

B

概要 B2

チップブレイカ特長(ネガインサート)	B4
チップブレイカ特長(ポジインサート)	B12
「旋削用インサート」カタログの見方	B15

コーティング・超硬・サーメット B16

旋削用インサート(ネガインサート)	CNタイプ	B16
	DNタイプ	B24
	RNタイプ	B32
	SNタイプ	B33
	TNタイプ	B38
	VNタイプ	B46
	WNタイプ	B49
	自動盤用スモールネガ	B54
	CCタイプ	B58
	CPタイプ	B67
旋削用インサート(ポジインサート)	DCタイプ	B68
	DPタイプ	B79
	JCタイプ	B80
	RCタイプ	B81
	SC / SPタイプ	B82
	TBタイプ	B84
	TCタイプ	B85
	TPタイプ	B88
	VBタイプ	B97
	VCタイプ	B100
	VPタイプ	B102
	WBタイプ	B105
	WPタイプ	B107
	ZBMT	B108
ベアリング加工用	RCMT-BB / RPMT-BB / SNMF-21	B109
旋削用インサート(あとびき)	TKFB	B110
	TKF-GTP	B111
	ABS / ABW	B112

セラミック B113

旋削用インサート(ネガインサート)	CNタイプ	B113
	DNタイプ	B114
	ENタイプ	B115
	RNタイプ	B116
	SNタイプ	B117
	TNタイプ	B118
	VNタイプ	B119
旋削用インサート(ポジインサート)	RPタイプ	B120
	SPタイプ	B121
	TB / TPタイプ	B122
高硬度ロール材加工用	RBG / RCGX / RPGX	B123
溝入れ加工用	GH	B124



旋削用インサート(刃先交換式)の表示方法

記号	形状
H	正六角形
O	正八角形
P	正五角形
S	正方形
T	正三角形
C	ひし形頂角 80°
D	〃 55°
E	〃 75°
F	〃 50°
M	〃 86°
V	〃 35°
W	六角形
L	長方形
A	平行四辺形頂角 85°
B	〃 82°
K	〃 55°
R	円形
ひし形及び平行四辺形の場合、頂角は鋭角コーナの角度をいう。	
(1) 形状記号	

記号	逃げ角
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
(2) 逃げ角記号	

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

* これらは原則として側面は、焼結肌のインサートである。
許容差はインサートサイズにより異なり、インサート個々の規格によって定める。

(3) 精 度 記 号

記号	穴の有無	穴の形状	チップ プレーカ	形状
N	なし	-	なし	
R			片面	
F			両面	
A	あり	円筒穴	なし	
M			片面	
G			両面	
W			なし	
T		一部円筒穴 片面 40° - 60°	片面	
Q			なし	
U		一部円筒穴 両面 40° - 60°	両面	
B			なし	
H		一部円筒穴 片面 70° - 90°	片面	
C			なし	
J		一部円筒穴 両面 70° - 90°	両面	
X	-	-	-	-
(4) 溝・穴記号				

ISO
(ミリ表示)

C	N	M	G	12	04	08	PG
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)

ANSI
(インチ表示)

C	N	M	G	4	3	2	PG
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)

(5) 切れ刃長さ記号 (ISO)						内接円 直径 (mm)	(5) 内接円直径 (ANSI)	
C	D	R	S	A	V		IC size (inch)	記号
03	04		03	06		3.97	5/32	12
04	05		04	08	08	4.76	3/16	15
		05				5		
05	06		05	09		5.56	7/32	18
		06				6		
06	07		06	11	11	6.35	1/4	2
08	09		07	13		7.94	5/16	25
		08				8		
09	11	09	09	16	16	9.525	3/8	3
		12				10		
		12				12		
12	15	12	12	22	22	12.7	1/2	4
16	19	15	15	27	27	15.875	5/8	5
		16				16		
19	23	19	19	33	33	19.05	3/4	6
		20				20		
22	27	22	22	38		22.225	7/8	7
		25				25		
25	31	25	25	44	44	25.4	1	8
32	38	31	31	54	54	31.75	1-1/4	10
		32				32		

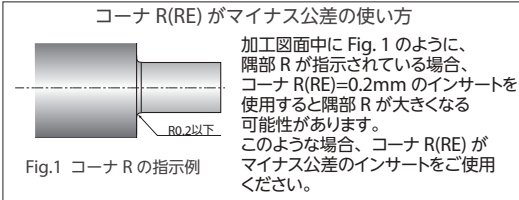
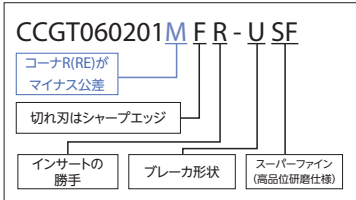
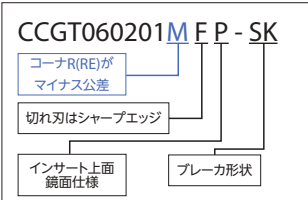
・ISOは切れ刃長さで表示。
・ANSIは内接円直径(インチ[inch])で表示。

(6) 厚さ記号			
ISO		ANSI	
厚さ (mm)	記号	厚さ (inch)	記号
1.59	01	1/16	1
1.98	T1	5/64	12
2.38	02	3/32	15
2.78	T2	-	-
3.18	03	1/8	2
3.97	T3	5/32	25
4.76	04	3/16	3
5.56	05	7/32	35
6.35	06	1/4	4
7.94	07	5/16	5
9.525	09	3/8	6
 厚さは底面と切れ刃最上部の距離を示します。			

(7) コーナ記号			
ISO		ANSI	
コーナ半径 (mm)	記号	コーナ半径 (inch)	記号
シャープコーナ	00	.000	00
0.03	003	.001	01
0.05	005	.002	013
0.1	01	.004	02
0.2	02	.008	05
0.4	04	1/64	1
0.8	08	1/32	2
1.2	12	3/64	3
1.6	16	1/16	4
2.0	20	5/64	5
2.4	24	3/32	6
2.8	28	7/64	7
3.2	32	1/8	8
円形 インサート	00 (インチ系) 又は M0 (メートル系)	円形 インサート	0

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

ポジインサートの表示例



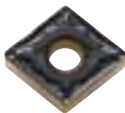
インサートの呈色

赤文字 = 新材種

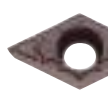
サーメット・CVDサーメット・MEGACOAT NANOサーメット・MEGACOATサーメット・PVDサーメット

材 種	サーメット									CVD サーメット	MEGACOAT NANO サーメット				MEGACOAT サーメット	
	TN610	TN620	TN620M	TN6020	TN60	TN90	TN100M	TC40N	TC60M	CCX	PV710	PV720	PV730	PV60M	PV7005	PV7040
呈色見本																

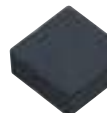
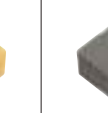
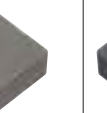
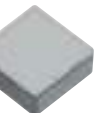
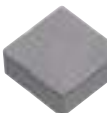
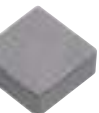
CVDコーティング(超硬母材)

材 種	CVDコーティング												
	CA115P	CA125P	CA410K	CA415K	CM135U	CA310	CA315	CA320	CA415D	CA520D	CA420M	CA025P	CA5 シリーズ
呈色見本													

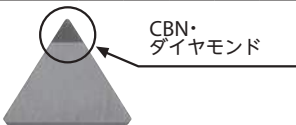
PVDコーティング(超硬母材)

材 種	MEGACOAT NANO					MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO EX			MEGACOAT HARD			MEGACOAT TOUGH		MEGACOAT				PVDコーティング				
	PR1510	PR1515	PR1525	PR1535	PR1625	PR1705	PR1725	PR1810	PR1825	PR1835	PR005S	PR015S	PR115S	PR120S	PM335S	PR1210	PR1215	PR1225	PR1230	PR905	PR915	PR930	PR1025	PR1115
呈色見本																								

セラミック

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

CBN・ダイヤモンド

材 種	CBN				ダイヤモンド			MEGACOAT CBN				PVD コーティング CBN	
	KBN475	KBN510	KBN525	KBN570	KPD001	KPD010	KPD230	KBN010	KBN015	KBN020	KBN..M	KBN900	
呈色見本													

DLCコーティング

材 種	DLCコーティング			
	PDL010	PDL015	PDL025	PDL035
呈色見本				

超硬合金

材 種	超硬合金				
	GW05	GW15	GW25	KW10	SW05
呈色見本					

B



旋削用インサート

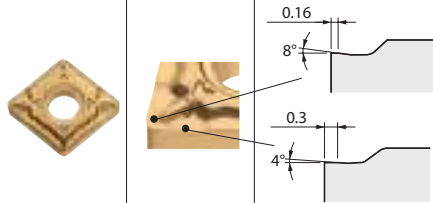
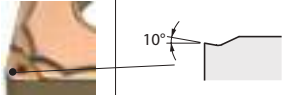
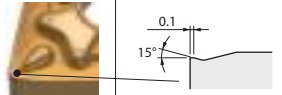
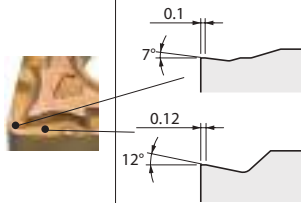
B



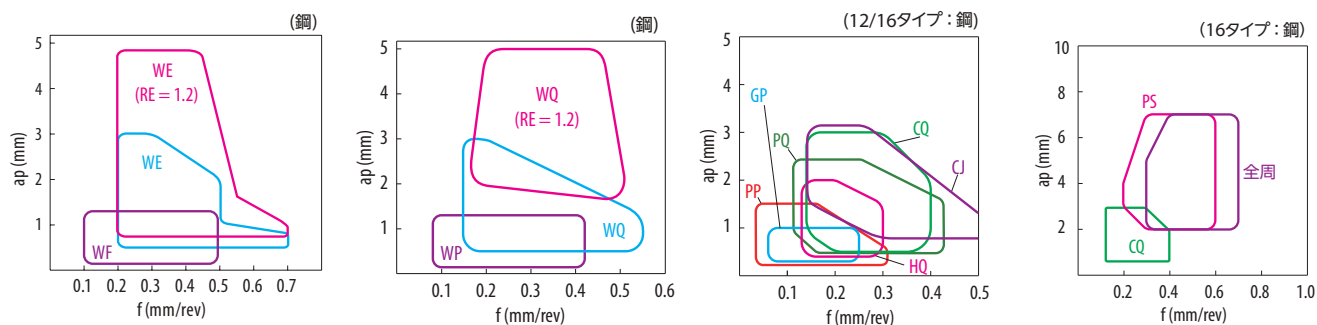
旋削用インサート

ブレーカ
特長

鋼用 (3次元ブレーカ)

切削領域	名称	形 状・ブレーカ断面	特 長
仕上げ(ワイパー切れ刃付き)	WF		ワイパー切れ刃付きで、低切込み領域の切りくず処理に優れ、仕上げ面むしれも抑制。 切れ味重視の刃先仕様で切削抵抗を低減。
仕上げ(ワイパー切れ刃付き)	WP		ワイパー切れ刃付きで、低切込み領域での切りくず処理に優れる。
仕上げ中(ワイパー切れ刃付き)	WE		ワイパー切れ刃付きで、高送り加工でも良好な仕上げ面粗さ。幅広い切りくず処理領域と高い安定性で高能率加工が可能。
仕上げ中(ワイパー切れ刃付き)	WQ		ワイパー切れ刃付きで、面粗さを維持しつつ送りを2倍にできる。切りくず処理も万全。
仕上げ	PP		最適化された3段ドットの効果により、広い送り範囲で、安定した切りくず処理を実現。 切れ味の良いブレーカすくいにより、切削抵抗を低減。
仕上げ中	PQ		切りくずを効果的にブレーキングし、広い送り領域で安定した切りくず処理を実現。 切れ味と強度のバランスを確保。
仕上げ	GP		仕上げ～軽切削領域で良好な切りくず処理。
仕上げ中	HQ		3次元すくい角とダブルドット設計で良好な切れ味。
仕上げ中	CQ		微い切削など切込み変動時での切りくず処理に優れる。壁面の引き上げ切削にも適する。

ブレーカ適用範囲 [切込みは半径値 (片肉) を示す]



鋼用 (3次元ブレーカ)

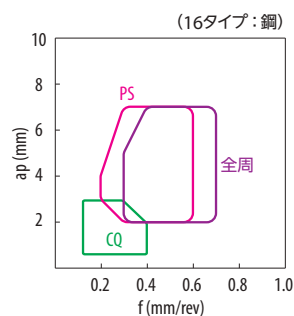
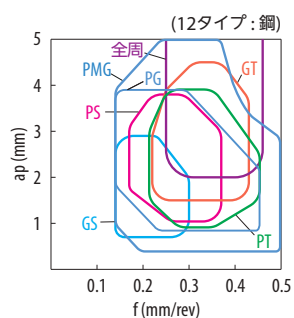
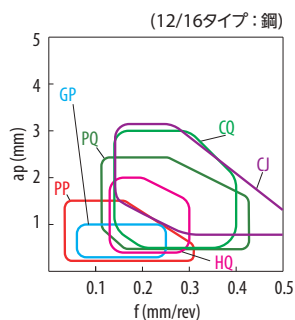
切削領域	名称	形状・ブレーカ断面	特長
仕上げ・中(引き上げ)	CJ		小切込み、高送り切削時に切りくずを確実にカールさせる。做い加工、引き上げ加工時の切りくず処理向上。
中・荒	PMG		中～荒加工領域の第一推奨ブレーカ。幅広い範囲で切りくず処理良好。クレータ摩耗を抑制し、長寿命を実現。
中・荒	PG		刃先の切れ味と強度のバランスが良好。安定加工実現。低送りから高送り加工時まで切りくず処理が良好。幅広い領域に対応。
中・荒	GS		刃先強度重視ブレーカ。繰り返し切削や軽断続切削での安定性向上。
中・荒	PS		汎用ブレーカ。すわり安定性が良好で、耐久損性向上。
中・荒(高送り)	PT		安定性と刃先強度を重視したランドサポート構造の高送り用ブレーカ。
中・荒(高送り)	GT		刃先強度重視ブレーカ。高送り切削でのスムーズな切りくず処理を実現。
荒加工	全周(無記号)		低抵抗タイプで、切込みの大きな荒加工に適する。

B



旋削用インサート

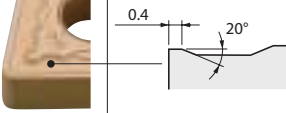
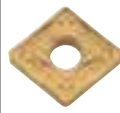
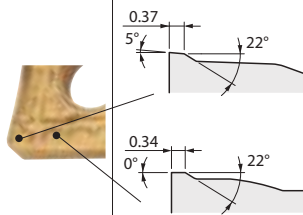
ブレーカ適用範囲 [切込みは半径値 (片肉) を示す]



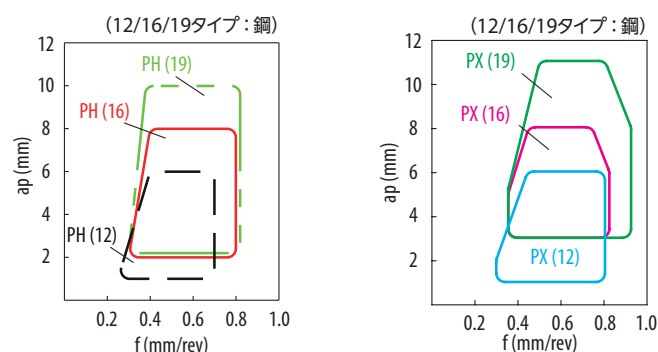
チップブレーカ特長(ネガインサート)

B

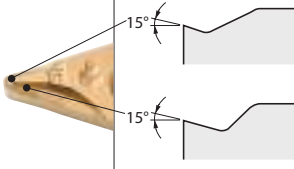
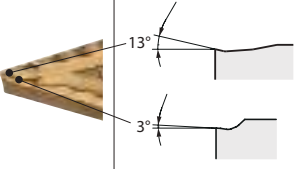
鋼用 (3次元ブレーカ)

切削領域	名称	形 状・ブレーカ断面		特 長
荒加工	PH			荒加工用。 高い刃先強度で、強断続黒皮ワークの加工に威力を発揮。
	PX			荒加工・高送り用。 低抵抗型片面ブレーカ。

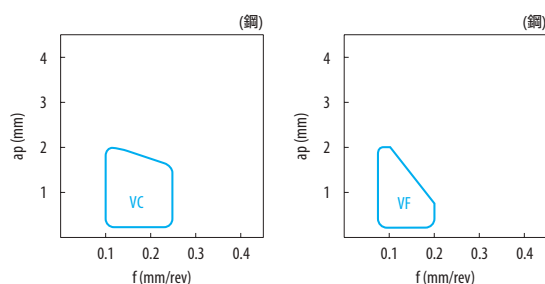
ブレーカ適用範囲〔切込みは半径値（片肉）を示す〕



鋼用(倣い・ぬすみ加工、切込み変動大)

切削領域	名称	形 状・ブレーカ断面		特 長
仕上げ中	VC			勝手付き倣い加工用ブレーカ。 主切れ刃側の大きな空間により、切込みが変動する倣い加工の切りくず処理に優れる。 高切込み時においても良好な切りくず処理が可能。
仕上げ中	VF			倣い・ぬすみなど、切込みが大きく変動する加工において、スムーズな切りくず排出を実現。

ブレーカ適用範囲〔切込みは半径値（片肉）を示す〕



軟鋼用 (SP材・パイプ材・SS材など)

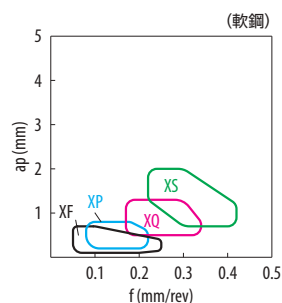
切削領域	名称	形状・ブレーカ断面	特長
仕上げ	XF		低炭素鋼等の粘り材料の高速・低切込み領域での切りくず処理に優れる。
仕上げ	XP		切れ味の良くすくい面と特殊ドットで、仕上げ加工時の切りくずを切断。
中切削	XQ		緩やかなすくい面と特殊ドットで、中切削時の切りくずを確実に切断する。
荒加工	XS		特殊すくい面と鋭角に形成されたドットで、荒加工時の切りくずを確実に切断する。

B



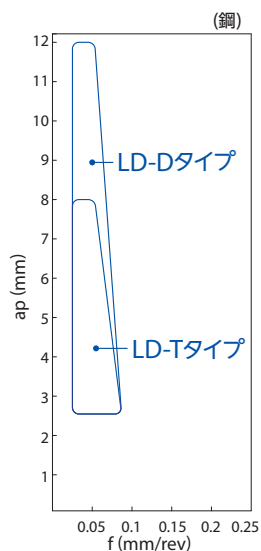
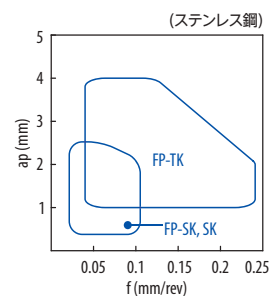
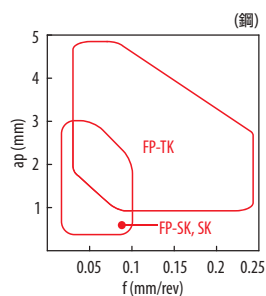
旋削用インサート

ブレーカ適用範囲〔切込みは半径値（片肉）を示す〕



鋼 / ステンレス鋼用(自動盤対応)

切削領域	名称	形状・ブレーカ断面	特長
仕上げ・中	SK		自動盤での仕上げ～中切削用ブレーカ。ポジンサートに匹敵する切れ味。2段ドット形状により、様々な切込みに対し、確実に切りくずをコントロール。
中・荒	FP-TK		自動盤での中～高切込み（中～大径ワーク向け）対応。シャープエッジ・鏡面仕様に切れ味が優れる。ドットのないブレーカ面によって、耐溶着性が向上し、切りくずの流れがスムーズ。切りくずの巻きは大きい。
高切込み	LD		従来ブレーカでは加工困難な高切込みに対応。1パス加工で高精度・高能率加工を実現。ブレーカ形状を切込み量に応じて最適化。広範囲な加工領域で切りくず処理が安定。



B



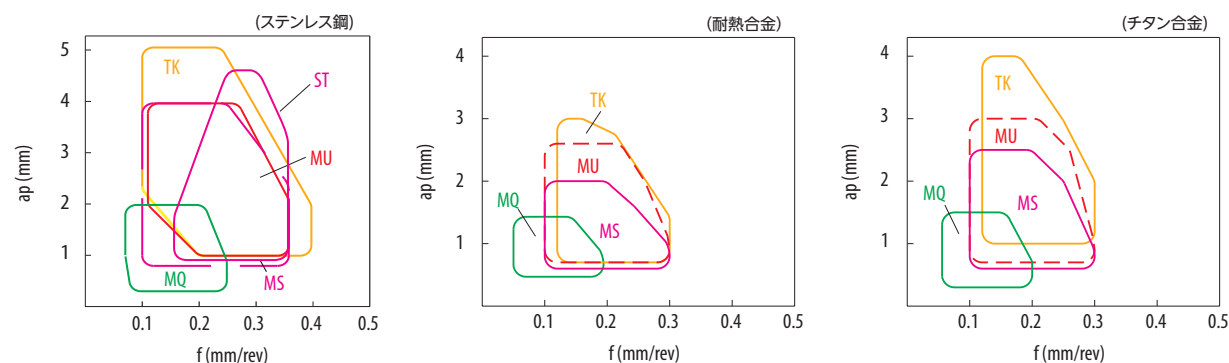
旋削用インサート

ブレーカ
特長

ステンレス鋼用 / 耐熱合金用 / チタン合金用

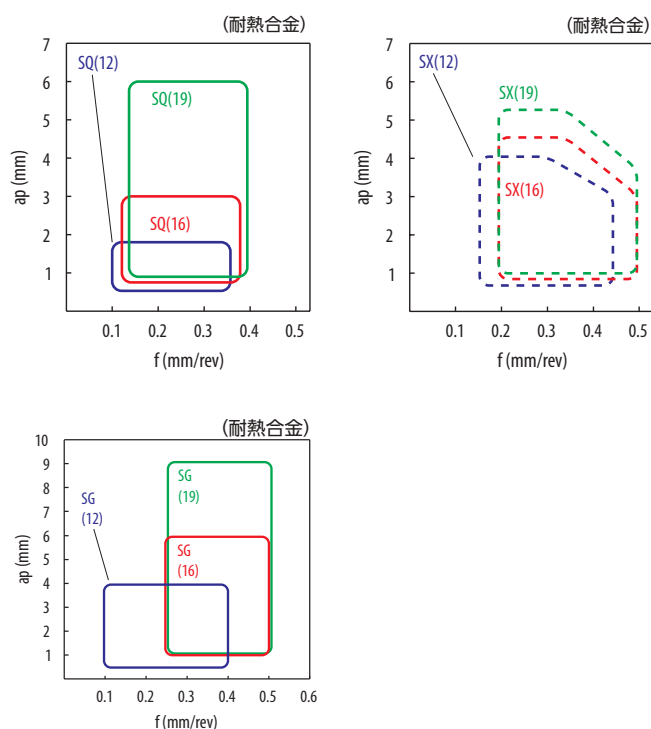
切削領域	名称	形状・ブレーカ断面	特長
仕上げ	MQ		大きなすくい角。低抵抗で良好な切りくず処理。
中荒	MS		ポジティブランドで切れ味と刃先強度に優れる。壁際での切れ刃損傷にも強い。
中荒	MU		大きなすくい角で切削抵抗を低減し、一次境界損傷抑制によりバリの発生を抑制。
中荒	TK		ドットのないブレーカ面によって、耐溶着性が向上し、切りくずの流れがスムーズ。切りくずの巻きは大きい。
中荒	ST		大きなすくい角で切削抵抗を大幅に低減。特殊形状で境界損傷を抑制。

ブレーカ適用範囲〔切込みは半径値(片肉)を示す〕



耐熱合金用

切削領域	名称	形状・ブレーカ断面	特長
仕上げ・中	SQ		傾斜切れ刃(マイナス方向)によって、バリと境界損傷を抑制。
荒加工	SG		高負荷加工での安定性を重視した切れ刃強度と切削抵抗のバランスを両立。浅く緩やかなブレーカが切りくずを無理なくコントロール。
荒加工	SX		傾斜切れ刃によって切削抵抗を低減。特殊ノーズ形状によってバリを抑制。

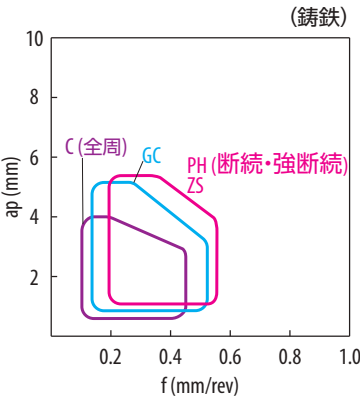
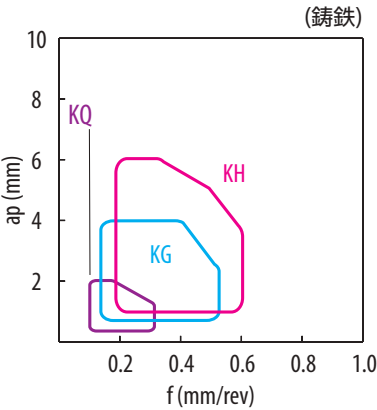


鋳鉄用

切削領域	名称	形 状・ブレーカ断面			特 長
仕上げ	KQ				連続加工に推奨。 薄肉ワークなど 切れ味が必要な 加工に対応。
中切削	全周(無記号)				汎用ブレーカ 低抵抗仕様
中切削	C				鋳鉄の連続～ 軽断続加工の 高送り用 ブレーカ。
中・荒	KG				汎用ブレーカ。 刃先強度と切れ 味の優れたバ ランス。
荒加工	ZS				荒加工用 補完ブ レーカ。 切れ味と強度を 両立。
荒加工	KH				強断続加工に推 奨。 高い着座安定性 で、切削時の振 動や、刃先移動 を抑制。

切削領域	名称	形 状・ブレーカ断面			特 長
荒加工	ブレーカなし				刃先強度重視
荒加工	GC				鋳鉄の強断続 加工用のブレー カ。(刃先強化 型ブレーカ)
荒加工	PH				鋳鉄の荒加工向 けブレーカ。 高い刃先強度 で、強断続黒皮 ワークの加工に 威力を発揮。

ブレーカ適用範囲〔切込みは半径値（片肉）を示す〕



B



旋削用インサート

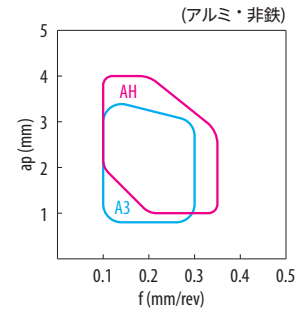
アルミ・非鉄用

切削領域	名称	形 状・ブレーカ断面			特 長
仕上げ中	A3				すくい角が大きく、ブレーカ面も滑らか。切りくずがスムーズに排出され、耐溶着性に優れる。

切削領域	名称	形 状・ブレーカ断面			特 長
中・荒	AH				ブレーカ面は鏡面仕上げで耐溶着性が向上し、切りくずの流れがスムーズ。 G 級：シャープエッジ仕様 M 級：ホーニング仕様

