

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
	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
溝入れインサート	ZBタイプ	C53
	GBA	C54
	GV / GV F	C55
	GDGS	C56
	GMN	C57
	GMGW	C58
	TKF	C59
ソリッドバー	EZB-NB	C60
	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)



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

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

刃先仕様の見方

記号	切れ刃状態	刃先仕様		形状例
		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 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

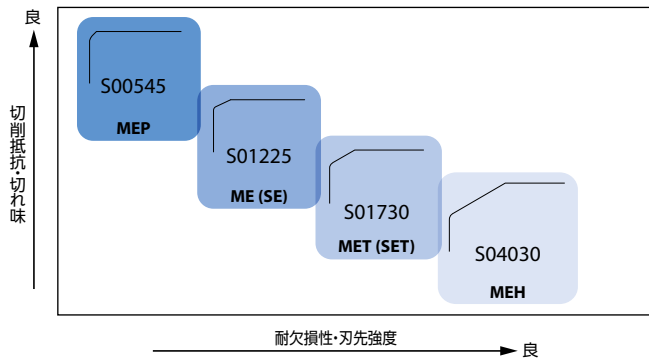
切削抵抗	✓ ←→ ×
耐摩耗性	✓ ←→ ×
耐欠損性	× ←→ ✓
加工用途	連続 ←→ 断続

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)

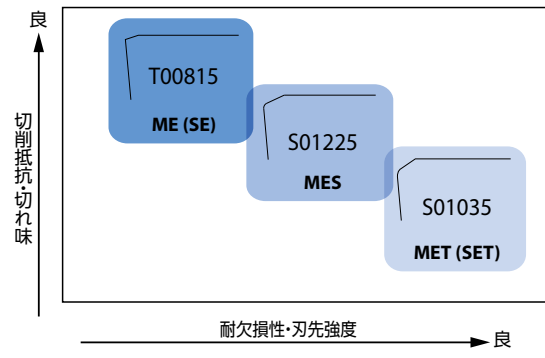
標準刃先仕様

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)

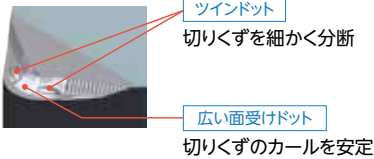
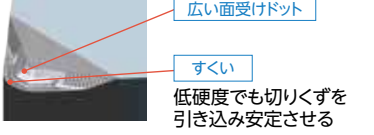
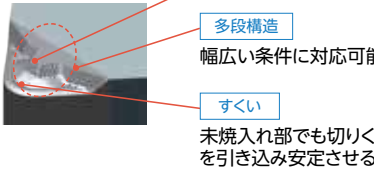


任意記号	刃先仕様	用途・特長
ME	T00815 0.08 mm x 15°	チャンファ仕様 切れ味重視、バリ対策
MES	S01225 0.12mm x 25°+Rホーニング	汎用
MET	S01035 0.10mm x 35°+Rホーニング	断続加工 安定加工重視

高硬度材加工用CBN

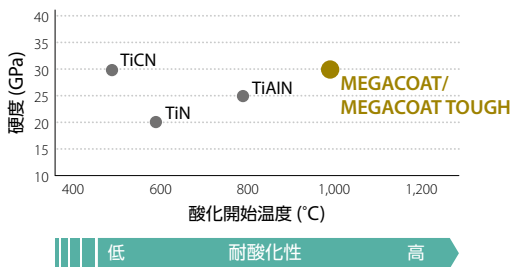
Hブレーカ シリーズ

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  <p>ツインドット 切りくずを細かく分断</p> <p>広い面受けドット 切りくずのカールを安定</p>	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  <p>広い面受けドット</p> <p>すくい 低硬度でも切りくずを 引き込み安定させる</p>	焼入れ鋼 仕上げ加工 55HRC 以下	
HD  <p>広い面受けドット</p> <p>多段構造 幅広い条件に対応可能</p> <p>すくい 未焼入れ部でも切りくず を引き込み安定させる</p>	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

