

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

ダイヤモンド工具		C33
ネガインサート	CNタイプ	C34
	DNタイプ	C35
	TNタイプ	C36
	VNタイプ	C37
	WNタイプ	C38
ポジインサート	CCタイプ	C39
	CPタイプ	C41
	DCタイプ	C42
	SPタイプ	C43
	TBタイプ	C44
	TCタイプ	C45
	TPタイプ	C46
	VBタイプ	C49
	VCタイプ	C50
	WBタイプ	C51
	WPタイプ	C52
	ZBタイプ	C53
溝入れインサート	GBA	C54
	GV / GVf	C55
	GDGS	C56
	GMN	C57
	GMGW	C58
	TKF	C59
	EZB-NB	C60
ソリッドバー	VNBR-NB	C61
	VNGR-NB	C62
	VNFR-NB	C63
ミーリング用インサート		C64

型番の見方(旋削用インサート)

C N G A 12 04 04 S01225 ME

旋削用インサート(刃先交換式)の表示方法 B2参照

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

再研磨について
1) 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。
2) 任意記号が付加された製品 (「ME」「SE」等) については、再研磨は推奨していません。

刃先仕様の見方

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

チャンファ幅、角度による特性

チャンファ幅・角度

小 ← → 大

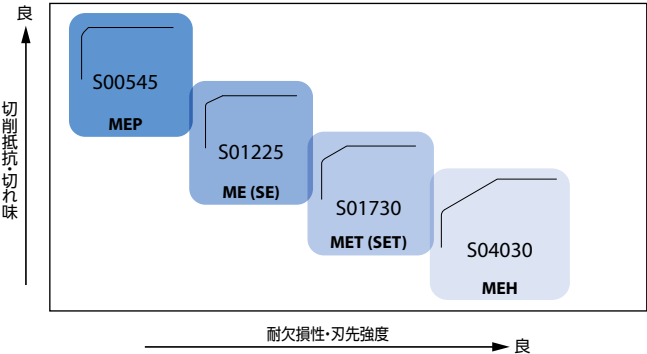
切削抵抗	✓ ← → ✕
耐摩耗性	✓ ← → ✕
耐欠損性	✕ ← → ✓
加工用途	連続 ← → 断続

幅 角度

チャンファ形状 (チャンファのみ、チャンファ+ホーニング)

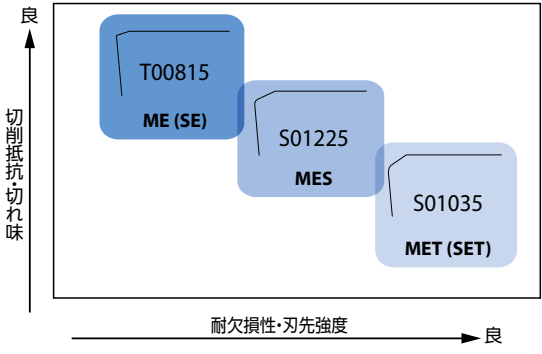
標準刃先仕様

①ネガインサート 標準刃先仕様(高硬度材加工)



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

②ポジインサート 標準刃先仕様(高硬度材加工)

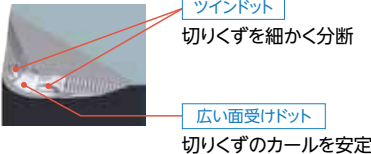
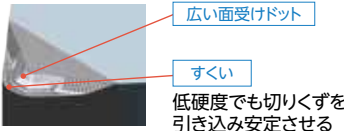
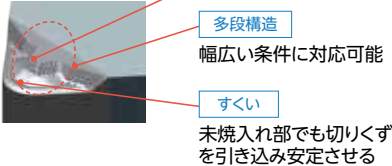


任意記号	刃先仕様		用途・特長
ME	T00815	0.08 mm x 15°	チャンファ仕様 切れ味重視、バリ対策
MES	S01225	0.12mm x 25°+Rホーニング	汎用
MET	S01035	0.10mm x 35°+Rホーニング	断続加工 安定加工重視

高硬度材加工用CBN

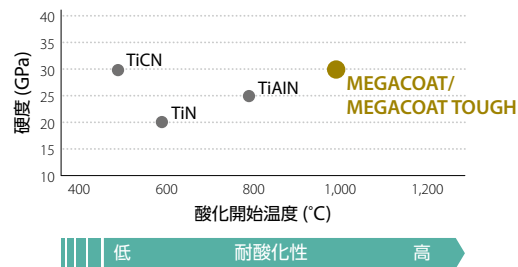
Hブレーカ シリーズ

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

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

MEGACOAT (メガコート) CBN

PVD コーティング膜の特性



MEGACOAT (メガコート) の特長

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

高硬度材加工用 新コーティング CBN

C

KBN010/KBN020

「耐摩耗性 × 耐欠損性」により、長寿命・安定加工

高い汎用性で幅広い加工領域に対応し、高硬度材加工のコストダウンを実現

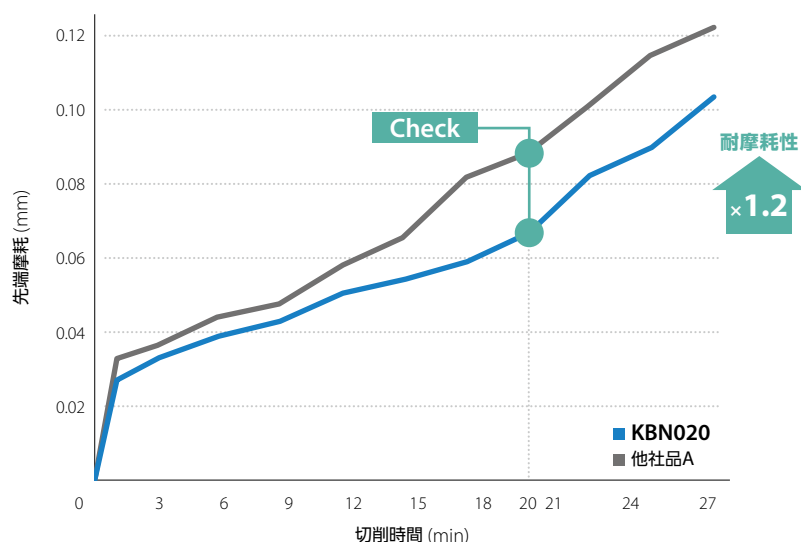
1

新コーティング+高含有CBNにより、耐摩耗性と耐欠損性を両立

耐摩耗性

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

耐摩耗性比較 (当社比較)

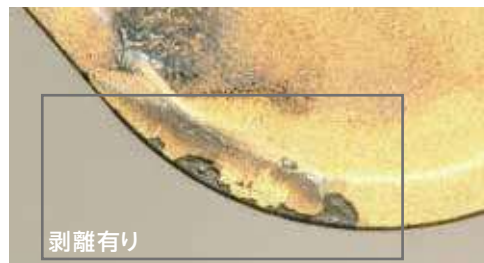


切削条件: $V_c = 150 \text{ m/min}$, $a_p = 0.2 \text{ mm}$, $f = 0.1 \text{ mm/rev}$, Wet
 被削材: SCM415® 60HRC

KBN020



他社品A

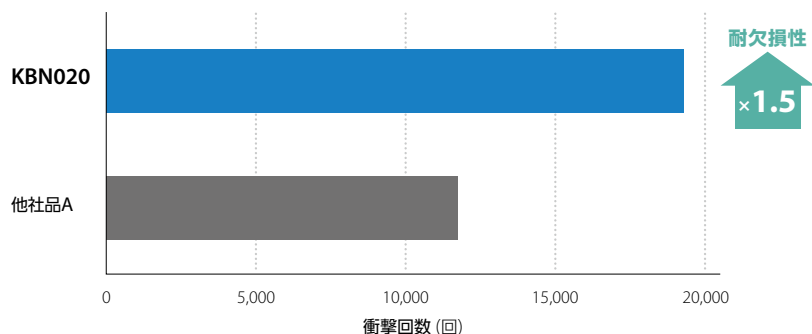


耐欠損性

KBN010: 微細粒子+粗粒粒子の混合組織

KBN020: 高含有CBN×高純度TiN バインダにより、優れた耐欠損性を実現

連続～断続 比較 (当社比較)



切削条件: $V_c = 150 \text{ m/min}$, $a_p = 0.2 \text{ mm}$, $f = 0.2 \text{ mm/rev}$, Dry
 被削材: SCM415® 60HRC

2 新開発のコーティング「MEGACOAT® TOUGH」

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



高耐摩耗層＜TiAlN + 耐酸化性向上成分＞
⇒酸化/拡散摩耗を抑制

Check 新開発 密着層コーティング

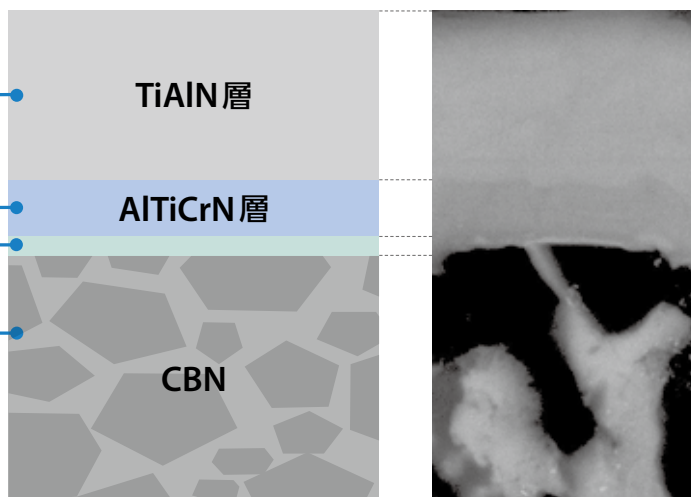
応力緩和のための中間層
高密着層

⇒CBN専用の層を2層追加
CBNと高耐摩耗層の密着性を向上。膜剥離を抑制

Check 高靱性CBN

KBN010：微細粒子＋粗粒粒子の混合組織
⇒高速領域での耐摩耗性を向上

KBN020：高含有CBN×高純度TiNバインダ
⇒耐熱性と靱性の向上を実現



積層イメージ



CBN・ダイヤモンド

Solution for Automotive Parts

— 自動車部品の加工課題を解決 —

CVTシャフト

被削材

SCr420H

インサート

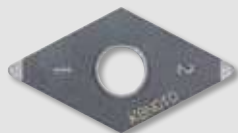
第1推奨：KBN010

第2推奨：KBN020

DNGA150404S01225ME

加工用途

外径仕上げ加工



(イメージ)

サンギヤ

被削材

S45C(浸炭焼入れ)

