

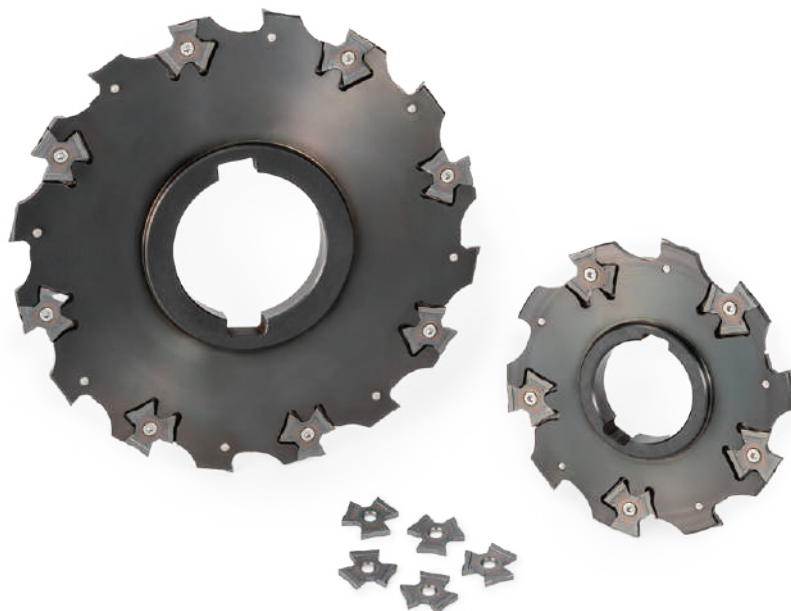
高能率 スロットミル

# MG90B

 **NEW**

独自デザインで高い安定性。高能率なスロット加工を実現

6コーナ仕様で経済的  
優れた切れ味を有する独自インサート  
インサートを強固に固定  
高能率・安定加工を実現  
独自の大きな切りくずポケット  
スムーズに切りくずを排出  
オーダーメイドで幅広いニーズに対応