KBN010/KBN020

「耐摩耗性 × 耐欠損性」により、長寿命・安定加工

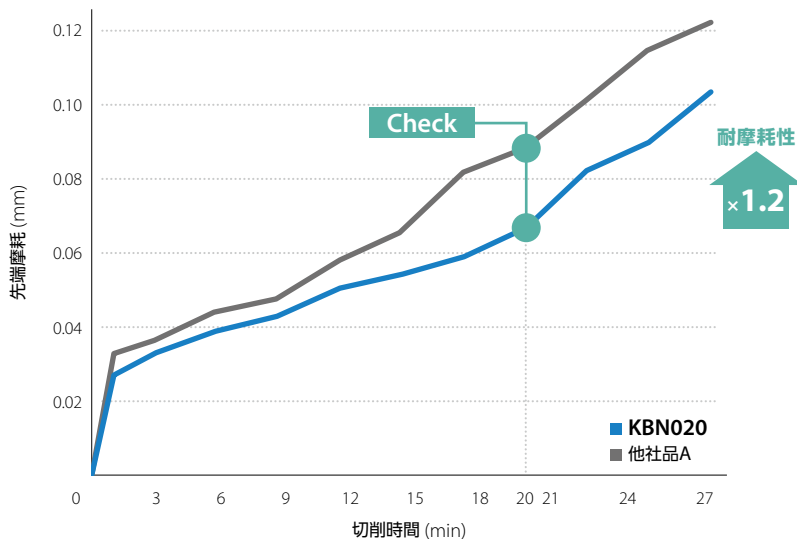
高い汎用性で幅広い加工領域に対応し、高硬度材加工のコストダウンを実現

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)

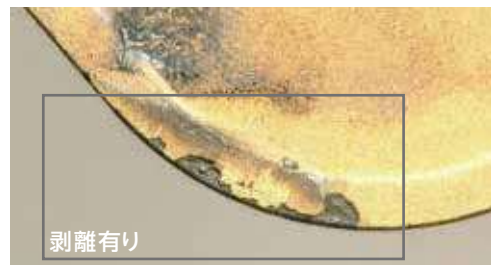


切削条件 : Vc = 150 m/min, ap = 0.2 mm, f = 0.1 mm/rev, Wet
被削材 : SCM415④ 60HRC

KBN020



他社品A

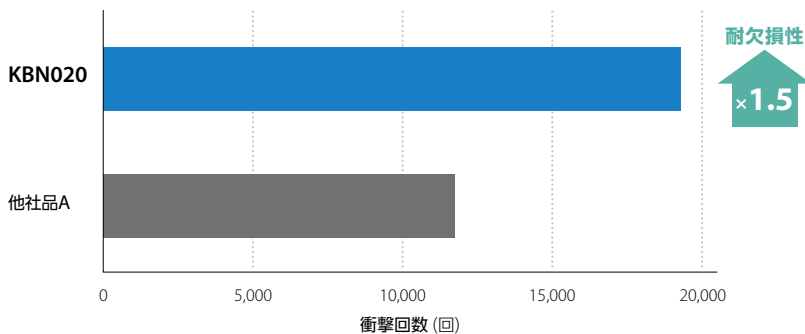


耐欠損性

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 : Vc = 150 m/min, ap = 0.2 mm, f = 0.2 mm/rev, Dry
被削材 : SCM415④ 60HRC