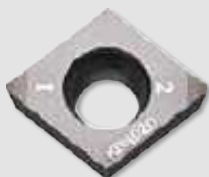
インサート

第1推奨：KBN020

CCMW09T308S01035MET

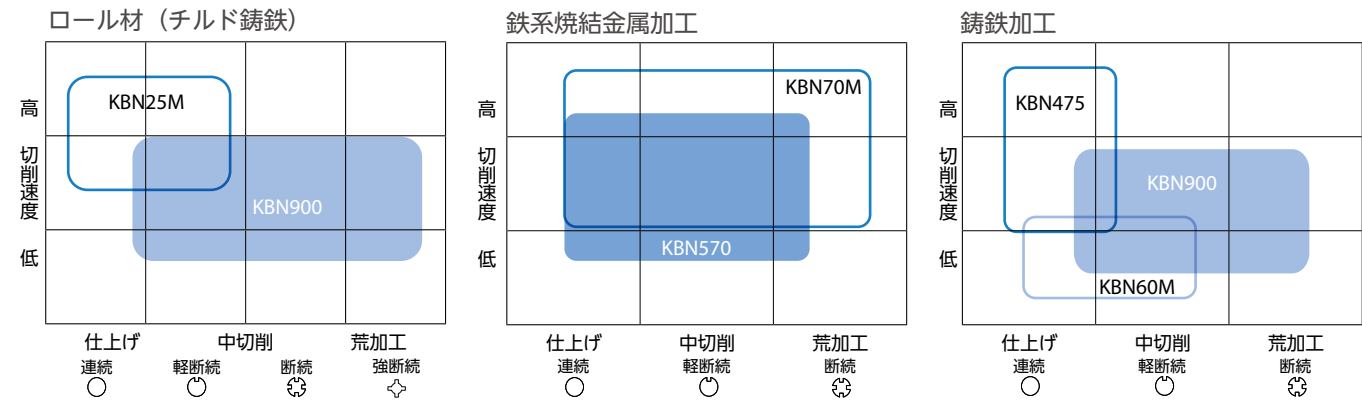
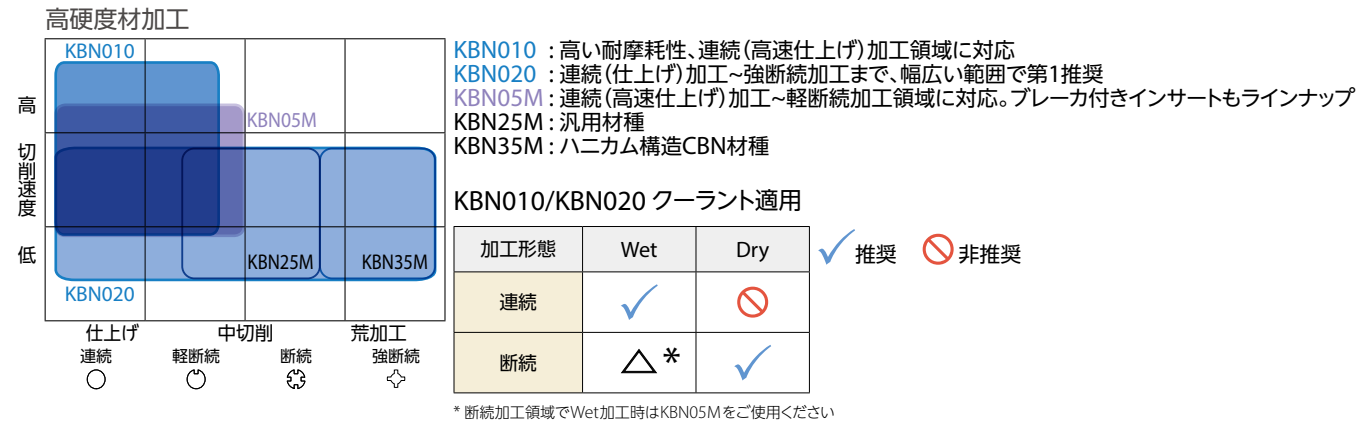
加工用途

内径スプライン部仕上げ加工(断続)



(イメージ)

適用材種マップ



推奨切削条件

被削材	被削材 硬度	加工形態		推奨 材種	切削条件		
					切削速度 Vc(m/min)	切込み ap(mm)	送り f(mm/rev)
高硬度材	55HRC 以上	高速仕上げ	連続	KBN010	80 - 180 - 230	0.05 - 0.2 - 0.35	0.05 - 0.15 - 0.3
		汎用仕上げ	連続~断続	KBN020	80 - 150 - 200	0.05 - 0.2 - 0.5	0.05 - 0.2 - 0.45
		仕上げ (HHブレーカ)	連続~断続	KBN05M	100 - 150 - 200	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1 - 0.15 - 0.25
		高能率安定加工	軽断続~断続	KBN020	80 - 150 - 200	0.05 - 0.2 - 0.5	0.05 - 0.2 - 0.45
		断続 (小切込み)	断続~強断続	KBN020	80 - 130 - 180	0.05 - 0.2 - 0.5	0.05 - 0.2 - 0.4
		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 (HLブレーカ)	連続~断続	KBN05M	100 - 150 - 200	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1 - 0.15 - 0.25
		仕上げ	連続	*PT600M	60 - 80 - 120	0.2 - 0.5 - 0.7	0.05 - 0.1 - 0.15
ねずみ鉄	250HB 以下	浸炭層 除去加工	浸炭層除去 (HDブレーカ)	KBN05M	100 - 150 - 200	0.3 - 0.5 - 0.7	0.1 - 0.15 - 0.25
		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
ロール材 (チルド鉄)	55HRC 以上	重切削	連続~断続	KBN900	500 - 700 - 900	0.5 - 1.5 - 3.0	0.1 - 0.3 - 0.5
		仕上げ	連続~断続	KBN25M	80 - 120 - 160	0.05 - 0.3 - 0.5	0.05 - 0.08 - 0.1
鉄系焼結金属	-	仕上げ	連続~断続	KBN900	70 - 90 - 110	0.3 - 0.7 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.15
	-	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はアルミナー炭化チタン系セラミック (Al₂O₃+TiC系) +MEGACOATです。

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 = 0.12 mm/rev - Wet - CNGA120408S01225ME (KBN05M)	
KBN05M	300個 / コーナ
他社品C	200個 / コーナ
- KBN05Mは、他社品Cと比較し寿命がアップ(1.5倍) - 寿命延長によるコストダウンを実現 !! (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 = 0.1 mm/rev - Wet - CNGA120408S01225ME (KBN05M)	
KBN05M	600個 / コーナ
他社品D	300個 / コーナ
- KBN05Mは、他社品Dと比較し寿命が2倍にアップ - 寿命延長によるコストダウンを実現 !! (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 = 0.24 mm/rev - Wet - DNGA120408S00545MEP (KBN05M)	
KBN05M-MEP (刃先仕様: 0.05 × 45°)	150個 / コーナ
KBN05M-ME (刃先仕様: 0.12 × 25°)	100個 / コーナ
他社品E	100個 / コーナ
- KBN05M-MEタイプ(刃先仕様: 0.12 × 25° + Rホーニング)は、他社品Eと寿命同等 - KBN05M-MEPタイプ(刃先仕様: 0.05 × 45° + Rホーニング)は、クレータ摩耗の抑制により寿命1.5倍に延長 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 = 0.1~0.15 mm/rev (外径) - Wet - CNGA120408S04030MEH (KBN05M)	
KBN05M-MEH (刃先仕様: 0.40 × 30°)	150個 / コーナ
他社品F	100個 / コーナ
- KBN05M-MEH(刃先仕様: 0.40 × 30° + Rホーニング)は、他社品Fに対し寿命が1.5倍に向上 - 断続加工においても、刃先欠損はなく、工具費の削減を実現 (他社品Fは、刃先に欠損が多く見られる) - 端面加工は送りアップ(0.15⇒0.25mm/rev)が可能 - サイクルタイムの削減、加工コスト削減を実現 (ユーザー様の評価による)	

SCM440 浸炭焼入れ (55 ~ 62HRC)	
- ピニオン - Vc = 130 m/min - ap = 0.05 mm - f = 0.08 mm/rev - Dry - CNGM120408ME-HH (KBN05M)	
KBN05M HHブレーカ	70個 / コーナ
他社品G	30個 / コーナ
HHブレーカは他社品Fに対し、約2.3倍に寿命向上 3次元ブレーカの効果で切りくず処理も安定	
(ユーザー様の評価による)	

SCr420H (59HRC)	
- クラッチ - Vc = 100 m/min - ap = 0.15 mm - f = 0.10 mm/rev - Wet - WNGA080408S01225ME (KBN020)	
KBN020	650個 / コーナ
他社品H	400個 / コーナ
KBN020は正常摩耗で安定 寿命延長を実現	
(ユーザー様の評価による)	

ひし形80°, ネガ

「旋削用インサート」カタログの見る方 B15 参照

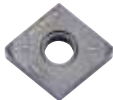
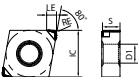
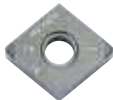
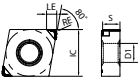
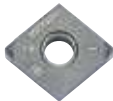
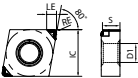
刃先仕様				ねずみ鋳鉄 (黒皮あり)										K									
記号				ねずみ鋳鉄 (黒皮なし)																			
切れ刃状態				ダクタイル鋳鉄 (黒皮あり)																			
記入例				高硬度材 (荒)																			
F				高硬度材 (仕上げ)										H									
E				高硬度材 (切りくず処理)																			
T				鉄系焼結金属										-									
S																							
形状		型番		刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					CBN										適合ホルダ		
						IC	S	D1	RE	LE	PVD					-							
											KBN010	KBN020	KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN35M	KBN60M	KBN70M	KBN475	KBN510		KBN525	KBN570
		CNGA	120404S01215MEW 120408S01215MEW 120412S01215MEW	S01215	2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.6	●	●	●	○	●	●				●	●		
	ワイパー切れ刃付き								0.8	2.5	●	●	●	○	●	●				●	●		
									1.2	2.5	●	●	●	○	●	●							
		CNGA	120404S00545MEP 120408S00545MEP 120412S00545MEP 120416S00545MEP 120420S00545MEP 120424S00545MEP	S00545	2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.6		●	●										
	仕上げ								0.8	2.6		●	●										
									1.2	2.5		●	●										
									1.6	3.4		●	●										
									2	3.4		●	●										
									2.4	3.3		●	●										
		CNGA	120404MEF 120408MEF 120412MEF	F	2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.6									●	●		●	
	シャープエッジ								0.8	2.6									●	●		●	
									1.2	2.5									●	●			
		CNGA	120404ME4 120408ME4 120412ME4	S01225	4	12.7	4.76	5.16	0.4	2.6		●											
	両面マルチエッジ								0.8	2.6		●											
									1.2	2.5		●											
												●											
												●											
		CNGA	120404T01215ME 120408T01215ME 120412T01215ME	T01215	2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.6									●	●			
									0.8	2.6									●	●			
									1.2	2.5									●	●			
		CNGA	120402S01225ME 120404S01225ME 120408S01225ME 120412S01225ME 120416S01225ME 120420S01225ME 120424S01225ME	S01225	2	12.7	4.76	5.16	0.2	2.6	●	●	●	○	●	●				●	●	●	
									0.4	2.6	●	●	●	○	●	●				●	●	●	
									0.8	2.6	●	●	●	○	●	●				●	●	●	
									1.2	2.5	●	●	●	○	●	●				●	●	●	
									1.6	3.4	●	●	●	○	●	●				●	●	●	
									2	3.4	●	●	●	○	●	●				●	●	●	
									2.4	3.3	●	●	●	○	●	●				●	●	●	
		CNGA	120404S01730MET 120408S01730MET 120412S01730MET 120416S01730MET 120420S01730MET 120424S01730MET	S01730	2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.6	●	●	●		●	●						●	
	タブ仕様								0.8	2.6	●	●	●		●	●						●	
									1.2	2.5	●	●	●		●	●							
									1.6	3.4	●	●	●		●	●							
									2	3.4	●	●	●		●	●							
									2.4	3.3	●	●	●		●	●							
		CNGA	120404S04030MEH 120408S04030MEH 120412S04030MEH 120416S04030MEH 120420S04030MEH 120424S04030MEH	S04030	2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.6	●	●	●		●	●							
	断続								0.8	2.6	●	●	●		●	●							
									1.2	2.5	●	●	●		●	●							
									1.6	3.4	●	●	●		●	●							
									2	3.4	●	●	●		●	●							
									2.4	3.3	●	●	●		●	●							

●: 標準在庫 ○: 新製品へ置換予定 (在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

ひし形80°, ネガ

「旋削用インサート」カタログの使い方 ➡ B15 参照

刃先仕様				ねずみ鋳鉄 (黒皮あり)						K		
記号		切れ刃状態		記入例								
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ									
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング							H		
T	チャンファ	T01215	0.12mm × 15° チャンファ									
S	チャンファ + Rホーニング	S01225	0.12mm × 25° チャンファ + Rホーニング									
				鉄系統結金属						-		
形 状		型 番		刃先仕様	コーナ 数	寸法 (mm)					CBN	適合ホルダ
						IC	S	D1	RE	LE	PVD KBN05M	
	 仕上げ (55HRC以上)	CNGM	120404ME-HH 120408ME-HH 120412ME-HH	E	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.6 2.5	● ● ●	D8~D10 F118 F131 F132
	 仕上げ (55HRC以下)	CNGM	120404ME-HL 120408ME-HL 120412ME-HL	E	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.6 2.5	● ● ●	
	 浸炭層除去加工	CNGM	120404ME-HD 120408ME-HD 120412ME-HD	S01235	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.6 2.5	● ● ●	

ひし形55°, ネガ

「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

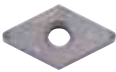
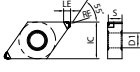
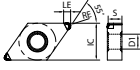
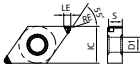
[illegible]