ブレーカ適用範囲〔切込みは半径値（片肉）を示す〕

ブレーカ
特長



A3 ブレーカ	
	ap = 2 mm f = 0.2 mm/rev
	ap = 2 mm f = 0.3 mm/rev

AH ブレーカ	
	ap = 2 mm f = 0.2 mm/rev
	ap = 2 mm f = 0.3 mm/rev

鋼用 (研磨ブレーカ)

切削領域	名称	形 状・ブレーカ断面			特 長
仕上げ	S				シャープエッジ仕様で切れ味が良く、低抵抗。切りくずの流れ方向をコントロールし滑らかに排出。
仕上げ〜中	B				一般切削で送り が 0.15~0.25 mm/rev と比較的小さい時に使用。
切削領域	名称	形 状・ブレーカ断面			特 長
中 荒	C				一般切削で通常の送り 0.2~0.35mm/rev で使用する汎用タイプ。
中 荒 (低抵抗)	25R				低炭素鋼などの粘り材料を切れ味良く加工。ステンレス鋼切削にも適する。

B

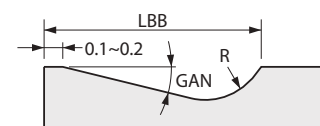


旋削用インサート

研磨ブレーカの効果

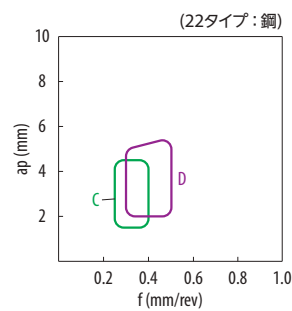
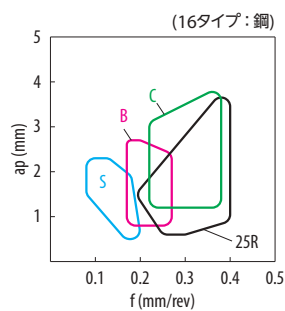
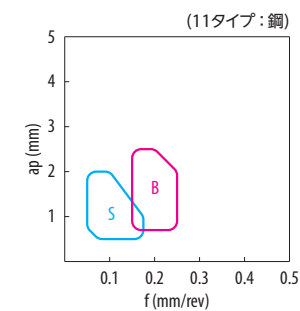
- ①切削抵抗の低減、切れ味の向上
- ②耐溶着性の向上
- ③寸法精度 / 仕上げ面精度の向上
- ④切りくずの流れ方向をコントロール

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



インサートタイプ	サイズ	ブレーカ名称	LBB	GAN	R
CNGG	09,12	記号なし (C に準ずる)	2.2	14°	1.0
WNGG	06	記号なし (C に準ずる)	2.2	14°	1.0
TNGG	11,16	B	1.5	14°	0.5
	16,22	C	2.2	14°	1.0
DNGG	11,15	記号なし (C に類似)	2.5	14°	2.0
VNGG	16	記号なし (B に準ずる)	1.5	14°	0.5
SNGG	09,12	B	1.5	14°	0.5
	12	C	2.2	14°	1.0

ブレーカ適用範囲 [切込みは半径値 (片肉) を示す]



B

旋削用インサート

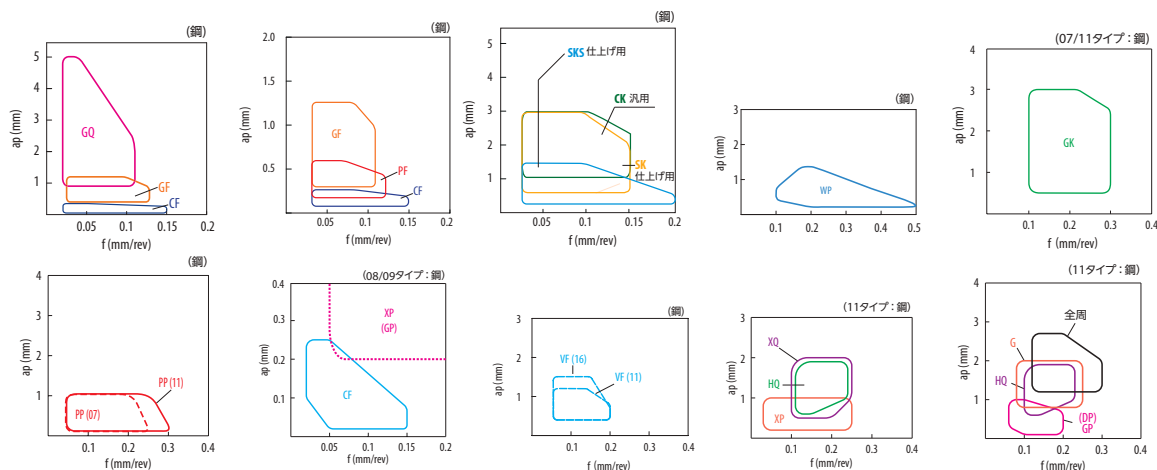
ブレーカ
特長

鋼用 (3次元ブレーカ)

切削領域	名称	形状・ブレーカ断面	特長
微小切込み	CF		微小切込み 0.02~0.2mm に対応する仕上げ専用ブレーカ。
仕上げ	PF		切込み領域 0.15~0.6mm に対応する内径加工用仕上げブレーカ。
仕上げ	GF		小切込み領域で切りくずを細かく分断。
仕上げ	GQ		切込み範囲に合わせた最適なブレーカ幅の採用により、幅広い条件で切削が可能。
仕上げ	SKS		切込み 0.2~1.5mm 対応の仕上げブレーカ。すくい面、底面、ブレーカ面の3面による安定した切りくず処理が可能。
仕上げ	SK		大きなすくい角により切れ味が良好。また、コーナ先端部まで突出したドットにより、幅広い条件で切りくず処理が可能。
仕上げ	CK		切れ味が良好。勝手なしで自動盤での2方向の加工に適する。
仕上げ	WP		ワイパー切れ刃付きで、高送り加工でも良好な仕上げ面と切りくず処理。仕上げ面のむしれを抑制。

切削領域	名称	形状・ブレーカ断面	特長
仕上げ	GK		先端のブレーカドットと広い切りくずポケットにより、広範囲で切りくず処理良好。
仕上げ	PP		鋼仕上げの第1推奨。広い送り領域で切りくずを安定して処理。切れ味と強度を両立。
仕上げ	DP		仕上げ切削専用ブレーカ。
仕上げ	GP		優れた切りくず処理性能。
仕上げ	VF		微い・ぬすみなど、切込み変動が大きい加工でスムーズな切りくず排出を実現。
仕上げ	HQ		軽切削領域での汎用ブレーカ。
中切削	G		中切削領域で切りくずを細かく切断する。
中切削	全周(無記号)		刃先強度が高く、安定切削が可能。

ブレーカ適用範囲 (切込みは半径値(片肉)を示す)

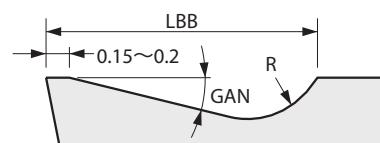


鋼用(研磨ブレーカ)

切削領域	名称	形状・ブレーカ断面	特長
仕上げ	リート(無) (高記)		切りくずの流れをコントロールし、低抵抗切削が可能。
仕上げ	F		切りくずの流れをコントロールし、低抵抗切削が可能。
仕上げ	P		切りくずを穴入り口方向に流すブレーカ。切れ味良好。
中切削	Y		切れ味に優れ、良好な仕上げ面が得られる。
低送り	J		低送りで切込みが変動する場合でも、安定して切りくずをコントロール。自動盤での加工に適する。
低送り	U		低送りで切込み量に変化しても切りくずを確実にコントロールし、低抵抗切削が可能。

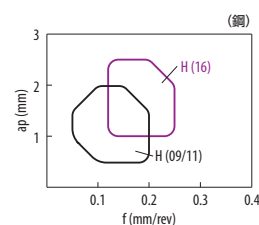
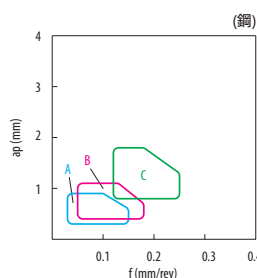
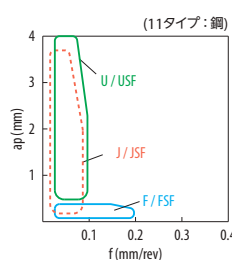
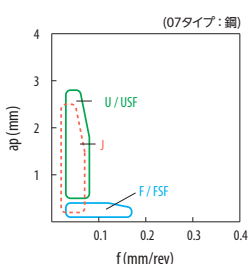
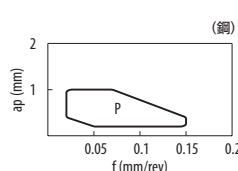
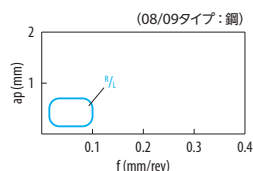
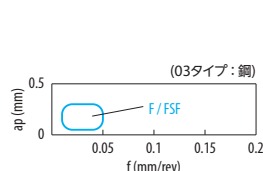
切削領域	名称	形状・ブレーカ断面	特長
仕上げ	A		大きなすくい角で切削抵抗が小さく、確実に切りくずをコントロールする。
仕上げ中	B		軽切削領域での汎用ブレーカ。切りくず処理と切れ味のバランスに優れ、広範囲で使用可能。
中切削	C		切りくずの詰まり易い材料や高負荷切削向き。切りくずの流れが良く、低抵抗。
中切削	H		切れ味に優れ、切りくずを小さくカールさせる。

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



インサートタイプ	サイズ	ブレーカ名称	LBB	GAN	R
TPGR	11	A	1.0	17°	0.5
	11,16	B	1.5	14°	0.5
	16	C	2.2	14°	1.0
SPGR	09	記号なし (B に準ずる)	1.5	14°	0.5
	12	記号なし (C に準ずる)	2.2	14°	1.0

ブレーカ適用範囲(切込みは半径値(片肉)を示す)

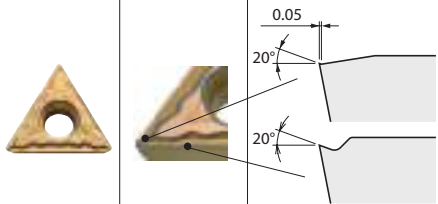


チップブレーカ特長(ポジインサート)

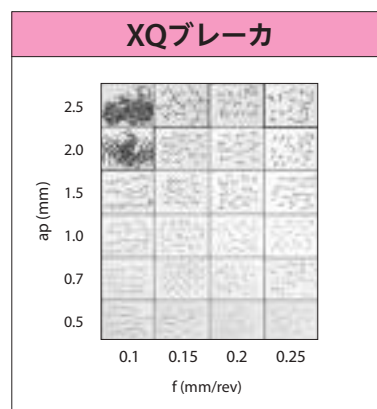
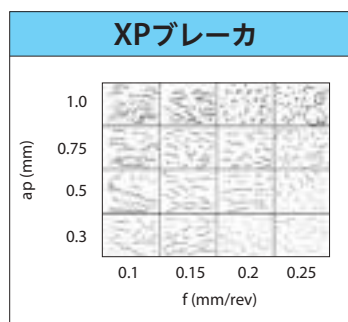
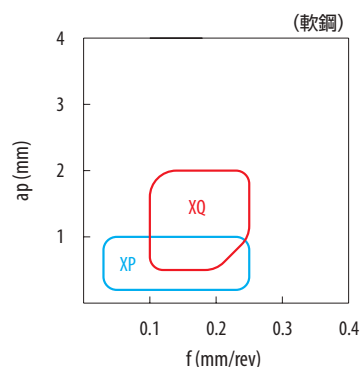
B

軟鋼用 (SP材・パイプ材・SS材など)

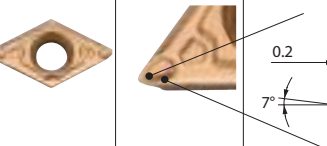
切削領域	名称	形状・ブレーカ断面	特長
仕上げ	XP		軟鋼など粘り材料の切りくずも確実に切断する。

切削領域	名称	形状・ブレーカ断面	特長
仕上げ中	XQ		広い切りくず処理範囲と鋭い切れ味を有する。特に、トラブルの多い粘り材料に威力を発揮。

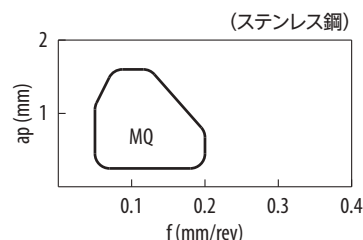
ブレーカ適用範囲〔切込みは半径値(片肉)を示す〕



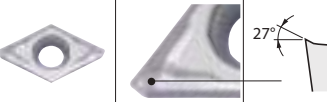
ステンレス鋼用

切削領域	名称	形状・ブレーカ断面	特長
仕上げ	MQ		内径加工時、ステンレス鋼の切りくずを小さくカールさせ、切りくず排出性に優れ、ホルダへの巻き付きを防ぎ、仕上げ面粗さを安定させる。

ブレーカ適用範囲〔切込みは半径値(片肉)を示す〕

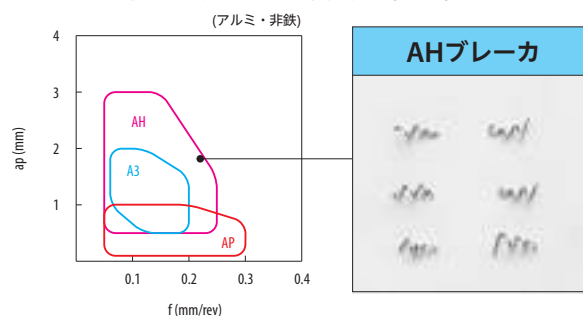


アルミ・非鉄用

切削領域	名称	形状・ブレーカ断面	特長
仕上げ	AP		湾曲切れ刃とブレーカ形状により、仕上げ加工時の切りくず形態をコントロールし、適度に切断。シャープな刃先品位で良好な仕上げ面。鏡面仕上げ。
仕上げ中	AH		円弧すくい面形状で切りくず処理性能に優れ、低抵抗。上面は鏡面仕上げで耐溶着性も良好。

切削領域	名称	形状・ブレーカ断面	特長
仕上げ中	A3		すくい角が大きく、切りくずの流れがスムーズで溶着しにくい。シャープエッジで、切れ味に優れる。

ブレーカ適用範囲〔切込みは半径値(片肉)を示す〕



「旋削用インサート」カタログの見方

B



旋削用インサート

使用分類の目安 ✱: 断続/第1選択 ✪: 断続/第2選択 ●: 軽断続/第1選択 ○: 軽断続/第2選択 ●: 連続/第1選択 ○: 連続/第2選択 (高硬度材は45HRC以下の場合)	インサート材種選択時の目安となる加工状態を表示
---	--------------------------------

インサートの
コーナー R 寸法
(RE) を表示

インサート寸法

用途や推奨被削材を表示

インサート外観写真
(インサート呈色は B3 参照)

切りくず処理マップ No.

在庫マークを表示

旋削用インサート(ネガ)

コーティング・超硬・サーメット

ひし形80°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B

旋削用インサート

ブレーカ特長

ネガ

C

D

R

S

T

V

W

セミアフ

仕上げ

仕上げ

仕上げ

仕上げ

仕上げ

仕上げ

仕上げ

仕上げ

仕上げ

仕上げ

仕上げ

仕上げ

仕上げ

快削鋼	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

ひし形80°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見る方 B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ
特長

ネガ

C

D

R

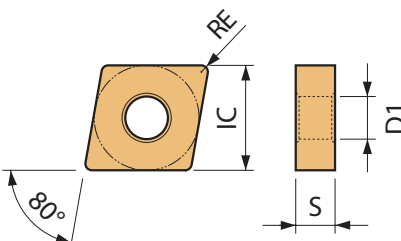
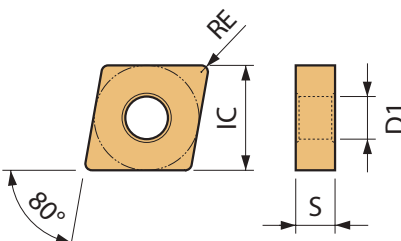
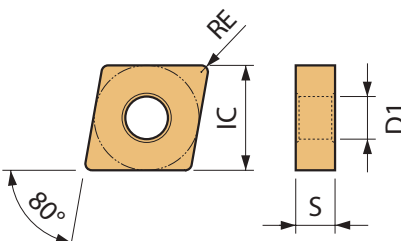
S

T

V

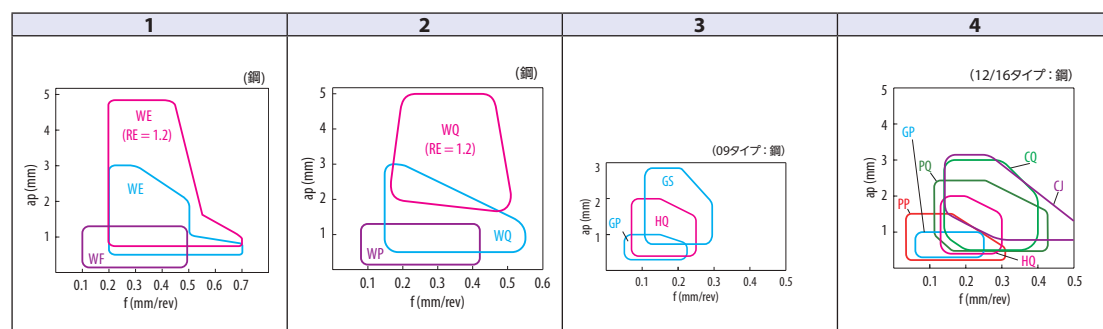
W

セラミック

				快削鋼																P							
				炭素鋼・合金鋼																M							
				ステンレス鋼																K							
				ねずみ鋳鉄																N							
				ダクタイル鋳鉄																S							
				非鉄金属																H							
				耐熱合金																							
				チタン合金																							
				高硬度材																							
				コーナ 数				寸法 (mm)				超硬										サーメット				適合 ホルダ	
												CVD										CVD	PVD	-			
形状	型番	ブレーカ 適用範囲	コーナ 数	IC	S	D1	RE	CA02SP	CA11SP	CA12SP	CA310	CA315	CA320	CA410K	CA415K	CA510	CA515	CA525	CA530	CCX	PV710	PV720	PV730	TN610	TN620		
								CA02SP	CA11SP	CA12SP	CA310	CA315	CA320	CA410K	CA415K	CA510	CA515	CA525	CA530	CCX	PV710	PV720	PV730	TN610	TN620		
仕上	 ファイバー切れ刃付き	CNMG 120404WF 120408WF	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	D8~D10 F118 F132 F133
仕上	 ファイバー切れ刃付き	CNMG 120404WP 120408WP	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
仕上 中	 ファイバー切れ刃付き	CNMG 120404WE 120408WE 120412WE	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
仕上 中	 ファイバー切れ刃付き	CNMG 120404WQ 120408WQ 120412WQ	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
仕上	 ファイバー切れ刃付き	CNMG 120402PP 120404PP 120408PP 120412PP	4	4	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8 1.2	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
仕上	 ファイバー切れ刃付き	CNMG 090404GP 090408GP	3	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	●	●											●	●	●	●	●	●	D10 F133 F134
		CNMG 120402GP 120404GP 120408GP	4	4	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
仕上 中	 ファイバー切れ刃付き	CNMG 120404PQ 120408PQ 120412PQ	4	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

WF/WEブレーカについては、R34, R35の「ワイパーインサート使用時の注意」をご参照ください。

ブレーカ適用範囲



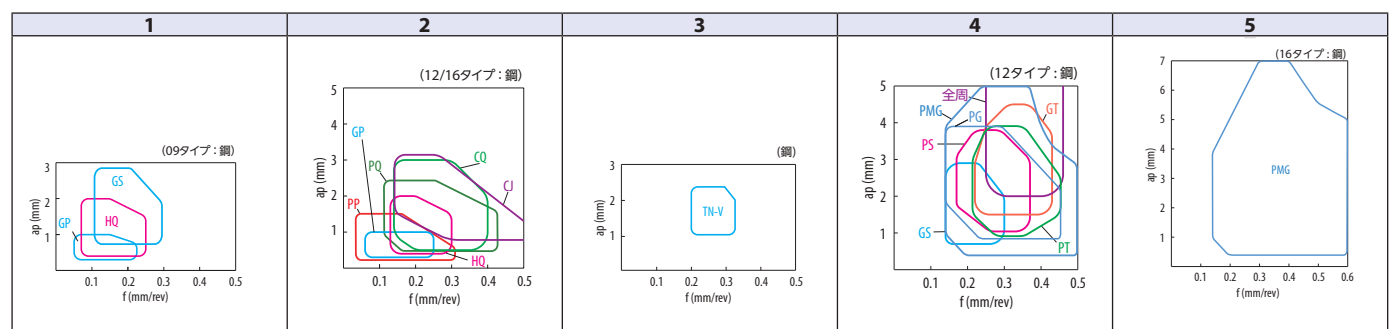
●: 標準在庫 □: 廃番予定

ひし形80°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

[illegible]

ブレーキ適用範囲



●:標準在庫 □:廃番予定



ひし形80°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ
特長

ネガ

C

D

R

S

T

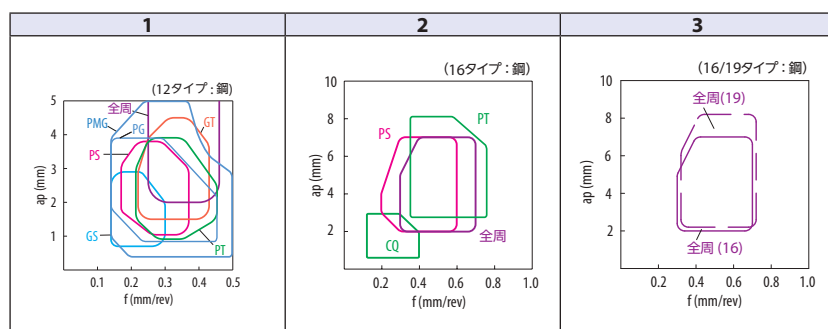
V

W

セラミック

				<table><tr><td>快削鋼</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>																								快削鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
快削鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	

ブレーカ適用範囲



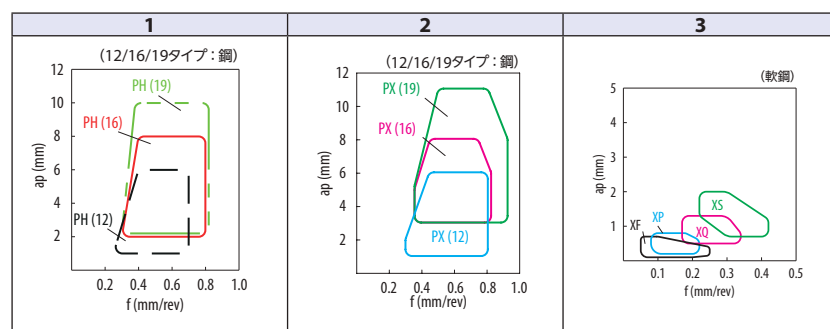
●: 標準在庫 □: 廃番予定

ひし形80°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

[illegible]

ブレーキ適用範囲



●:標準在庫 □:廃番予定



ひし形80°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B

旋削用インサート

ブレーカ
特長

ネガ

C

D

R

S

T

V

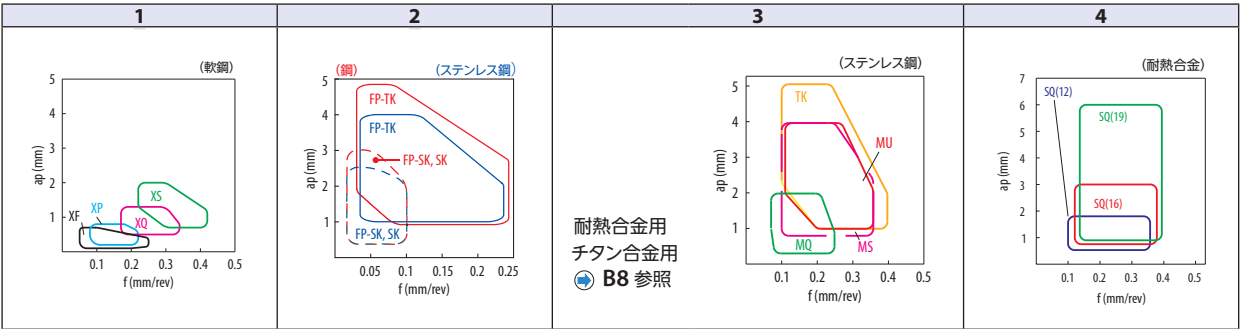
W

セラミック

			快削鋼		●●●															
-------------	--	--	-----	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

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

ブレーカ適用範囲



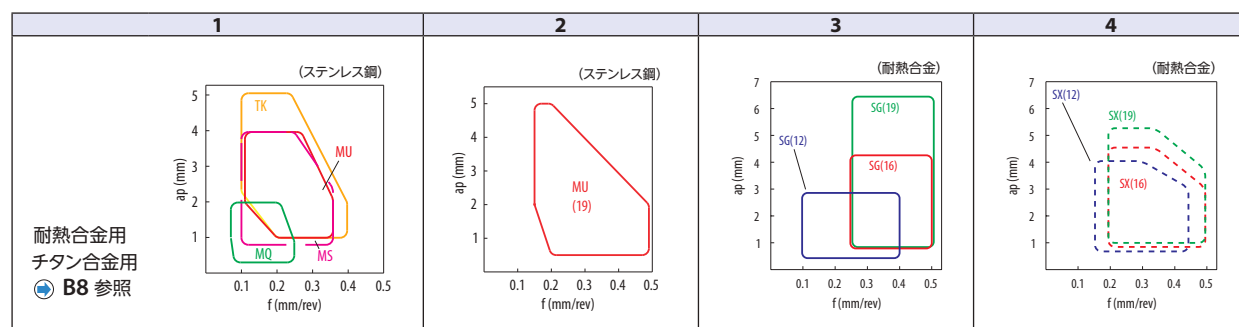
●: 標準在庫 □: 廃番予定

ひし形80°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

				<table><tr><td>快削鋼</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><</tr></table>										快削鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
快削鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		