標準ラインナップ  
刃幅 3.0~12.0mm  
加工径  $\phi$ 50~ $\phi$ 160mm

高能率 スロットミル

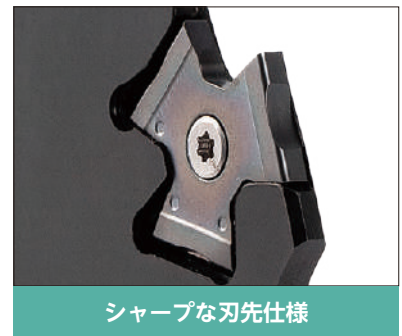
# MG90B

6コーナ仕様で経済的。優れた切れ味を有する独自インサート。強固なクランプと大きな切りくずポケットにより、高能率・安定加工を実現。オーダメイドにも対応

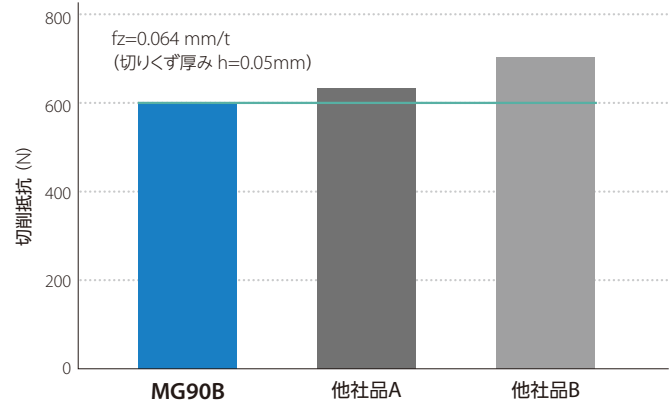
## 1 6コーナ仕様で経済的。優れた切れ味を有する独自インサート

6コーナのマルチコーナ仕様。高い経済性でランニングコストを低減  
ホルダ表裏にインサートを取り付ける千鳥刃タイプ

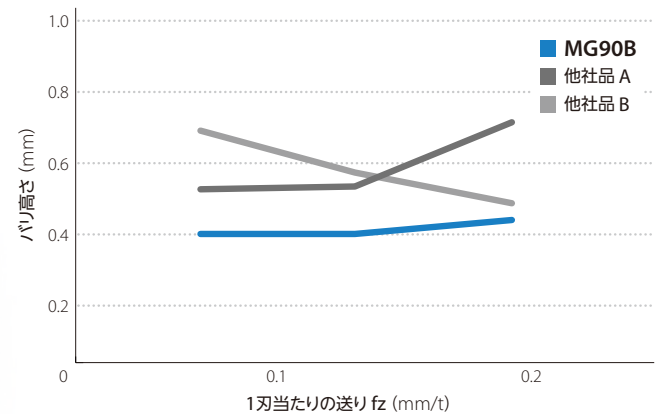
インサートはシャープな刃先仕様で低抵抗  
主軸負荷を低減し軽快で安定した加工を実現



切削抵抗比較 (当社比較)



バリ高さ (当社比較)

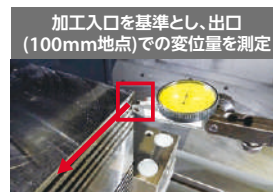
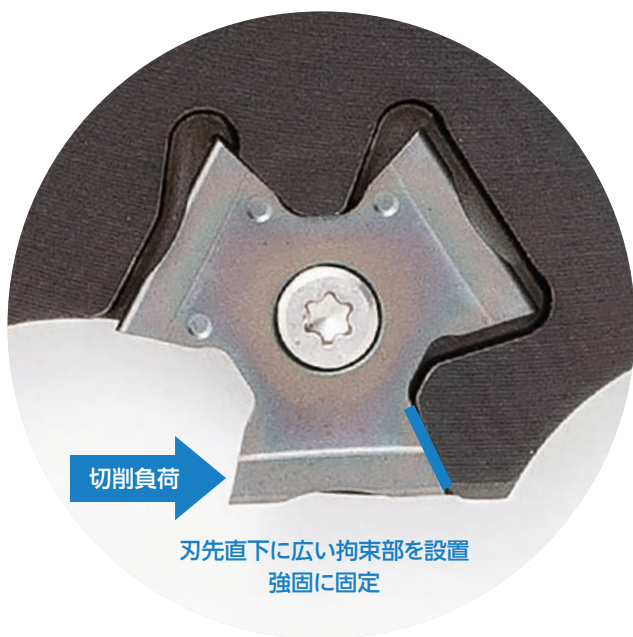


$V_c = 160 \text{ m/min}$ ,  $a_e = 15 \text{ mm}$  Dry (エアブロー) S50C,  $\phi 80$  (5枚刃) 刃幅 6 mm

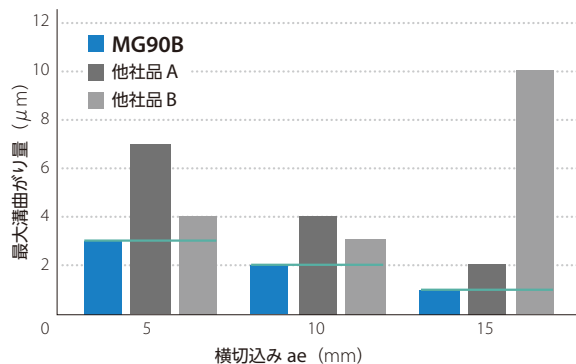


## 2 インサートを強固に固定。高能率・安定加工を実現

刃先直下の広い拘束面が切削負荷を確実にサポート  
インサートの微動を抑え、加工径・溝幅の安定化に貢献



最大溝曲がり量(当社比較)



$V_c = 160 \text{ m/min}$ ,  $f_z = 0.064 \sim 0.310 \text{ mm/t}$  ( $h = 0.05 / 0.10 / 0.15 \text{ mm}$ )  
Dry (エアブロー) S50C  $\phi 80$  (5枚刃) 刃幅 6 mm