●:標準在庫 ○:新製品へ置換予定(在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

ひし形55°, ネガ

「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

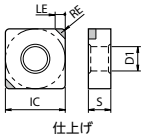
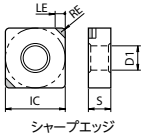
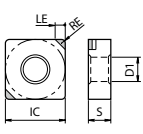
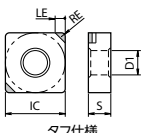
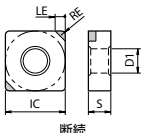
刃先仕様				材料									
記号	切れ刃状態	記入例											
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	ねずみ鋳鉄 (黒皮あり)									
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング	ねずみ鋳鉄 (黒皮なし)									
T	チャンファ	T01215	0.12mm × 15° チャンファ	ダクタイル鋳鉄 (黒皮あり)									
S	チャンファ + Rホーニング	S01225	0.12mm × 25° チャンファ + Rホーニング	高硬度材 (荒)									
				高硬度材 (仕上げ)									
				高硬度材 (切りくず処理)									
				鉄系焼結金属									
形状		型番		刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					CBN		適合ホルダ
						IC	S	D1	RE	LE	KBN05M	PVD	
		DNGM 150404ME-HH 150408ME-HH 150412ME-HH		E	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.2 1.9	● ● ●		D13~D17 F120, F136 F138~F140
		DNGM 150404ME-HL 150408ME-HL 150412ME-HL		E	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.2 1.9	● ● ●		
		DNGM 150404ME-HD 150408ME-HD 150412ME-HD		S01235	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.2 1.9	● ● ●		

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

正方形90°, ネガ

「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

刃先仕様				ねずみ鋳鉄 (黒皮あり)										K		
ねずみ鋳鉄 (黒皮なし)																
ダクタイル鋳鉄 (黒皮あり)																
高硬度材 (荒)				✕										H		
高硬度材 (仕上げ)				●●○○☺☺												
高硬度材 (切りくず処理)																
鉄系焼結金属														-		
形 状		型 番		刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					CBN					適合ホルダ
						IC	S	D1	RE	LE	PVD				-	
											KBN010	KBN020	KBN05M	KBN25M		
		SNGA 120408S00545MEP 120412S00545MEP	S00545	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	1.8 2.2		●	●				
		SNGA 120408MEF 120412MEF	F	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	1.8 2.2					●	●	
		SNGA 120408T01215ME 120412T01215ME	T01215	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	1.8					●	●	
		SNGA 120404S01225ME 120408S01225ME 120412S01225ME	S01225	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	1.8	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	
		SNGA 120404S01730MET 120408S01730MET 120412S01730MET	S01730	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	1.8 1.8 2.2	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	
		SNGA 120408S04030MEH 120412S04030MEH	S04030	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	1.8 2.2		●	●				

三角形60°, ネガ

「旋削用インサート」 カタログの見方 [B15 参照](#)

刃先仕様				ねずみ鋳鉄 (黒皮あり)												K										
記号				ねずみ鋳鉄 (黒皮なし)																						
切れ刃状態				ダクタイル鋳鉄 (黒皮あり)																						
記入例				高硬度材 (荒)												H										
F				高硬度材 (仕上げ)																						
E				高硬度材 (切りくず処理)																						
T				鉄系焼結金属												-										
S																										
形 状		型 番		刃先仕様		コーナ数		寸法 (mm)						CBN										適合ホルダ		
								IC	S	D1	RE	LE	PVD										-			
													KBN010	KBN020	KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN35M	KBN60M	KBN70M	KBN475	KBN510				KBN525
		TNGA 160404S00545MEP 160408S00545MEP 160412S00545MEP		S00545	3	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	2.7 2.4 2.1	●	●														
		TNGA 160404MEF 160408MEF 160412MEF		F	3	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	2.7 2.4 2.1								●	●					●	●	
		TNGA 160404ME6 160408ME6 160412ME6		S01225	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	2.7 2.4 2.1	●	●														
		TNGA 160404T01215ME 160408T01215ME 160412T01215ME		T01215	3	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	2.7 2.4 2.1								●	●							
		TNGA 160401S01225ME 160402S01225ME 160404S01225ME 160408S01225ME 160412S01225ME		S01225	3	9.525	4.76	3.81	0.1 0.2 0.4 0.8 1.2	2.9 2.8 2.7 2.4 2.1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		TNGA 160404S01730MET 160408S01730MET 160412S01730MET		S01730	3	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	2.7 2.4 2.1	●	●	●	●	●	●	●							●	●	
		TNGA 160404S04030MEH 160408S04030MEH 160412S04030MEH		S04030	3	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	2.7 2.4 2.1	●	●	●	●	●	●	●									

●: 標準在庫 ○: 新製品へ置換予定 (在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

ひし形35°, ネガ

「旋削用インサート」 カタログの見方 [B15 参照](#)

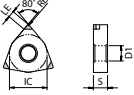
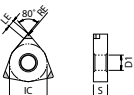
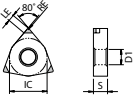
刃先仕様				ねずみ鑄鉄 (黒皮あり)										ねずみ鑄鉄 (黒皮なし)										ダクタイル鑄鉄 (黒皮あり)										高硬度材 (荒)										高硬度材 (仕上げ)										高硬度材 (切りくず処理)										鉄系焼結金属												K												H												-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
記号		切れ刃状態		記入例		刃先仕様		コーナ数		寸法 (mm)					CBN										適合ホルダ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
															PVD					-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
															KBN010					KBN020					KBN05M					KBN10M					KBN25M					KBN35M					KBN60M					KBN70M					KBN475					KBN510					KBN525					KBN570																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
F		シャープエッジ		F		シャープエッジ		2		9.525 4.76 3.81 0.4 2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			

●: 標準在庫 ○: 新製品へ置換予定 (在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

六角形80° , ネガ

「旋削用インサート」 カタログの見方 ➡ B15 参照

刃先仕様				ねずみ鋳鉄 (黒皮あり)										K					
記号	切れ刃状態	記入例		ねずみ鋳鉄 (黒皮なし)															
				ダクタイル鋳鉄 (黒皮あり)															
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	高硬度材 (荒)										H					
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング	高硬度材 (仕上げ)															
T	チャンファ	T01215	0.12mm × 15° チャンファ	高硬度材 (切りくず処理)															
S	チャンファ + Rホーニング	S01225	0.12mm × 25° チャンファ + Rホーニング	鉄系焼結金属										-					
形 状		型 番		刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					CBN						適合ホルダ		
						IC	S	D1	RE	LE	PVD					-			
											KBN010	KBN020	KBN05M	KBN25M	KBN35M	KBN60M		KBN475	KBN525
		WNGA 080404MEF 080408MEF	F	3	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	2 2.6								● ●	D43~D46 F146 F148 F149	
		WNGA 080404T01215ME 080408T01215ME	T01215	3	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	2 2.6								● ●		
		WNGA 080404S01225ME 080408S01225ME 080412S01225ME	S01225	3	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2 2.6 2.5	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●			
		WNGA 080404S01730MET 080408S01730MET 080412S01730MET	S01730	3	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2 2.6 2.5	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●			

● : 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

ひし形80°, ネガ, ソリッド

「旋削用インサート」カタログの見た B15 参照

刃先仕様				ねずみ鋳鉄(黒皮あり)				✖	K	
				ねずみ鋳鉄(黒皮なし)				✖		
				ダクタイル鋳鉄(黒皮あり)						
記号	切れ刃状態	記入例		高硬度材(荒)					H	
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	高硬度材(仕上げ)				●		
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング	高硬度材(切りくず処理)						
T	チャンファ	T01215	0.12mm×15° チャンファ	鉄系焼結金属					-	
S	チャンファ+Rホーニング	S01225	0.12mm×25° チャンファ+Rホーニング							
形 状		型 番		刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)			CBN	適合ホルダ
						IC	S	RE	PVD KBN900	
		CNMN 090308S02020 090312S02020	S02020	4	9.525	3.18	0.8 1.2	● ●	D60	
		CNMN 120412S02020 120416S02020	S02020	4	12.7	4.76	1.2 1.6	● ●	D49	



CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ネガ



ソリッド

溝入れ

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

円形, ネガ, ソリッド

「旋削用インサート」カタログの見た方 ➡ B15 参照

刃先仕様				ねずみ鋳鉄(黒皮あり)		✖	K	
記号		切れ刃状態		ねずみ鋳鉄(黒皮なし)		✖		
		記入例		ダクタイル鋳鉄(黒皮あり)				
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	高硬度材(荒)			H	
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング	高硬度材(仕上げ)		●		
T	チャンファ	T01215	0.12mm×15° チャンファ	高硬度材(切りくず処理)				
S	チャンファ+Rホーニング	S01225	0.12mm×25° チャンファ+Rホーニング	鉄系焼結金属			-	
形 状		型 番		刃先仕様	寸法(mm)		CBN	適合ホルダ
					IC	S	PVD	
		KBN900						
		RNMN 090300S02020	S02020	9.525	3.18	●	D61	
		RNMN 120300S02020	S02020	12.7	3.18	●		
		RNMN 120400S02020	S02020	12.7	4.76	●	D58, D61	

C



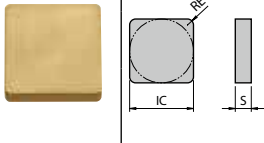
CBN・ダイヤモンド

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

正方形90°, ネガ, ソリッド

「旋削用インサート」 カタログの見た B15 参照

刃先仕様				ねずみ鋳鉄(黒皮あり)				✖	K	
				ねずみ鋳鉄(黒皮なし)				✖		
				ダクタイル鋳鉄(黒皮あり)						
				高硬度材(荒)					H	
				高硬度材(仕上げ)				●		
				高硬度材(切りくず処理)						
				鉄系焼結金属					-	
形 状		型 番		刃先仕様	コーナ 数	寸法 (mm)			CBN	適合ホルダ
						IC	S	RE	PVD KBN900	
	SNMN	090308S02020 090312S02020	S02020	8	9.525	3.18	0.8 1.2	● ●	D63, D64	
	SNMN	120308S02020 120312S02020	S02020	8	12.7	3.18	0.8 1.2	● ●		
	SNMN	120412S02020 120416S02020 120420S02020	S02020	8	12.7	4.76	1.2 1.6 2	● ● ●	D52~D54 D63, D64	

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

三角形60°，ネガ，ソリッド

「旋削用インサート」カタログの見る方  B15 参照

刃先仕様				ねずみ鋳鉄 (黒皮あり)				✖	K	
記号				ねずみ鋳鉄 (黒皮なし)				✖		
切れ刃状態				ダクタイル鋳鉄 (黒皮あり)						
F		シャープエッジ		F		シャープエッジ			H	
E		Rホーニング		E008		R0.08mm ホーニング				
T		チャンファ		T01215		0.12mm × 15° チャンファ		●		
S		チャンファ + Rホーニング		S01225		0.12mm × 25° チャンファ + Rホーニング				
				高硬度材 (荒)					-	
				高硬度材 (仕上げ)				●		
				高硬度材 (切りくず処理)						
				鉄系焼結金属						
形 状		型 番		刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)			CBN	適合ホルダ
						IC	S	RE	PVD	
  		TNMN 110308S02020		S02020	6	6.35	3.18	0.8	●	D66, F152
		TNMN 160408S02020 160412S02020		S02020	6	9.525	4.76	0.8 1.2	● ●	D56

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

ひし形80°, ポジ

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

[illegible]

●:標準在庫 ○:新製品へ置換予定(在庫をご確認ください)

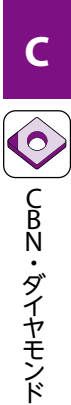
CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