ブレーキ適用範囲



●：標準在庫



ひし形80°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ

ネガ

C

D

®

S

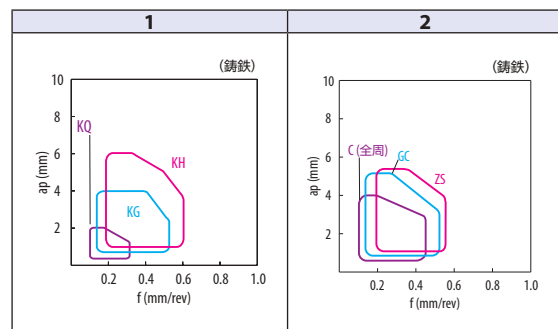
 Δ
$$V$$

W

セラミック

			適用材料										P		
			炭素鋼・合金鋼										M		
			ステンレス鋼										M		
			ねずみ鋳鉄										K		
			ダクタイル鋳鉄										K		
			非鉄金属										N		
			耐熱合金										S		
			チタン合金										S		
			高硬度材										H		
形 状		型 番	ブレ ーカ 適用 範囲	コー ナ 数	寸法 (mm)				超硬				サー メット	適 合 ホルダ	
					IC	S	D1	RE	CVD				CVD		
									CA310	CA315	CA320	CA410K			CA415K
鋳鉄		CNMG 120404KQ 120408KQ 120412KQ	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	☐ ☐ ☐	☒ ☒ ☒	☒ ☒ ☒	☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐		D8~D10 F118 F132 F133
鋳鉄		CNMG 120404KG 120408KG 120412KG	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	☐ ☐ ☐	☒ ☒ ☒	☒ ☒ ☒	☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐		
鋳鉄		CNMG 120408KH 120412KH 120416KH	1	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2 1.6	☐ ☐ ☐	☒ ☒ ☒	☒ ☒ ☒	☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐		
鋳鉄		CNMG 120404C 120408C 120412C 120416C	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6	☐ ☐ ☐ ☐	☒ ☒ ☒ ☒	☒ ☒ ☒ ☒	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		D10
		CNMG 160612C	2	4	15.875	6.35	6.35	1.2	☐ ☐ ☐ ☐	☒ ☒ ☒ ☒	☒ ☒ ☒ ☒	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		
鋳鉄		CNMG 120408ZS 120412ZS	2	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	☐ ☐ ☐ ☐	☒ ☒ ☒ ☒	☒ ☒ ☒ ☒	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		D8~D10 F118 F132 F133
鋳鉄		CNMG 120408GC 120412GC	2	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	☐ ☐ ☐ ☐	☒ ☒ ☒ ☒	☒ ☒ ☒ ☒	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		
鋳鉄		CNGA 120404 120408	-	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	☐ ☐ ☐ ☐	☒ ☒ ☒ ☒	☒ ☒ ☒ ☒	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		
		CNMA 120404 120408 120412 120416	-	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6	☐ ☐ ☐ ☐	☒ ☒ ☒ ☒	☒ ☒ ☒ ☒	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		

ブレーカ適用範囲



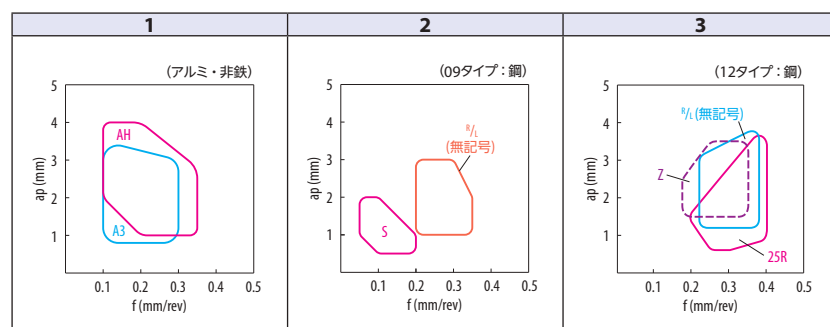
●:標準在庫 □:廃番予定

ひし形80°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

[illegible]

ブレーキ適用範囲



●：標準在庫



ひし形55°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ

ネガ

C

D

®

§

△

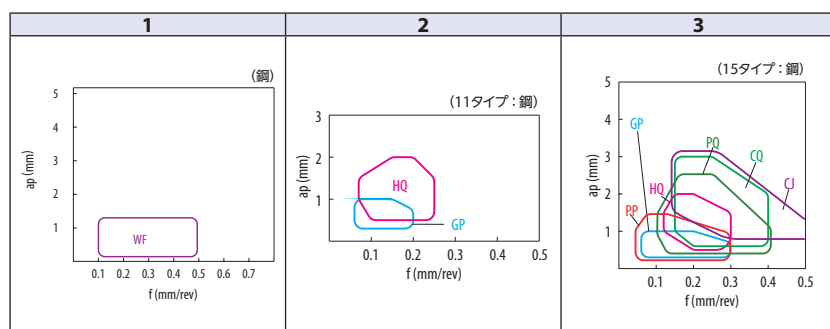
 γ

セラミック

 55°				適用材料																P M K N S H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				快削鋼	炭素鋼・合金鋼	ステンレス鋼	ねずみ鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	非鉄金属	耐熱合金	チタン合金	高硬度材																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									

WFブレーカについては、R34, R35の「ワイパーインサート使用時の注意」をご参照ください。

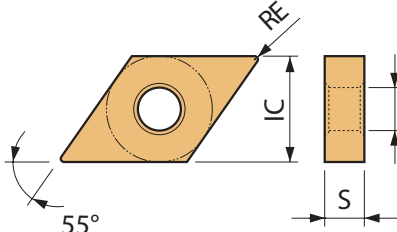
ブレーキ適用範囲



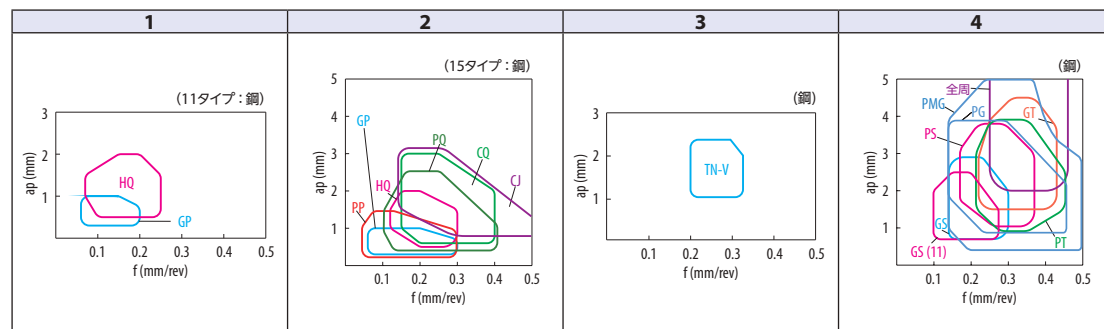
●:標準在庫 □:廃番予定

ひし形55°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

				快削鋼																P																																																																																																																																																																																																																																							
				炭素鋼・合金鋼																M																																																																																																																																																																																																																																							
				ステンレス鋼																K																																																																																																																																																																																																																																							
				ねずみ鋳鉄																N																																																																																																																																																																																																																																							
ダクタイル鋳鉄				非鉄金属																S																																																																																																																																																																																																																																							
				耐熱合金																H																																																																																																																																																																																																																																							
チタン合金																																																																																																																																																																																																																																																											
高硬度材																																																																																																																																																																																																																																																											
形 状		型 番		ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸 法 (mm)				超 硬						サーメット						適 合 ホ ル ダ																																																																																																																																																																																																																																					
						IC	S	D1	RE	CVD						PVD	CVD	PVD	-																																																																																																																																																																																																																																								
										CA02SP	CA11SP	CA12SP	CA510	CA515	CA530					CA6515	CA6525		PR1535	CCX	PV710	PV720	PV730	TN60	TN610	TN620																																																																																																																																																																																																																													
仕 上 げ 中		DNMG 110402HQ 110404HQ	1	4	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	

ブレイカ適用範囲



●: 標準在庫 □: 廃番予定

B



旋削用インサート

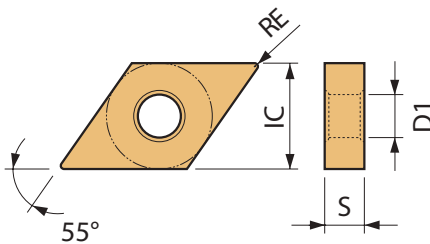
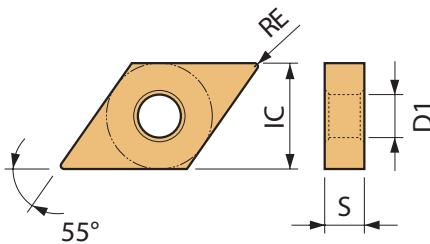
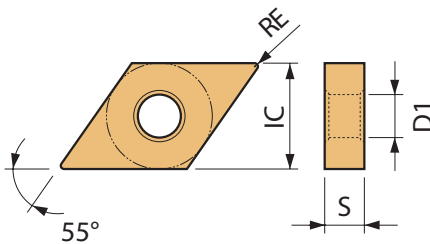
「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

セラミック

B26

ひし形55°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

				快削鋼																		P																																																																																																																																																																																																																				
				炭素鋼・合金鋼																		M																																																																																																																																																																																																																				
				ステンレス鋼																		K																																																																																																																																																																																																																				
				ねずみ鋳鉄																		N																																																																																																																																																																																																																				
				ダクタイル鋳鉄																		S																																																																																																																																																																																																																				
				非鉄金属																		H																																																																																																																																																																																																																				
				耐熱合金																																																																																																																																																																																																																																						
				チタン合金																																																																																																																																																																																																																																						
				高硬度材																																																																																																																																																																																																																																						
形 状		型 番		ブレイカ適用範囲	コーナ数	寸法 (mm)				超硬										サーメット				適合ホルダ																																																																																																																																																																																																																		
						IC	S	D1	RE	CVD										CVD	PVD	-																																																																																																																																																																																																																				
										CA025P	CA115P	CA125P	CA310	CA315	CA320	CA410K	CA415K	CA510	CA515	CA525	CA530	CCX	PV7005		PV710	PV720	PV730	TN610	TN620																																																																																																																																																																																																													
荒加工		DNMG 150404 150408 150412	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	☐	☒	☒	☐	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒ </

ひし形55°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B



旋削用インサート

ブレイカ
特長

ネガ

C

D

R

S

T

V

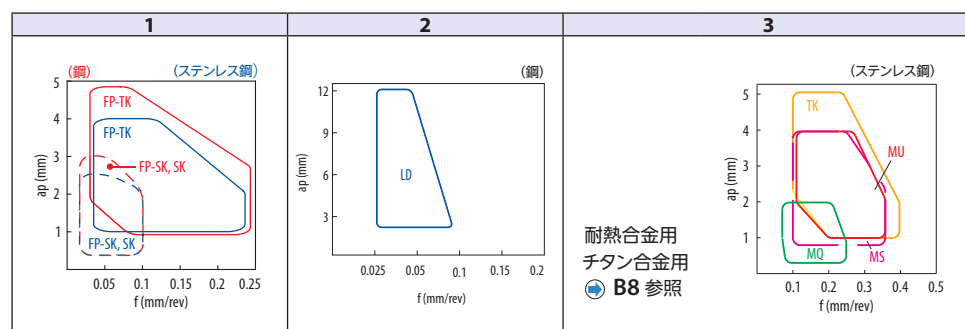
W

セラミック

				快削鋼																P			
				炭素鋼・合金鋼																M			
				ステンレス鋼																K			
				ねずみ鋳鉄																N			
				ダクタイル鋳鉄																S			
				非鉄金属																H			
				耐熱合金																			
				チタン合金																			
				高硬度材																			
形 状		型 番		ブレイカ適用範囲		コーナ数		寸法 (mm)				超硬								サマイト		適合ホルダ	
								IC	S	D1	RE	CVD		PVD				- PV730					
												CA6515 CA6525	PR0055 PR1155 PR1205 PR1225 PR1535 PR1725	SW05									
仕上げ~中		DNGG 150402MFP-SK 150404MFP-SK	1	4	12.7	4.76	5.16	< 0.2 < 0.4															
高切込み		DNMG 150402R-LD 150404R-LD	2	4	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4															
中~荒		DNGG 150404FP-TK 150408FP-TK	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8												D13~D17 F120, F138 F140~F142			
ステンレス鋼・耐熱合金		DNGG 150404TK 150408TK	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8															
		DNMG 150404TK 150408TK	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8															
		DNMG 150604TK 150608TK	3	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8												D13~D17			
		DNMG 150404MQ 150408MQ	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8												D13~D17 F120, F138 F140~F142			
		DNMG 150604MQ 150608MQ	3	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8												D13~D17			

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

ブレイカ適用範囲



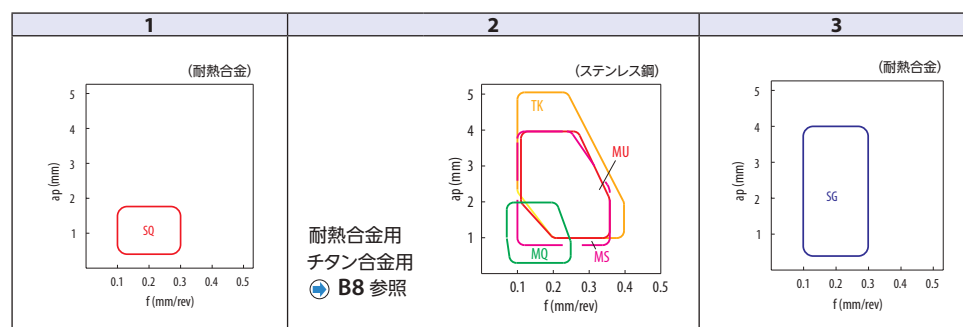
●: 標準在庫

ひし形55°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

55°				快削鋼															P
				炭素鋼・合金鋼															
				ステンレス鋼										●●●○●●●●					M
				ねずみ鋳鉄															
				ダクタイル鋳鉄															K
				非鉄金属															N
				耐熱合金										○●●○●●●●					S
				チタン合金										●●●●●●●●					
				高硬度材															H
形 状		型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 圍	コー ナ 数	寸法 (mm)				超硬					適合ホルダ					
					IC	S	D1	RE	CVD	PVD			-						
									CA6515 CA6525	PR0055 PR0525	PR1155 PR1205	PR1535 SW05							
耐熱合金	 仕上げ~中	DNMG 150404SQ 150408SQ 150412SQ	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	D13~D17 F120, F138 F140~F142					
		DNMG 150604SQ 150608SQ 150612SQ	1	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	D13~D17					
ステンレス鋼・耐熱合金	 中~荒	DNMG 150404MS 150408MS 150412MS	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	D13~D17 F120, F138 F140~F142					
		DNMG 150604MS 150608MS 150612MS	2	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	D13~D17					
	 中~荒	DNMG 150404MU 150408MU	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	D13~D17 F120, F138 F140~F142					
		DNMG 150604MU 150608MU	2	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	D13~D17					
耐熱合金	 荒加工	DNMG 150408SG 150412SG	3	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	D13~D17 F120, F138 F140~F142					
		DNMG 150608SG 150612SG	3	4	12.7	6.35	5.16	0.8 1.2	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	D13~D17					

ブレーキ適用範囲



●：標準在庫



ひし形55°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

B

旋削用インサート

ブレード特長

ネガ

C

D

R

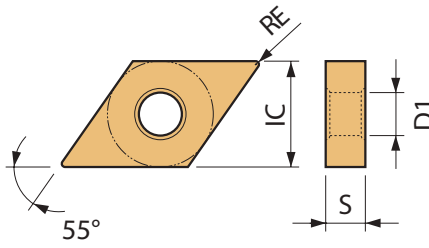
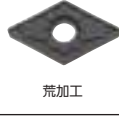
S

T

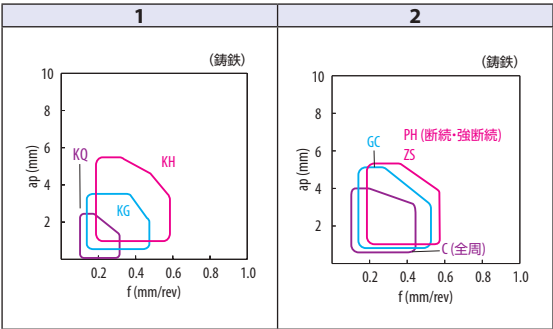
V

W

セラミック

		<table><tr><td>快削鋼</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>炭素鋼・合金鋼</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P</td></tr><tr><td>ステンレス鋼</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M</td></tr><tr><td>ねずみ鋳鉄</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>K</td></tr><tr><td>ダクタイル鋳鉄</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>K</td></tr><tr><td>非鉄金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr><tr><td>耐熱合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S</td></tr><tr><td>チタン合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S</td></tr><tr><td>高硬度材</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr></table>												快削鋼												炭素鋼・合金鋼											P	ステンレス鋼											M	ねずみ鋳鉄	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●	K	ダクタイル鋳鉄	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●	K	非鉄金属											N	耐熱合金											S	チタン合金											S	高硬度材											H
快削鋼																																																																																																																									
炭素鋼・合金鋼											P																																																																																																														
ステンレス鋼											M																																																																																																														
ねずみ鋳鉄	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●	K																																																																																																														
ダクタイル鋳鉄	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●	K																																																																																																														
非鉄金属											N																																																																																																														
耐熱合金											S																																																																																																														
チタン合金											S																																																																																																														
高硬度材											H																																																																																																														
形状	型番	ブレード適用範囲	コーナ数	寸法 (mm)				超硬					適合ホルダ																																																																																																												
				IC	S	D1	RE	CVD																																																																																																																	
								CA310	CA315	CA320	CA410K	CA415K																																																																																																													
 仕上げ	DNMG 150404KQ 150408KQ	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	☐	☐	☐	☒	☒	D13~D17 F120, F138 F140~F142																																																																																																												
	DNMG 150604KQ 150608KQ	1	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8	☐	☐	☐	☒	☒	D13~D17																																																																																																												
 中~荒	DNMG 150404KG 150408KG 150412KG	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	☐	☐	☐	☒	☒	D13~D17 F120, F138 F140~F142																																																																																																												
	DNMG 150604KG 150608KG 150612KG	1	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8 1.2	☐	☐	☐	☒	☒	D13~D17																																																																																																												
 荒加工	DNMG 150408KH 150412KH	1	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	☐	☐	☐	☒	☒	D13~D17 F120, F138 F140~F142																																																																																																												
	DNMG 150608KH 150612KH	1	4	12.7	6.35	5.16	0.8 1.2	☐	☐	☐	☒	☒	D13~D17																																																																																																												
 荒加工	DNMG 150404C 150408C 150412C	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	☐	☐	☐	☒	☒	D13~D17 F120, F138 F140~F142																																																																																																												
	DNMG 150604C 150608C 150612C	2	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8 1.2	☐	☐	☐	☒	☒	D13~D17																																																																																																												
 荒加工	DNMG 150408ZS 150412ZS	2	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	☐	☐	☐	☒	☒	D13~D17 F120, F138 F140~F142																																																																																																												
	DNMG 150608ZS 150612ZS	2	4	12.7	6.35	5.16	0.8 1.2	☐	☐	☐	☒	☒	D13~D17																																																																																																												
 荒加工	DNMG 150408GC 150412GC	2	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	☐	☐	☐	☒	☒	D13~D17 F120, F138 F140~F142																																																																																																												
	DNMG 150608GC 150612GC	2	4	12.7	6.35	5.16	0.8 1.2	☐	☐	☐	☒	☒	D13~D17																																																																																																												

ブレード適用範囲



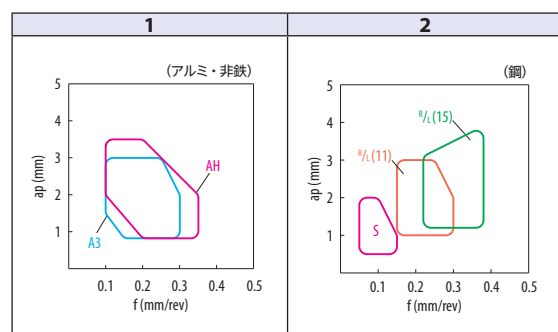
●: 標準在庫 □: 廃番予定

ひし形55°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見る方 ➡ B15 参照

			快削鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
--	--	--	-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

ブレード適用範囲



●: 標準在庫 □: 廃番予定

B



旋削用インサート

「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照



正方形90°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

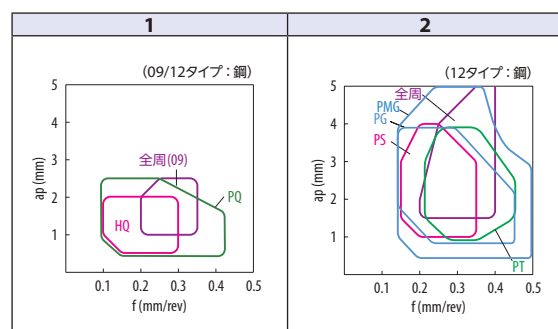
			快削鋼																												P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
			炭素鋼・合金鋼																												M																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
			ステンレス鋼																												K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
			ねずみ鋳鉄																												N																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
			ダクタイル鋳鉄																												S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
			非鉄金属																												H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
			耐熱合金																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
			チタン合金																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
			高硬度材																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
			ブ レ ー カ 適 用 範 囲		コー ナ 数	寸法 (mm)				超硬												サーメット				適 合 ホ ル ダ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
						IC	S	D1	RE	CVD												PVD	PVD	-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
										CA025P	CA115P	CA125P	CA310	CA315	CA320	CA410K	CA415K	CA510	CA515	CA525	CA530	CA6515	CA6525	PR1535	CCX		PV710	PV720	PV730	TN60	TN610	TN620																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
仕上げ中		SNMG 120404PQ 120408PQ 120412PQ	1	8	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	☐	☒	☒																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												

B



旋削用インサート

ブレーカ適用範囲



●: 標準在庫 □: 廃番予定

正方形90°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ

ネガ

C

D.

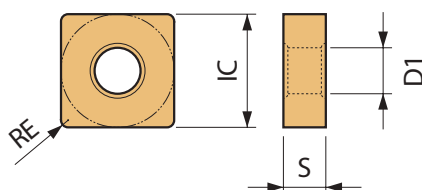
®

S

△

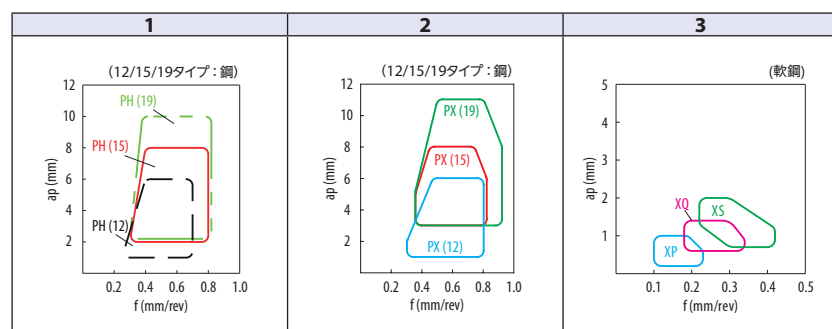


セラミック

[illegible]

形 状		型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸法 (mm)				超硬								サーメット			適 合 ホルダ		
					IC	S	D1	RE	CVD								CVD	PVD	-			
									CA025P	CA115P	CA125P	CA310	CA315	CA320	CA510	CA515					CA525	CA530
荒加工		SNMG 120408PH 120412PH 120416PH	1	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2 1.6	               	D19~D21 F144												
		SNMG 150612PH 150616PH	1	8	15.875	6.35	6.35	1.2 1.6	               													
		SNMG 190612PH 190616PH	1	8	19.05	6.35	7.94	1.2 1.6	               													
荒加工	 高送り / 片面	SNMM 120408PX 120412PX 120416PX	2	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2 1.6	               	D19~D21 F144												
		SNMM 150612PX 150616PX	2	4	15.875	6.35	6.35	1.2 1.6	               													
		SNMM 190612PX 190616PX 190624PX	2	4	19.05	6.35	7.94	1.2 1.6 2.4	               													
軟鋼	 仕上げ	SNMG 120408XP	3	8	12.7	4.76	5.16	0.8	               													
軟鋼	 中切削	SNMG 120408XQ	3	8	12.7	4.76	5.16	0.8	               	D19~D21 F144												
軟鋼	 荒加工	SNMG 120408XS	3	8	12.7	4.76	5.16	0.8	               													

ブレーキ適用範囲



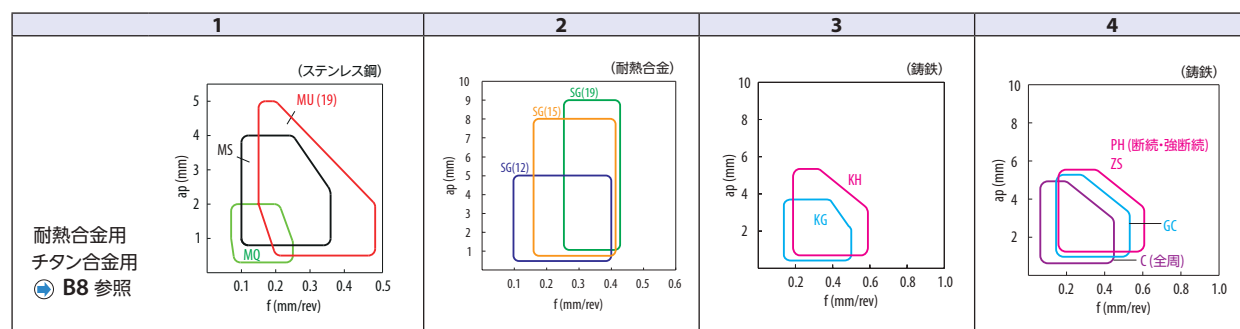
●:標準在庫 □:廃番予定

正方形90°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

				<table><tr><td>快削鋼</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P</td></tr><tr><td>炭素鋼・合金鋼</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>ステンレス鋼</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td><td></td><td>○</td><td>◎</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td>M</td></tr><tr><td>ねずみ鋳鉄</td><td>○</td><td>◎</td><td>◎</td><td>◎</td><td>×</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K</td></tr><tr><td>ダクタイル鋳鉄</td><td>○</td><td>◎</td><td>◎</td><td>◎</td><td>×</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K</td></tr><tr><td>非鉄金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr><tr><td>耐熱合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>○</td><td>◎</td><td>●</td><td>○</td><td>◎</td><td>×</td><td></td><td></td><td></td><td>S</td></tr><tr><td>チタン合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>◎</td><td>◎</td><td></td><td>S</td></tr><tr><td>高硬度材</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr></table>												快削鋼																	P	炭素鋼・合金鋼																			ステンレス鋼								●	●		○	◎	●				M	ねずみ鋳鉄	○	◎	◎	◎	×												K	ダクタイル鋳鉄	○	◎	◎	◎	×												K	非鉄金属																	N	耐熱合金								○	◎	●	○	◎	×				S	チタン合金														◎	◎		S	高硬度材																	H
快削鋼																	P																																																																																																																																																																	
炭素鋼・合金鋼																																																																																																																																																																																		
ステンレス鋼								●	●		○	◎	●				M																																																																																																																																																																	
ねずみ鋳鉄	○	◎	◎	◎	×												K																																																																																																																																																																	
ダクタイル鋳鉄	○	◎	◎	◎	×												K																																																																																																																																																																	
非鉄金属																	N																																																																																																																																																																	
耐熱合金								○	◎	●	○	◎	×				S																																																																																																																																																																	
チタン合金														◎	◎		S																																																																																																																																																																	
高硬度材																	H																																																																																																																																																																	
形 状	型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 囲	寸法 (mm)					超硬							適 合 ホ ル ダ [*]																																																																																																																																																																			
			コー ナ 数	IC	S	D1	RE	CVD				PVD		-																																																																																																																																																																				
								CA310	CA315	CA320	CA410K	CA415K	CA6515			PR0055	PR1155	PR1205	PR1535	SW05																																																																																																																																																														
 仕上げ~中	SNMG 120404MQ 120408MQ	1	8	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8							●	●	●	●	D19~D21 F144																																																																																																																																																																
																●	●		●	●	●	●																																																																																																																																																												
	 中~荒	SNMG 120404MS 120408MS 120412MS 120416MS	1	8	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6							●	●	●	●	-																																																																																																																																																															
 中~荒	SNMG 190612MU 190616MU	1	8	19.05	6.35	7.94	1.2 1.6							●	●	●	●	-																																																																																																																																																																
														●	●	●	●		●	●																																																																																																																																																														
	 中~荒	SNMG 120408SG 120412SG	2	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2							●	●	●	●	D19~D21 F144																																																																																																																																																															
														●	●	●	●	●		●																																																																																																																																																														
 荒加工		SNMG 150612SG 150616SG	2	8	15.875	6.35	6.35	1.2 1.6							●	●	●	●	-																																																																																																																																																															
 荒加工	SNMG 190612SG 190616SG	2	8	19.05	6.35	7.94	1.2 1.6							●	●	●	●	-																																																																																																																																																																
														●	●	●	●		●	●																																																																																																																																																														
	 中~荒	SNMG 120408KG 120412KG	3	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	□	□	●	●	●	●					D19~D21 F144																																																																																																																																																															
 中~荒	SNMG 120408KH 120412KH 120416KH	3	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2 1.6	□	□	●	●	●	●					-																																																																																																																																																																
														□	□	●	●		●	●																																																																																																																																																														
	 荒加工	SNMG 120408C 120412C	4	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	□	□	●	●	●	●					-																																																																																																																																																															