## 3 独自の大きな切りくずポケット。スムーズに切りくずを排出

広いポケットと窪みにより、無理なくスムーズに切りくずを処理・排出  
高送り条件でも切りくずの噛み込みを抑制し、優れた溝底面品位を実現



切りくずと溝底面(当社比較)

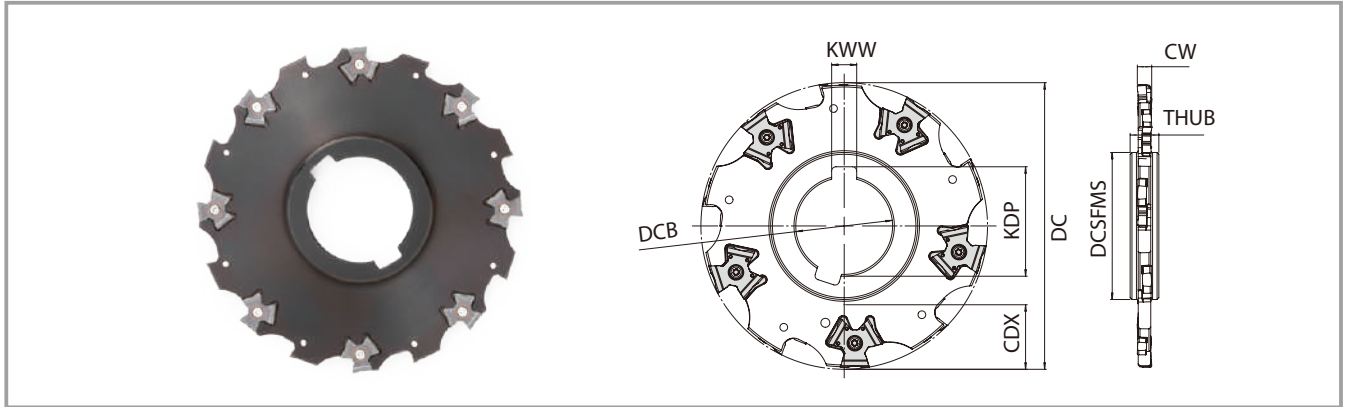
	MG90B	他社品 A
切りくず	<p>良好</p>	<p>詰まり気味</p>
溝底面	<p>良好</p>	<p>擦過痕あり</p>

$V_c = 160 \text{ m/min}$ ,  $ae = 15 \text{ mm}$ ,  $f_z = 0.192 \text{ mm/t}$  ( $h = 0.15 \text{ mm}$ )  
Dry (エアブロー) S50C  $\phi 80$  (10枚刃) 刃幅 6 mm