ひし形80°, ポジ

「旋削用インサート」 カタログの見方 ➡ B15 参照

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

形 状		型 番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					CBN										適合ホルダ
					IC	S	D1	RE	LE	PVD					-					
										KBN010	KBN020	KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN35M	KBN60M	KBN475	KBN510	KBN525	
		CPGB 080204T00815ME	T00815	2	7.94	2.38	3.5	0.4	1.9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	F64 F65	
		CPGB 090302T00815ME	T00815	2	9.525	3.18	4.5	0.2	1.9	●	●	●	●	●	●	●	●			
		090304T00815ME								●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		090308T00815ME								●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		CPGB 090304S01225MES	S01225	2	9.525	3.18	4.5	0.4	1.9	●	●	●	●	●	●	●	●	F64 F65		
		090308S01225MES								●	●	●	●	●	●	●	●		●	
		CPGB 080204S01035MET	S01035	2	7.94	2.38	3.5	0.4	1.9	●	●	●	●	●	●	●	●	F64 F65		
		080208S01035MET								●	●	●	●	●	●	●	●		●	
		CPGB 090304S01035MET	S01035	2	9.525	3.18	4.5	0.4	1.9	●	●	●	○	●	●	●	●			
		090308S01035MET								●	●	●	●	●	●	●	●		●	
		CPGB 080202T00815SE	T00815	1	7.94	2.38	3.5	0.2	1.9	●	●	●	●	●	●	●	●	F64 F65		
		080204T00815SE								●	●	●	●	●	●	●	●		●	
		CPGB 090302T00815SE	T00815	1	9.525	3.18	4.5	0.2	1.9	●	●	●	●	●	●	●	●	F64 F65		
		090304T00815SE								●	●	●	●	●	●	●	●		●	



●: 標準在庫 ○: 新製品へ置換予定(在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

ひし形55°, ポジ

「旋削用インサート」 カタログの見方 B15 参照

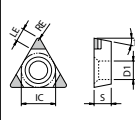
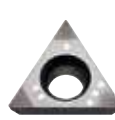
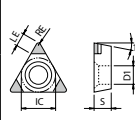
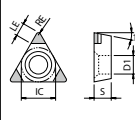
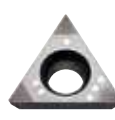
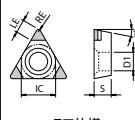
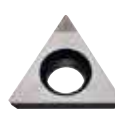
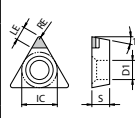
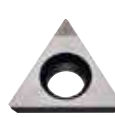
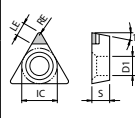
刃先仕様				ねずみ鋳鉄 (黒皮あり)										ねずみ鋳鉄 (黒皮なし)										ダクティル鋳鉄 (黒皮あり)										高硬度材 (荒)										高硬度材 (仕上げ)										高硬度材 (切りくず処理)										鉄系焼結金属																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
記号		切れ刃状態		記入例																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									

●: 標準在庫 ○: 新製品へ置換予定 (在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

三角形60°, ポジ

「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

刃先仕様				ねずみ鋳鉄(黒皮あり)																K			
記号	切れ刃状態	記入例		ねずみ鋳鉄(黒皮なし)																			
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	ダクタイル鋳鉄(黒皮あり)																H			
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×15° チャンファ	高硬度材(仕上げ)																			
S	チャンファ+Rホーニング	S01225	0.12mm×25° チャンファ+Rホーニング	高硬度材(切りくず処理)																			
				鉄系焼結金属																-			
形 状		型 番		刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)						CBN										適合ホルダ	
						IC	S	D1	RE	LE	PVD					-							
											KBN010	KBN020	KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN35M	KBN60M	KBN475	KBN510	KBN525	KBN570		
	 シャープエッジ	TPGB 110304MEF 110308MEF	F	3	6.35	3.18	3.3	0.4 0.8	2.1 1.8										● ●			● ●	E39 F80~F82 F84, F85
		TPGB 110302T00815ME 110304T00815ME 110308T00815ME	T00815	3	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	2.3 2.1 1.8	● ● ○	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	E39 F80~F82 F84, F85	
		TPGB 160304T00815ME 160308T00815ME	T00815	3	9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	1.8 1.5		● ●		● ●		● ●		● ●						F80~F82 F84
	 汎用	TPGB 110304S01225MES 110308S01225MES	S01225	3	6.35	3.18	3.3	0.4 0.8	2.1 1.8	● ●	● ●							● ●				E39 F80~F82 F84, F85	
	 タフ仕様	TPGB 110302S01035MET 110304S01035MET 110308S01035MET	S01035	3	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	2.3 2.1 1.8	● ● ●	● ● ●	○ ○ ○	● ● ●									E39 F80~F82 F84, F85	
		TPGB 160304S01035MET 160308S01035MET	S01035	3	9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	1.8 1.5	● ●	● ●		● ●					● ●				F80~F82 F84	
		TPGB 080202T00815SE 080204T00815SE	T00815	1	4.76	2.38	2.5	0.2 0.4	1.8 1.6					● ○	● ●			● ●	● ●			E39 F80~F82, F86	
		TPGB 090202T00815SE 090204T00815SE	T00815	1	5.56	2.38	3	0.2 0.4	1.8 1.6				○ ○	● ●				● ●	● ●			F33, F34 F80~F82, F86	
		TPGB 110302T00815SE 110304T00815SE 110308T00815SE	T00815	1	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	1.9 1.8 1.5				○ ○					● ● ●	● ● ●			E39 F80~F82 F84, F85	
		TPGB 160302T00815SE 160304T00815SE	T00815	1	9.525	3.18	4.5	0.2 0.4	1.9 1.8									● ●	● ●			F80~F82 F84	
	 タフ仕様	TPGB 080202S01035SET 080204S01035SET	S01035	1	4.76	2.38	2.5	0.2 0.4	1.8 1.6					● ●					●			E39 F80~F82, F86	
		TPGB 090202S01035SET 090204S01035SET	S01035	1	5.56	2.38	3	0.2 0.4	1.8 1.6					● ●					●			F33, F34 F80~F82, F86	
		TPGB 110304S01035SET 110308S01035SET	S01035	1	6.35	3.18	3.3	0.4 0.8	1.8 1.5									● ●				E39, F80~F82 F84, F85	
		TPGB 160304S01035SET	S01035	1	9.525	3.18	4.5	0.4	1.8									●				F80~F82 F84	

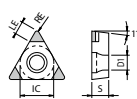
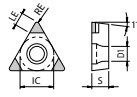
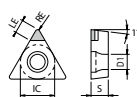
●:標準在庫 ○:新製品へ置換予定(在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

三角形60°, ポジ

「旋削用インサート」 カタログの見方 [B15 参照](#)

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

形 状		型 番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)						CBN					適合ホルダ
					IC	S	D1	RE	LE	PVD				-		
										KBN010	KBN020	KBN10M	KBN25M		KBN525	
		TPGW 160404T00815ME 160408T00815ME	T00815	3	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8	1.8 1.5					●		
	 タフ仕様	TPGW 160404S01035MET 160408S01035MET	S01035	3	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8	1.8 1.5	●	●	●	●		-	
		TPGW 160404T00815SE	T00815	1	9.525	4.76	4.4	0.4	1.8					●		

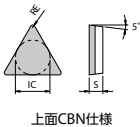
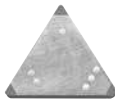
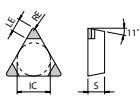
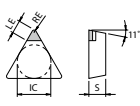
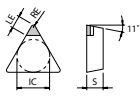
●: 標準在庫 ○: 新製品へ置換予定 (在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

三角形60°, ポジ

「旋削用インサート」 カタログの見る方 ➡ B15 参照

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

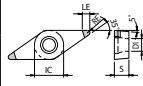
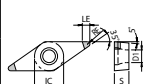
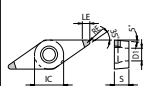
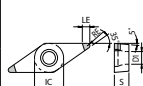
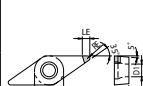
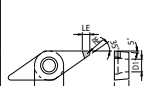
形 状		型 番		刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)				CBN			適合ホルダ
						IC	S	RE	LE	PVD	KBN10M	KBN510	
		TBGN 060102T00815 060104T00815 060108T00815	T00815	3	3.97	1.59	0.2 0.4 0.8	-	○	●	●	-	
		TPGN 110304T00815ME	T00815	3	6.35	3.18	0.4	2.5		●		F113	
		TPGN 110304T00815SE	T00815	1	6.35	3.18	0.4	2.5		●			
		TPGN 160302T00815SE 160304T00815SE 160308T00815SE	T00815	1	9.525	3.18	0.2 0.4 0.8	2.6 2.4 2.1		●	●		
		TPGN 110304S01035SET	S01035	1	6.35	3.18	0.4	2.5		●			
	タフ仕様	TPGN 160304S01035SET	S01035	1	9.525	3.18	0.4	2.4		●			

●: 標準在庫 ○: 新製品へ置換予定(在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

ひし形35°, ポジ

「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

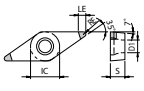
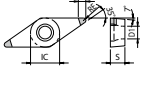
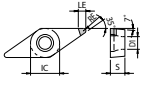
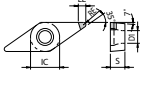
刃先仕様				ねずみ鋳鉄(黒皮あり)																				K	
記号	切れ刃状態	記入例		ねずみ鋳鉄(黒皮なし)																					
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	ダフタイル鋳鉄(黒皮あり)																					
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング	高硬度材(荒)																					
T	チャンファ	T01215	0.12mm×15° チャンファ	高硬度材(仕上げ)																				H	
S	チャンファ+Rホーニング	S01225	0.12mm×25° チャンファ+Rホーニング	高硬度材(切りくず処理)																					
				鉄系統結金属																				-	
形 状		型 番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)						CBN								適合ホルダ						
					IC	S	D1	RE	LE	PVD							-								
										KBN010	KBN020	KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN35M	KBN60M	KBN70M	KBN475		KBN510	KBN525	KBN570			
	 シャープエッジ	VBGW 110304MEF 110308MEF	F	2	6.35	3.18	2.8	0.4 0.8	2 1.7															E40~E43, E58 F90, F91 F94~F99	
		VBGW 160404MEF 160408MEF	F	2	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8	2 1.7															E41~E43 F90, F91 F94~F99	
		VBGW 110302T00815ME 110304T00815ME 110308T00815ME	T00815	2	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4 0.8	2.4 2 1.7	●	●	●	○	●			●	●	●	●				E40~E43, E58 F90, F91 F94~F99	
		VBGW 160402T00815ME 160404T00815ME 160408T00815ME	T00815	2	9.525	4.76	4.4	0.2 0.4 0.8	2.4 2 1.7	●	●	●	○	●	●		●	●	●	●				E41~E43 F90, F91 F94~F99	
	 汎用	VBGW 110304S01225MES 110308S01225MES	S01225	2	6.35	3.18	2.8	0.4 0.8	2 1.7	●	●	●					●							E40~E43, E58 F90, F91 F94~F99	
		VBGW 160404S01225MES 160408S01225MES	S01225	2	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8	2 1.7	●	●	●					●							E41~E43 F90, F91 F94~F99	
	 ダフ仕様	VBGW 110302S01035MET 110304S01035MET 110308S01035MET	S01035	2	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4 0.8	2.4 2 1.7	●	●	●	○	●	●				●					E40~E43, E58 F90, F91 F94~F99	
		VBGW 160402S01035MET 160404S01035MET 160408S01035MET	S01035	2	9.525	4.76	4.4	0.2 0.4 0.8	2.4 2 1.7	●	●	●	○	●	●					●				E41~E43 F90, F91 F94~F99	
		VBGW 110302T00815SE 110304T00815SE	T00815	1	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4	2.8 2.4				○	●				●	●					E40~E43, E58 F90, F91 F94~F99	
		VBGW 160402T00815SE 160404T00815SE 160408T00815SE	T00815	1	9.525	4.76	4.4	0.2 0.4 0.8	2.4 2 1.7				○					●	●	●	●			E41~E43 F90, F91 F94~F99	
	 ダフ仕様	VBGW 110304S01035SET 110308S01035SET	S01035	1	6.35	3.18	2.8	0.4 0.8	2 1.7					●						●				E40~E43, E58 F90, F91 F94~F99	
		VBGW 160404S01035SET 160408S01035SET	S01035	1	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8	2 1.7										●	●				E41~E43 F90, F91 F94~F99	

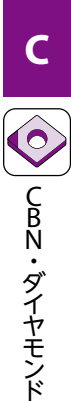
●:標準在庫 ○:新製品へ置換予定(在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