ブレーキ適用範囲



●:標準在庫 □:廃番予定



正方形90°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B

旋削用インサート

ブレード
特長

ネガ

C

D

R

S

T

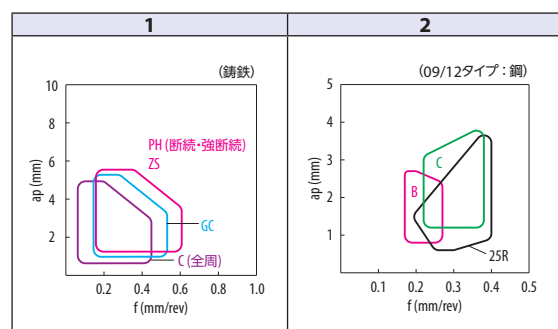
V

W

セラミック

 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 |
|-----|--|---|--------------------------------------|--------------|----------|------|------|-------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---																						
			快削鋼												P																			
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 |
			炭素鋼・合金鋼																															
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 |
			ステンレス鋼												M																			
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 |
			ねずみ鋳鉄												K																			
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 |
			ダクタイル鋳鉄												K																			
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 |
			非鉄金属												N																			
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 |
			耐熱合金												S																			
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 |
			チタン合金												S																			
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 |
			高硬度材												H																			
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 |
形 状		型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸 法 (mm)				超 硬				サーメット				適 合 ホルダ																	
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 |
					IC	S	D1	RE	CVD				-	PVD	-																			
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 |
									CA310	CA315	CA320	CA410K	CA415K	KW10	PV7005	PV710		PV720	TN60	TN610	TN620													
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 |
鋳鉄		SNMG 120408ZS 120412ZS	1	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	☐ ☐	☒ ☒	☒ ☒	☒ ☒																						
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 |
鋳鉄		SNMG 120408GC 120412GC	1	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	☐ ☐	☒ ☒	☒ ☒	☒ ☒																						
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 |
鋳鉄		SNMA 120404 120408	-	8	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	☐ ☐	☒ ☒	☒ ☒	☒ ☒	☒ ☒																					
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
 |
| | | SNMA 120404
120408
120412
120416
120420 | - | 8 | 12.7 | 4.76 | 5.16 | 0.4
0.8
1.2
1.6
2 | ☐ ☐
☐ ☐
☐ ☐
☐ ☐
☐ ☐ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ <input checked=""
type="checkbox"/>
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
<input checked=""
type="checkbox"/> ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ <input checked=""
type="checkbox"/> | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
<input checked=""
type="checkbox"/> ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ | ☒ ☒
☒ <input checked=""
type="checkbox"/>
☒ ☒
☒ ☒
☒ ☒ |

ブレード適用範囲



●: 標準在庫 □: 廃番予定

正方形90°, ネガ, 穴なし

「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

				<table><tr><td>快削鋼</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>										快削鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
快削鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			

三角形60°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ

特長

ネガ

C

D

R

S

T

V

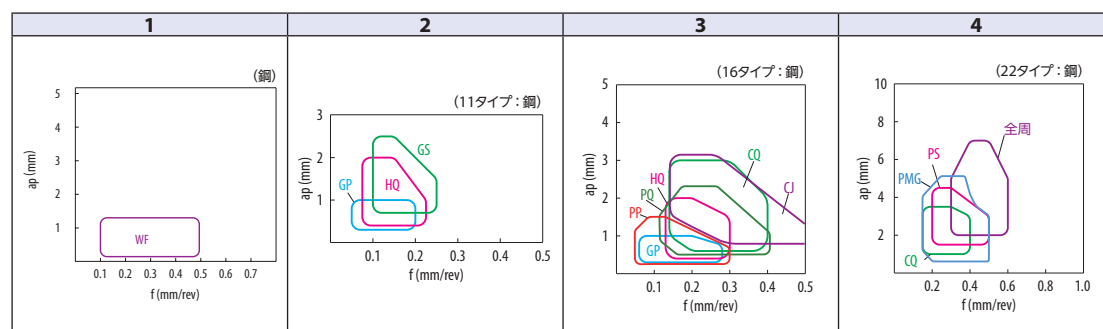
W

セラミック

				快削鋼																P	
				炭素鋼・合金鋼																M	
				ステンレス鋼																K	
				ねずみ鋳鉄																N	
				ダクタイル鋳鉄																S	
				非鉄金属																H	
				耐熱合金																	
				チタン合金																	
				高硬度材																	
形 状		型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸 法 (mm)				超 硬						サーメット				適 合 ホルダ		
					IC	S	D1	RE	CVD						PVD	CVD	PVD	-			
									CA025P	CA115P	CA125P	CA510	CA515	CA525						CA530	CA6515
仕 上 げ		TNMX 160404WF 160408WF 160412WF	1	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2													D22~D25 F122 F145
仕 上 げ		TNMG 160402PP 160404PP 160408PP 160412PP	3	6	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8 1.2													D22~D25 D27, D28 F122 F145 F146
仕 上 げ		TNMG 110404GP 110408GP	2	6	6.35	4.76	2.26	0.4 0.8													D24, D25 F146
		TNMG 160402GP 160404GP 160408GP	3	6	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8													D22~D25 D27, D28 F122 F145 F146
仕 上 げ 中		TNMG 160404PQ 160408PQ 160412PQ	3	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2													D22~D25 D27, D28 F122 F145 F146
仕 上 げ 中		TNMG 110404HQ 110408HQ	2	6	6.35	4.76	2.26	0.4 0.8													D24, D25 F146
		TNMG 160404HQ 160408HQ 160412HQ	3	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2													D22~D25 D27, D28 F122 F145 F146
仕 上 げ 中		TNMG 160404CQ 160408CQ 160412CQ	3	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2													D24, D25 F145 F146
		TNMG 220408CQ 220412CQ	4	6	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2													D24, D25 F145

WFブレーカについては、R34, R35の「ワイパーインサート使用時の注意」をご参照ください。

ブレーカ適用範囲



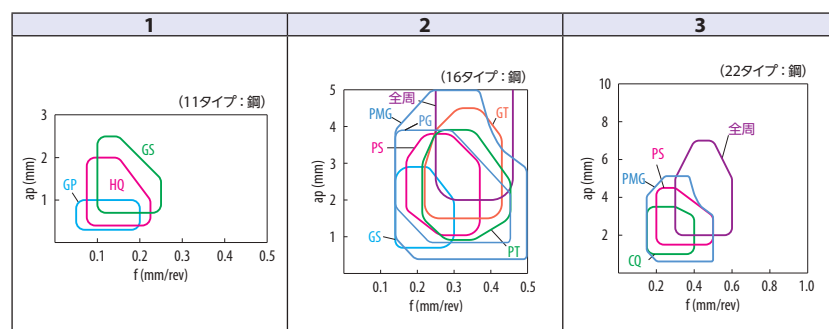
●: 標準在庫 □: 廃番予定

三角形60°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

[illegible]

ブレーキ適用範囲



●:標準在庫 □:廃番予定



「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

旋削用インサート

セラミック

B40

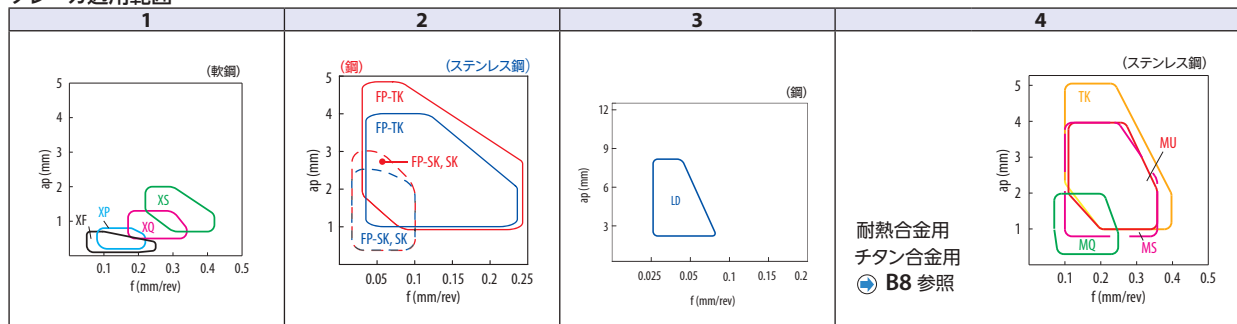
三角形60°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

[illegible]

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

ブレーカ適用範囲



●:標準在庫 □:廃番予定

三角形60°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見た B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ
特長

ネガ

C

D

R

S

T

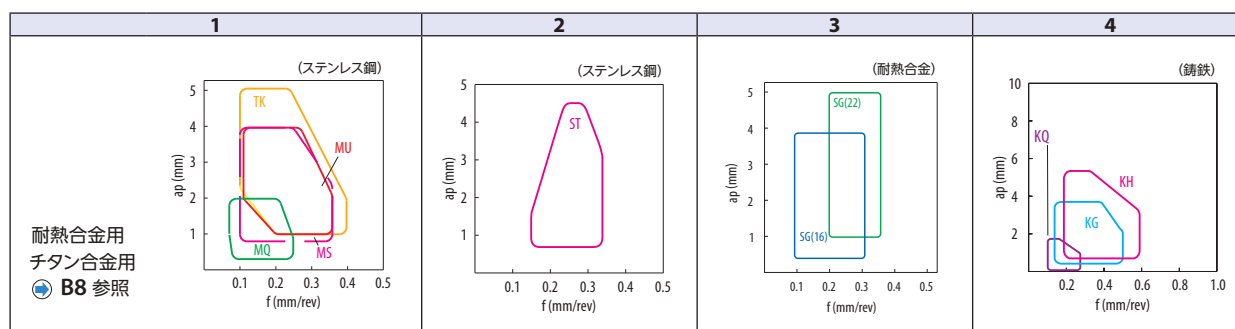
V

W

セラミック

				快削鋼																												P
				炭素鋼・合金鋼																												M
				ステンレス鋼																												K
				ねずみ鋳鉄																												N
				ダクタイル鋳鉄																												S
				非鉄金属																												H
				耐熱合金																												
				チタン合金																												
				高硬度材																												
形 状		型 番	ブレーカ適用範囲	コーナ数	寸法 (mm)				超硬												サーメット				適合ホルダ							
					IC	S	D1	RE	CVD						PVD		- PVD	-														
									CA025P	CA115P	CA125P	CA310	CA315	CA320	CA410K	CA415K	CA510	CA525	CA530	CA6515	CA6525	PR0055	PR1155	PR1205		PR1535	SW05	PV710	PV720	TN610	TN620	
ステンレス鋼・耐熱合金		TNMG 160404MQ 160408MQ	1	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8																								
		TNMG 160404MS 160408MS 160412MS	1	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2																								
		TNMG 160404MU 160408MU	1	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8																								
ステンレス鋼		TNMG 160404R-ST 160404L-ST 160408R-ST 160408L-ST	2	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.4 0.8 0.8																								
耐熱合金		TNMG 160408SG 160412SG	3	6	9.525	4.76	3.81	0.8 1.2																								
		TNMG 220408SG 220412SG	3	6	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2																								
鋳鉄		TNMG 160404KQ 160408KQ	4	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8																								
鋳鉄		TNMG 160404KG 160408KG 160412KG	4	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2																								
		TNMG 160408KH 160412KH 160416KH	4	6	9.525	4.76	3.81	0.8 1.2 1.6																								
鋳鉄																																

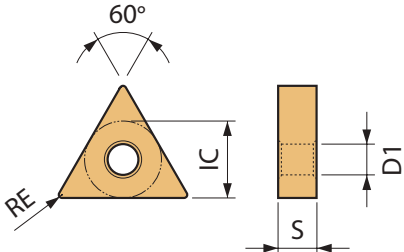
ブレーカ適用範囲



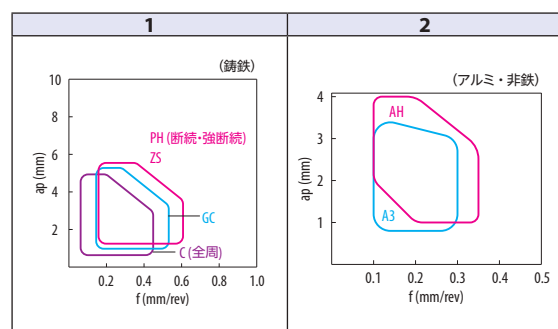
●: 標準在庫 □: 廃番予定

三角形60°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見る方 B15 参照

					快削鋼																P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
					炭素鋼・合金鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
					ステンレス鋼																M																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
					ねずみ鋳鉄																K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
					ダクタイル鋳鉄																K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
					非鉄金属																N																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
					耐熱合金																S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
					チタン合金																S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
					高硬度材																H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
					形状					型番					ブレイカ適用範囲		コーナ数		寸法 (mm)				超硬				サーメット				適合ホルダ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
IC	S	D1	RE	CVD															DLC	CVD	PVD	-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
				CA310																			CA315	CA320	CA410K	CA415K	PDL010	PDL025	KW10	CCX			PV7005	PV720	TN60	TN620																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
鋳鉄		TNMG 160404C 160408C 160412C	1	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	☐	☐	☒																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	</

ブレイカ適用範囲



●: 標準在庫 □: 廃番予定

B



旋削用インサート

三角形60°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 [B15 参照](#)

B



旋削用インサート

ブレイカ
特長

ネガ

C

D

R

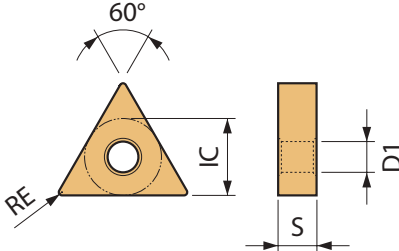
S

T

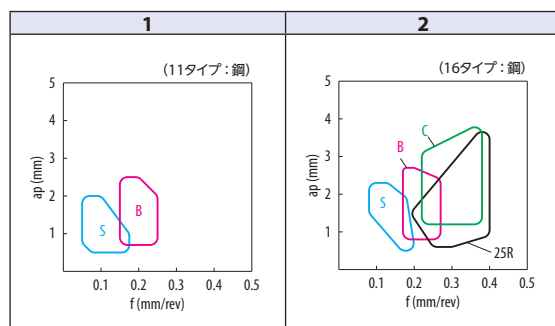
V

W

セラミック

				<table><tr><td>快削鋼</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P</td></tr><tr><td>炭素鋼・合金鋼</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M</td></tr><tr><td>ステンレス鋼</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M</td></tr><tr><td>ねずみ鋳鉄</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="2">K</td></tr><tr><td>ダクタイル鋳鉄</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>非鉄金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr><tr><td>耐熱合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="2">S</td></tr><tr><td>チタン合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>高硬度材</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr></table>													快削鋼																			P	炭素鋼・合金鋼																			M	ステンレス鋼																			M	ねずみ鋳鉄																			K	ダクタイル鋳鉄																		非鉄金属																			N	耐熱合金																			S	チタン合金																		高硬度材																			H
快削鋼																			P																																																																																																																																																																													
炭素鋼・合金鋼																			M																																																																																																																																																																													
ステンレス鋼																			M																																																																																																																																																																													
ねずみ鋳鉄																			K																																																																																																																																																																													
ダクタイル鋳鉄																																																																																																																																																																																																
非鉄金属																			N																																																																																																																																																																													
耐熱合金																			S																																																																																																																																																																													
チタン合金																																																																																																																																																																																																
高硬度材																			H																																																																																																																																																																													
形 状		型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸 法 (mm)				超 硬		サーメット				適 合 ホルダ																																																																																																																																																																																	
					IC	S	D1	RE	PVD	-	PVD	-																																																																																																																																																																																				
仕 上 げ		TNEG 160402R-SSF 160402L-SSF 160404R-SSF 160404L-SSF	2	6	9.525	4.76	3.81	0.2 0.2 0.4 0.4	● ● ● ●		● ● ● ●	● ● ● ●	D22~D25 D27, D28 F122 F145 F146																																																																																																																																																																																			
仕 上 げ		TNGG 110402R-S 110402L-S 110404R-S 110404L-S 110408R-S 110408L-S	1	6	6.35	4.76	2.26	0.2 0.2 0.4 0.4 0.8 0.8	● ●			● ●	D24 D25 F146																																																																																																																																																																																			
		TNGG 160401R-S 160401L-S 160402R-S 160402L-S 160404R-S 160404L-S 160408R-S 160408L-S	2	6	9.525	4.76	3.81	0.1 0.1 0.2 0.2 0.4 0.4 0.8 0.8	● ● ● ● ● ● ● ●		● ● ● ● ● ● ● ●	D22~D25 D27, D28 F122 F145 F146																																																																																																																																																																																				
仕 上 げ 中		TNGG 110302R-B 110302L-B 110304R-B 110304L-B	1	6	6.35	3.18	2.26	0.2 0.2 0.4 0.4	● ● ● ●		● ● ● ●	● ● ● ●	D24 D25																																																																																																																																																																																			
		TNGG 160304R-B	2	6	9.525	3.18	3.81	0.4				●	-																																																																																																																																																																																			
		TNGG 160402R-B 160402L-B 160404R-B 160404L-B 160408R-B 160408L-B	2	6	9.525	4.76	3.81	0.2 0.2 0.4 0.4 0.8 0.8	● ● ● ● ● ●		● ● ● ● ● ●	D22~D25 D27, D28 F122 F145 F146																																																																																																																																																																																				

ブレイカ適用範囲



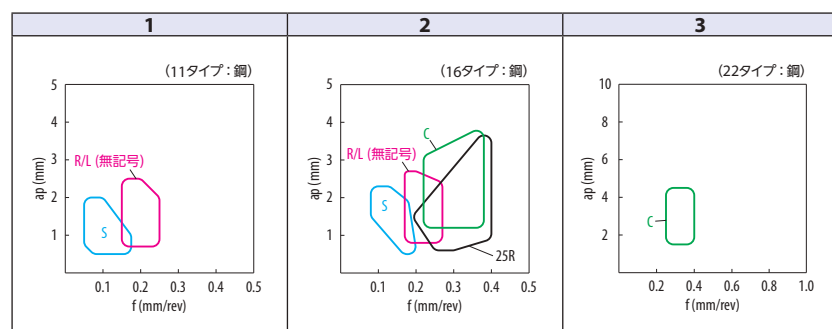
●: 標準在庫

三角形60°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

				快削鋼										P						
				炭素鋼・合金鋼																
				ステンレス鋼										M						
				ねずみ鋳鉄										K						
				ダクタイル鋳鉄										K						
				非鉄金属										N						
				耐熱合金										S						
				チタン合金										S						
				高硬度材										H						
形 状		型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 圍	コー ナ 数	寸法 (mm)				超硬		サーメット				適 合 ホルダ					
					IC	S	D1	RE	PVD		- PVD		-							
									PR1535	PR930	KW10	PV7005	PV710	PV720		PV730	TN60	TN610	TN620	
	中 と 荒	TNGG	160402R-C	2	6	9.525	4.76	3.81	0.2									D22~D25 D27, D28 F122 F145 F146		
			160402L-C						0.2											
			160404R-C						0.4											
			160404L-C						0.4											
			160408R-C						0.8											
			160408L-C						0.8											
			160412R-C						1.2											
		160412L-C	1.2																	
		TNGG	220404R-C	3	6	12.7	4.76	5.16	0.4									D24 D25 F145		
			220404L-C						0.4											
			220408R-C						0.8											
			220408L-C						0.8											
		TNMG	160404R-C	2	6	9.525	4.76	3.81	0.4									D22~D25 D27, D28 F122 F145 F146		
			160404L-C						0.4											
			160408R-C						0.8											
			160408L-C						0.8											
			160412R-C						1.2											
			中 と 荒	TNGG	110402R	1	6	6.35	4.76	2.26	0.2								D24 D25 F146	
110404R	0.4																			
110404L	0.4																			
110408R	0.8																			
	中 と 荒	TNGG	160404R-25R	2	6	9.525	4.76	3.81	0.4								D22~D25 D27, D28 F122 F145 F146			
			160404L-25R						0.4											
			160408R-25R						0.8											
			160408L-25R						0.8											
									0.8											

ブレーキ適用範囲



●：標準在庫



ひし形35°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ
特長

ネガ

C

D

R

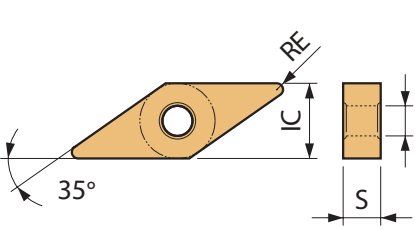
S

T

V

W

セラミック

				快削鋼																P					
				炭素鋼・合金鋼																M					
				ステンレス鋼																K					
				ねずみ鋳鉄																N					
				ダクタイル鋳鉄																S					
				非鉄金属																H					
				耐熱合金																					
				チタン合金																					
				高硬度材																					
形 状		型 番		ブ レ ー カ 適 用 範 囲		コー ナ 数		寸 法 (mm)				超 硬								サーメット				適 合 ホルダ	
								IC	S	D1	RE	CVD								CVD	PVD	-			
												CA02SP	CA11SP	CA12SP	CA310	CA315	CA320	CA410K	CA415K				CA510		
仕 上 げ		VNMG 160402PP 160404PP 160408PP 160412PP	1	4	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8 1.2	                     	D30~D39															
仕 上 げ		VNMG 160402GP 160404GP 160408GP	1	4	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	                     																
仕 上 げ 中		VNMG 160404R-VC 160404L-VC 160408R-VC 160408L-VC 160412R-VC 160412L-VC	2	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.4 0.8 0.8 1.2 1.2	                     																
								仕 上 げ 中				VNMG 160404VF 160408VF 160412VF	3	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	                     						
								仕 上 げ 中				VNMG 160404PQ 160408PQ 160412PQ	1	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	                     						
								仕 上 げ 中		VNMG 160404HQ 160408HQ 160412HQ	1	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	                     								
								中 切 削		VNMG 160404TN-V 160408TN-V 160412TN-V	3	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	                     								
荒 加 工		VNMG 160404 160408	3	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	                     																

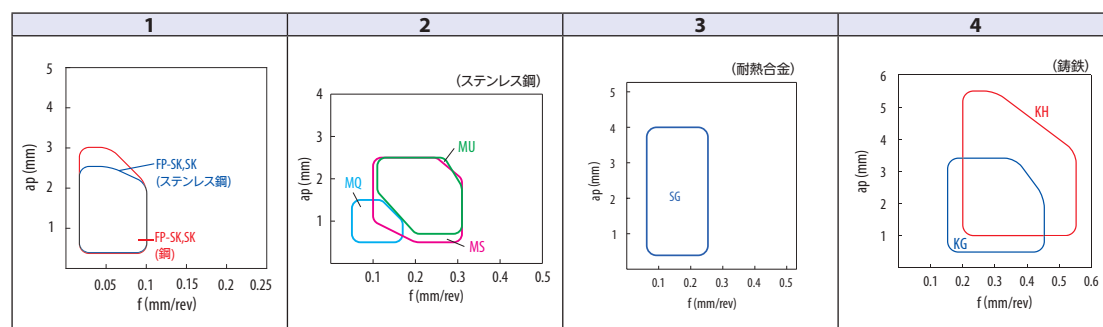
ひし形35°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

[illegible]

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

ブレーキ適用範囲



●：標準在庫



「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

セラミック

B48

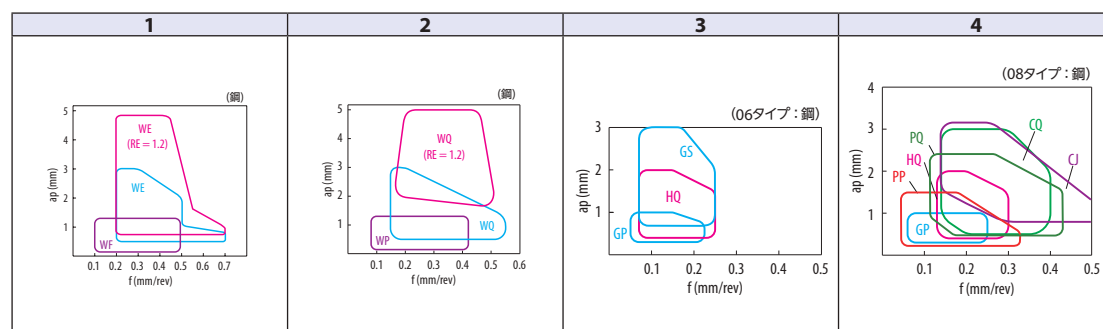
六角形80°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 [B15 参照](#)