## 4 オーダメイドで幅広いニーズに対応

標準ラインナップに加えて、刃幅/加工径/コーナ仕様の特注仕様に対応

# MG90B



## ホルダ寸法



型番	在庫	刃数	有効刃列	寸法 (mm)								最高回転数 (min <sup>-1</sup> )	重量 (kg)	部品		インサート クランプ用 締付けトルク	適合 インサート
				DC	CW	CDX	THUB	DCB	KDP	KWW	DCS-FMS			クランプスクリュー	レンチ		
MG90B 050AN-03T8-M	●	8	4	50	3	10	8	16	18	4	27	12,000	0.03	SB-2225TRPF	FTP-6	0.5N·m	HNLW 0518...
063AN-03T10-M	●	10	5	63		13		22	24.5	6	34	10,000	0.05				
080AN-03T10-M	●	10	5	80		18		27	30	7	41	6,700	0.08				
100AN-03T12-M	●	12	6	100		25		32	35	8	47	6,000	0.13				
125AN-03T16-M	●	16	8	125		33.5		40	43.5	10	55	5,400	0.20				
MG90B 050AN-04T8-M	●	8	4	50	4	10	8	16	18	4	27	10,200	0.04	SB-2235TRPF	FTP-6	0.5N·m	HNLW 0525...
063AN-04T10-M	●	10	5	63		13		22	24.5	6	34	9,100	0.06				
080AN-04T10-M	●	10	5	80		18		27	30	7	41	5,600	0.10				
100AN-04T12-M	●	12	6	100		25		32	35	8	47	5,000	0.17				
125AN-04T16-M	●	16	8	125		33.5		40	43.5	10	55	4,500	0.26				
160AN-04T20-M	●	20	10	160		51		40	43.5	10	55	4,000	0.45				
MG90B 050AN-05T8-M	●	8	4	50	5	10	10	16	18	4	27	9,300	0.05	SB-2239TRPF	DTPM-8	1.2N·m	HNLW 0530...
063AN-05T10-M	●	10	5	63		13		22	24.5	6	34	8,200	0.08				
080AN-05T10-M	●	10	5	80		18		27	30	7	41	6,600	0.12				
100AN-05T12-M	●	12	6	100		25		32	35	8	47	5,900	0.20				
125AN-05T16-M	●	16	8	125		33.5		40	43.5	10	55	5,300	0.32				
160AN-05T20-M	●	20	10	160		51		40	43.5	10	55	4,600	0.57				
MG90B 050AN-06T8-M	●	8	4	50	6	10	10	16	18	4	27	8,500	0.06	SB-2244TRPF	FTP-6	0.5N·m	HNLW 0535...
063AN-06T10-M	●	10	5	63		13		22	24.5	6	34	7,600	0.09				
080AN-06T10-M	●	10	5	80		18		27	30	7	41	6,100	0.14				
100AN-06T12-M	●	12	6	100		25		32	35	8	47	5,400	0.24				
125AN-06T16-M	●	16	8	125		33.5		40	43.5	10	55	4,900	0.38				
160AN-06T20-M	●	20	10	160		51		40	43.5	10	55	4,300	0.69				
MG90B 050AN-08T8-M	●	8	4	50	8	10	12	16	18	4	27	10,500	0.07	SB-3070TRP	DTPM-10	2.0N·m	HBLW 0645...
063AN-08T10-M	●	10	5	63		13		22	24.5	6	34	9,300	0.12				
080AN-08T10-M	●	10	5	80		18		27	30	7	41	7,500	0.18				
100AN-08T12-M	●	12	6	100		25		32	35	8	47	6,700	0.32				
125AN-08T16-M	●	16	8	125		33.5		40	43.5	10	55	6,000	0.51				
160AN-08T20-M	●	20	10	160		51		40	43.5	10	55	5,300	0.93				
MG90B 050AN-10T8-M	●	8	4	50	10	10	14	16	18	4	27	9,500	0.09	SB-3070TRP	DTPM-10	2.0N·m	HBLW 0655...
063AN-10T10-M	●	10	5	63		13		22	24.5	6	34	8,500	0.15				
080AN-10T10-M	●	10	5	80		18		27	30	7	41	6,800	0.23				
100AN-10T12-M	●	12	6	100		25		32	35	8	47	6,000	0.40				
125AN-10T16-M	●	16	8	125		33.5		40	43.5	10	55	5,400	0.65				
160AN-10T20-M	●	20	10	160		51		40	43.5	10	55	4,800	1.17				
MG90B 080AN-12T10-M	●	10	5	80	12	18	16	27	30	7	41	6,300	0.27	SB-4067TRP	DTPM-15	3.5N·m	HBLW 0965...
100AN-12T12-M	●	12	6	100		25		32	35	8	47	5,600	0.48				
125AN-12T16-M	●	16	8	125		33.5		40	43.5	10	55	5,000	0.78				
160AN-12T20-M	●	20	10	160		51		40	43.5	10	55	4,400	1.42				