C
CBN・ダイヤモンド
CBN
ダイヤモンド

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

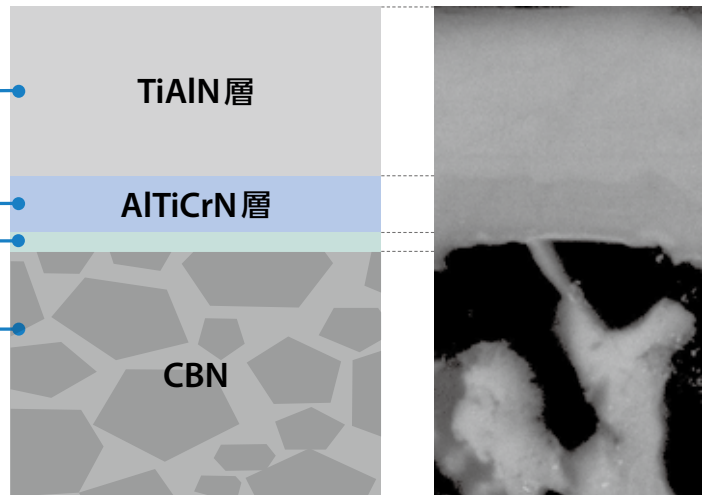
応力緩和のための中間層
 高密着層

⇒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

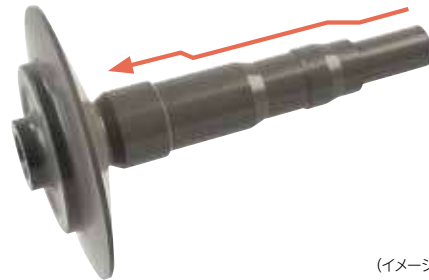
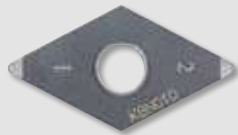
被削材

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

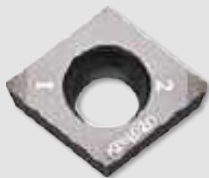
被削材

S45C(浸炭焼入れ)

インサート 第1推奨：KBN020
 CCMW09T308S01035MET

加工用途

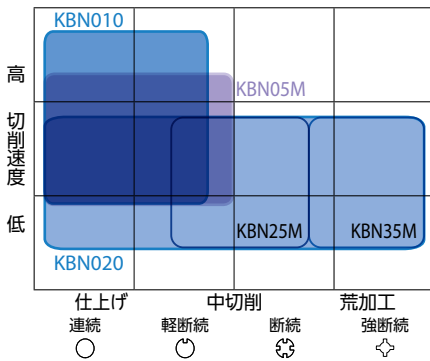
内径スプライン部仕上げ加工(断続)



(イメージ)

適用材種マップ

高硬度材加工



KBN010 : 高い耐摩耗性、連続(高速仕上げ)加工領域に対応
 KBN020 : 連続(仕上げ)加工~強断続加工まで、幅広い範囲で第1推奨
 KBN05M : 連続(高速仕上げ)加工~軽断続加工領域に対応。プレーカ付きインサートもラインナップ
 KBN25M : 汎用材種
 KBN35M : ハニカム構造CBN材種

KBN010/KBN020 クーラント適用

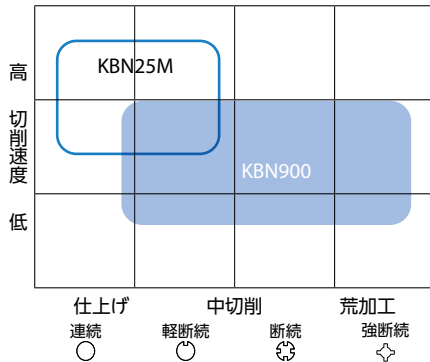
加工形態	Wet	Dry
連続	✓	✗
断続	△*	✓

*断続加工領域でWet加工時はKBN05Mをご使用ください

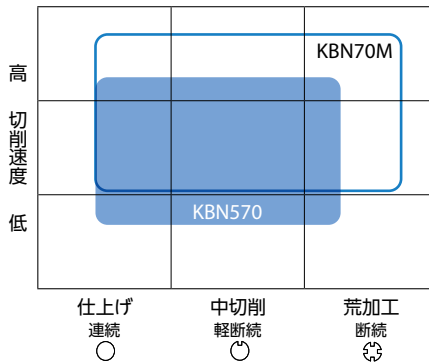
C
CBN・ダイヤモンド

CBN
ダイヤモンド

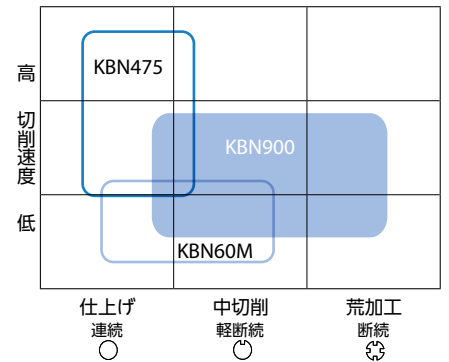
ロール材 (チルド鉄)