					快削鋼													P	
					炭素鋼・合金鋼													M	
					ステンレス鋼													K	
					ねずみ鋳鉄													N	
					ダクタイル鋳鉄													S	
					非鉄金属													H	
					耐熱合金														
					チタン合金														
					高硬度材														
形 状		型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸法 (mm)				超硬					サーメット				適 合 ホルダ	
					IC	S	D1	RE	CVD					CVD	PVD		-		
									CA02SP	CA11SP	CA12SP	CA510	CA515	CA525	CA530	CCX	PV710		PV720
仕 上 げ		WNMG 080404WF 080408WF	1	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8											D43~D46 F148 F150 F151
仕 上 げ		WNMG 080404WP 080408WP	2	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8											
仕 上 げ 中		WNMG 080404WE 080408WE 080412WE	1	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2											
仕 上 げ 中		WNMG 080404WQ 080408WQ 080412WQ	2	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2											
仕 上 げ		WNMG 080402PP 080404PP 080408PP 080412PP	4	6	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8 1.2											
仕 上 げ		WNMG 060404GP 060408GP	3	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8										D45 F148	
		WNMG 080404GP 080408GP	4	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8										D43~D46 F148 F150 F151	
仕 上 げ 中		WNMG 080404PQ 080408PQ 080412PQ	4	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2											

WF/WEブレードについては、R34, R35の「ワイパーインサート使用時の注意」をご参照ください。

ブレード適用範囲



●: 標準在庫 □: 廃番予定

B

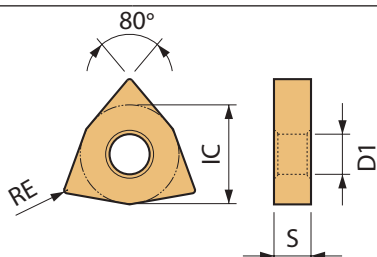


旋削用インサート

六角形80°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの使い方 B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ
特長

ネガ

C

D

R

S

T

V

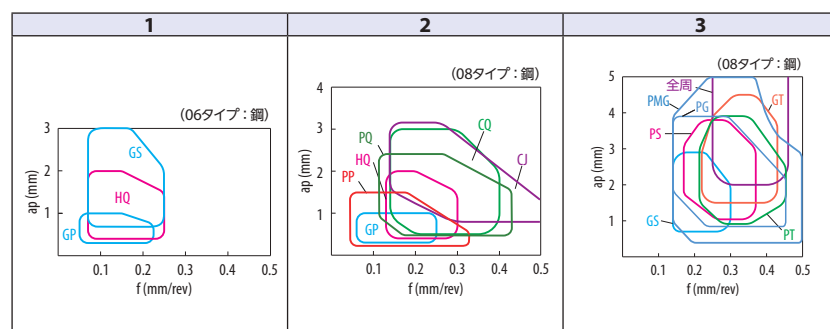
W

セラミック

				快削鋼																	P	
				炭素鋼・合金鋼																		
				ステンレス鋼																	M	
				ねずみ鋳鉄																	K	
ダクタイル鋳鉄																						
				非鉄金属																	N	
				耐熱合金																	S	
チタン合金																						
				高硬度材																	H	

形状	型番	ブレーカ コーナ 適用範囲	寸法 (mm)					超硬										サーメット					適合 ホルダ [®]
			IC	S	D1	RE	CVD										PVD	CVD	PVD	-			
							CA02SP	CA11SP	CA12SP	CA510	CA515	CA525	CA530	CA6515	CA6525	PR1535							
																					CCX	PV710	
	WNMG 06T304HQ 06T308HQ	1	6	9.525	3.97	3.81	0.4 0.8	●	●									●					
	WNMG 060404HQ 060408HQ	1	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	D45 F148	
	WNMG 080404HQ 080408HQ 080412HQ	2	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	D43~D46 F148 F150 F151	
	WNMG 080404CQ 080408CQ 080412CQ	2	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	WNMG 080408CJ 080412CJ	2	6	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	WNMG 080404PMG 080408PMG 080412PMG 080416PMG	3	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		D43~D46 F148 F150 F151
	WNMG 060404GS 060408GS	1	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	D45 F148		
	WNMG 080404GS 080408GS 080412GS	3	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	WNMG 080404PG 080408PG 080412PG 080416PG	3	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	D43~D46 F148 F150 F151		
	WNMG 080404PS 080408PS 080412PS 080416PS	3	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		

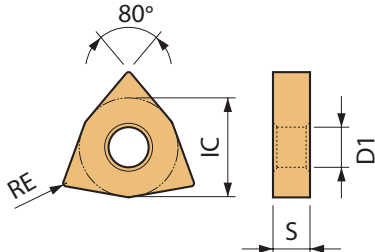
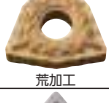
ブレーカ適用範囲



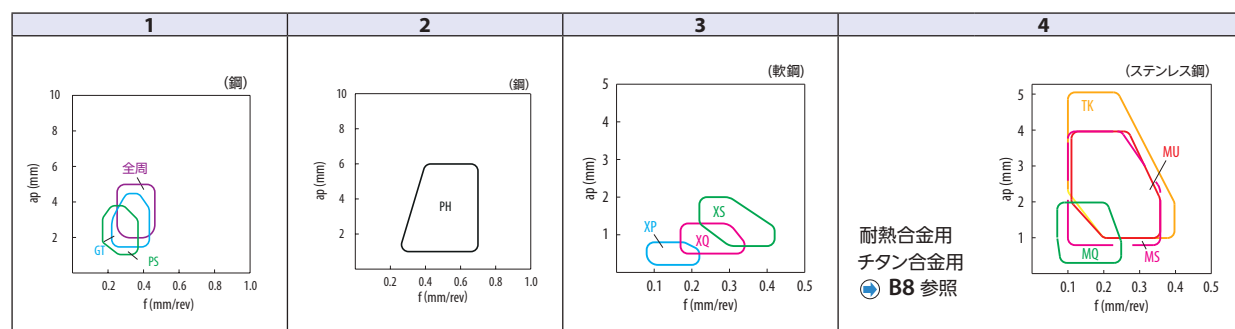
●: 標準在庫 □: 廃番予定

六角形80°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

			快削鋼																												P			
			炭素鋼・合金鋼																															
			ステンレス鋼																															
			ねずみ鋳鉄																															
			ダクタイル鋳鉄																												K			
			非鉄金属																															
			耐熱合金																															
			チタン合金																															
			高硬度材																												H			
形 状		型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸法 (mm)				超硬												サーメット						適 合 ホル ダ							
					IC	S	D1	RE	CVD												PVD	-	CVD	PVD	-									
									CA025P	CA115P	CA125P	CA310	CA315	CA320	CA410K	CA415K	CA510	CA515	CA525	CA530	CA6515	CA6525	PR1535	SW05	CCX	PV7005		PV710	PV720	PV730	TN60	TN610	TN620	
中 〜 荒	 高送り	WNMG 080408PT 080412PT	B50 3	6	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	☐	☐																								
中 〜 荒	 高送り	WNMG 080408GT 080412GT	1	6	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	☐	☐																								
荒加工		WNMG 080404 080408 080412	1	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	☐	☒	☐	☐	☐	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	
荒加工		WNMG 080408PH 080412PH	2	6	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	☐	☒	☒	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	
軟鋼	 仕上げ	WNMG 080404XP 080408XP	3	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	☐	☒	☒																							
軟鋼	 中切削	WNMG 080404XQ 080408XQ	3	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	☐	☒	☒																							
軟鋼	 荒加工	WNMG 080408XS	3	6	12.7	4.76	5.16	0.8	☐	☒	☒																							
ステンレス鋼・耐熱合金	 中〜荒 / シャープエッジ	WNGG 080404TK 080408TK	4	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8																										
	 中〜荒	WNMG 080404TK 080408TK	4	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8																										

ブレーカ適用範囲



●: 標準在庫 □: 廃番予定

B



旋削用インサート

六角形80°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照



旋削用インサート

ブレーカ
特長

ネガ

C

D

R

S

T

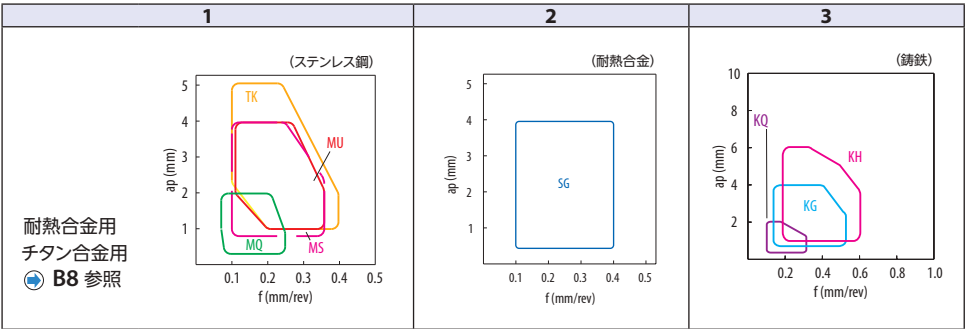
V

W

セラミック

			快削鋼												P							
			炭素鋼・合金鋼																			
			ステンレス鋼												M							
			ねずみ鋳鉄												K							
			ダクタイル鋳鉄												K							
			非鉄金属												N							
			耐熱合金												S							
			チタン合金												S							
			高硬度材												H							
形 状		型 番	ブレーカ 適用範囲	コーナ 数	寸法 (mm)				超硬										適合 ホルダ			
					IC	S	D1	RE	CVD					PVD			-					
									CA310	CA315	CA320	CA410K	CA415K	CA6515	CA6525	PR005S		PR115S		PR120S	PR153S	SW05
ステンレス鋼・耐熱合金		WNMG 080404MQ 080408MQ	1	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8														
		WNMG 080404MS 080408MS 080412MS	1	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2														
		WNMG 080404MU 080408MU	1	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8														
耐熱合金		WNMG 080408SG 080412SG	2	6	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2														D43~D46 F148 F150 F151
鋳鉄		WNMG 080404KQ 080408KQ 080412KQ	3	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2														
鋳鉄		WNMG 080404KG 080408KG 080412KG	3	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2														
鋳鉄		WNMG 080408KH 080412KH 080416KH	3	6	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2 1.6														

ブレーカ適用範囲



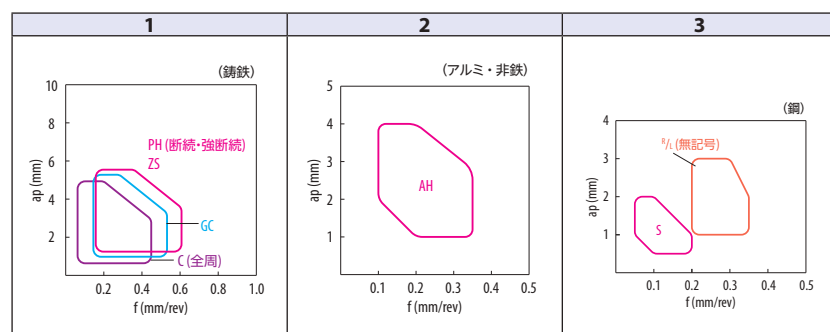
●: 標準在庫 □: 廃番予定

六角形80°, ネガ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

			快削鋼															P	
			炭素鋼・合金鋼																
			ステンレス鋼																M
			ねずみ鋳鉄			○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
			ダクタイル鋳鉄			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	K	
			非鉄金属										●	●	●	●	N		
			耐熱合金															S	
			チタン合金																
			高硬度材															H	
形 状		型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸 法 (mm)				超 硬				サ ー メ ット		適 合 ホルダ				
					IC	S	D1	RE	CVD		DLC	- CVD	- CVD						
									CA310	CA315									
鋳鉄		WNMG 080404C 080408C 080412C	1	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●								D43~D46 F148 F150 F151		
									●										
									●										
鋳鉄		WNMG 080408ZS 080412ZS	1	6	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	●	●	●	●							
									●	●	●	●							
									●	●	●	●							
鋳鉄		WNMG 080408GC 080412GC	1	6	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	●	●									
									●	●									
									●	●									
鋳鉄		WNMA 080408 080412	-	6	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	●	●	●	●			●				
									●	●	●	●							
									●	●	●	●							
アルミ・非鉄		WNGG 080404AH 080408AH	2	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8			●	●	●	●					
											●	●	●	●					
											●	●	●	●					
仕上げ		WNGG 060402R-S 060402L-S 060404R-S 060404L-S 060408R-S	3	6	9.525	4.76	3.81	0.2 0.2 0.4 0.4 0.8						●	●	●	D45 F148		
													●	●	●				
													●	●	●				
													●	●	●				
													●	●	●				
中切削		WNGG 060404R 060404L	3	6	9.525	4.76	3.81	0.4						●	●				
														●	●				

ブレーカ適用範囲



●: 標準在庫 □: 廃番予定

B



旋削用インサート

自動盤用スモールネガ, ひし形80°

「旋削用インサート」カタログの見方 **B15 参照**

B



旋削用インサート

ブレーカ

ネガ

C

D

(R)

S

T

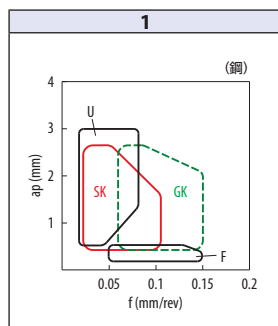
A Venn diagram with two overlapping circles, V and W. The intersection of the two circles is shaded in light blue.

セラミック

形状		型番	プレ ーカ 適用 範囲	コー ナ 数	寸法 (mm)				超硬			適合 ホルダ
					IC	S	D1	RE	PVD			
									PR1225	PR1535	PR1705 PR1725	
仕上げ中	 鏡面仕様 / シャープエッジ	CNGU 070301MFP-SK 070302MFP-SK	1	4	7.5	3.18	3.6	< 0.1 < 0.2	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	E70
中々荒	 ホーニングあり	CNMU 070302E-GK 070304E-GK	1	4	7.5	3.18	3.6	0.2 0.4	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	
仕上げ	 シャープエッジ	CNGU 0703005MFR-F 070301MFR-F 070302MFR-F 070304MFR-F	1	4	7.5	3.18	3.6	< 0.05 < 0.1 < 0.2 < 0.4	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	
低送り	 シャープエッジ	CNGU 0703005MFR-U 070301MFR-U 070302MFR-U 070304MFR-U	1	4	7.5	3.18	3.6	< 0.05 < 0.1 < 0.2 < 0.4	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	

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

ブレーキ適用範囲



●：標準在庫

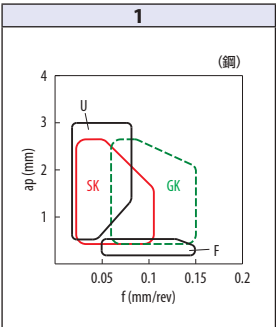
自動盤用スモールネガ、ひし形55°

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

				快削鋼							P		
				炭素鋼・合金鋼							M		
				ステンレス鋼							M		
				ねずみ鋳鉄							K		
				ダクタイル鋳鉄							K		
				非鉄金属							N		
				耐熱合金							S		
				チタン合金							S		
				高硬度材							H		
形 状		型 番		ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸法 (mm)				超硬			適 合 ホ ル ダ
						IC	S	D1	RE	PVD			
										PR1225	PR1535	PR1705	
仕 上 げ 中		DNGU	080301MFP-SK 080302MFP-SK 080304MFP-SK	1	4	7	3.18	3.6	< 0.1 < 0.2 < 0.4				E71
鏡面仕様 / シャープエッジ													
中 々 荒		DNMU	080302E-GK 080304E-GK	1	4	7	3.18	3.6	0.2 0.4				
ホーニングあり													
仕 上 げ		DNGU	080301MFR-F 080302MFR-F 080304MFR-F	1	4	7	3.18	3.6	< 0.1 < 0.2 < 0.4				
シャープエッジ													
低 送 り		DNGU	080301MFR-U 080302MFR-U 080304MFR-U	1	4	7	3.18	3.6	< 0.1 < 0.2 < 0.4				
シャープエッジ													
低 送 り		DNGU	080301MER-U 080302MER-U 080304MER-U	1	4	7	3.18	3.6	< 0.1 < 0.2 < 0.4				
ホーニングあり													

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

ブレーカ適用範囲

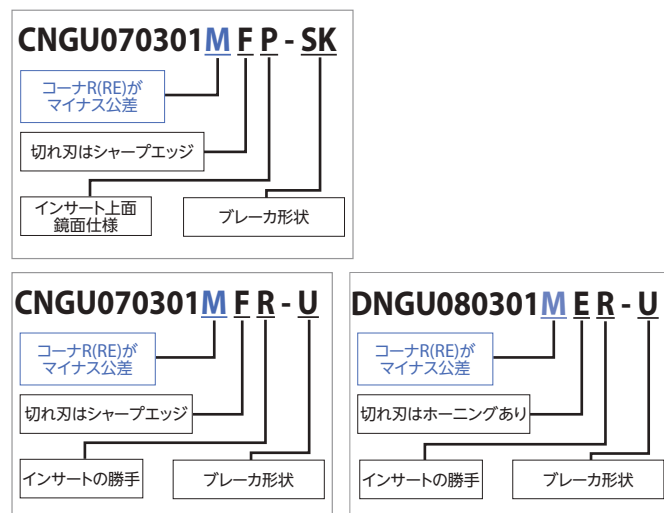


●: 標準在庫

「旋削用インサート」カタログの見方 **B15 参照**

B56

自動盤用スモールネガインサートの表示方法



コーナ R(RE) がマイナス公差の使い方

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

このような場合、コーナR(RE)がマイナス公差のインサートをご使用ください。

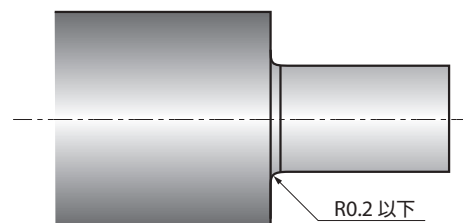


Fig. 1 加工図面中の隅部 R 指示例

チップブレーカ選択基準(ネガインサート)

切削領域	名称	ブレーカ断面	特 長
仕上げ～中	SK		鋼・ステンレス鋼加工時の切りくず処理と低抵抗切削を両立。 ポジインサートに匹敵する切れ味を実現。
中～荒	GK		先端のブレーカドットと広い切りくずポケットにより、広範囲で切りくず処理良好。
仕上げ	F		切りくずの流れをコントロールし、低抵抗切削が可能。
低送り	U		低送りで切込み量に変化しても切りくずを確実にコントロールし、低抵抗切削が可能。



ひし形80°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

B

旋削用インサート

ブレーカ
特長

ポジ

C

D

R

S

T

V

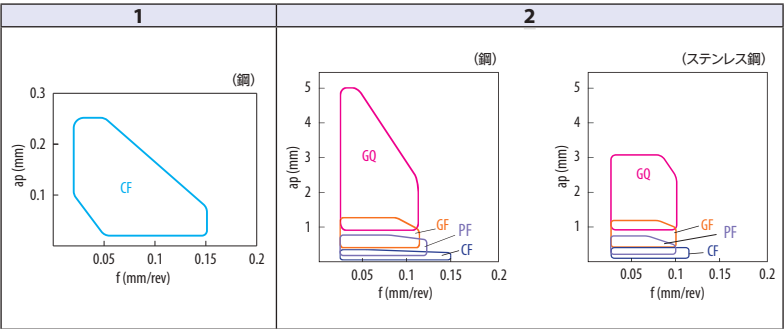
W

セラミック

				快削鋼										P		
				炭素鋼・合金鋼												
				ステンレス鋼										M		
				ねずみ鋳鉄										K		
				ダクタイル鋳鉄												
				非鉄金属										N		
				耐熱合金										S		
				チタン合金												
				高硬度材										H		
形 状		型 番	ブレーカ適用範囲	コーナ数	寸法 (mm)					角度 (°)	超硬					適合ホルダ
					IC	S	D1	RE	AN		DLC		PVD			
											PDL010	PDL025	PRI1225	PRI1535	PRI1705	
小切込み		CCGT 030101MP-CF 030102MP-CF	1	2	3.5	1.4	2	< 0.1 < 0.2	7	●	●	●	●	●	F31 F32 F60 F62	
		CCGT 040101MP-CF 040102MP-CF	1	2	4.3	1.8	2.4	< 0.1 < 0.2	7	●	●	●	●	●		
仕上げ		CCGT 030101MFP-PF 030102MFP-PF	2	2	3.5	1.4	2	< 0.1 < 0.2	7			●	●	●		
		CCGT 040101MFP-PF 040102MFP-PF	2	2	4.3	1.8	2.4	< 0.1 < 0.2	7			●	●	●		
		CCGT 060201MFP-PF 060202MFP-PF 060204MFP-PF	2	2	6.35	2.38	3	< 0.1 < 0.2 < 0.4	7			●	●	●		E34 E36 E64 F31 F32 F60~F62 F124
仕上げ		CCGT 060201MFP-GF 060202MFP-GF 060204MFP-GF	2	2	6.35	2.38	3	< 0.1 < 0.2 < 0.4	7			●	●	●		E34~E36 E64, E78 E79 F60~F62 F124
		CCGT 09T301MFP-GF 09T302MFP-GF 09T304MFP-GF	2	2	9.525	3.97	4.7	< 0.1 < 0.2 < 0.4	7			●	●	●		

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

ブレーカ適用範囲



●: 標準在庫

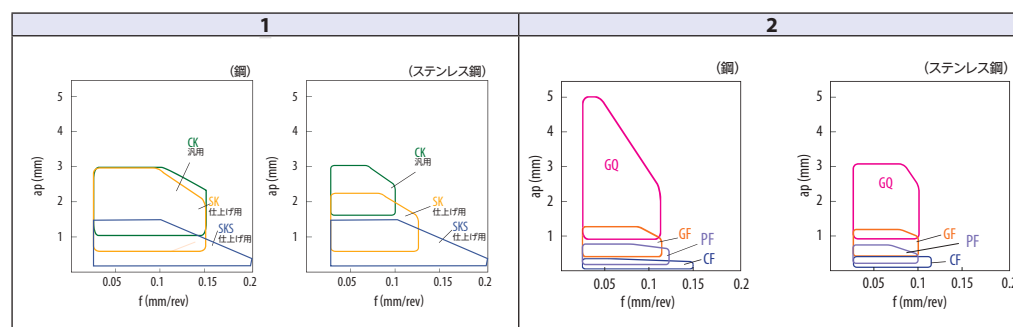
ひし形80°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

				快削鋼												P																									
				炭素鋼・合金鋼																																					
				ステンレス鋼												M																									
				ねずみ鋳鉄												K																									
				ダクタイル鋳鉄																																					
								非鉄金属												N																					
								耐熱合金												S																					
								チタン合金																																	
								高硬度材												H																					
				形状				型番				ブレーカ適用範囲		コーナ数		寸法 (mm)				角度 (°)		超硬						適合ホルダ													
IC		S														D1		RE		AN		DLC		PVD						PVD											
																						PDL010		PDL025		PR115S				PR120S		PR122S		PR153S		PR170S		PR172S		PV730	
 鏡面仕様 / シャープエッジ				CCGT 0602005MFP-SKS 060201MFP-SKS 060202MFP-SKS				1 2		6.35 2.38		3		< 0.05 < 0.1 < 0.2		7		●●		●●		●●		●●		E34, E36 E64 F31, F32 F60~F62 F124															
																		●●		●●		●●		●●		●●		●●		●●											
																		●●		●●		●●		●●		●●		●●		●●											
 鏡面仕様 / シャープエッジ				CCGT 09T3005MFP-SKS 09T301MFP-SKS 09T302MFP-SKS 09T304MFP-SKS				1 2		9.525 3.97		4.7		< 0.05 < 0.1 < 0.2 < 0.4		7		●●		●●		●●		●●		E34~E36 E64, E78 E79 F60~F62 F124															
																		●●		●●		●●		●●		●●		●●		●●											
																		●●		●●		●●		●●		●●		●●		●●											
 鏡面仕様 / シャープエッジ				CCGT 060201MFP-SK 060202MFP-SK 060204MFP-SK				1 2		6.35 2.38		3		< 0.1 < 0.2 < 0.4		7		●●		●●		●●		●●		E34, E36 E64 F31, F32 F60~F62 F124															
																		●●		●●		●●		●●		●●		●●		●●											
																		●●		●●		●●		●●		●●		●●		●●											
 鏡面仕様 / シャープエッジ				CCGT 09T301MFP-SK 09T302MFP-SK 09T304MFP-SK				1 2		9.525 3.97		4.7		< 0.1 < 0.2 < 0.4		7		●●		●●		●●		●●		E34~E36 E64, E78 E79 F60~F62 F124															
																		●●		●●		●●		●●		●●		●●		●●											
																		●●		●●		●●		●●		●●		●●		●●											
 鏡面仕様 / シャープエッジ				CCGT 060201MP-CK 060202MP-CK				1 2		6.35 2.38		3		< 0.1 < 0.2		7		●●		●●		●●		●●		E34, E36 E64 F31, F32 F60~F62 F124															
																		●●		●●		●●		●●		●●		●●		●●											
																		●●		●●		●●		●●		●●		●●		●●											
 鏡面仕様 / シャープエッジ				CCGT 09T301MP-CK 09T302MP-CK				1 2		9.525 3.97		4.7		< 0.1 < 0.2		7		●●		●●		●●		●●		E34~E36 E64, E78 E79 F60~F62 F124															
																		●●		●●		●●		●●		●●		●●		●●											
																		●●		●●		●●		●●		●●		●●		●●											
 鏡面仕様 / シャープエッジ				CCGT 060201MFP-GQ 060202MFP-GQ 060204MFP-GQ				2 2		6.35 2.38		3		< 0.1 < 0.2 < 0.4		7		●●		●●		●●		●●		E34, E36 E64 F31, F32 F60~F62 F124															
																		●●		●●		●●		●●		●●		●●		●●											
																		●●		●●		●●		●●		●●		●●		●●											
 鏡面仕様 / シャープエッジ				CCGT 09T301MFP-GQ 09T302MFP-GQ 09T304MFP-GQ				2 2		9.525 3.97		4.7		< 0.1 < 0.2 < 0.4		7		●●		●●		●●		●●		E34~E36 E64, E78 E79 F60~F62 F124															
																		●●		●●		●●		●●		●●		●●		●●											
																		●●		●●		●●		●●		●●		●●		●●											

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

ブレーカ適用範囲



●: 標準在庫

B



旋削用インサート

ひし形80°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ

ポジ

C

D.