ひし形35°, ポジ

「旋削用インサート」カタログの見た B15 参照

刃先仕様																K		
記号	切れ刃状態	記入例																
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ															
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング															
T	チャンファ	T01215	0.12mm×15° チャンファ													H		
S	チャンファ+Rホーニング	S01225	0.12mm×25° チャンファ+Rホーニング															
																-		
形状		型番		刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					CBN						適合ホルダ	
						IC	S	D1	RE	LE	PVD			-				
											KBN010	KBN020	KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN60M		
		VCGW 080202T00815ME 080204T00815ME 080208T00815ME		T00815	2	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4 0.8	2 2 1.7	●	●	●	●	●	●	E59 F90, F91 F94~F99	
											●	●	●	●	●	●		
											●	●	●	●	●	●		
		VCGW 080202S01035MET 080204S01035MET 080208S01035MET		S01035	2	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4 0.8	2 2 1.7	●	●	●	●	●	●		
											●	●	●	●	●	●		
											●	●	●	●	●	●		
		VCGW 080202T00815SE 080204T00815SE		T00815	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.4 2	○	○	○	○	○	○	E59 F90, F91 F94~F99	
											○	○	○	○	○	○		
											○	○	○	○	○	○		
		VCGW 080204S01035SET 080208S01035SET		S01035	1	4.76	2.38	2.3	0.4 0.8	2 1.8	○	○	○	○	○	○	E59 F90, F91 F94~F99	
											○	○	○	○	○	○		
											○	○	○	○	○	○		
		VCGW 080204S01035SET 080208S01035SET		S01035	1	4.76	2.38	2.3	0.4 0.8	2 1.8	○	○	○	○	○	○	E59 F90, F91 F94~F99	
											○	○	○	○	○	○		
											○	○	○	○	○	○		

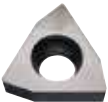
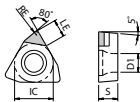
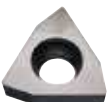
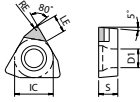


●: 標準在庫 ○: 新製品へ置換予定(在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

六角形80° ポジ

「旋削用インサート」カタログの見た B15 参照

刃先仕様				ねずみ鋳鉄 (黒皮あり)										K	
記号				ねずみ鋳鉄 (黒皮なし)											
切れ刃状態				ダクタイル鋳鉄 (黒皮あり)											
記入例				高硬度材 (荒)										H	
F				高硬度材 (仕上げ)											
E				高硬度材 (切りくず処理)											
T				鉄系焼結金属										-	
S															
形 状		型 番		刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					CBN			適合ホルダ	
						IC	S	D1	RE	LE	PVD		-		
											KBN10M	KBN25M			KBN510
		WBGW 060102T00815L-SE 060104T00815L-SE	T00815	1	3.97	1.59	2.3	0.2 0.4	1.9	○ ○	● ●	● ●	F36 F100~F102		
		WBGW 080202T00815L-SE 080204T00815L-SE	T00815	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.3	○ ○	● ●	● ●			
		WBGW 060102S01035LSET 060104S01035LSET	S01035	1	3.97	1.59	2.3	0.2 0.4	1.9	○ ○	● ●	● ●			
		WBGW 080202S01035LSET 080204S01035LSET	S01035	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.3	○ ○	● ●	● ●			
タフ仕様															

●: 標準在庫 ○: 新製品へ置換予定 (在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

GBA

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

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

右勝手 (R) を示します。
CDX : 加工可能溝深さを示します。

CBN・ダイヤモンド

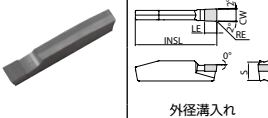
● : 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

GDGS

「旋削用インサート」 カタログの見方 B15 参照

刃先仕様				ねずみ鋳鉄 (黒皮あり)										K
記号				ねずみ鋳鉄 (黒皮なし)										
切れ刃状態				ダクタイル鋳鉄 (黒皮あり)										
記入例				高硬度材 (荒)										H
F				高硬度材 (仕上げ)								●		
E				高硬度材 (切りくず処理)										
T				鉄系焼結金属								●		-
S														

形 状		型 番		刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					公差 (mm)		CBN		適合ホルダ
						CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.	PVD KBN05M KBN570	-	
	外径溝入れ	GDGS	2020N-020NB	E008	1	2	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●	G34~G42	
			E002	●											
		GDGS	3020N-040NB	E008	1	3	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●		
			E002	●											
		GDGS	4020N-040NB	E008	1	4	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●		
			E002	●											
		GDGS	5020N-040NB	E008	1	5	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	G34 G40~G42	
			E002	●											
		GDGS	6020N-040NB	E008	1	6	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●		
			E002	●											

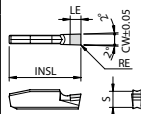
●: 標準在庫

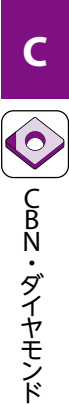
CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

GMN

「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

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

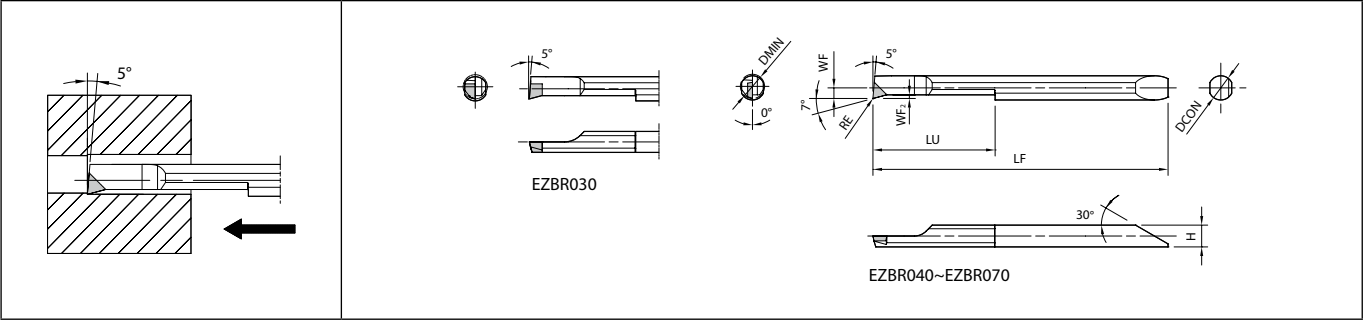
形 状		型 番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					公差 (mm)		CBN		適合ホルダ
					CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.	KBN510 KBN525	-	
		GMN 2	E008	1	2	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○	G55 G57
		GMN 3	E008	1	3	4.3	0.4	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○	G55~G58
		GMN 4	E008	1	4	4.3	0.4	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○	



○: 新製品へ置換予定 (在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

EZB-NB (内径加工)



本図は右勝手(R)を示す

寸法

「旋削用インサート」カタログの見た方 ➡ B15 参照

刃先仕様				ねずみ鋳鉄 (黒皮あり)										K					
記号				ねずみ鋳鉄 (黒皮なし)															
切れ刃状態				ダクタイル鋳鉄 (黒皮あり)															
記入例				高硬度材 (荒)										H					
F				高硬度材 (仕上げ)															
E				高硬度材 (切りくず処理)															
T				鉄系焼結金属										-					
S																			
型 番				刃先仕様		コーナ数	寸法 (mm)							公差 (mm)		CBN	適合スリーブ ➡ F38~F43		
							DMIN	DCON	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	RE min.			RE max.	PVD
EZBR 030030-003NB				T00815		1	3	3	2.6	38.8	13	1.25	0.3	0.035	-0.015	+0.015		●	EZH030...
EZBR 040040-003NB				T00815		1	4	4	3.6	48.8	20	1.75	0.5	0.035	-0.015	+0.015		●	EZH040...
EZBR 050050-003NB				T00815		1	5	5	4.6	58.1	25	2.25	0.5	0.035	-0.015	+0.015		●	EZH050...
EZBR 060060-003NB				T00815		1	6	6	5.6	66.1	30	2.75	0.5	0.035	-0.015	+0.015		●	EZH060...
EZBR 070070-003NB				T00815		1	7	7	6.6	74.1	35	3.25	0.5	0.035	-0.015	+0.015		●	EZH070...

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

型番の見方(旋削用インサート)

C

N

M

M

12

04

02

M

SE

C

C

G

W

04

01

01

SE

旋削用インサート(刃先交換式)の表示方法 [B2参照](#)

インサートタイプ	型番例	任意記号 1	任意記号 2	呼称	切れ刃長さ	使用コーナ数	再研磨
ネガ	CNMM120402M-SE	M (ネガホルダ用)	SE	スモールエッジ	短 (スモールエッジ)	1	非推奨
	CNMM120402M-NE		NE	ニューバリューエッジ	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. ダイヤモンドインサート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」が付くインサートは、PCLNホルダ等のネガホルダにてご使用ください。

再研磨について
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。

ダイヤモンド(PCD)の材種マップ

高
耐摩耗性
低

KPD230

KPD001

KPD010

連続 ○ 低 耐欠損性(靱性) 軽断続 ⦿ 高 断続 ⦿

材 種	用 途	特 長
KPD001 (平均粒径0.5μm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)、耐チッピング性に優れる
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

推奨切削条件 (旋削)

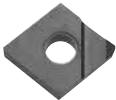
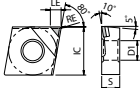
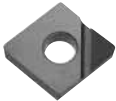
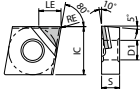
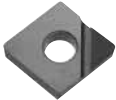
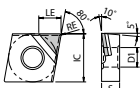
被削材	インサート材種		切削条件				備考
	KPD001	KPD010	Vc (m/min)	ap (mm)		f (mm/rev)	
				スモールエッジ及び ポジンサート	ネガインサート		
アルミニウム合金 亜鉛合金	●	○	300 ~ 1,500	~1.0	~2.0	0.03 ~ 0.5	湿式 乾式 共に可
銅・黄銅・青銅	●	○	300 ~ 1,000	~1.0	~2.0	0.03 ~ 0.5	
マグネシウム合金	●	○	400 ~ 1,200	~1.0	~2.0	0.03 ~ 0.5	
超硬合金	●	○	10 ~ 30	~0.3	~0.3	0.03 ~ 0.1	
チタン合金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

●:第1推奨 ○:第2推奨

●:第1推奨 ○:第2推奨

ひし形80°, ネガ

「旋削用インサート」 カタログの見た方 B15 参照

刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)		●		N				
ダイヤモンド全般			F		●						
シャープエッジ					●		S				
チタン合金 (断続あり)					●						
チタン合金 (断続なし)					●						
形 状		型 番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD	適合ホルダ
					IC	S	D1	RE	LE	KPD001 KPD010	
	 スモールエッジ	CNMM 120402M-SE 120404M-SE 120408M-SE	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	2.8 2.8 2.7	●● ●● ●●	D8~D10 F118 F131 F132
	 ニューバリューエッジ	CNMM 120402M-NE 120404M-NE 120408M-NE	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	5.1 5 4.9	● ● ●	
	 ニューバリューエッジ	CNMM 120402M 120404M 120408M 120412M	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8 1.2	5.8 5.8 5.7 5.6	●● ●● ●● ●●	

C

CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ネガ

C

D

S

T

V

W

ソリッド

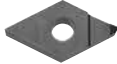
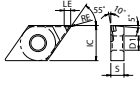
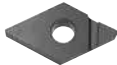
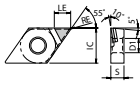
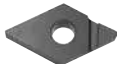
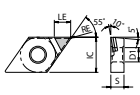
溝入れ

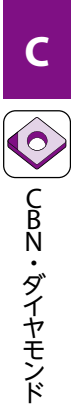
●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

ひし形55°, ネガ

「旋削用インサート」 カタログの見た方 B15 参照

刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)		●		N				
ダイヤモンド全般			F		●		S				
シャープエッジ					●						
			チタン合金 (断続あり)		●						
			チタン合金 (断続なし)		●						
形 状		型 番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD	適合ホルダ
					IC	S	D1	RE	LE	KPD001 KPD010	
	 スモールエッジ	DNMM 150402M-SE 150404M-SE 150408M-SE	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	2.8 2.6 2.2	●● ●● ●●	D13~D17 F120, F136 F138~F140
	 ニューパリュエッジ	DNMM 150402M-NE 150404M-NE 150408M-NE	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	5.2 5 4.6	●● ●● ●●	
		DNMM 150402M 150404M 150408M	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	5.9 5.8 5.4	●● ●● ●●	

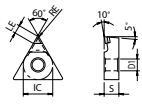
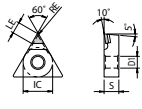
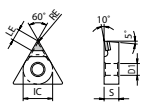