鉄系焼結金属加工



鋳鉄加工



推奨切削条件




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

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

加工実例

SCr420H (58HRC)	
<ul style="list-style-type: none"> ギヤ 外径、端面、面取り加工 Vc = 130 m/min ap = 0.6 mm f = 0.12 mm/rev Wet CNGA120408S01225ME (KBN05M) 	
KBN05M	300個 / コーナ
他社品C	200個 / コーナ
<ul style="list-style-type: none"> 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!! <p style="text-align: right;">(ユーザー様の評価による)</p>	

SCM415 (55HRC)	
<ul style="list-style-type: none"> ステータ 内径加工 Vc = 170 m/min ap = 0.4 mm f = 0.1 mm/rev Wet CNGA120408S01225ME (KBN05M) 	
KBN05M	600個 / コーナ
他社品D	300個 / コーナ
<ul style="list-style-type: none"> 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!! <p style="text-align: right;">(ユーザー様の評価による)</p>	

SCr420H (58HRC)	
<ul style="list-style-type: none"> プーリー 端面加工(連続加工) Vc = 120 m/min ap = 0.15 ~ 0.2 mm f = 0.24 mm/rev Wet DNGA120408S00545MEP (KBN05M) 	
KBN05M-MEP (刃先仕様: 0.05 x 45°)	150個 / コーナ
KBN05M-ME (刃先仕様: 0.12 x 25°)	100個 / コーナ
他社品E	100個 / コーナ
<ul style="list-style-type: none"> KBN05M-MEタイプ(刃先仕様: 0.12 x 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 x 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 <div style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div> <p style="text-align: center;">(ユーザー様の評価による)</p>	

SCr20 (61~65HRC)	
<ul style="list-style-type: none"> ギヤ 外径、端面加工(断続加工) Vc = 120 m/min ap = 0.15 mm f = 0.1~0.15 mm/rev (外径) Wet CNGA120408S04030MEH (KBN05M) 	
KBN05M-MEH (刃先仕様: 0.40 x 30°)	150個 / コーナ
他社品F	100個 / コーナ
<ul style="list-style-type: none"> KBN05M-MEH(刃先仕様: 0.40 x 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 <p style="text-align: right;">(ユーザー様の評価による)</p>	

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

SCr420H (59HRC)	
<ul style="list-style-type: none"> 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」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様				材質							適合ホルダ	
記号	切れ刃状態	記入例		ねずみ鑄鉄 (黒皮あり)	ねずみ鑄鉄 (黒皮なし)	ダクタイル鑄鉄 (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	CBN	PVD
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	●	●	●	●	●	●	●	●	●
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング	●	●	●	●	●	●	●	●	●
T	チャンファ	T01215	0.12mm × 15° チャンファ	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	チャンファ + Rホーニング	S01225	0.12mm × 25° チャンファ + Rホーニング	●	●	●	●	●	●	●	●	●
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					KBN05M	CBN	適合ホルダ	
				IC	S	D1	RE	LE				
	 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	● ● ●	●	適合ホルダ
	 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	● ● ●	●	D8~D10 F118 F131 F132
	 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	● ● ●	●	



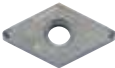
C
CBN・ダイヤモンド


●: 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

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				材質							適合ホルダ		
記号	切れ刃状態	記入例		寸法 (mm)							CBN	PVD	
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	IC	S	D1	RE	LE	KBN05M				
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										
				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							-		
形状	型番			刃先仕様	コーナ数	IC	S	D1	RE	LE	KBN05M	PVD	適合ホルダ
	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	● ● ●		
	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	● ● ●		D13~D17 F120, F136 F138~F140
	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	● ● ●		