®

§

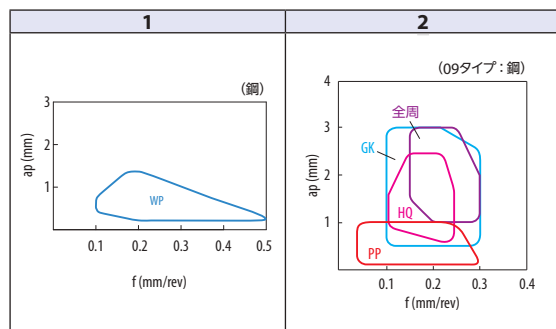
 $\triangle$ 

セラミツ

[illegible]

WPブレーカについては、R36、R37の「ワイパーインサート使用時の注意」をご参照ください。

ブレーカ適用範囲



●:標準在庫 □:廃番予定

B60

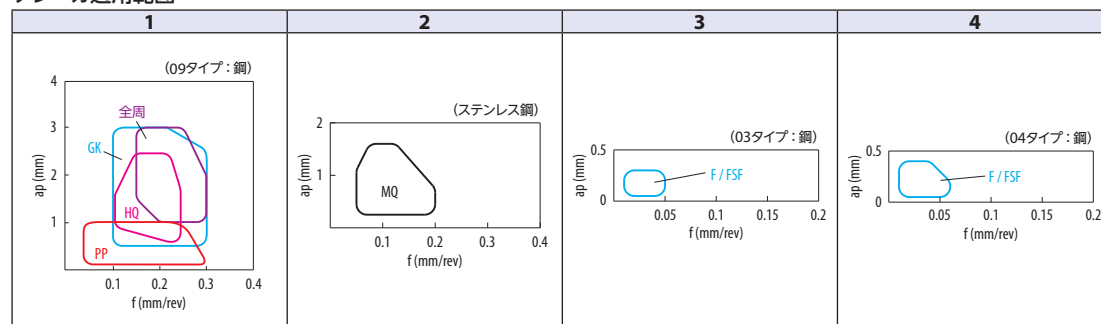
ひし形80°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

[illegible]

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

ブレーカ適用範囲



●：標準在庫



ひし形80°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B



旋削用インサート

ブレード
特長

ポジ

C

D

R

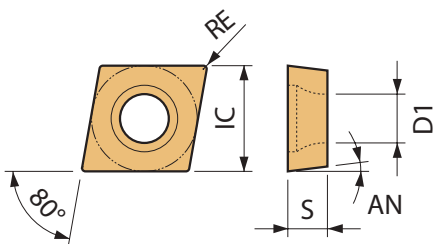
S

T

V

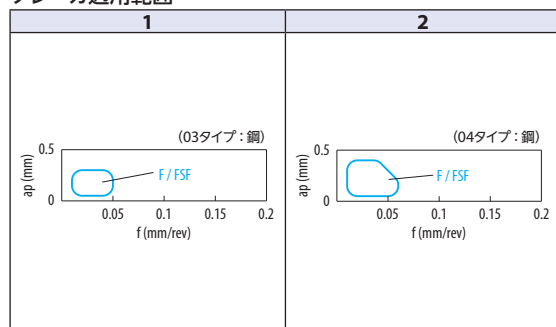
W

セラミック

				快削鋼																P														
				炭素鋼・合金鋼																														
				ステンレス鋼																M														
				ねずみ鋳鉄																K														
				ダクタイル鋳鉄																K														
				非鉄金属																N														
				耐熱合金																S														
				チタン合金																S														
				高硬度材																H														
				形状				型番				ブレイカ コーナ 適用範囲		寸法 (mm)				角度 (°)		超硬				サーメット				適合 ホルダ						
DLC		PVD																		-	PVD		-											
PDL010	PDL025	PR1225	PR1535																	PR1705	PR1725	PR930	KW10	PV710	PV720	PV730	TN610		TN620					
仕上げ		シャープエッジ	CCET	0301005MR-F	1	2	3.5	1.4	1.9	< 0.05	7																							
			0301005ML-F	< 0.05																														
			030101MR-F	< 0.1																														
			030101ML-F	< 0.1																														
			030102MR-F	< 0.2																														
			030102ML-F	< 0.2																														
			030104MR-F	< 0.4																														
			030104ML-F	< 0.4																														
		シャープエッジ	CCET	040101MR-F	2	2	4.3	1.8	2.3	< 0.1	7																							
			040101ML-F	< 0.1																														
			040102MR-F	< 0.2																														
			040102ML-F	< 0.2																														
			040104MR-F	< 0.4																														
			040104ML-F	< 0.4																														
			仕上げ							シャープエッジ		CCGT	0301003L-F	1	2	3.5	1.4	1.9	0.03	7														
												030101R-F	0.1																					
030101L-F	0.1																																	
030102R-F	0.2																																	
030102L-F	0.2																																	
030104R-F	0.4																																	
030104L-F	0.4																																	
		シャープエッジ			CCGT	0401003L-F	2	2	4.3		1.8	2.3	0.03						7															
			040101R-F	0.1																														
			040101L-F	0.1																														
			040102R-F	0.2																														
			040102L-F	0.2																														
			040104R-F	0.4																														
			040104L-F	0.4																														
					シャープエッジ	CCGT				0301005ML-F			1	2	3.5	1.4	1.9	< 0.05		7														
030101MR-F	< 0.1																																	
030101ML-F	< 0.1																																	
030102MR-F	< 0.2																																	
030102ML-F	< 0.2																																	
030104MR-F	< 0.4																																	
030104ML-F	< 0.4																																	
		シャープエッジ				CCGT	0401005ML-F	2	2	4.3	1.8	2.3						< 0.05	7															
			040101ML-F	< 0.1																														
			040102MR-F	< 0.2																														
			040102ML-F	< 0.2																														
			040104MR-F	< 0.4																														
			040104ML-F	< 0.4																														

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

ブレード適用範囲



●: 標準在庫

ひし形80°, ポジ, 穴付き

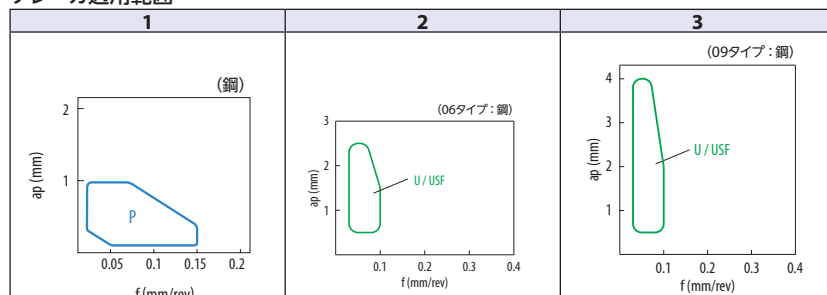
「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

				適用材料										P M K N S H				
				炭素鋼・合金鋼														
				ステンレス鋼													M	
				ねずみ鋳鉄														K
				ダクタイル鋳鉄														
				非鉄金属														N
				耐熱合金														S
				チタン合金														
				高硬度材														H

形 状		型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸法 (mm)				角度 (°)	超硬				サーメット				適 合 ホルダ [®]			
					IC	S	D1	RE		AN	DLC		PVD		PVD		-				
											PDL010	PDL025	PR1225	PR1535	PR1705	PR1725	PR930		PV710	PV720	PV730
仕 上 げ		CCET	09T301MR-P	1	2	9.525	3.97	4.4	< 0.1	7											F60~F62 F124
		09T301ML-P	< 0.1																		
		09T302MR-P	< 0.2																		
		09T302ML-P	< 0.2																		
		09T304MR-P	< 0.4																		
09T304ML-P	< 0.4																				
低 送 り		CCET	0602003FR-USF	2	2	6.35	2.38	2.8	0.03	7											E34, E36 E64 F31, F32 F60~F62 F124
		0602003FL-USF	0.03																		
		060201FR-USF	0.1																		
		060201FL-USF	0.1																		
		060202FR-USF	0.2																		
		060202FL-USF	0.2																		
		CCET	09T3003FR-USF	3	2	9.525	3.97	4.4	0.03	7											E34~E36 E64, E78 E79 F60~F62 F124
		09T3003FL-USF	0.03																		
		09T301FR-USF	0.1																		
		09T301FL-USF	0.1																		
		09T302FR-USF	0.2																		
		09T302FL-USF	0.2																		
		CCET	0602005MFR-USF	2	2	6.35	2.38	2.8	< 0.05	7											E34, E36 E64 F31, F32 F60~F62 F124
		0602005MFL-USF	< 0.05																		
		060201MFR-USF	< 0.1																		
060201MFL-USF	< 0.1																				
060202MFR-USF	< 0.2																				
060202MFL-USF	< 0.2																				
CCET	09T3005MFR-USF	3	2	9.525	3.97	4.4	< 0.05	7											E34~E36 E64, E78 E79 F60~F62 F124		
09T3005MFL-USF	< 0.05																				
09T301MFR-USF	< 0.1																				
09T301MFL-USF	< 0.1																				
09T302MFR-USF	< 0.2																				
09T302MFL-USF	< 0.2																				
低 送 り		CCET	0602005MFR-U	2	2	6.35	2.38	2.8	< 0.05	7										E34, E36 E64 F31, F32 F60~F62 F124	
		0602005MFL-U	< 0.05																		
		060201MFR-U	< 0.1																		
		060201MFL-U	< 0.1																		
		060202MFR-U	< 0.2																		
		060202MFL-U	< 0.2																		
		CCET	09T3005MFR-U	3	2	9.525	3.97	4.4	< 0.05	7										E34~E36 E64, E78 E79 F60~F62 F124	
		09T3005MFL-U	< 0.05																		
		09T301MFR-U	< 0.1																		
		09T301MFL-U	< 0.1																		
09T302MFR-U	< 0.2																				
09T302MFL-U	< 0.2																				
09T304MFR-U	< 0.4																				
09T304MFL-U	< 0.4																				

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

ブレーカ適用範囲



●：標準在庫



ひし形80°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ

ポジ

C

D4

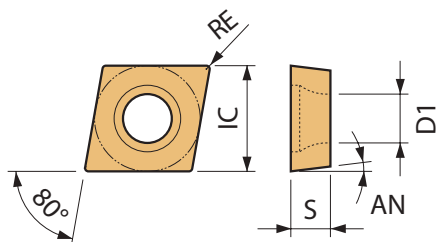
®

S

△

W

セラミック

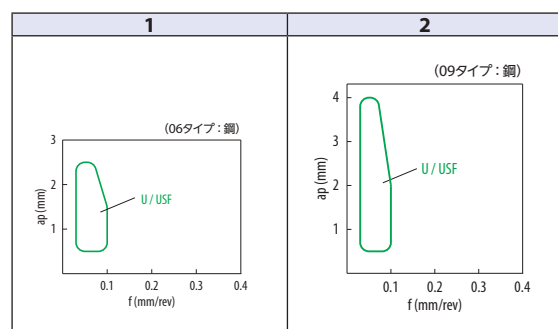


快削鋼					P
炭素鋼・合金鋼	😊😊				
ステンレス鋼	😊😊				M
ねずみ鋳鉄			😊		K
ダクタイル鋳鉄					
非鉄金属			🔴		N
耐熱合金					S
チタン合金			😊		
高硬度材					H

形 状		型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 圍	コ ー ナ 数	寸法 (mm)				角度 (°)	超硬				適合 ホルダ [®]	
					IC	S	D1	RE		AN	PVD	- PR1225 PR930	- KW10		- TN60
低送り  シャープエッジ	CCGT	0602003FR-U 0602003FL-U 060201FR-U 060201FL-U 060202FR-U 060202FL-U	1	2	6.35	2.38	2.8	0.03 0.03 0.1 0.1 0.2 0.2	7	● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ●	E34, E36 E64 F31, F32 F60~F62 F124			
	CCGT	09T3003FR-U 09T3003FL-U 09T301FR-U 09T301FL-U 09T302FR-U 09T302FL-U	2	2	9.525	3.97	4.4	0.03 0.03 0.1 0.1 0.2 0.2	7	● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ●	E34~E36 E64, E78 E79 F60~F62 F124			
	CCGT	0602005MFR-U 0602005MFL-U 060201MFR-U 060201MFL-U 060202MFR-U 060202MFL-U 060204MFR-U 060204MFL-U	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.05 < 0.05 < 0.1 < 0.1 < 0.2 < 0.2 < 0.4 < 0.4	7	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	E34, E36 E64 F31, F32 F60~F62 F124			
	CCGT	09T3005MFR-U 09T3005MFL-U 09T301MFR-U 09T301MFL-U 09T302MFR-U 09T302MFL-U 09T304MFR-U 09T304MFL-U	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.05 < 0.05 < 0.1 < 0.1 < 0.2 < 0.2 < 0.4 < 0.4	7	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	E34~E36 E64, E78 E79 F60~F62 F124			

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

ブレーキ適用範囲



●：標準在庫

B64

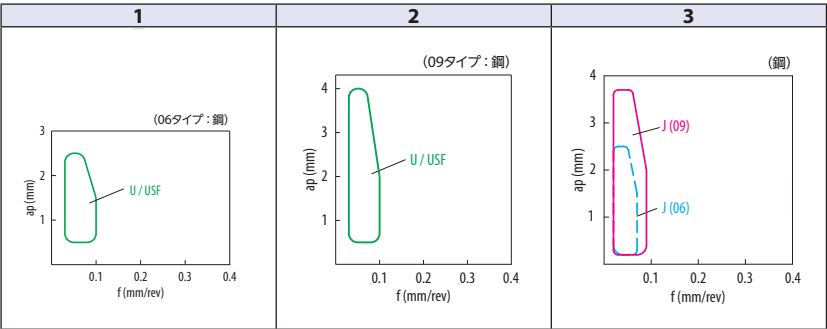
ひし形80°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見た方 B15 参照

				快削鋼										P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
				炭素鋼・合金鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
				ステンレス鋼										M																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
				ねずみ鋳鉄																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
				ダクタイル鋳鉄										K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
				非鉄金属										N																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
				耐熱合金										S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
				チタン合金																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
				高硬度材										H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
形状				型番				ブ レ ー カ 適 用 範 圍				コーナ数				寸法 (mm)				角度 (°)		超硬		サーメット				適合ホルダ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
												IC				S				D1				RE						AN				PVD		PVD		-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				</			

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

ブレーカ適用範囲



●: 標準在庫

B



旋削用インサート

ひし形80°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B

旋削用インサート

ブレーカ
特長

ポジ

C

D

R

S

T

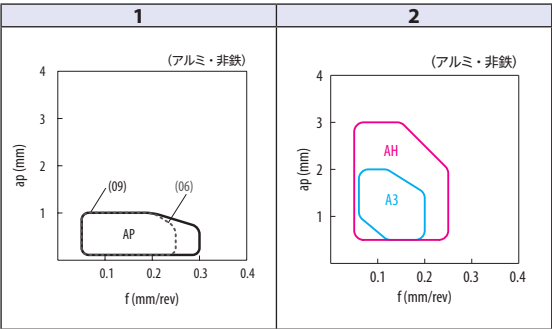
V

W

セラミック

		<table><tr><td>快削鋼</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P</td></tr><tr><td>炭素鋼・合金鋼</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M</td></tr><tr><td>ステンレス鋼</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K</td></tr><tr><td>ねずみ鋳鉄</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr><tr><td>ダクタイル鋳鉄</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S</td></tr><tr><td>非鉄金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr><tr><td>耐熱合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>チタン合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>高硬度材</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>												快削鋼												P	炭素鋼・合金鋼												M	ステンレス鋼												K	ねずみ鋳鉄												N	ダクタイル鋳鉄												S	非鉄金属												H	耐熱合金													チタン合金													高硬度材												
快削鋼												P																																																																																																																						
炭素鋼・合金鋼												M																																																																																																																						
ステンレス鋼												K																																																																																																																						
ねずみ鋳鉄												N																																																																																																																						
ダクタイル鋳鉄												S																																																																																																																						
非鉄金属												H																																																																																																																						
耐熱合金																																																																																																																																		
チタン合金																																																																																																																																		
高硬度材																																																																																																																																		
形 状	型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 圍	寸 法 (mm)				角 度 (°)	超 硬			適 合 ホルダ																																																																																																																							
			IC	S	D1	RE		DLC	-	KW10																																																																																																																								
	CCGT 060202AP 060204AP	1	2	6.35	2.38	3	0.2 0.4	7	●	●	E34, E36, E64 F31, F32 F60~F62, F124																																																																																																																							
	CCGT 09T302AP 09T304AP 09T308AP	1	2	9.525	3.97	4.7	0.2 0.4 0.8	7	●	●	E34~E36 E64, E78 E79 F60~F62 F124																																																																																																																							
	CCGT 09T302R-A3 09T302L-A3 09T304R-A3 09T304L-A3 09T308R-A3 09T308L-A3	2	2	9.525	3.97	4.4	0.2 0.2 0.4 0.4 0.8 0.8	7	●	●	E34~E36 E64, E78 E79 F60~F62 F124																																																																																																																							
	CCGT 120402R-A3 120402L-A3 120404R-A3 120404L-A3 120408R-A3 120408L-A3	2	2	12.7	4.76	5.5	0.2 0.2 0.4 0.4 0.8 0.8	7	●	●	E36																																																																																																																							
	CCGT 09T304AH 09T308AH	2	2	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	7	●	●	E34~E36 E64, E78 E79 F60~F62 F124																																																																																																																							
	CCGW 060201 060202	-	2	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2	7	●	●	E34, E36, E64 F31, F32 F60~F62, F124																																																																																																																							
	CCGW 09T300 09T301 09T302 09T304	-	2	9.525	3.97	4.4	0 0.1 0.2 0.4	7	●	●	E34~E36 E64, E78 E79 F60~F62 F124																																																																																																																							

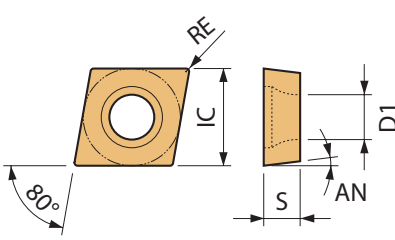
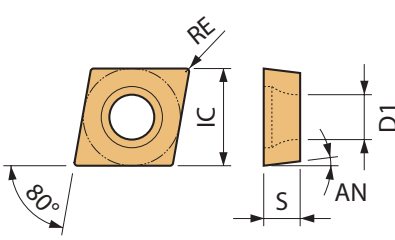
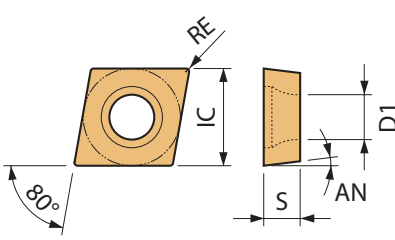
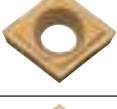
ブレーカ適用範囲



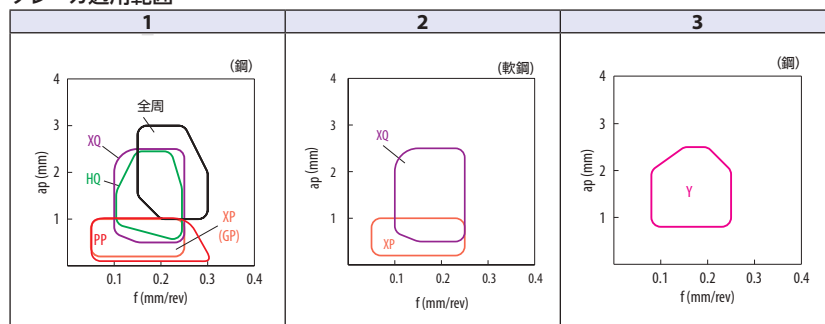
● : 標準在庫

ひし形80°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

			快削鋼																				P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			炭素鋼・合金鋼																				M																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			ステンレス鋼																				K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			ねずみ鋳鉄																				N																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			ダクタイル鋳鉄																				S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			非鉄金属																				H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			耐熱合金																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
			チタン合金																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
			高硬度材																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
形状		型番	ブレイカ適用範囲	コーナ数	寸法 (mm)				角度 (°)	超硬										サーメット				適合ホルダ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
					IC	S	D1	RE		AN	CVD										PVD	-	CVD		PVD	-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
											CA025P	CA115P	CA125P	CA310	CA315	CA320	CA410K	CA415K	CA510	CA515	CA525	CA530	CA6515		CA6525	PR1225	PR1535	PR1725	PR930	KW10	CCX	PV7005	PV710	PV720	PV730	TN60	TN610	TN620																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
仕上げ		CPMT 080202PP 080204PP	1	2	7.94	2.38	3.3	0.2	11																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
		CPMT 090302PP 090304PP 090308PP	1	2	9.525	3.18	4.4	0.4	11																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
仕上げ		CPMT 080204GP	1	2	7.94	2.38	3.3	0.4	11																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
		CPMT 090304GP 090308GP	1	2	9.525	3.18	4.4	0.4	11																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
仕上げ~中		CPMH 080204HQ 080208HQ	1	2	7.94	2.38	3.5	0.4	11																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
		CPMH 090304HQ 090308HQ	1	2	9.525	3.18	4.5	0.4	11																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
中切削		CPMH 080204 080208	1	2	7.94	2.38	3.5	0.4	11																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
		CPMH 090304 090308	1	2	9.525	3.18	4.5	0.4	11																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
軟鋼		CPMT 080204XP	2	2	7.94	2.38	3.3	0.4	11																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
		CPMT 090304XP 090308XP	2	2	9.525	3.18	4.4	0.4	11																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
軟鋼		CPMT 090304XQ 090308XQ	2	2	9.525	3.18	4.4	0.4	11																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
仕上げ~中		CPMH 080204R-Y 080204L-Y 080208L-Y	3	2	7.94	2.38	3.5	0.4	11																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											</

ブレイカ適用範囲



●: 標準在庫 □: 廃番予定

B



旋削用インサート

ひし形55°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

B

旋削用インサート

ブレイカ
特長

ポジ

C

D

R

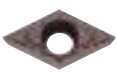
S

T

V

W

セラミック

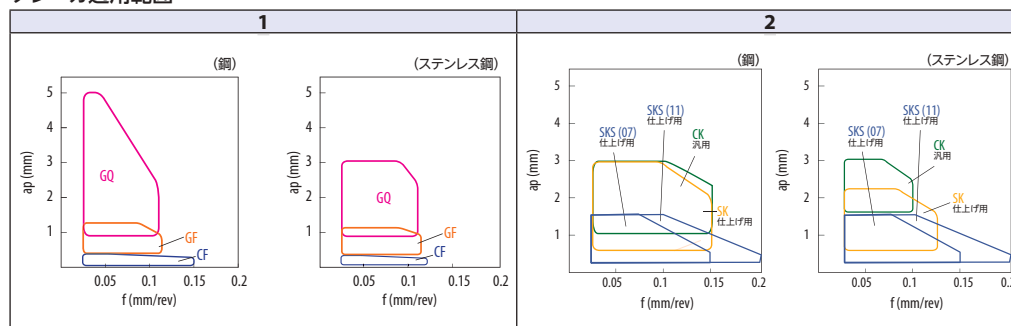
				快削鋼																				P	
				炭素鋼・合金鋼																					
				ステンレス鋼																				K	
				ねずみ鋳鉄																					
				ダクタイル鋳鉄																				S	
				非鉄金属																					
				耐熱合金																					
				チタン合金																					
				高硬度材																					
形 状		型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸 法 (mm)					角度 (°)	超 硬							適 合 ホルダ							
					IC	S	D1	RE	AN		DLC		PVD			- KV10 PV730									
PDL010 PDL025	PR1155 PR1205 PR1225 PR1535 PR1705 PR1725 PR930																								
小切込み  シャープエッジ	DCGT 070202CF	1	2	6.35	2.38	2.8	0.2	7															*1		
	DCGT 11T302CF	1	2	9.525	3.97	4.4	0.2	7															*2		
小切込み  鏡面仕様 / シャープエッジ	DCGT 070201MP-CF 070202MP-CF	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.1 < 0.2	7	●●	●●		●●	●●	●●	●●								*1		
	DCGT 11T301MP-CF 11T302MP-CF	1	2	9.525	3.97	4.4	< 0.1 < 0.2	7	●●	●●		●●	●●	●●	●●								*2		
仕上げ  鏡面仕様 / シャープエッジ	DCGT 070201MFP-GF 070202MFP-GF 070204MFP-GF	1	2	6.35	2.38	3	< 0.1 < 0.2 < 0.4	7				●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●					*1		
	DCGT 11T301MFP-GF 11T302MFP-GF 11T304MFP-GF	1	2	9.525	3.97	4.7	< 0.1 < 0.2 < 0.4	7				●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●					*2		
仕上げ  鏡面仕様 / シャープエッジ	DCGT 0702005MFP-SKS 070201MFP-SKS 070202MFP-SKS	2	2	6.35	2.38	3	< 0.05 < 0.1 < 0.2	7			●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●			*1		
	DCGT 11T3005MFP-SKS 11T301MFP-SKS 11T302MFP-SKS 11T304MFP-SKS	2	2	9.525	3.97	4.7	< 0.05 < 0.1 < 0.2 < 0.4	7			●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●		*2		
仕上げ  鏡面仕様 / シャープエッジ	DCGT 070201MFP-SK 070202MFP-SK 070204MFP-SK	2	2	6.35	2.38	3	< 0.1 < 0.2 < 0.4	7	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●		*1		
	DCGT 11T301MFP-SK 11T302MFP-SK 11T304MFP-SK	2	2	9.525	3.97	4.7	< 0.1 < 0.2 < 0.4	7	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	*2		
仕上げ  鏡面仕様 / シャープエッジ	DCGT 070201CK 070202CK	2	2	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2	7															*1		
	DCGT 11T301CK 11T302CK	2	2	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2	7															*2		
仕上げ  鏡面仕様 / シャープエッジ	DCGT 070201MP-CK 070202MP-CK	2	2	6.35	2.38	2.8	< 0.1 < 0.2	7	●●	●●		●●	●●	●●	●●								*1		
	DCGT 11T301MP-CK 11T302MP-CK	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.1 < 0.2	7	●●	●●		●●	●●	●●	●●								*2		

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

*1: DC..07タイプ E37, E39, E42, E43, E65, E66, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

*2: DC..11タイプ E31, E37~E40, E42, E43, E65, E66, E80~E83, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

ブレイカ適用範囲



●: 標準在庫

B68

ひし形55°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見る方 B15 参照

			快削鋼																												P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
			炭素鋼・合金鋼																												P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
			ステンレス鋼																												M																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
			ねずみ鋳鉄																												K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
			ダクタイル鋳鉄																												K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
			非鉄金属																												N																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
			耐熱合金																												S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
			チタン合金																												S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
			高硬度材																												H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
形 状		型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸法 (mm)					角度 (°)	超硬										サーメット					適 合 ホル ダ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
					IC	S	D1	RE	AN		CVD					PVD					CVD	PVD	-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
											CA025P	CA115P	CA125P	CA510	CA515	CA525	CA530	PR115S	PR120S	PR122S				PR153S	PR170S		PR172S	PR930	CCX	PV710	PV720	PV730	TN60	TN610	TN620																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
仕 上 げ 中		DCGT 070201MFP-GQ	B68 1	2	6.35	2.38	3	<0.1 <0.2 <0.4	7																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														