最高回転数の表記について

切削加工時の回転数は被削材別の推奨切削速度内で設定してください。なお、エンドミル及びカッタを誤って最高回転数以上に回転させた場合、無負荷状態でも遠心力によりインサートや部品の飛散などが生じ、危険ですのでお止めください

●：標準在庫

# 適合インサート

使用分類の目安	P	炭素鋼・合金鋼				★	☆				
		金型鋼				★	☆				
★: 荒加工/第1推奨 ☆: 荒加工/第2推奨 ■: 仕上げ/第1推奨 □: 仕上げ/第2推奨	M	オーステナイト系ステンレス鋼(SUS304等)				☆	★				
		マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等)				☆	★				
		析出硬化系ステンレス鋼				☆	★				
	K	ねずみ鋳鉄						★			
		ダクタイル鋳鉄						★			
N	アルミ合金							★			
形状	型番	刃幅	寸法(mm)				角度(°)	超硬			
			IC	S	D1	RE		AN	MEGACOAT NONO		
 刃幅 3-6 mm	HNLW 051804-GM	3	5.8	1.8	2.8	0.4	0	●	●	●	●
	071804-GM		7.5		3.22	0.4		●	●	●	●
	HNLW 052504-GM	4	5.8	2.5	2.8	0.4		●	●	●	●
	072504-GM		7.5		3.22	0.4		●	●	●	●
	HNLW 053004-GM	5	5.8	3.0	2.8	0.4		●	●	●	●
	083004-GM		8.5		3.5	0.4		●	●	●	●
	HNLW 053504-GM	6	5.8	3.5	2.8	0.4		●	●	●	●
	053508-GM				0.8	●		●	●	●	
	083504-GM		8.5		0.4	●		●	●	●	
	083508-GM				0.8	●		●	●	●	
 刃幅 8-12 mm	HBLW 064504-GM	8	6.2	4.5	3.45	0.4	●	●	●	●	
	064508-GM				0.8	●	●	●	●		
	094504-GM		9.3		4.55	0.4	●	●	●	●	
	094508-GM				0.8	●	●	●	●		
	HBLW 065504-GM	10	6.2	5.5	3.45	0.4	●	●	●	●	
	065508-GM				0.8	●	●	●	●		
	095504-GM		9.3		4.55	0.4	●	●	●	●	
	095508-GM				0.8	●	●	●	●		
	HBLW 096504-GM	12	9.3	6.5	4.64	0.4	●	●	●	●	
	096508-GM				0.8	●	●	●	●		

●: 標準在庫

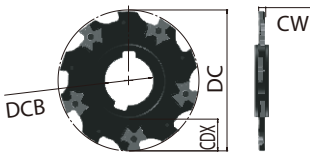
## ホルダ型番の見方





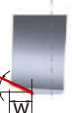
## 特注検討用 MEMO

加工溝形状に合わせて専用形状にカスタマイズ可能です。仕様検討にご活用ください。詳細は弊社営業にお問い合わせください。

### ホルダ(加工径、刃幅、最大深さ、インロータイプ)

加工径(DC)	∅	mm	
刃幅(CW)		mm	
最大深さ(CDX)	(	mm)	
インロータイプ(DCB)		ミリ/インチ	
特記事項			

### インサート(コーナ形状)

仕様	コーナ形状(下記形状以外にも対応可能です。)		
	コーナC面仕様	コーナR仕様	リード付き
形状イメージ			
	Cmax : 0.5 mm	Rmax : ∅80未満 0.8 mm ∅80以上 1.2 mm	θ w θ° × w mm

### インサート(材種)

用途	材種		
被削材	鋼	PR1825	
	ステンレス鋼	PR1835	
	鋳鉄	PR1810	
	アルミ	GW25	

次世代 ミーリング用PVDコーティング

# PR18シリーズ

特殊ナノ積層 × 多層構造のダブル積層技術。MEGACOAT NANO EX で長寿命加工を実現。  
PR1825/PR1835/PR1810 の3材種をレポート

PR1825

P

鋼加工用(耐摩耗性重視)