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

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様				材料										適合ホルダ		
記号	切れ刃状態	記入例		ねずみ鑄鉄 (黒皮あり)										K		
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	ねずみ鑄鉄 (黒皮なし)												
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング	ダクタイル鑄鉄 (黒皮あり)										H		
T	チャンファ	T01215	0.12mm × 15° チャンファ	高硬度材 (荒)												
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 (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							
	SNGA 120408S00545MEP 120412S00545MEP	S00545	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	1.8 2.2								D19~D21 F142
	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								

-
-
-
-
-
-
-
-
-
-
-
-

●: 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」カタログの見た方 B15 参照

刃先仕様				ねずみ鋳鉄(黒皮あり)			✳	
刃先仕様				ねずみ鋳鉄(黒皮なし)			✳	
刃先仕様				ダクタイル鋳鉄(黒皮あり)				
刃先仕様				高硬度材(荒)				
刃先仕様				高硬度材(仕上げ)			●	
刃先仕様				高硬度材(切りくず処理)				
刃先仕様				鉄系焼結金属			-	
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)			適合ホルダ	
				IC	S	RE		
	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	

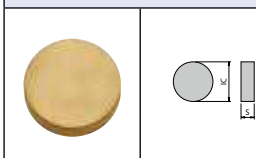
- C
-
- CBN・ダイヤモンド
- CBN
- ダイヤモンド
- ネガ
-
-
-
-
-
-
- ソリッド
- 溝入れ

●: 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」カタログの見方 [▶](#) B15 参照

刃先仕様				ねずみ鑄鉄 (黒皮あり)		✳	K	
記号	切れ刃状態	記入例		ねずみ鑄鉄 (黒皮なし)				✳
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	ダクタイル鑄鉄 (黒皮あり)				
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング	高硬度材 (荒)		●	H	
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	寸法 (mm)		CBN	PVD	適合ホルダ	
			IC	S				KEIN900
	RNMN 090300S02020	S02020	9.525	3.18	●	D61		
	RNMN 120300S02020	S02020	12.7	3.18	●			
	RNMN 120400S02020	S02020	12.7	4.76	●	D58, D61		



CBN・ダイヤモンド

●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

正方形90°, ネガ, ソリッド

「旋削用インサート」カタログの見方 [B15 参照](#)


刃先仕様				ねずみ鑄鉄(黒皮あり)			✳	
刃先仕様				ねずみ鑄鉄(黒皮なし)			✳	
刃先仕様				ダクタイル鑄鉄(黒皮あり)				
刃先仕様				高硬度材(荒)				
刃先仕様				高硬度材(仕上げ)			●	
刃先仕様				高硬度材(切りくず処理)				
刃先仕様				鉄系焼結金属			-	
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)			CBN	適合ホルダ
				IC	S	RE		
	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
							●	
							●	
							●	

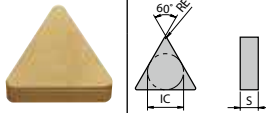
- C
- CBN・ダイヤモンド
- CBN
- ダイヤモンド
- ネガ
- C
- D
- S
- T
- V
- W
- ソリッド
- 溝入れ

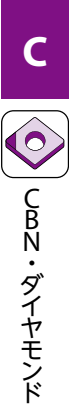
●: 標準在庫

CBN・ダイヤモンドの販売個数は、1ケース1個入りです

三角形60°, ネガ, ソリッド

「旋削用インサート」カタログの見る方  B15 参照

刃先仕様				ねずみ鑄鉄(黒皮あり)			✳		K
記号	切れ刃状態	記入例		ねずみ鑄鉄(黒皮なし)			✳		
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	ダクタイト鑄鉄(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)			●		
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	RE			
	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