●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

三角形60°, ネガ

「旋削用インサート」 カタログの見た方 ➡ B15 参照

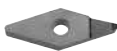
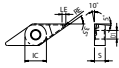
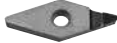
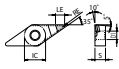
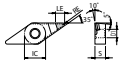
刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)					●		N		
ダイヤモンド全般			F					●		S		
シャープエッジ			チタン合金 (断続あり)					●		S		
チタン合金 (断続なし)			●					●				
形 状		型 番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ
					IC	S	D1	RE	LE	-		
										KPD01	KPD10	
		TNMM 160402M-SE 160404M-SE 160408M-SE	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	2.7 2.6 2.3	● ● ●		
スモールエッジ												
		TNMM 160402M-NE 160404M-NE 160408M-NE	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	3.2 3.1 2.8	● ● ●		D22~D25 D27, D28 F122 F143 F144
ニューバリューエッジ												
		TNMM 160402M 160404M 160408M 160412M	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8 1.2	3.8 3.6 3.3 3	● ● ● ●		

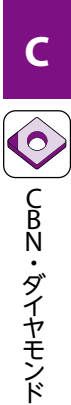
●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

ひし形35°, ネガ

「旋削用インサート」 カタログの見方 B15 参照

刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)		●		N				
			非鉄金属 (断続なし)		●						
			チタン合金 (断続あり)		●		S				
			チタン合金 (断続なし)		●						
ダイヤモンド全般		F	シャープエッジ								
形 状		型 番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD	適合ホルダ
					IC	S	D1	RE	LE	KPD001 KPD010	
	 スモールエッジ	VNMM 160402M-SE 160404M-SE 160408M-SE	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	2.9 2.5 1.6	●● ●● ●●	D30~D39
	 ニューパリュウエッジ	VNMM 160402M-NE 160404M-NE 160408M-NE	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	4.7 4.2 3.4	● ●● ●	
		VNMM 160402M 160404M 160408M	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	5.3 4.8 4	●● ●● ●	

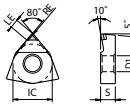
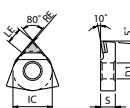


●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

六角形80°, ネガ

「旋削用インサート」 カタログの見方 [B15 参照](#)

刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)		●		N				
ダイヤモンド全般			F		●						
シャープエッジ					●		S				
					●						
形 状		型 番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD	適合ホルダ
					IC	S	D1	RE	LE	KPD001 KPD010	
		WNMM 080402M-SE 080404M-SE 080408M-SE	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	2.8 2.8 2.7	● ● ●	D43~D46 F146 F148 F149
		WNMM 080402M-NE 080404M-NE	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4	5	● ●	

C

CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ネガポジ

C

D

S

T

V

W

ソリッド

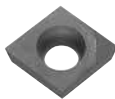
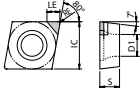
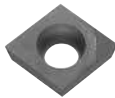
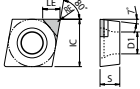
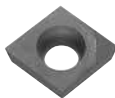
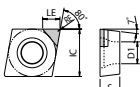
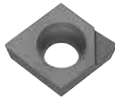
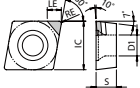
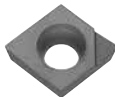
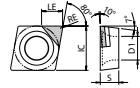
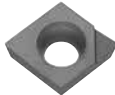
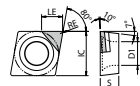
溝入れ

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

ひし形80°, ポジ

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)							●●		N					
			非鉄金属 (断続なし)							●●							
			ダイヤモンド全般		F	シャープエッジ		チタン合金 (断続あり)							●●		S
								チタン合金 (断続なし)							●●		
形 状		型 番		刃先仕様	コーナ 数	寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ				
						IC	S	D1	RE	LE	-						
											KPD001	KPD010					
	 スモールエッジ	CCGW	040101SE 040102SE 040104SE	F	1	4.3	1.8	2.3	0.1 0.2 0.4	1.3	●●●	F31, F32 F60, F62					
		CCGW	060201SE 060202SE 060204SE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	2.3	●●●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124					
		CCGW	09T302SE 09T304SE 09T308SE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	2.7	●●●	E26~E28, E54 F60~F62 F124					
	 ニューバリューエッジ	CCGW	040101NE 040102NE	F	1	4.3	1.8	2.3	0.1 0.2	1.7 1.6	●●	F31, F32 F60, F62					
		CCGW	060201NE 060202NE 060204NE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.1 3 3	●●●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124					
		CCGW	09T301NE 09T302NE 09T304NE 09T308NE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.4 3.4 3.3	●●●●	E26~E28, E54 F60~F62 F124					
	 スモールエッジ	CCGW	040101 040102 040104	F	1	4.3	1.8	2.3	0.1 0.2 0.4	1.9	●●●●	F31, F32 F60, F62					
		CCGW	060201 060202 060204	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.5	●●●●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124					
		CCGW	09T301 09T302 09T304 09T308	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.8 3.8 3.7 3.6	●●●●	E26~E28, E54 F60~F62 F124					
	 スモールエッジ	CCMT	060202SE 060204SE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	2.2	●●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124					
		CCMT	09T301SE 09T302SE 09T304SE 09T308SE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	2.7	●●●●	E26~E28, E54 F60~F62 F124					
	 ニューバリューエッジ	CCMT	060201NE 060202NE 060204NE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	2.8	●●●●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124					
		CCMT	09T301NE 09T302NE 09T304NE 09T308NE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.4 3.4 3.3	●●●●	E26~E28, E54 F60~F62 F124					
	 スモールエッジ	CCMT	060201 060202 060204	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.3 3.3 3.2	●●●●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124					
		CCMT	09T301 09T302 09T304 09T308	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.9 3.9 3.9 3.8	●●●●	E26~E28, E54 F60~F62 F124					

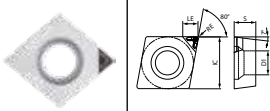
●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

CBN・ダイヤモンド

ひし形80°, ポジ

「旋削用インサート」 カタログの見た B15 参照

刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)					●		N	
ダイヤモンド全般			F					●			
シャープエッジ			チタン合金 (断続あり)					●		S	
			チタン合金 (断続なし)					●			
形 状		型 番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD - KPD001	適合ホルダ
					IC	S	D1	RE	LE		
		CCMT 09T302APD 09T304APD 09T308APD	F	1	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	2.7	● E26~E28, E54 ● F60~F62 ● F124	
3次元ブレード付き											

C



CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ポジ

C

D

S

T

V

W

ソリッド

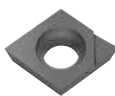
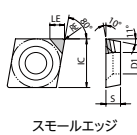
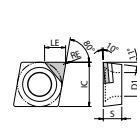
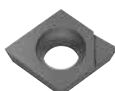
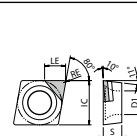
溝入れ

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

ひし形80°, ポジ

「旋削用インサート」カタログの見る方 B15 参照

刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)					●		N			
ダイヤモンド全般			F		シャープエッジ		非鉄金属 (断続なし)					●	
							チタン合金 (断続あり)					●	
							チタン合金 (断続なし)					●	
形 状		型 番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ	
					IC	S	D1	RE	LE	-			
										KPD001	KPD010		
	 スモールエッジ	CPMH 090302SE 090304SE	F	1	9.525	3.18	4.5	0.2 0.4	2.7	● ●	F64 F65		
	 ニューバリューエッジ	CPMH 080202NE 080204NE	F	1	7.94	2.38	3.5	0.2 0.4	3.2	● ●			
		CPMH 090301NE 090302NE 090304NE 090308NE	F	1	9.525	3.18	4.5	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.4 3.4 3.3	● ● ● ●			
		CPMH 080201 080202 080204	F	1	7.94	2.38	3.5	0.1 0.2 0.4	3.7	● ● ●			
		CPMH 090301 090302 090304 090308	F	1	9.525	3.18	4.5	0.1 0.2 0.4 0.8	4 3.9 3.9 3.8	● ● ● ●			



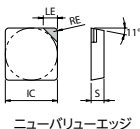
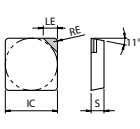
CBN・ダイヤモンド

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

正方形90°, ポジ

「旋削用インサート」 カタログの見方  B15 参照

刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)				●		N	
ダイヤモンド全般			F		シャープエッジ				●	
			チタン合金 (断続あり)				●		S	
			チタン合金 (断続なし)				●			
形 状		型 番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)				PCD	適合ホルダ
					IC	S	RE	LE	-	
									KPD001 KPD010	
		SPGN 120304NE	F	1	12.7	3.18	0.4	3.6	●	F112
ニューバリューエッジ										
		SPGN 120304	F	1	12.7	3.18	0.4	4.2	●	

C



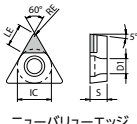
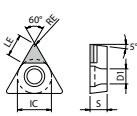
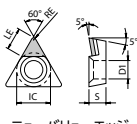
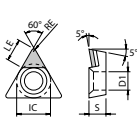
CBN・ダイヤモンド

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

三角形60°, ポジ

「旋削用インサート」 カタログの見方 [B15 参照](#)

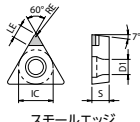
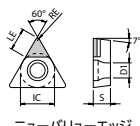
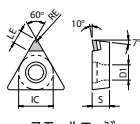
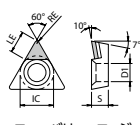
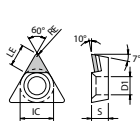
刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)		●		N					
ダイヤモンド全般			F		●							
シャープエッジ			チタン合金 (断続あり)		●		S					
			チタン合金 (断続なし)		●							
形 状		型 番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ
					IC	S	D1	RE	LE	-		
										KPD001	KPD010	
		TBGW 060102NE 060104NE	F	1	3.97	1.59	2.4	0.2 0.4	2.1 1.9	● ●	F33, F34 F80~F82 F86, F87	
		TBGW 060102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

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

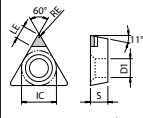
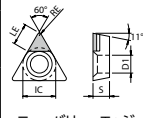
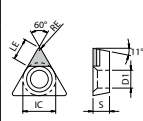
三角形60° ポジ

「旋削用インサート」カタログの見た方 B15 参照

刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)								●		N			
ダイヤモンド全般			F		シャープエッジ								●		S	
形 状			型 番		刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ		
							IC	S	D1	RE	LE	-				
												KPD001	KPD010			
		TCGW 110302SE 110304SE	F	1	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4	2.5 2.4	● ●			E38			
		TCGW 110302NE 110304NE	F	1	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4	3.3 3.2	● ●						
		TCMT 110301SE 110302SE 110304SE	F	1	6.35	3.18	2.8	0.1 0.2 0.4	2.6 2.5 2.4	● ● ●						
		TCMT 080202NE	F	1	4.76	2.38	2.5	0.2	2.1	●						
		TCMT 110302NE	F	1	6.35	3.18	2.8	0.2	3.4	●						
		TCMT 080202 080204	F	1	4.76	2.38	2.5	0.2 0.4	2.4 2.2	● ●						

三角形60°, ポジ

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

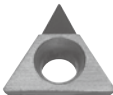
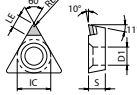
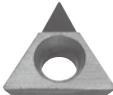
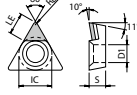
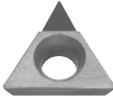
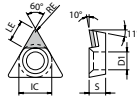
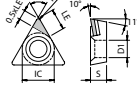
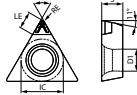
刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)		●		N								
			非鉄金属 (断続なし)		●										
ダイヤモンド全般			F	シャープエッジ	チタン合金 (断続あり)		●		S						
形 状			型 番		刃先仕様 コーナ数		寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ	
							IC	S	D1	RE	LE	-			
												KPD001	KPD010		
	 スモールエッジ	TPGB 090202SE 090204SE 090208SE	F	1	5.56	2.38	3.2	0.2 0.4 0.8	2.1	● ● ●	F33, F34 F80~F82,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

●:標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

三角形60°, ポジ

「旋削用インサート」カタログの見方 ● B15 参照

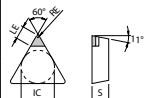
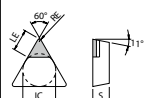
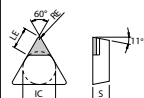
刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)		●		N							
			非鉄金属 (断続なし)		●									
ダイヤモンド全般			F	シャープエッジ		●		S						
形 状			型 番		刃先仕様 コーナ数		寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ
							IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010	
	 スモールエッジ	TPMH 080202SE 080204SE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2 1.8	● ●	E39 F80~F82, F86			
		TPMH 090202SE 090204SE	F	1	5.56	2.38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