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

WPブレーカについては、R36, R37の「ワイパーインサート使用時の注意」をご参照ください。

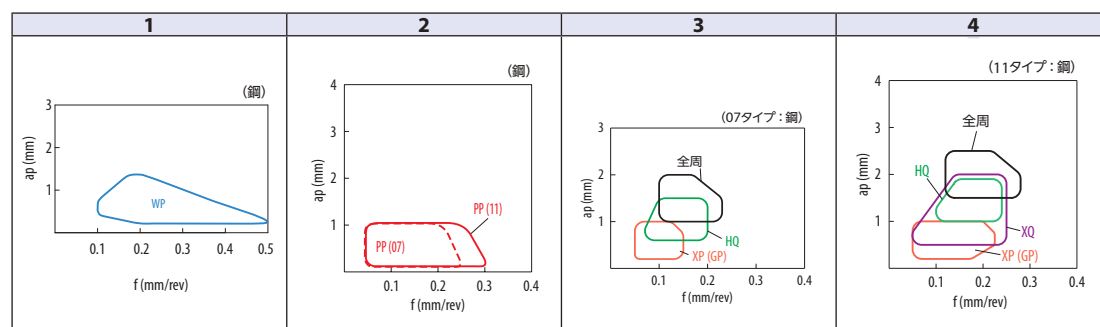
*1: DC..07タイプ E37, E39, E42, E43, E65, E66, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

*2: DC..11タイプ E31, E37~E40, E42, E43, E65, E66, E80~E83, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

*3: DC..07タイプ WP E37, E39, E65, F66~F68, F74~F76, F126

*4: DC..11タイプ WP E31, E37~E40, E65, E80, E81, F66~F68, F74~F76, F126

ブレーカ適用範囲



●: 標準在庫 □: 廃番予定

B



旋削用インサート

ひし形55°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ

ポジ

С

D

®

S

△



セラミック

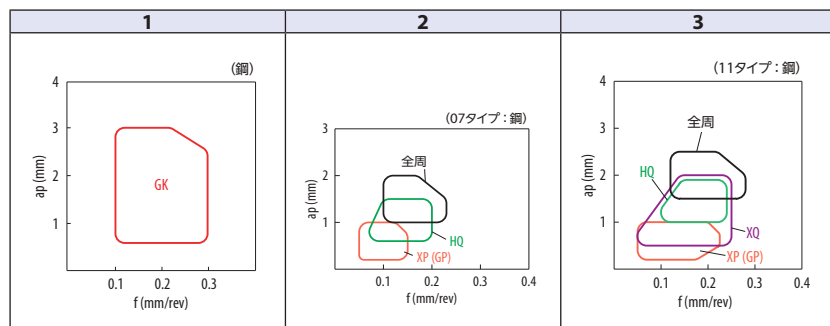
				適用材料																				P M K N S H																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
				快削鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
				炭素鋼・合金鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
				ステンレス鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
				ねずみ鋳鉄																				K																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
				ダクタイル鋳鉄																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
				非鉄金属																				N																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
				耐熱合金																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
				チタン合金																				S																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
				高硬度材																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
H																								H																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
形 状		型 番		ブレイカ コーナ 適用範囲		コーナ 数		寸法 (mm)				角度 (°)		超硬										サーメット				適合 ホルダ																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
								IC	S	D1	RE	AN	CVD					PVD					CVD	PVD		-																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
													CA025P	CA115P	CA125P	CA310	CA315	CA320	CA410K	CA415K	CA510	CA515	CA525	CA530	CA6515	CA6525	PR1225		PR1535	PR1705	PR1725	PR930	CCX	PV7005	PV710	PV720	PV730	TN60	TN610	TN620																																																																																																																																																																																																																																																																																									
仕上げ中		DCMT 070202GK 070204GK 070208GK	1	2	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4 0.8	7	☐	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐ </

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

*1: DC..07タイプ E37, E39, E42, E43, E65, E66, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

*2: DC..11タイプ E31, E37~E40, E42, E43, E65, E66, E80~E83, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

ブレーカ適用範囲



●:標準在庫 □:廃番予定

B70

ひし形55°, ポジ, 穴付き

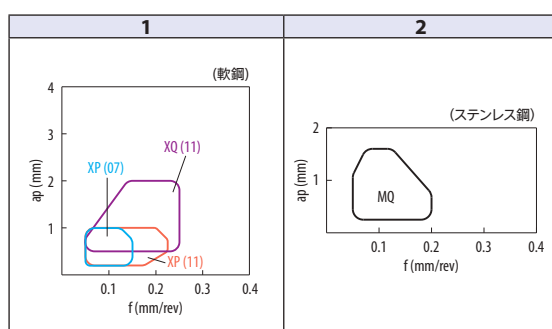
「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

[illegible]

*1: DC..07タイプ E37, E39, E42, E43, E65, E66, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

*2: DC..11タイプ E31, E37~E40, E42, E43, E65, E66, E80~E83, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

ブレーキ適用範囲



●:標準在庫 □:廃番予定



ひし形55°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B



旋削用インサート

ブレイカ
特長

ポジ

C

D

R

S

T

V

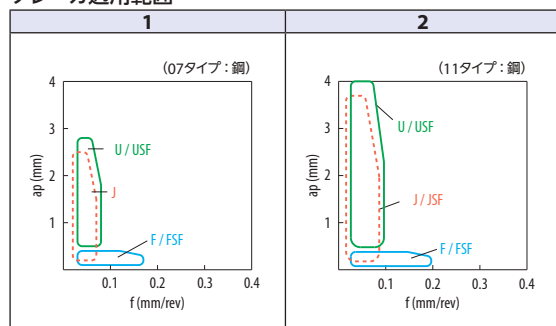
W

セラミック

			快削鋼													P																																						
			炭素鋼・合金鋼																																																			
			ステンレス鋼													M																																						
			ねずみ鋳鉄													K																																						
			ダクタイル鋳鉄																																																			
			非鉄金属													N																																						
			耐熱合金													S																																						
			チタン合金																																																			
			高硬度材													H																																						
						寸法 (mm)			角度 (°)		超硬					サーメット		適合ホルダ																																				
DLC		PVD									PVD	-																																										
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720			PV730			TN60			TN610			TN620		
																	DLC		PVD			PVD	-																															
			IC			S			D1			RE			AN		PDL010		PDL025			PR1225			PR1535			PR1705			PR1725			PR930			PV710			PV720														

ブレイカ適用範囲

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



*1: DC..07タイプ

*2: DC..11タイプ

E37, E39, E42, E43, E65, E66, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

E31, E37~E40, E42, E43, E65, E66, E80~E83, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

●: 標準在庫

ひし形55°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

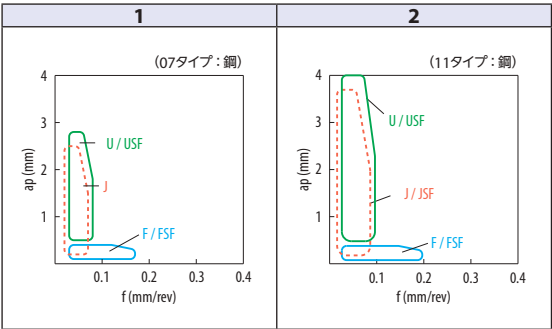
				快削鋼															P		
				炭素鋼・合金鋼																	
				ステンレス鋼															M		
				ねずみ鋳鉄																	
				ダクタイル鋳鉄															K		
				非鉄金属																	
				耐熱合金															N		
				チタン合金																	
				高硬度材															S		
形状				型番		ブレーカ適用範囲		コーナ数		寸法 (mm)				角度 (°)		超硬				適合ホルダ	
										IC	S	D1	RE	AN							
														7		PVD					
																PR125	PR930	KW10	TN60		
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	
																●				*2	
																●				*1	

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

*1: DC..07タイプ E37, E39, E42, E43, E65, E66, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

*2: DC..11タイプ E31, E37~E40, E42, E43, E65, E66, E80~E83, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

ブレーカ適用範囲



●: 標準在庫

B



旋削用インサート

ひし形55°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ
特長

ポジ

C

D

R

S

T

V

W

セラミック

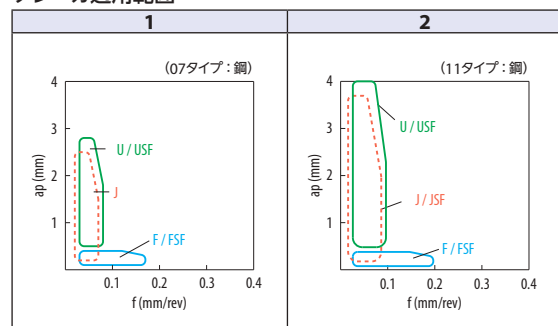
 55°				快削鋼														P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				炭素鋼・合金鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
				ステンレス鋼														M																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				ねずみ鋳鉄														K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				ダクタイル鋳鉄														K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				非鉄金属														N																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				耐熱合金														S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				チタン合金														S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				高硬度材														H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
形 状	型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸法 (mm)				角度 (°)	超硬				サーメット				適 合 ホルダ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
				IC	S	D1	RE		AN	DLC	PVD			PVD	-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
											PDL010	PDL025	PRI1225			PRI1535		PRI1705	PRI1725	PR930	PV710	PV720	PV730	TN60	TN610	TN620																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
低送り 精密加工 / シャープエッジ	DCET	0702003FR-USF 0702003FL-USF 070201FR-USF 070201FL-USF 070202FR-USF 070202FL-USF	1	2	6.35	2.38	2.8	0.03 0.03 0.1 0.1 0.2 0.2	7																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										

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

*1: DC..07タイプ E37, E39, E42, E43, E65, E66, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

*2: DC..11タイプ E31, E37~E40, E42, E43, E65, E66, E80~E83, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

ブレーカ適用範囲



●: 標準在庫

ひし形55°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

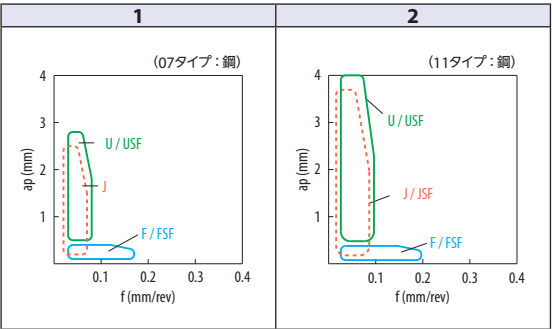
				快削鋼		◎◎			P				
				炭素鋼・合金鋼		◎◎							
				ステンレス鋼		◎◎			M				
				ねずみ鋳鉄			◎		K				
				ダクタイル鋳鉄									
				非鉄金属			●		N				
				耐熱合金					S				
				チタン合金			◎						
				高硬度材					H				
形 状	型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸法 (mm)					角度 (°)	超硬			適 合 ホ ル ダ
				IC	S	D1	RE	AN		PVD	- メタ セラ ミクス		
											PR1225	PR930	
 シャープエッジ	DCGT	0702003FR-U	1	2	6.35	2.38	2.8	0.03	7	●	●		*1
	0702003FL-U	0.03						●					
	070201FR-U	0.1						●		●	●		
	070201FL-U	0.1						●					
	070202FR-U	0.2						●		●	●		
	070202FL-U	0.2						●					
	DCGT	11T3003FR-U	2	2	9.525	3.97	4.4	0.03	7	●	●	●	*2
	11T3003FL-U	0.03						●		●	●		
	11T301FR-U	0.1						●		●	●		
	11T301FL-U	0.1						●					
	11T302FR-U	0.2						●		●	●		
	11T302FL-U	0.2						●					
	DCGT	0702005MFR-U	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.05	7	●			*1
	0702005MFL-U	< 0.05						●					
	070201MFR-U	< 0.1						●					
	070201MFL-U	< 0.1						●					
	070202MFR-U	< 0.2						●					
	070202MFL-U	< 0.2						●					
	070204MFR-U	< 0.4						●					
	070204MFL-U	< 0.4						●					
	DCGT	11T3005MFR-U	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.05	7	●			*2
	11T301MFR-U	< 0.1						●					
	11T301MFL-U	< 0.1						●					
	11T302MFR-U	< 0.2						●					
	11T302MFL-U	< 0.2						●					
	11T304MFR-U	< 0.4						●					
	11T304MFL-U	< 0.4						●					

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

*1: DC..07タイプ E37, E39, E42, E43, E65, E66, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

*2: DC..11タイプ E31, E37~E40, E42, E43, E65, E66, E80~E83, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

ブレーカ適用範囲



●: 標準在庫

B



旋削用インサート

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照



旋削用インサート

ポジ

C

D

®

§

△

セラミック

低送り

低送り

ホーニングあり



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

*1: DC..07タイプ E37, E39, E42, E43, E65, E66, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

*2: DC..11タイプ E31, E37~E40, E42, E43, E65, E66, E80~E83, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

Figure 1 shows the measured and calculated trajectories for the 07-type tool (steel). The y-axis represents the axial position ap (mm) from 0 to 4, and the x-axis represents the feed f (mm/rev) from 0 to 0.4. The measured trajectory (solid green line) and calculated trajectory (dashed red line) are nearly identical. The trajectory consists of a vertical segment at $f \approx 0.05$ mm/rev, a horizontal segment at $ap \approx 0.5$ mm, and a return path at $f \approx 0.05$ mm/rev. Labels U/USF , J , and F/FSF indicate different stages of the trajectory.

●：標準在庫

ひし形55°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

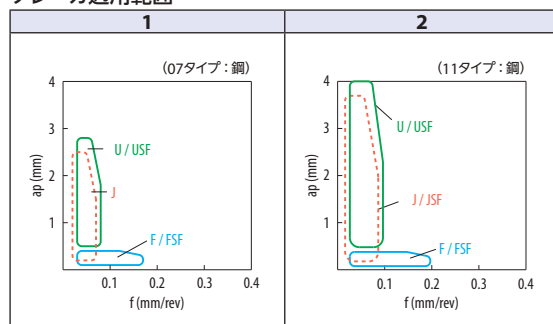
快削鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													</
-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

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

*1: DC..07タイプ E37, E39, E42, E43, E65, E66, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

*2:DC..11タイプ E31, E37~E40, E42, E43, E65, E66, E80~E83, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

ブレーカ適用範囲



●：標準在庫



ひし形55°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ
特長

ポジ

C

D

R

S

T

V

W

セラミック

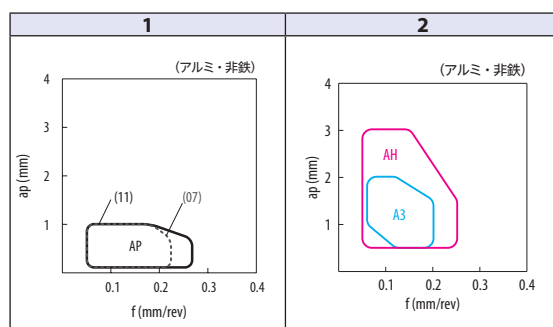
				快削銅					P
				炭素鋼・合金鋼					M
				ステンレス鋼					K
				ねずみ鋳鉄					N
				ダクタイル鋳鉄					S
非鉄金属						H			
耐熱合金									
チタン合金									
高硬度材									

形 状		型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸法 (mm)					角度 (°)	超硬		適 合 ホルダ
					IC	S	D1	RE	AN		DLC		
											PDL010	PDL025	
 仕上げ / シャープエッジ	DCGT 070202AP 070204AP	1	2	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	7	● ●	● ●	*1		
	DCGT 11T302AP 11T304AP 11T308AP	1	2	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	7	● ● ●	● ● ●			
 仕上げ-中 / シャープエッジ	DCGT 11T302R-A3 11T302L-A3 11T304R-A3 11T304L-A3 11T308R-A3 11T308L-A3	2	2	9.525	3.97	4.4	0.2 0.2 0.4 0.4 0.8 0.8	7	● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ●	*2		
	DCGT 11T304AH 11T308AH	2	2	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	7	● ●	● ●			
 仕上げ-中 / シャープエッジ	DCGW 070201 070202	-	2	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2	7	● ●	● ●	*1		
	DCGW 11T301 11T302 11T304	-	2	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4	7	● ● ●	● ● ●	*2		

*1: DC..07タイプ E37, E39, E42, E43, E65, E66, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

*2: DC..11タイプ E31, E37~E40, E42, E43, E65, E66, E80~E83, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F126

ブレーカ適用範囲



●: 標準在庫

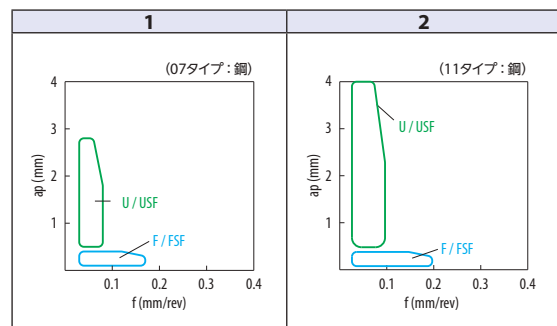
ひし形55°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

					快削鋼								P	
					炭素鋼・合金鋼						☺	☹		
					ステンレス鋼						☺	☺		M
					ねずみ鋳鉄									
					ダクタイル鋳鉄									
					非鉄金属									
					耐熱合金									S
					チタン合金									
					高硬度材									H
形 状		型 番	ブレー 力 適用 範囲	コー ナ 数	寸法 (mm)				角度 (°)	超硬		適合 ホルダ		
					IC	S	D1	RE		AN	PVD		-	
										PR1725 PR930 TN60	-			
仕 上 げ		精密加工 / シャープエッジ	DPET	0702003R-FSF 070201R-FSF 070202R-FSF 070202L-FSF	1	2	6.35	2.38	2.8	0.03 0.1 0.2 0.2	11	● ● ● ●		
			DPET	11T3003R-FSF 11T301R-FSF 11T302R-FSF 11T302L-FSF	2	2	9.525	3.97	4.4	0.03 0.1 0.2 0.2	11	● ● ● ●		
			DPET	070202MR-FSF 070202ML-FSF	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.2	11	● ●		
			DPET	11T3005MR-FSF 11T301MR-FSF 11T302MR-FSF	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.05 < 0.1 < 0.2	11	● ● ●		
			DPET	0702003FR-USF 070201FR-USF 070201FL-USF 070202FR-USF 070202FL-USF	1	2	6.35	2.38	2.8	0.03 0.1 0.1 0.2 0.2	11	● ● ● ● ●		
			DPET	11T3003FR-USF 11T301FR-USF 11T301FL-USF 11T302FR-USF 11T302FL-USF	2	2	9.525	3.97	4.4	0.03 0.1 0.1 0.2 0.2	11	● ● ● ● ●		
			DPET	0702005MFR-USF 070201MFR-USF 070202MFR-USF	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.05 < 0.1 < 0.2	11	● ● ●		
			DPET	11T3005MFR-USF 11T301MFR-USF 11T302MFR-USF	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.05 < 0.1 < 0.2	11	● ● ●		

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

ブレーカ適用範囲



●：標準在庫



ひし形70°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ
特長

ポジ

C/

D

R

S

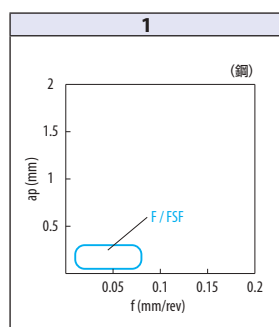
 Δ
$$V$$

セラミック

					快削鋼												P
					炭素鋼・合金鋼												
					ステンレス鋼												M
					ねずみ鋳鉄												
					ダクタイル鋳鉄												K
					非鉄金属												
					耐熱合金												S
					チタン合金												
					高硬度材												H
形 状		型 番		ブ レ ー カ 適 用 範 圍	コ ー ナ 数	寸法 (mm)				角度 (°)	超硬					適 合 ホ ル ダ	
						IC	S	D1	RE		AN	超硬					
												超硬					
												PVD	-	-	-		-
仕 上 げ		JCET	030102R-FSF 030102L-FSF 030104L-FSF	1	2	3.5	1.4	1.9	0.2 0.2 0.4	7							
		JCET	030101MR-FSF 030101ML-FSF	1	2	3.5	1.4	1.9	< 0.1	7							
仕 上 げ		JCET	030102MR-F 030102ML-F 030104MR-F 030104ML-F	1	2	3.5	1.4	1.9	< 0.2 < 0.2 < 0.4 < 0.4	7							F78 F79
仕 上 げ		JCGT	030101R-F 030101L-F 030102R-F 030102L-F 030104R-F 030104L-F	1	2	3.5	1.4	1.9	0.1 0.1 0.2 0.2 0.4 0.4	7							

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

ブレーキ適用範囲



●：標準在庫

B80

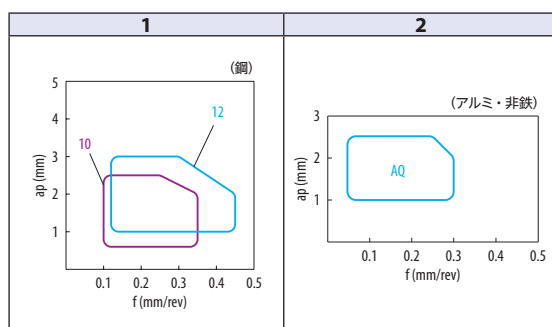
円形, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

[illegible]

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

ブレーキ適用範囲



●:標準在庫 □:廃番予定



正方形90°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見る方 B15 参照

B

旋削用インサート

ブレード特長

ポジ

C

D

R

S

T

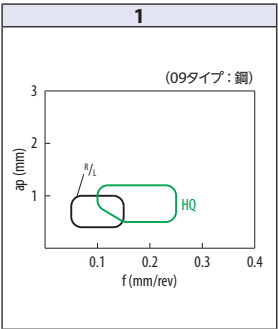
V

W

セラミック

			快削鋼															P					
			炭素鋼・合金鋼																				
			ステンレス鋼															M					
			ねずみ鋳鉄																K				
			ダクタイル鋳鉄																				
			非鉄金属															N					
			耐熱合金															S					
			チタン合金																				
高硬度材															H								
形 状	型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸法 (mm)				角度 (°)		超硬				サーメット				適 合 ホルダ					
				IC	S	D1	RE	AN	CVD				PVD		-								
									CA025P	CA115P	CA125P	CA510	CA515	CA525	CA530	PV710	PV720		PV730	TN60	TN610	TN620	
仕 上 げ ・ 中		SCMT 09T304HQ 09T308HQ	1	4	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	7	☐	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☒	☒	☒	☒	☒	☒	-
仕 上 げ		SPGH 090304L	1	4	9.525	3.18	4.6	0.4	11	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	F111

ブレード適用範囲



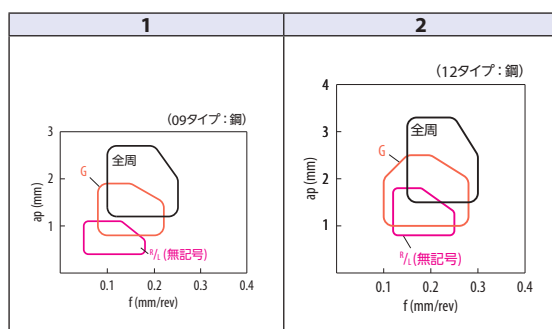
●: 標準在庫 □: 廃番予定

正方形90°, ポジ, 穴なし

「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

[illegible]

ブレーキ適用範囲



●:標準在庫 □:廃番予定

三角形60°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ

ポジ

C

D

R

S

A Venn diagram with two overlapping circles, V and W. The intersection of the two circles is shaded in light blue.

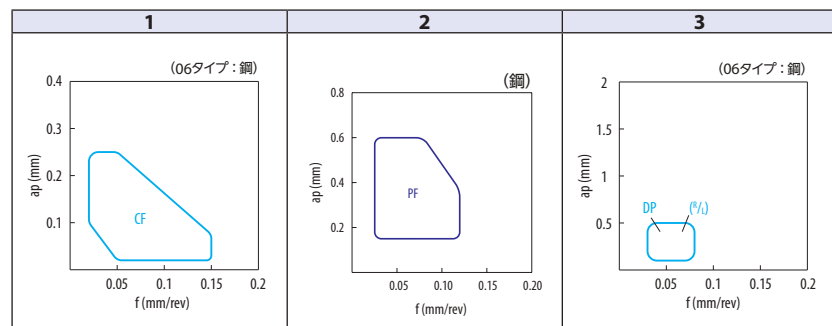
W

セラミック

[illegible]

コーナR(BE)寸法が不等号（例： <0.05 、 <0.1 、 <0.2 など）で表示されていますインサートは、コーナR(BE)がマイナス公差の製品を示します。

ブレーカ適用範囲



●:標準在庫 □:廃番予定

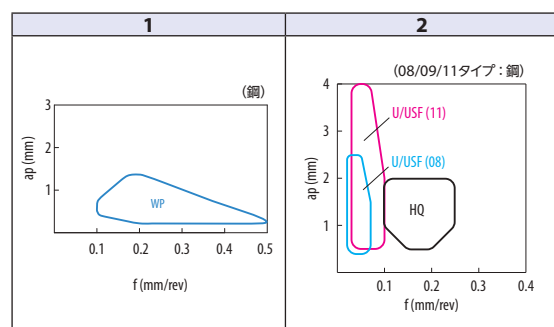
三角形60°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

[illegible]

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

ブレーキ適用範囲



●:標準在庫 □:廃番予定



三角形60°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ

ポジ

C

D.