刃先仕様				材料														K					
記号	切れ刃状態	記入例		ねずみ鑄鉄 (黒皮あり)														K					
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	ねずみ鑄鉄 (黒皮なし)																			
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング	ダクタイル鑄鉄 (黒皮あり)																			
T	チャンファ	T01215	0.12mm×15° チャンファ	高硬度材 (荒)														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 (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	KBN10M	KBN25M	KBN35M	KBN60M	KBN70M	KBN475	KBN510	KBN525	KBN570		
	CCMW 09T304MEF 09T308MEF	F	2	9.525	3.97	4.4	0.4	1.9	0.8	1.8													E26~E28 E54 F60~F62 F124
	CCMW 060202T00815ME 060204T00815ME 060208T00815ME	T00815	2	6.35	2.38	2.8	0.2	1.9	0.4	1.8	●	●	○	●	●			●	●				E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124
	CCMW 09T302T00815ME 09T304T00815ME 09T308T00815ME	T00815	2	9.525	3.97	4.4	0.2	1.9	0.4	1.8	●	●	○	●	●			●	●				E26~E28, E54 F60~F62 F124
	CCMW 060204S01225MES 060208S01225MES	S01225	2	6.35	2.38	2.8	0.4	1.9	0.8	1.8	●	●											E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124
	CCMW 09T304S01225MES 09T308S01225MES	S01225	2	9.525	3.97	4.4	0.4	1.9	0.8	1.8	●	●						●					E26~E28, E54 F60~F62 F124
	CCMW 09T304S01035MET 09T308S01035MET	S01035	2	9.525	3.97	4.4	0.4	1.9	0.8	1.8	●	●	○	●	●								E26~E28 E54 F60~F62 F124
	CCMW 030102T00815SE 030104T00815SE	T00815	1	3.5	1.4	1.9	0.2	1.4	0.4				○	●				●	●				F31 F32 F60 F62
	CCMW 040102T00815SE 040104T00815SE	T00815	1	4.3	1.8	2.3	0.2	1.4	0.4				○	●				●	●				F31 F32 F60 F62
	CCMW 060202T00815SE 060204T00815SE	T00815	1	6.35	2.38	2.8	0.2	1.9	0.4					●				●	●				E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124
	CCMW 09T302T00815SE 09T304T00815SE	T00815	1	9.525	3.97	4.4	0.2	1.9	0.4									●	●				E26~E28, E54 F60~F62 F124
	CCMW 030102S01035SET 030104S01035SET	S01035	1	3.5	1.4	1.9	0.2	1.4	0.4				○	●					●				F31 F32 F60 F62
	CCMW 040102S01035SET 040104S01035SET	S01035	1	4.3	1.8	2.3	0.2	1.4	0.4				○	●					●				F31 F32 F60 F62
	CCMW 060204S01035SET	S01035	1	6.35	2.38	2.8	0.4	1.9										●					E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124
	CCMW 09T304S01035SET	S01035	1	9.525	3.97	4.4	0.4	1.9										●					E26~E28, E54 F60~F62 F124

●: 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

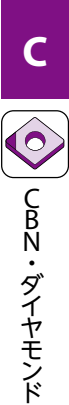
三角形60°, ポジ

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様			材質										K							
記号	切れ刃状態	記入例	ねずみ鑄鉄 (黒皮あり)										K							
F	シャープエッジ	F	ねずみ鑄鉄 (黒皮なし)																	
E	Rホーニング	E008	ダクタイトル鑄鉄 (黒皮あり)																	
T	チャンファ	T01215	高硬度材 (荒)										H							
S	チャンファ+Rホーニング	S01225	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	KBN10M	KBN25M	KBN35M	KBN60M	KBN475	KBN510	KBN525	KBN570		
	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	
	TPGB 110304S01225MES 110308S01225MES	S01225	3	6.35	3.18	3.3	0.4 0.8	2.1 1.8	●	●	●	●			●	●			E39 F80~F82 F84, F85	
	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	
	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	