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

三角形60°, ポジ

「旋削用インサート」カタログの見方 **B15 参照**

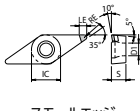
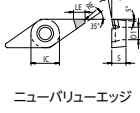
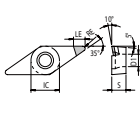
刃先仕様			非鉄金属(断続あり)				●		N			
			非鉄金属(断続なし)				●					
ダイヤモンド全般			F	シャープエッジ				●		S		
チタン合金(断続あり)							●					
チタン合金(断続なし)							●					
形 状		型 番		刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)				PCD		適合ホルダ
						IC	S	RE	LE	-		
										KPD001	KPD010	
		TPGN	110301SE	F	1	6.35	3.18	0.1	2.6	●		F113
			110302SE							●		
			110304SE							●	●	
		TPGN	160301SE	F	1	9.525	3.18	0.1	2.6	●	●	
	160302SE	●	●									
	160304SE	●	●									
		TPGN	160304NE	F	1	9.525	3.18	0.4	3.2	●		
			160308NE							●		
			TPGN	110302	F	1	6.35	3.18	0.2	3.9	●	●
			110304	●							●	
			TPGN	160304							F	1
		160308	●	●								

●:標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

ひし形35°, ポジ

「旋削用インサート」カタログの見る方 B15 参照

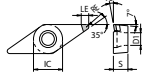
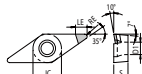
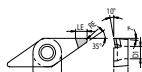
刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)					●		N		
			非鉄金属 (断続なし)					●				
ダイヤモンド全般			F	シャープエッジ					●		S	
チタン合金 (断続あり)								●				
チタン合金 (断続なし)								●				
形 状		型 番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ
					IC	S	D1	RE	LE	-		
										KPD001	KPD010	
	 スモールエッジ	VBMT 110301SE	F	1	6.35	3.18	2.8	0.1	2.5	●	E40~E43 E58 F90, F91 F94~F99	
		VBMT 110302SE						0.2	2.3	●		
		VBMT 110304SE						0.4	1.9	●		
		VBMT 110308SE						0.8	1.9	●		
	 ニューパリュエッジ	VBMT 160401SE	F	1	9.525	4.76	4.4	0.1	2.7	●	E41~E43 F90, F91 F94~F99	
		VBMT 160402SE						0.2	2.5	●		
		VBMT 160404SE						0.4	2.1	●		
		VBMT 160408SE						0.8	2	●		
	 ニューパリュエッジ	VBMT 110301NE	F	1	6.35	3.18	2.8	0.1	2.6	●	E40~E43 E58 F90, F91 F94~F99	
		VBMT 110302NE						0.2	2.4	●		
		VBMT 110304NE						0.4	2	●		
		VBMT 110308NE						0.8	3.1	●		
	 ニューパリュエッジ	VBMT 160401NE	F	1	9.525	4.76	4.4	0.1	2.8	●	E41~E43 F90, F91 F94~F99	
		VBMT 160402NE						0.2	2.6	●		
		VBMT 160404NE						0.4	2.2	●		
		VBMT 160408NE						0.8	3	●		
	 ニューパリュエッジ	VBMT 110301	F	1	6.35	3.18	2.8	0.1	3	●	E40~E43 E58 F90, F91 F94~F99	
		VBMT 110302						0.2	2.8	●		
		VBMT 110304						0.4	2.4	●		
		VBMT 110308						0.8	3.5	●		
	 ニューパリュエッジ	VBMT 160401	F	1	9.525	4.76	4.4	0.1	3.2	●	E41~E43 F90, F91 F94~F99	
		VBMT 160402						0.2	3	●		
		VBMT 160404						0.4	2.6	●		
		VBMT 160408						0.8	3.5	●		



CBN・ダイヤモンド

ひし形35°, ポジ

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

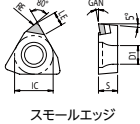
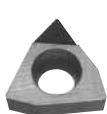
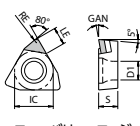
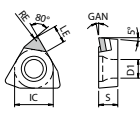
刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)		非鉄金属 (断続なし)		チタン合金 (断続あり)		チタン合金 (断続なし)		N		S	
ダイヤモンド全般			F		シャープエッジ									
形 状		型 番	刃先仕様	コーナ ナ数	寸法 (mm)					PCD		適合ホルダ		
					IC	S	D1	RE	LE	-				
										KPD001	KPD010			
		VCMT 080202SE 080204SE 080208SE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4 0.8	1.4	● ● ●		E59 F90, F91 F94~F99		
		VCMT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

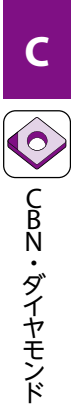
●：標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

六角形80°, ポジ

「旋削用インサート」 カタログの見方  B15 参照

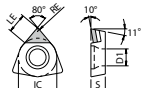
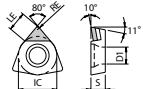
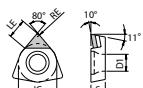
刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)		●		N				
ダイヤモンド全般			F		●		S				
シャープエッジ			●		●		●				
チタン合金 (断続なし)			●		●		●				
チタン合金 (断続なし)			●		●		●				
形 状		型 番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD	適合ホルダ
					IC	S	D1	RE	LE	KPD001 KPD010	
		WBMT 060102L-SE	F	1	3.97	1.59	2.3	0.2	1.3	●	F36 F100~F102
		WBMT 080202L-SE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2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



●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

「旋削用インサート」カタログの見方 **B15 参照**

刃先仕様			非鉄金属(断続あり)					●		N			
			非鉄金属(断続なし)					●					
ダイヤモンド全般		F	シャープエッジ					●		S			
形 状		型 番		刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					PCD	適合ホルダ	
						IC	S	D1	RE	LE	-		
											KPD001		KPD010
	 スモールエッジ	WPMT 110202SE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.2	2.1	●	F100~F102		
	 ニューバリューエッジ	WPMT 110202NE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.2	2.7	●			
	 スタンダードエッジ	WPMT 110202	F	1	6.35	2.38	2.8	0.2	3.1	●			

●:標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

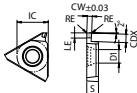
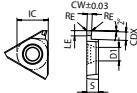
「旋削用インサート」カタログの見方 **B15 参照**

刃先仕様		ダイヤモンド全般		F	シャープエッジ		非鉄金属 (断続あり)				●	N
							非鉄金属 (断続なし)				●	
							チタン合金 (断続あり)				●	S
							チタン合金 (断続なし)				●	
形 状		型 番		刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)				角度 (°)	PCD	適合ホルダ
						IC	S	D1	RE	AN	-	
											KPD001	
		ZBMT	13T301NE 13T302NE 13T304NE	F	1	6.35	3.97	3.7	0.1 0.2 0.4	5	● ● ●	E52, E53 F106~F110
ニューバリュエッジ												

C
CBN・ダイヤモンド

GBA

「旋削用インサート」カタログの見た方 B15 参照

刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)										●		●		N	
ダイヤモンド全般			F										●		●		S	
シャープエッジ			チタン合金 (断続あり)										●		●		S	
チタン合金 (断続なし)			●										●		●		S	
形 状		型 番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)							公差 (mm)		PCD	適合ホルダ			
					CW	CDX	IC	S	D1	RE	LE	CW min.	CW max.			KPD001	KPD010	
		GBA32R 125-010 150-010 200-010	F	1	1.25 1.5 2	2 2 2.5	9.525	3.18	4.4	0.1	1.7	-0.03	+0.03	● ● ●	● ● ●	G13~G17 G89		
		GBA43R 125-010 150-010 200-010 250-010 300-010	F	1	1.25 1.5 2 2.5 3	2 3.5 3.5 4 4	12.7	4.76	5.5	0.1	1.9	-0.03	+0.03	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●			
		GBA43L 125-010 150-010 200-010 250-010 300-010			1.25 1.5 2 2.5 3	2 3.5 3.5 4 4								● ● ● ● ●	● ● ● ● ●			

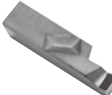
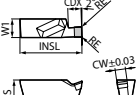
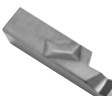
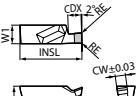
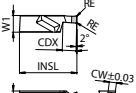
右勝手 (R) を示します。
CDX : 加工可能溝深さを示します。

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

● : 標準在庫 □ : 次期カタログより抹消予定

GV/GVF

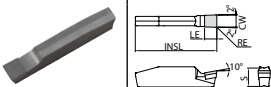
「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)											N		
			非鉄金属 (断続なし)													
ダイヤモンド全般			F	シャープエッジ											S	
形 状		型 番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)						公差 (mm)		PCD	適合ホルダ		
					CW	CDX	S	RE	INSL	W1	CW min.	CW max.	KPD010			
		GVR 145-020A 200-020A	F	1	1.45 2	2.3	5	0.2	12	4	-0.03	+0.03	● ●	G86~G88		
		GVR 200-020B 250-020B	F	1	2 2.5	3.2	5.5	0.2	15	4.5	-0.03	+0.03	● ●			
		GVFR 250-020B 300-020B 400-020B	F	1	2.5 3 4	4.8 4.8 5.3	5	0.2	20	5.8	-0.03	+0.03	● ● 受	G127~G130 G133		
		GVFL 250-020B 300-020B 400-020B			2.5 3 4	4.8 4.8 5.3							● ● 受			
		GVFR 350-040C			F	1							3.5		6.8	7

右勝手 (R) を示します。
CDX : 加工可能溝深さを示します。

GDGS

「旋削用インサート」カタログの見た方 B15 参照

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

C

CBN・ダイヤモンド

CBN

ダイヤモンド

ポジ

C

D

S

T

V

W

ソリッド

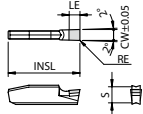
溝入れ

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

GMN

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

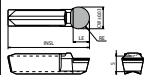
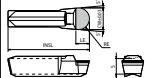
刃先仕様				非鉄金属 (断続あり)												N					
ダイヤモンド全般				F		シャープエッジ														S	
形 状		型 番		刃先仕様		コーナ数		寸法 (mm)					公差 (mm)		PCD		適合ホルダ				
								CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.	KPD001	KPD010					
 		GMN 2		F	1	2	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○	G55 G57						
		GMN 3		F	1	3	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○	G55~G58						
		GMN 4		F	1	4	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○							
		GMN 5		F	1	5	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○							
		GMN 6		F	1	6	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○	G56 G57						

○:新製品へ置換予定(在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

GMGW

「旋削用インサート」カタログの見方 [B15 参照](#)

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

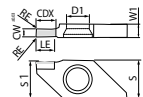
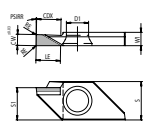
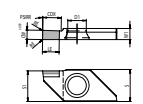
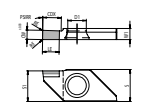
GMGWインサートはKGMWホルダ専用です。他のホルダには、取付部の角度が異なるため使用できません。
GMGWインサートの刃先仕様はRホーニング付きです。

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

TKF

「旋削用インサート」カタログの見た方 B15 参照

刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)														N		
			非鉄金属 (断続なし)																
ダイヤモンド全般			F	シャープエッジ														S	
			チタン合金 (断続なし)																
形 状		型 番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)								角度 (°)	公差 (mm)				PCD	適合ホルダ
					CW	CDX	S	S1	D1	RE	LE	W1	PSIR%	CW min.	CW max.	RE (+/-) min.	RE (+/-) max.	KPD001	
		TKF12R 200-AGT 250-AGT	F	1	2 2.5	4.8	8.7	8.3	5	0.1	4.2	3	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	● ●	E15 E16
		TKF12R 200-AS	F	1	2	5	8.7	7.3	5	0.1	5.3	3	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	●	
		TKF12L 200-AS		2														●	
		TKF12R 250-AS		2.5															
		TKF16R 250-AS	F	1	2.5	8	9.5	8	5	0.1	6.3	4	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	●	
		TKF16L 250-AS																●	
																		●	
		TKF12R 150-NB	F	1	1.5	3.5					2		0	-0.03	+0.03	-0.05	0	●	
		200-NB		2	4	8.7	8.3	5	0.1	3	3							●	
		250-NB		2.5	4					3								●	