PR1835

M

鋼加工用(安定性重視)  
ステンレス鋼加工用 第1推奨

PR1810

K

鋳鉄加工用



## 「ダブル積層技術」が生み出す 長寿命加工

2種類の特種ナノ積層膜を多層構造化  
耐摩耗性と耐欠損性を高次元で両立

### 推奨切削条件表 ★第1推奨 ☆第2推奨

被削材	送り fz (mm/t) (t=有効刃列)	推奨インサート材種(切削速度Vc: m/min)			
		MEGACOAT NANO			ノンコート
		PR1825	PR1835	PR1810	GW25
炭素鋼(SxxC)	0.05 - 0.10 - 0.15	★ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-	-
合金鋼(SCM等)	0.05 - 0.10 - 0.15	★ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-	-
オーステナイト系ステンレス鋼(SUS304等)	0.05 - 0.08 - 0.10	☆ 80 - 110 - 140	★ 80 - 110 - 140	-	-
マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS304等)	0.05 - 0.08 - 0.10	☆ 80 - 110 - 140	★ 80 - 110 - 140	-	-
析出硬化系ステンレス鋼(SUS630等)	0.05 - 0.08 - 0.10	☆ 80 - 110 - 140	★ 80 - 110 - 140	-	-
ねずみ鋳鉄(FC)	0.05 - 0.10 - 0.15	-	-	★ 100 - 160 - 220	-
ダクタイル鋳鉄(FCD)	0.05 - 0.10 - 0.15	-	-	★ 100 - 160 - 220	-
アルミ合金	0.05 - 0.10 - 0.15	-	-	-	★ 200 - 400 - 600

切削条件中の太字は推奨条件の中心値を示します。実際の加工状況に応じて、切削速度、送りを範囲内で調整してください

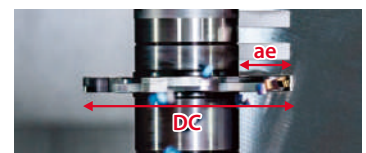
析出硬化系ステンレス鋼、Ni基耐熱合金は湿式加工を推奨致します

湿式加工では乾式加工に比べて寿命が低下する場合があります。切削速度、送りおよび切込み量を推奨条件よりも落として設定してください

BT30相当のマシニング加工時は、送り推奨条件の80%以下の設定を推奨致します

### 各エンゲージ率(≒切りくず厚み)での最大の1刃当たりの送り

エンゲージ率	ae/DC	5%	10%	15%	20%	25%	30%
最大の1刃当たりの送り	Max fz (mm/t)	0.34	0.25	0.21	0.19	0.17	0.16



※aeはP3のCDX以下に設定してください

## 加工実例

### ジョイント部品 炭素鋼

Vc = 200 m/min (n = 1,000 min<sup>-1</sup>), Vf = 200 mm/min (fz = 0.05 mm/t), ap × ae = 3 mm × 15 mm  
Wet, ø63 8枚刃 特注仕様

加工個数

MG90B

2,000台/コーナ

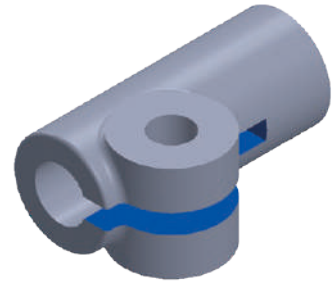
寿命

1.3倍

従来品

1,600台/コーナ

MG90Bは高品位、安定加工が可能。2,000台/コーナ、寿命1.3倍を達成

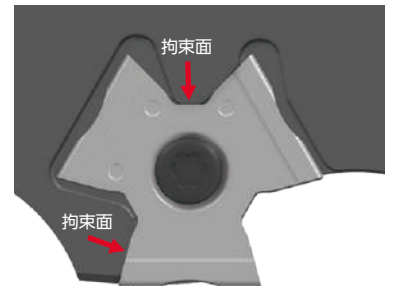


(ユーザー様の評価による)