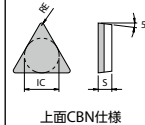
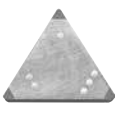
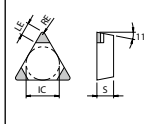

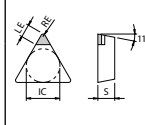

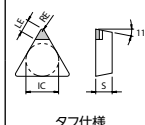
●: 標準在庫 ○: 新製品へ置換予定 (在庫をご確認ください)

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)				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			
記号	切れ刃状態	記入例																													
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ																												
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング																												
T	チャンファ	T01215	0.12mm × 15° チャンファ																												
S	チャンファ + Rホーニング	S01225	0.12mm × 25° チャンファ + Rホーニング																												
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)				CBN			適合ホルダ																				
				IC	S	RE	LE	PVD	KBN10M	KBN510		KBN525																			
	 上面CBN仕様	TBGN 060102T00815 060104T00815 060108T00815	T00815	3	3.97	1.59	0.2 0.4 0.8	-	● ● ○	● ● ●	-																				
		TPGN 110304T00815ME	T00815	3	6.35	3.18	0.4	2.5		●																					
		TPGN 110304T00815SE	T00815	1	6.35	3.18	0.4	2.5		●																					
		TPGN 160302T00815SE 160304T00815SE 160308T00815SE	T00815	1	9.525	3.18	0.2 0.4 0.8	2.6 2.4 2.1	● ● ●	● ● ●	F113																				
	 タフ仕様	TPGN 110304S01035SET	S01035	1	6.35	3.18	0.4	2.5		●																					
		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				材料												適合ホルダ
記号	切れ刃状態	記入例		ねずみ鋳鉄 (黒皮あり)												K
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	ねずみ鋳鉄 (黒皮なし)												
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング	ダクタイル鋳鉄 (黒皮あり)												
T	チャンファ	T01215	0.12mm×15° チャンファ	高硬度材 (荒)												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 (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	KBN10M	KBN25M	KBN60M		KBN475
	VCGW 080202T00815ME 080204T00815ME 080208T00815ME	T00815	2	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4 0.8	2 2 1.7	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	E59 F90, F91 F94~F99
	VCGW 080202S01035MET 080204S01035MET 080208S01035MET	S01035	2	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4 0.8	2 2 1.7	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	
	VCGW 080202T00815SE 080204T00815SE	T00815	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.4 2	○	○	○	○	○	○	○	
	VCGW 080204S01035SET 080208S01035SET	S01035	1	4.76	2.38	2.3	0.4 0.8	2 1.8								

C
CBN・ダイヤモンド

●: 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)			ダクタイル鋳鉄 (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																										
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ																									
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング																									
T	チャンファ	T01215	0.12mm × 15° チャンファ																									
S	チャンファ + Rホーニング	S01225	0.12mm × 25° チャンファ + Rホーニング																									
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)						CBN			適合ホルダ															
				IC	S	D1	RE	LE	PVD																			
	WBGW 060102T00815L-SE 060104T00815L-SE	T00815	1	3.97	1.59	2.3	0.2 0.4	1.9	○	●	●	●	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	○	●	●	●	F36 F100~F102															
	WBGW 080202S01035LSET 080204S01035LSET	S01035	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.3	○	●	●	●																

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

●: 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	
記号	切れ刃状態	記入例																									
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ																								
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング																								
T	チャンファ	T01215	0.12mm×15°チャンファ																								
S	チャンファ+Rホーニング	S01225	0.12mm×25°チャンファ+Rホーニング																								
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)								公差 (mm)		CBN	適合ホルダ												
				CW	CDX	IC	S	D1	RE	LE	CW min.	CW max.	KEN510			KEN525											
  外径/内径 溝入れ	GBA43R	125-020	E008	1	1.25	2	12.7	4.76	5.5	0.2	1.9	-0.03	+0.03	●	●	G13~G17 G89											
	150-020	1.5			3.5	●								●													
	200-020	2			3.5	●								●													
	250-020	2.5			4	●								●													
	300-020	3			4	●								●													
	GBA43L	125-020			1.25	2								●	●												
	150-020	1.5			3.5	●								●													
	200-020	2			3.5	●								●													
	250-020	2.5			4	●								●													
	300-020	3			4	●								●													