右勝手 (R) を示します。

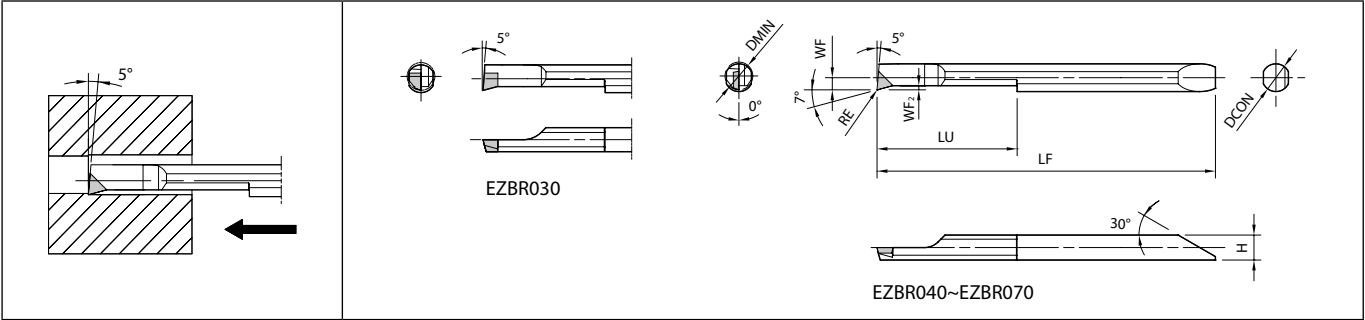
C

CBN・ダイヤモンド

● : 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

EZB-NB (内径加工)



本図は右勝手(R)を示す

寸法

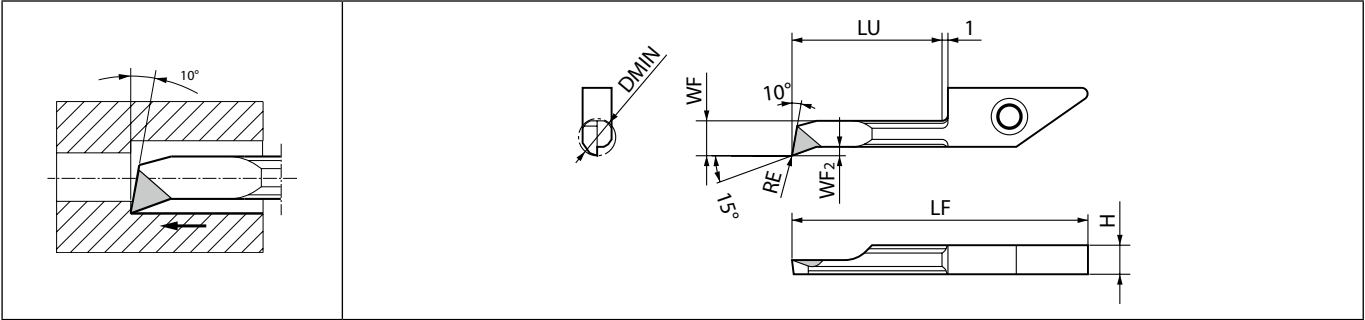
「旋削用インサート」カタログの見た方 B15 参照

刃先仕様				非鉄金属 (断続あり)									●	N	
				非鉄金属 (断続なし)									●		
ダイヤモンド全般		F	シャープエッジ		チタン合金 (断続あり)									●	S
					チタン合金 (断続なし)									●	
型 番		コーナ 数	寸法 (mm)								公差 (mm)		PCD	適合スリーブ ⓘ F39 F41 F43	
			DMIN	DCON	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.	-		
													KPD001		
EZBR	040040-003NB	1	4	4	3.6	48.8	20	1.75	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH040...	
EZBR	050050-003NB	1	5	5	4.6	58.1	25	2.25	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH050...	
EZBR	060060-003NB	1	6	6	5.6	66.1	30	2.75	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH060...	
EZBR	070070-003NB	1	7	7	6.6	74.1	35	3.25	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH070...	

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

VNB-NB (内径加工)



本図は右勝手(R)を示す

寸法

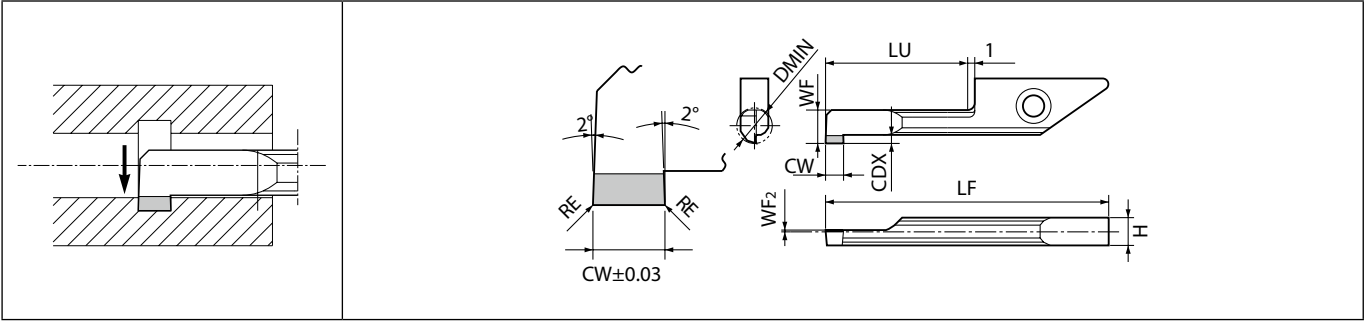
「旋削用インサート」カタログの見方 [B15](#) 参照

刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)							●		N					
ダイヤモンド全般			F		シャープエッジ		非鉄金属 (断続なし)							●			
							チタン合金 (断続あり)							●		S	
							チタン合金 (断続なし)							●			
型 番		コーナ数	寸法 (mm)							PCD		適合ホルダ					
			DMIN	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	-							
										KP0001							
VNBR 0411-02NB		1	4	3.66	30.8	11	3.5	0.5	0.2	●	F48~F51						
VNBR 0420-02NB					39.8	20				●							
VNBR 0511-02NB		1	5	3.9	30.8	11	4.5	0.7	0.2	●							
VNBR 0520-02NB					39.8	20				●							
VNBR 0620-02NB		1	6	3.9	39.8	20	5.3	1	0.2	●							
VNBR 0630-02NB					49.8	30				●							
VNBR 0720-02NB		1	7	3.9	39.8	20	6.2	1	0.2	●							
VNBR 0730-02NB					49.8	30				●							

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

VNG (内径溝入れ加工)



本図は右勝手(R)を示す

寸法

「旋削用インサート」カタログの見る方 B15 参照

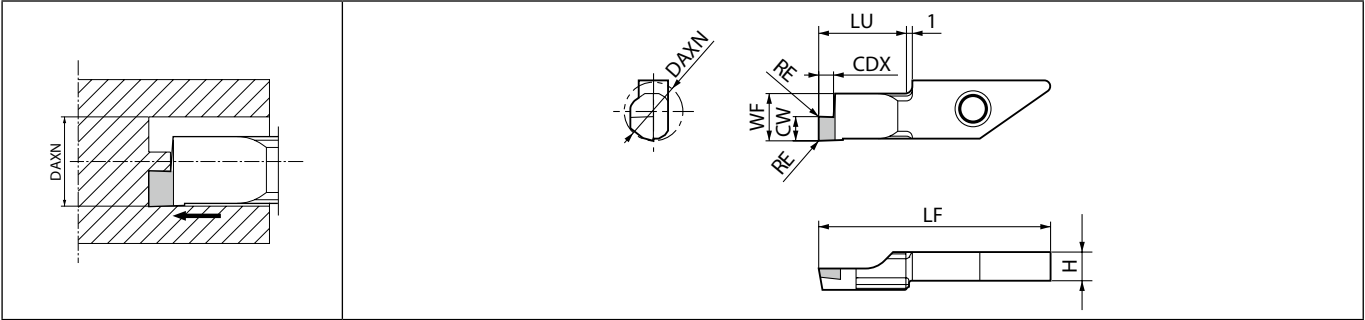
刃先仕様				非鉄金属 (断続あり)										●	N	
				非鉄金属 (断続なし)										●		
ダイヤモンド全般		F	シャープエッジ		チタン合金 (断続あり)										●	S
					チタン合金 (断続なし)										●	
型 番		コーナ数	寸法 (mm)									公差 (mm)		PCD	適合ホルダ	
			DMIN	CW	CDX	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	CW min.	CW max.	-		
																KPD001
VNGR 0410-11NB	1	4	1	0.8	3.9	30.8	11	3.5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

CDX : 加工可能溝深さを示します。

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです

受 : 受注生産

VNFG (端面溝入れ加工)



本図は右勝手(R)を示す

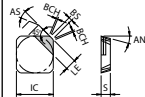
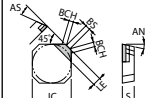
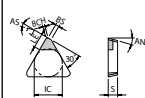
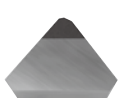
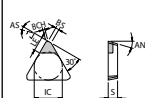
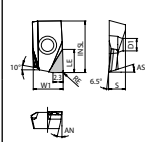
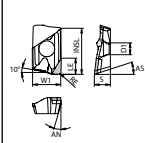
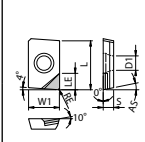
寸法

「旋削用インサート」カタログの見方 [B15](#) 参照

刃先仕様				非鉄金属 (断続あり)							●	N	
				非鉄金属 (断続なし)							●		
ダイヤモンド全般				F	シャープエッジ							●	S
					チタン合金 (断続なし)							●	
型 番		コーナ数	端面溝外径 (mm)		寸法 (mm)							PCD	適合ホルダ
			DAXN (min.)	DAXX (max.)	CW	CDX	H	LF	LU	WF	RE	-	
												KPD001	
VNFR 0820-10NB		1	8 (0)	∞ (∞)	2	2	3.9	29.6	10	7.3	0.05	受	F48 F50 F51
VNFR 0830-10NB		1			3	3	3.9	29.6	10	7.3	0.05	受	

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

ミーリング用

刃先仕様			非鉄金属 (断続あり)															N				
			非鉄金属 (断続なし)																			
ダイヤモンド全般			F	シャープエッジ		チタン合金 (断続あり)															S	
					チタン合金 (断続なし)																	
形 状		型 番	コー ナ 数	寸法 (mm)										角度 (°)		PCD			適合ホルダ			
				IC	S	D1	RE	INSL	LE	BCH	BS	W1	AN	AS								
															KPD001	KPD010	KPD230					
		SDKN 1203AUFN-NE 1203AUFN	1	12.7	3.18	-	-	-	3.1 3.6	0.5	1.2	-	15	23	● ●			-				
		SEEN 1203AFFN-NE 1203AFFN	1	12.7	3.18	-	-	-	3 3.5	0.5	1.4	-	20	25	● ● ●			-				
		TEEN 1603PTFR-NE 1603PTFR	1	9.525	3.18	-	-	-	4.1 4.7	0.6	1.4	-	20	22	● ● ●	●		-				
		TEKN 2204PTFR-NE 2204PTFR	1	12.7	4.76	-	-	-	4.2 4.8	0.7	1.8	-	20	22	● ● ●	●		-				
		BDGT 11T302FR 11T304FR 11T308FR	1	-	3.8	2.8	0.2 0.4 0.8	11.5	3.8	-	-	6.7	13	18	● ● ●	● ● ●	M86, M87 M89, M90					
		BDGT 11T302FR-LE 11T304FR-LE 11T308FR-LE	1	-	3.8	2.8	0.2 0.4 0.8	11.5	5.2	-	-	6.7	13	18	● ● ●	● ● ●						
		BDMT 11T302FR 11T304FR	1	-	3.8	2.8	0.2 0.4	11	3.6	-	-	6.7	13	18	● ●	● ●	M88~M90					
		BDMT 170402FR 170404FR	1	-	4.9	4.4	0.2 0.4	17	4.4	-	-	9.6	13	18	● ●	● ●						
		NDCW 150302FRX-NE	1	-	3.18	4.4	0.2	15	5.1	-	-	9.525	-	15	●	●	M171					
		NDCW 150302FRX	1	-	3.18	4.4	0.2	15	5.7	-	-	9.525	-	15	● ●							

勝手付きインサートは右勝手 (R) を示します。

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、
1ケース1個入りです