## 注意事項

### インサートの取り付け

- 1 インサート取付け部の、切りくずなどのゴミは確実に除去してください
- 2 クランプスクリューをレンチ先端部に取付け、インサートを拘束面方向に軽く押し当てながら、締め込んでください  
※テーパ部とスクリュー部に焼き防止剤の使用を推奨します
- 3 クランプスクリューの締め付けには、必ず指定サイズのレンチをご使用ください  
※誤ったレンチサイズを使用しますと、スクリュー頭部やレンチ先端の破損に繋がり、スクリューが取外し出来なくなる恐れがあります
- 4 レンチはクランプスクリューと平行な方向で締付けてください  
※推奨締付トルク…P3参照
- 5 締め付け後、インサート座面とホルダの支持座面、及びインサート側面と拘束面間に隙間が無いことを確認してください。隙間が発生する場合は、再度手順通りに取付けてください



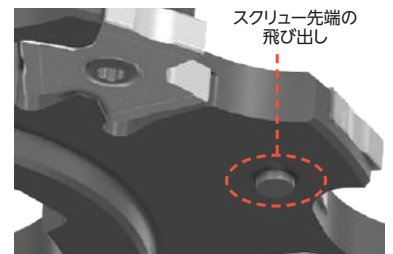
### ホルダに適合するインサートとクランプスクリュー

ホルダの加工径や溝幅により、適合するインサートとクランプスクリューが異なります  
不適合な組み合わせは使用しないでください

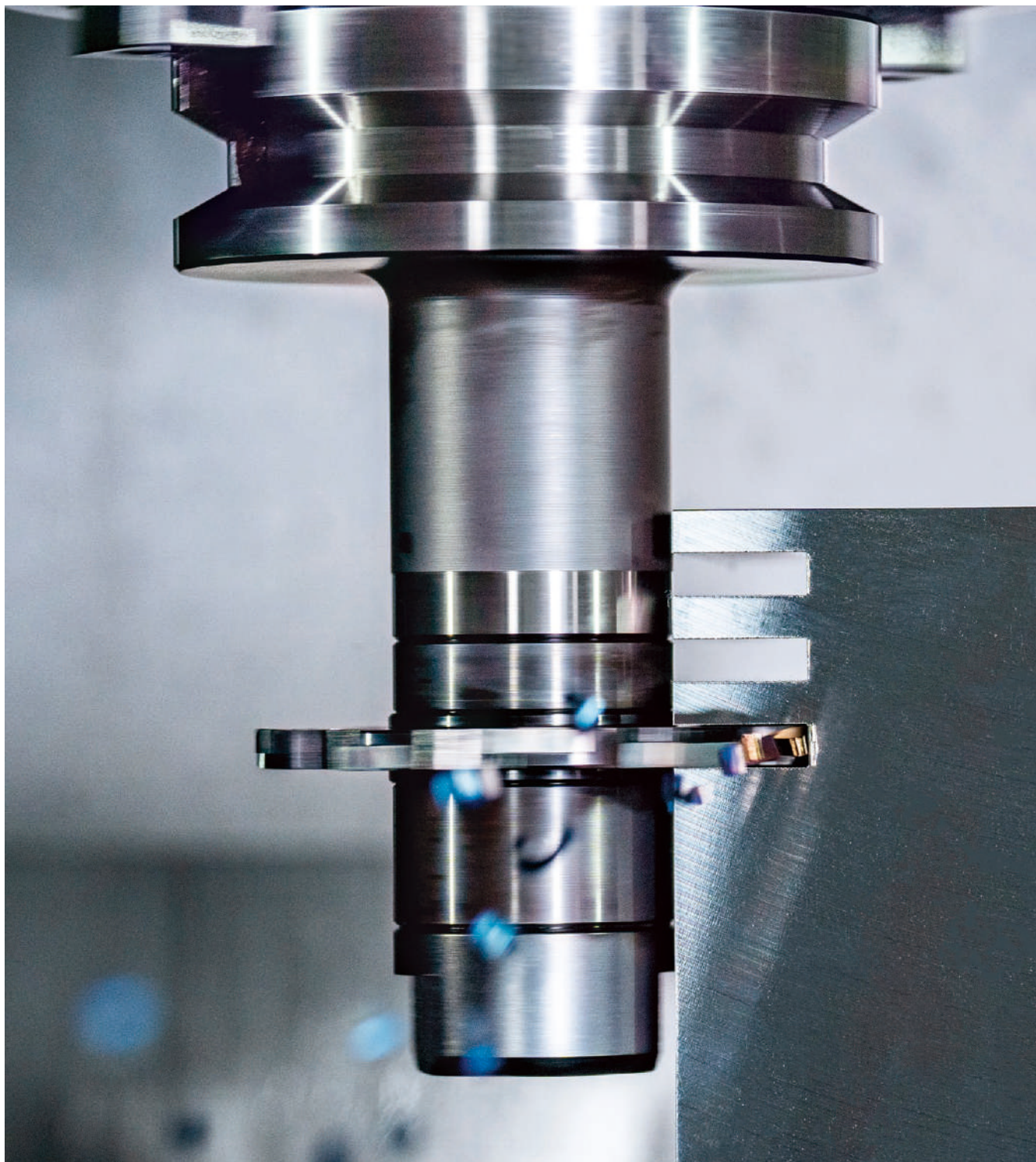
※適合しないものを取り付けた場合、スクリューとワークの干渉、締結力不足による破損などの不具合が生じる恐れがあります。適合品の型番はホルダに印字されていますので、必ずご確認ください