右勝手 (R) を示します。
 CDX: 加工可能溝深さを示します。

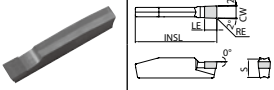
C

 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

GDGS

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

刃先仕様				材料										適合ホルダ	
記号	切れ刃状態	記入例		材料										適合ホルダ	
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	ねずみ鋳鉄 (黒皮あり)										K	
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)										H	
				高硬度材 (仕上げ)											
				高硬度材 (切りくず処理)											
				鉄系焼結金属										-	
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					公差 (mm)		CBN		適合ホルダ		
				CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.	PVD	CBN			
 <p>外径溝入れ</p>	GDGS 2020N-020NB	E008	1	2	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-	適合ホルダ		
		E002	●												
	GDGS 3020N-040NB	E008	1	3	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-	G34~G42		
		E002	●												
	GDGS 4020N-040NB	E008	1	4	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-	G34~G42		
		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	●	-	G34 G40~G42		

-  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

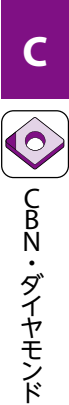
●: 標準在庫

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

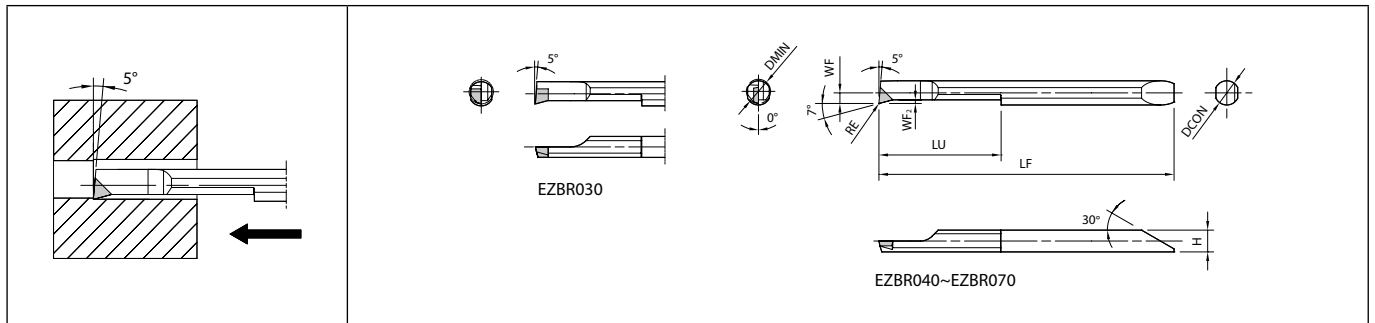
刃先仕様				材料										適合ホルダ			
記号	切れ刃状態	記入例		材料										適合ホルダ			
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	ねずみ鑄鉄 (黒皮あり)													
E	Rホーニング	E008	R0.08mm ホーニング	ねずみ鑄鉄 (黒皮なし)													
T	チャンファ	T01215	0.12mm × 15° チャンファ	ダクタイル鑄鉄 (黒皮あり)													
S	チャンファ + Rホーニング	S01225	0.12mm × 25° チャンファ + Rホーニング	高硬度材 (荒)													
				高硬度材 (仕上げ)													
				高硬度材 (切りくず処理)													
				鉄系焼結金属													
形状	型番	刃先仕様	コーナ数	寸法 (mm)					公差 (mm)		CBN	適合ホルダ					
				CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.			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」カタログの見方 [B15](#) 参照

刃先仕様				ねずみ鑄鉄 (黒皮あり)		K									
記号	切れ刃状態	記入例		ねずみ鑄鉄 (黒皮なし)											
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	ダクタイル鑄鉄 (黒皮あり)		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											
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.	KBN05M		
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

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