9	39.8	20	0.3	6.2	2.0		受	受		
	0720-20NB		2.0	0.10								受	受		
	 小内径端面溝入れ用	VNFR 0820-10NB	8	2.0	0.05	3.9	39.8	10	-	7.3		2.0	1	受	受
		0830-10NB	8	3.0										3.0	受

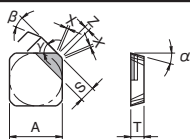
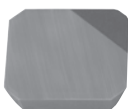
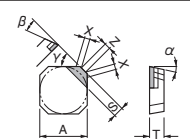
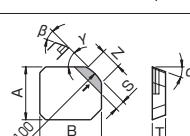
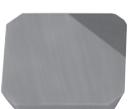
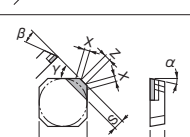
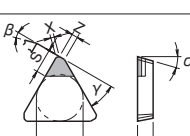
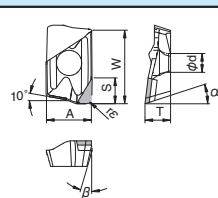
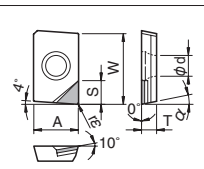
適合ホルダ参照ページ

F30
F31

小内径用チップバー

刃先仕様		S	チタン合金(断続有り)		●										
ダイヤモンド全般			チタン合金(断続無し)		●										
形 状	型 番	最小加工径	寸法(mm)							使用コーナ数	ダイヤモンド				
			φA	φD	H	L1	L2	L3	F		S	KPD001		KPD010	
		R								L		R	L		
 勝手付きチップは右勝手(R)を示す 小内径加工用	PSB [®] 0404-60NBS	4	3.8	3.6	60	30	10	1.9	0.3	1	○		○		F84
	0505-70NBS	5	4.8	4.4	70	40	12	2.4	0.5		○		○	○	
	0606-70NBS	6	5.8	5.2		45		2.9			○		○		
	0707-80NBS	7	6.8	6.2	80	50	3.4		○			○			

■ ミーリング用

刃先仕様		N	非鉄金属(断続有り)													適合ホルダ 参照ページ
ダイヤモンド全般		S	チタン合金(断続有り)													
形 状		型 番	寸法(mm)						角度(°)			使用 コーナ 数	ダイヤモンド			
			A	T	X	Z	S		α	β	γ		KPD001	KPD010	KPD230	
		SDKN 1203AUFN-NE 1203AUFN	12.70	3.18	0.5	1.2	3.1 3.6		15°	23°	45°	1	● ●	●		M43
		SEEN 1203AFFN-NE 1203AFFN	12.70	3.18	0.5	1.4	3.0 3.5		20°	25°	45°	1	● ●	●		M38 M39 M40
 ワイバーチップ		SEEN 1203AFFR-W	12.50	3.18	-	3.5	1.7 B=14.56		20°	25°	45°	1	●			M40
		SOKN 13T3AXFN-NE	13.494	3.97	0.4	1.1	3.0		27°	32°	45°	1			○	M44
		TEEN 1603PTFR-NE	9.525	3.18	0.6	1.4	4.1	20°	22°	30°	1	●			●	M113
		1603PTFR					4.7					●	●			
		TEKN 2204PTFR-NE	12.70	4.76	0.7	1.8	4.2	20°	22°	30°	1	●			●	M94 M95
		2204PTFR					4.8					●	●			
形 状		型 番	寸法(mm)						角度(°)			使用 コーナ 数	ダイヤモンド			適合ホルダ 参照ページ
			A	T	ϕd	W	$r\epsilon$	S	α	β			KPD001	KPD010	KPD230	
		BDMT 11T302FR	6.7	3.8	2.8	11.0	0.2	3.6	18°	13°		1	●		●	M62 M63 M64 M65
		11T304FR					0.4						●	●		
		BDMT 170402FR	9.6	4.9	4.4	17.0	0.2	4.4	18°	13°		1	●		●	
		170404FR					0.4						●	●		
		NDCW 150302FRX-NE	9.525	3.18	4.4	15.0	5.1	15°	-		1	●		●	M111	
		150302FRX					5.7					●	●			

●:標準在庫(1個入りのみ在庫) ○:準標準在庫(在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は

1ケース1個入りです

チップ材料種 旋削チップ CBN・ダイヤモンド
外径 スモールツール 内径 溝入れ 突切り ねじ切り ドリル レッドランドル ミーリング ツーリング 機器 イシヤイシヤム 部品 技術資料 SPM・ミニミ 索引
A B C D E F G H J K L M N O P R S T