### ホルダに適合するインサート/クランプスクリュー一覧

刃幅 CW	インサート 型番	クランプスクリュー 型番	ホルダ加工径					
			ø50	ø63	ø80	ø100	ø125	ø160
3	HNLW0518**	SB-2225TRPF	●	●	-	-	-	-
	HNLW0718**	SB-2524TRPF	-	-	●	●	●	●
4	HNLW0525**	SB-2235TRPF	●	●	-	-	-	-
	HNLW0725**	SB-2534TRPF	-	-	●	●	●	●
5	HNLW0530**	SB-2239TRPF	●	●	-	-	-	-
	HNLW0830**	SB-3043TRP	-	-	●	●	●	●
6	HNLW0535**	SB-2244TRPF	●	●	-	-	-	-
	HNLW0835**	SB-3053TRP	-	-	●	●	●	●
8	HBLW0645**	SB-3070TRP	●	●	-	-	-	-
	HBLW0945**	SB-4067TRP	-	-	●	●	●	●
10	HBLW0655**	SB-3070TRP	●	●	-	-	-	-
	HBLW0955**	SB-4067TRP	-	-	●	●	●	●
12	HBLW0965**	SB-4067TRP	-	-	●	●	●	●



不適合のインサートとクランプスクリューを使用した場合のスクリュー状態



最新情報は  
京セラ工具公式アプリ・SNSから

「MEGACOAT NANO」は京セラ株式会社の登録商標です  
「LINE」はLINEヤフー株式会社の商標または登録商標です

切削工具に関する技術的なご相談は (携帯・PHSからもご利用できます)

**京セラ**  
カスタマーサポートセンター **0120-39-6369**

FAX: 075-602-0335 MAIL: [tool.support@kyocera.jp](mailto:tool.support@kyocera.jp)

●受付時間 9:00~12:00 / 13:00~17:00 ●土曜・日曜・祝日・会社休日は受付していません

※個人情報の利用...お問合せの回答やサービス向上、情報提供に使用いたします

※お問合せの際は、番号をお間違えないようお願い申し上げます

**京セラ株式会社** 〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地  
機械工具事業本部 <https://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html>



当カタログに記載の情報は2026年7月時点のものです。当カタログについては、無断で複製・転載することを禁じます。



CP514 CAT/25T2607GPU  
© 2026 KYOCERA Corporation