®

§

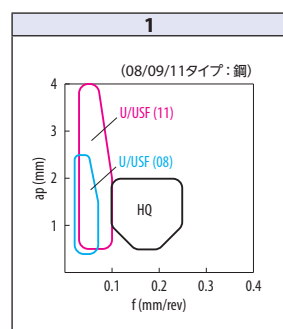

$$V$$

セラミック

				快削鋼										P					
				炭素鋼・合金鋼										M					
				ステンレス鋼										M					
				ねずみ鋳鉄										K					
				ダクタイル鋳鉄										K					
				非鉄金属										N					
				耐熱合金										S					
				チタン合金										S					
				H										H					
				高硬度材										H					
形 状		型 番		ブ レ ー カ 適 用 範 圍		コー ナ 数		寸 法 (mm)				角 度 (°)		超 硬				適 合 ホルダ	
								IC S D1 RE AN				PVD							
												PR1225 PR1725 PR930 KW10 TN60							
 シャープエッジ		TCGT 080201FR-U		1 3		4.76 2.38 2.5 0.1 7				● ● ● ●				E46					
		080202FR-U								● ● ● ●									
		080202FL-U								● ● ● ●									
		TCGT 1103003FR-U		1 3		6.35 3.18 2.8 0.03 7				● ● ● ●									
		110301FR-U								● ● ● ●									
		110301FL-U								● ● ● ●									
		110302FR-U								● ● ● ●									
		110302FL-U								● ● ● ●									
		TCGT 080201MFR-U		1 3		4.76 2.38 2.5 < 0.1 7				● ● ● ●									
		080202MFR-U								● ● ● ●									
		080202MFL-U								● ● ● ●									
		TCGT 1103005MFR-U		1 3		6.35 3.18 2.8 < 0.05 7				● ● ● ●									
		1103005MFL-U								● ● ● ●									
		110301MFR-U								● ● ● ●									
		110301MFL-U								● ● ● ●									
		110302MFR-U								● ● ● ●									
110302MFL-U		● ● ● ●																	
110304MFR-U		● ● ● ●																	
110304MFL-U		● ● ● ●																	
 ホーニングあり		TCGT 080202ER-U		1 3		4.76 2.38 2.5 0.2 7				● ● ● ●									
		080202EL-U								● ● ● ●									
		TCGT 110301ER-U		1 3		6.35 3.18 2.8 0.1 7				● ● ● ●									
		110302ER-U								● ● ● ●									
		110302EL-U								● ● ● ●									
		110304ER-U								● ● ● ●									
		110304EL-U		● ● ● ●															
		TCGT 080202MER-U		1 3		4.76 2.38 2.5 < 0.2 7				● ● ● ●									
		TCGT 110302MER-U								● ● ● ●									
		110302MEL-U								● ● ● ●									
110304MER-U		● ● ● ●																	

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

ブレーキ適用範囲



●：標準在庫

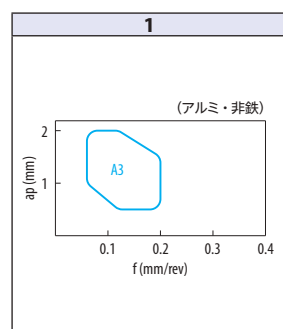
B86

三角形60°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見る方 B15 参照

				快削鋼								P		
				炭素鋼・合金鋼										
				ステンレス鋼								M		
				ねずみ鋳鉄							😊	K		
				ダクタイル鋳鉄										
				非鉄金属				●	●	●		N		
				耐熱合金										
				チタン合金							😊	S		
				高硬度材								H		
形 状		型 番		ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸 法 (mm)				角度 (°)	超 硬		適 合 ホルダ	
						IC	S	D1	RE		AN	DLC		
												PDL010 PDL025		KW10
アルミ・ 非鉄		TCGT	110302R-A3	1	3	6.35	3.18	2.8	0.2	7	●	●	●	E46
			110302L-A3						0.2		●			
			110304R-A3						0.4		●			
			110304L-A3						0.4		●			
			110308R-A3						0.8		●			
			110308L-A3						0.8		●			
鋳鉄		TCGW	080201	-	3	4.76	2.38	2.5	0.1	7	●	●		
			080202						0.2		●			
		TCGW	110301	-	3	6.35	3.18	2.8	0.1	7	●	●		
			110302						0.2		●			
			110304						0.4		●			
											●	●		

ブレーカ適用範囲



●: 標準在庫

B



旋削用インサート

三角形60°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ

ポジ

C

D

R

S

A Venn diagram with two overlapping circles, A and B. The intersection of A and B is shaded in light blue.



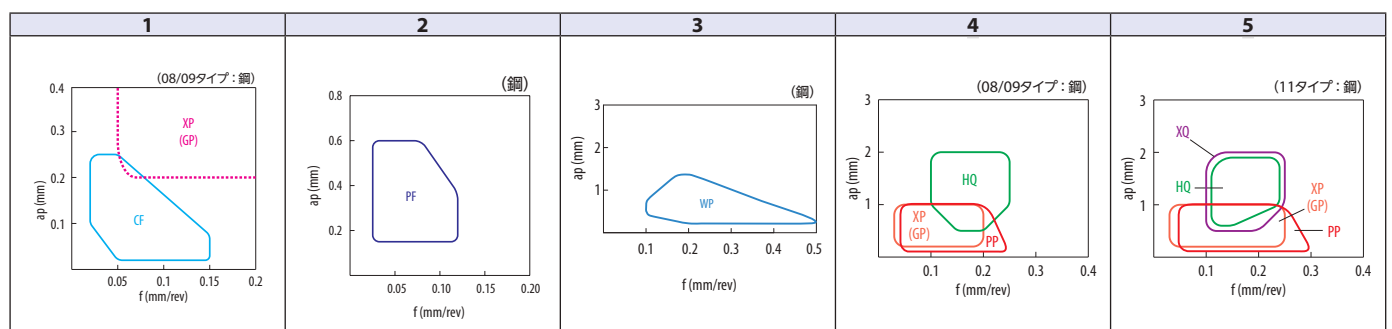
セラミック

				<table><tr><td>快削鋼</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>																	快削鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
快削鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		

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

WPブレーカについては、R36, R37の「ワイパーインサート使用時の注意」をご参照ください。

ブレーキ適用範囲



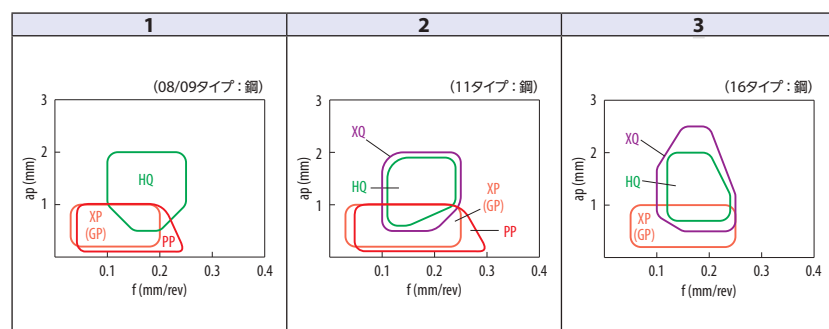
●:標準在庫 □:廃番予定

三角形60°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

			快削鋼																												P				
			炭素鋼・合金鋼																																
			ステンレス鋼																												M				
			ねずみ鋳鉄																												K				
			ダクタイル鋳鉄																												K				
			非鉄金属																												N				
			耐熱合金																												S				
			チタン合金																												S				
			高硬度材																												H				
			形状			型番			ブレイカ適用範囲	コーナ数	寸法 (mm)				角度 (°)	AN	超硬														サーメット				適合ホルダ
											IC	S	D1	RE			CVD														PVD	CVD	PVD	-	
			TPMT 090202GP 090204GP			1	3	5.56	2.38	2.8	0.2 0.4	11																			F33, F34 F80~F82 F86				
			TPMT 110304GP 110308GP			2	3	6.35	3.18	3.3	0.4 0.8	11																			E47 F80~F82 F84, F85, F127				
			TPMT 160304GP			3	3	9.525	3.18	4.7	0.4	11																			F80~F82 F84, F127				
			TPMT 090202HQ 090204HQ			1	3	5.56	2.38	2.8	0.2 0.4	11																			F33, F34 F80~F82 F86				
			TPMT 110302HQ 110304HQ 110308HQ			2	3	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	11																			E47 F80~F82 F84, F85, F127				
			TPMT 160302HQ 160304HQ 160308HQ			3	3	9.525	3.18	4.7	0.2 0.4 0.8	11																			F80~F82 F84, F127				
			TPMT 090204XP			1	3	5.56	2.38	2.8	0.4	11																			F33, F34 F80~F82 F86				
			TPMT 110304XP 110308XP			2	3	6.35	3.18	3.3	0.4 0.8	11																			E47 F80~F82 F84, F85, F127				
			TPMT 160304XP 160308XP			3	3	9.525	3.18	4.7	0.4 0.8	11																			F80~F82 F84, F127				
			TPMT 110304XQ 110308XQ			2	3	6.35	3.18	3.3	0.4 0.8	11																			E47 F80~F82 F84, F85, F127				
			TPMT 160304XQ 160308XQ			3	3	9.525	3.18	4.7 4.4	0.4 0.8	11																			F80~F82 F84, F127				

ブレイカ適用範囲



●: 標準在庫 □: 廃番予定

B



旋削用インサート

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

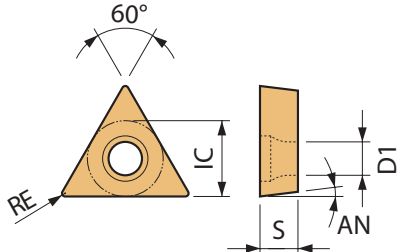
旋削用インサート

セラミック

B90

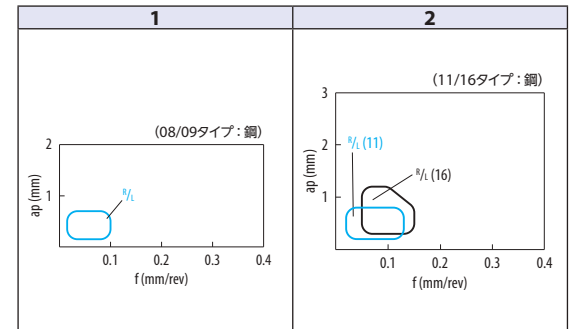
三角形60°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

				快削鋼		●	P			
				炭素鋼・合金鋼		●				
ステンレス鋼		●	M							
ねずみ鋳鉄		●	K							
ダクタイル鋳鉄		●								
非鉄金属		●	N							
耐熱合金		●	S							
チタン合金		●								
高硬度材		●	H							
形 状	型 番	ブレイカ適用範囲	寸法 (mm)				角度 (°)	超硬	適合ホルダ	
			IC	S	D1	RE		AN		PVD PR1705 PR1725
仕 上 げ 	TPGH 080201ML	1	3	4.76	2.38	2.3	< 0.1	11	●	E47 F80~F82 F86
	080202MR								●	
	080202ML								●	
	080204MR								●	
	080204ML								●	
	TPGH 090201ML	1	3	5.56	2.38	3.2	< 0.1	11	●	F33, F34 F80~F82 F86
	090202MR								●	
	090202ML								●	
	090204MR								●	
	090204ML								●	
	TPGH 110202ML	2	3	6.35	2.38	3.7	< 0.2	11	●	F84 F85
	110204ML								●	
	TPGH 110302MR	2	3	6.35	3.18	3.3	< 0.2	11	●	E47 F80~F82 F84, F85 F127
	110302ML								●	
	110304MR								●	
	110304ML								●	
	110308ML								●	
	TPGH 160302ML	2	3	9.525	3.18	4.7	< 0.2	11	●	F80~F82 F84 F127
	160304MR								●	
	160304ML								●	
	160308ML								●	

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

ブレイカ適用範囲



●: 標準在庫

B



旋削用インサート

三角形60°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B

旋削用インサート

ブレーカ
特長

ポジ

C

D

R

S

T

V

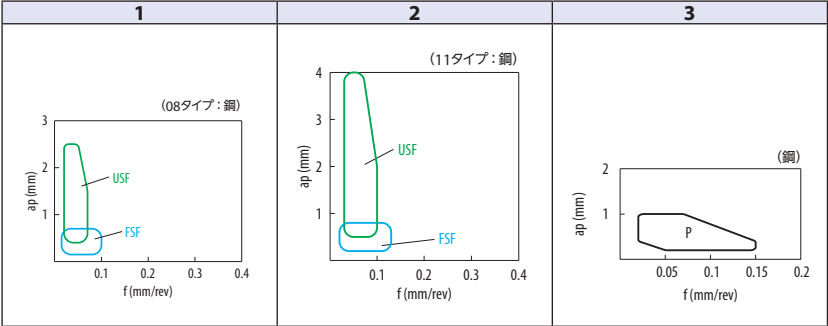
W

セラミック

				快削鋼												P	
				炭素鋼・合金鋼													
				ステンレス鋼												M	
				ねずみ鋳鉄													
				ダクタイル鋳鉄												K	
				非鉄金属													
				耐熱合金												N	
				チタン合金													
				高硬度材												S	
																H	
形 状		型 番	ブレーカ適用範囲	コーナ数	寸法 (mm)				角度 (°)	超硬			適合ホルダ				
					IC	S	D1	RE		AN	PVD						
											PR1535	PR1725		PR930			
 精密加工 / シャープエッジ	仕 上 げ	TPET	0802003L-FSF	1	3	4.76	2.38	2.3	0.03	11				E47 F80~F82 F86			
			080201R-FSF						0.1								
			080201L-FSF						0.1								
			080202R-FSF						0.2								
			080202L-FSF						0.2								
		TPET	1103003R-FSF	2	3	6.35	3.18	3.3	0.03	11				E47 F80~F82 F84, F85 F127			
			1103003L-FSF						0.03								
			1103005L-FSF						0.05								
			110301R-FSF						0.1								
			110301L-FSF						0.1								
		TPET	110302R-FSF	1	3	4.76	2.38	2.3	0.2	11				E47 F80~F82, F86			
			110302L-FSF						0.2								
		TPET	080202ML-FSF	2	3	6.35	3.18	3.3	< 0.05	11				E47 F80~F82 F84, F85 F127			
			110301MR-FSF						< 0.1								
			110301ML-FSF						< 0.1								
			110302MR-FSF						< 0.2								
			110302ML-FSF						< 0.2								
		 シャープエッジ	仕 上 げ	TPEH	080201MR-P	3	3	4.76	2.38	2.3	< 0.1	11				F80~F82 F86	
080201ML-P	< 0.1																
080202MR-P	< 0.2																
080202ML-P	< 0.2																
080204MR-P	< 0.4																
TPEH	080204ML-P			3	3	5.56	2.38	3.2	< 0.4	11				F33, F34 F80~F82 F86			
	090201MR-P								< 0.1								
	090201ML-P								< 0.1								
	090202MR-P								< 0.2								
	090202ML-P								< 0.2								
TPEH	090204MR-P			3	3	6.35	3.18	3.3	< 0.4	11				F80~F82 F84, F85 F127			
	090204ML-P								< 0.4								
	110301MR-P								< 0.1								
	110301ML-P								< 0.1								
	110302MR-P								< 0.2								

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

ブレーカ適用範囲



●: 標準在庫

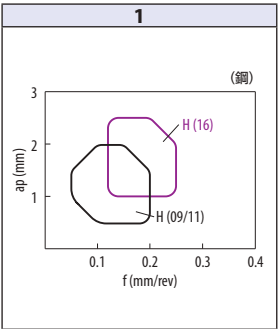
三角形60°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

				快削鋼														P																			
				炭素鋼・合金鋼																																	
				ステンレス鋼														M																			
				ねずみ鋳鉄														K																			
				ダクタイル鋳鉄														K																			
				非鉄金属														N																			
				耐熱合金														S																			
				チタン合金														S																			
				高硬度材														H																			
形状				型番				ブレイカ適用範囲		コーナ数		寸法 (mm)				角度 (°)		超硬		サーメット				適合ホルダ													
												IC				S		D1		RE		AN				PVD		-		PVD		-					
																		PR1535		PR1725		PR930		KW10		PV710		PV720		PV730		TN60		TN610		TN620	
				TPGH 090201L-H 090202L-H 090204L-H				1 3		5.56 2.38 3.2				0.1 0.2 0.4		11		●●																		F33, F34 F80~F82 F86	
																		●●																			
																		●●																			
				TPGH 110302R-H 110302L-H 110304R-H 110304L-H 110308R-H 110308L-H				1 3		6.35 3.18 3.3				0.2 0.2 0.4 0.4 0.8 0.8		11		●●●●		●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		E47 F80~F82 F84, F85 F127	
																		●●●●		●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●			
																		●●●●		●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●			
																		●●●●		●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●			
●●●●		●●																●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●					
TPGH 160304R-H 160304L-H 160308R-H 160308L-H				1 3		9.525 3.18 4.7				0.4 0.4 0.8 0.8		11		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		F80~F82 F84 F127							
														●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●							
														●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●							
TPGT 160402L-H 160404L-H 160408L-H				1 3		9.525 4.76 4.5				0.2 0.4 0.8		11						●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		-							
																		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●									
																		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●							
TPGH 110302ML-H 110304ML-H				1 3		6.35 3.18 3.3				<0.2 <0.4		11		●●																E47 F80~F82 F84, F85 F127							
														●●																							
TPGH 160304ML-H				1 3		9.525 3.18 4.7				<0.4		11		●●																F80~F82 F84 F127							
														●●																							

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

ブレイカ適用範囲



● : 標準在庫

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

旋削用インサート

コーナR(RF)寸法が不等号（例： <0.05 、 <0.1 、 <0.2 など）で表示されていますインサートは、コーナR(RF)がマイナス公差の製品を示します。

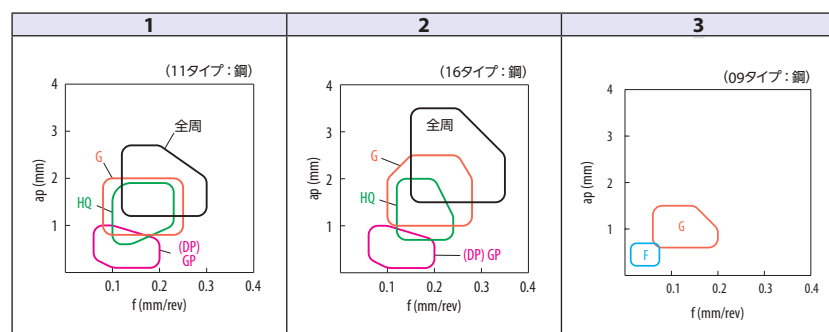
●：標準在庫

三角形60°, ポジ, 穴なし

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

				<table><tr><td>快削鋼</td><td>炭素鋼・合金鋼</td><td>ステンレス鋼</td><td>ねずみ鋳鉄</td><td>ダクタイル鋳鉄</td><td>非鉄金属</td><td>耐熱合金</td><td>チタン合金</td><td>高硬度材</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></</td></tr></table>																				快削鋼	炭素鋼・合金鋼	ステンレス鋼	ねずみ鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	非鉄金属	耐熱合金	チタン合金	高硬度材																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		</
快削鋼	炭素鋼・合金鋼	ステンレス鋼	ねずみ鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	非鉄金属	耐熱合金	チタン合金	高硬度材																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		</																								

ブレーキ適用範囲



●:標準在庫 □:廃番予定



三角形60°, ポジ, 穴なし

「旋削用インサート」カタログの見る方 ➡ B15 参照

B



旋削用インサート

ブレード
特長

ポジ

C

D

R

S

T

V

W

セラミック

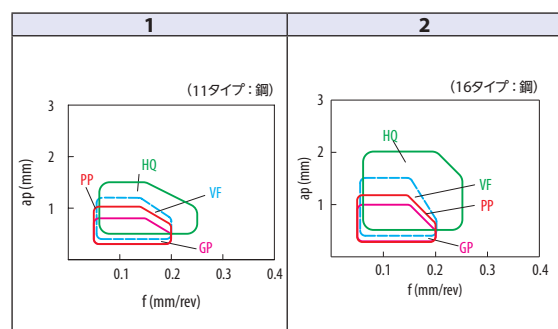
				<table><tr><td>快削鋼</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></</td></tr></table>																快削鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													</
快削鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													</																				

ひし形35°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

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

ブレイカ適用範囲



●: 標準在庫 □: 廃番予定

B



旋削用インサート

ひし形35°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ

ポジ

C

D

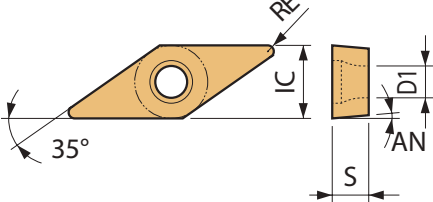
®

S

T

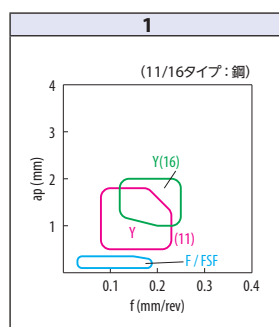


セラミック

				適用材料										P M K N S H		
				快削鋼	炭素鋼・合金鋼	ステンレス鋼	ねずみ鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	非鉄金属	耐熱合金	チタン合金	高硬度材				
形 状	型 番	ブレイカ適用範囲	コーナ数	寸法 (mm)				角度 (°)	超硬		サーメット		適合ホルダ			
				IC	S	D1	RE		AN	PVD		-				
										PR1225	PR1535	PR1705		PR1725	PR390	KW10
 精密加工 / シャープエッジ	VBET	1103003R-FSF	1	2	6.35	3.18	2.8	0.03	5							
		1103003L-FSF						0.03								
		110301R-FSF						0.1								
		110301L-FSF						0.1								
		110302R-FSF						0.2								
		110302L-FSF						0.2								
	VBET	1103005MR-FSF	1	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05	5							
		1103005ML-FSF						< 0.05								
		110301MR-FSF						< 0.1								
		110301ML-FSF						< 0.1								
 シャープエッジ	VBET	1103005MR-F	1	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05	5							
		1103005ML-F						< 0.05								
		110301MR-F						< 0.1								
		110301ML-F						< 0.1								
		110302MR-F						< 0.2								
		110302ML-F						< 0.2								
	VBGT	1103003R-F	1	2	6.35	3.18	2.8	0.03	5							
		1103003L-F						0.03								
		110301R-F						0.1								
		110301L-F						0.1								
 シャープエッジ	VBGT	110302R-F	1	2	6.35	3.18	2.8	0.2	5							
		110302L-F						0.2								
		1103005MR-F						< 0.05								
		1103005ML-F						< 0.05								
		110301MR-F						< 0.1								
		110301ML-F						< 0.1								
	VBGT	110302MR-F	1	2	6.35	3.18	2.8	< 0.2	5							
		110302ML-F						< 0.2								
		1103005MR-F						< 0.2								
		1103005ML-F						< 0.2								

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

ブレーキ適用範囲

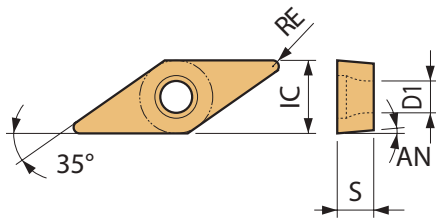


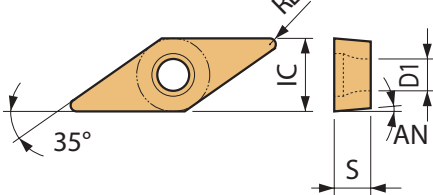
●：標準在庫

B98

ひし形35°, ポジ, 穴付き

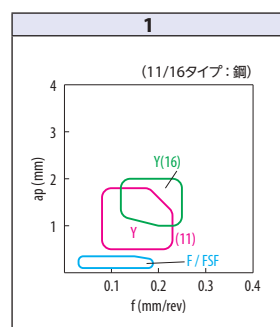
「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照



				快削鋼												P					
				炭素鋼・合金鋼												M					
				ステンレス鋼												M					
				ねずみ鋳鉄												K					
				ダクタイル鋳鉄												K					
				非鉄金属												N					
				耐熱合金												S					
				チタン合金												S					
				高硬度材												H					
				形 状				型 番				ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コ ー ナ 数	寸 法 (mm)				角 度 (°)	超 硬		サーメット
PVD		-	PVD																-		
PR1225	PR1535	PR1705	PR1725											KW10	PV710	PV730	TN60	TN610	TN620		
仕 上 げ 中		VBET	1103005MR-Y	1	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05	5	●	●							E48~E52 E68 E84~E86 F90, F91 F94~F99 F128		
			< 0.05						●		●										
			< 0.1						●		●										
			< 0.1						●		●										
			< 0.2						●		●		●	●	●						
			< 0.2						●		●		●	●	●						
			< 0.4						●		●		●	●	●						
仕 上 げ 中		VBGT	1103003R-Y	1	2	6.35	3.18	2.8	0.03	5		●						E50~E52 F90, F91 F94~F99 F128			
			1103003L-Y						0.03			●									
			110301R-Y						0.1			●		●	●	●					
			110301L-Y						0.1			●		●	●	●					
			110302R-Y						0.2			●		●	●	●					
			110302L-Y						0.2			●		●	●	●					
			110304R-Y						0.4			●		●	●	●					
			110304L-Y						0.4			●		●	●	●					
		110308R-Y	0.8		●		●	●	●												
		110308L-Y	0.8		●		●	●	●												
		VBGT	1	2	9.525	4.76	4.4	0.2	5		●	●	●	●	●	●	E50~E52 F90, F91 F94~F99 F128				
								160402L-Y		0.2		●	●	●	●	●					
								160404R-Y		0.4		●	●	●	●	●					
								160404L-Y		0.4		●	●	●	●	●					
								160408R-Y		0.8		●	●	●	●	●					
								160408L-Y		0.8		●	●	●	●	●					
		VBGT	1	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05	5	●	●					E48~E52 E68 E84~E86 F90, F91 F94~F99 F128					
								1103005MR-Y		< 0.05	●	●									
								1103005ML-Y		< 0.1	●	●									
								110301MR-Y		< 0.1	●	●									
								110301ML-Y		< 0.2	●	●									
								110302MR-Y		< 0.2	●	●									
								110302ML-Y		< 0.4	●	●									
								110304MR-Y		< 0.4	●	●									
		110304ML-Y	< 0.8	●	●																
		110308MR-Y	< 0.8	●	●																
		110308ML-Y	< 0.8	●	●																
		VBGT	1	2	9.525	4.76	4.4	< 0.2	5	●	●					E50~E52 F90, F91 F94~F99 F128					
160402MR-Y	< 0.2							●		●											
160402ML-Y	< 0.4							●		●											
160404MR-Y	< 0.4							●		●											
160404ML-Y	< 0.8							●		●											
160408MR-Y	< 0.8							●		●											

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

ブレーキ適用範囲



●：標準在庫



ひし形35°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

B



旋削用インサート

ブレーカ

ポジ

C

D

R

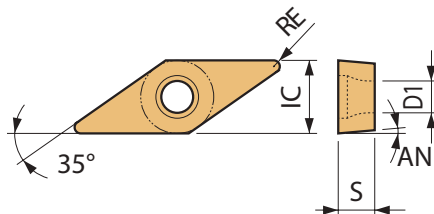
S

△

A Venn diagram with two overlapping circles, V and W. The intersection of the two circles is shaded in light blue.

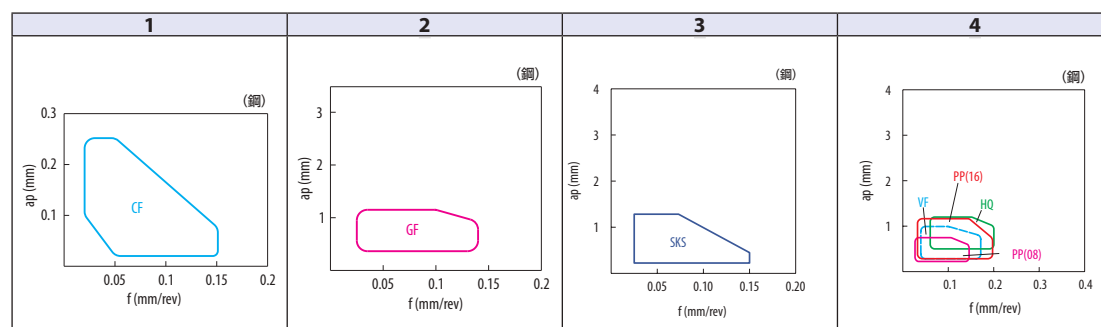
W

セラミック

[illegible]

コーナR(RE)寸法が不等号（例：＜0.05、＜0.1、＜0.2 など）で表示されていますインサートは、コーナR(RE)がマイナス公差の製品を示します。

ブレーキ適用範囲



●:標準在庫 □:廃番予定

B100

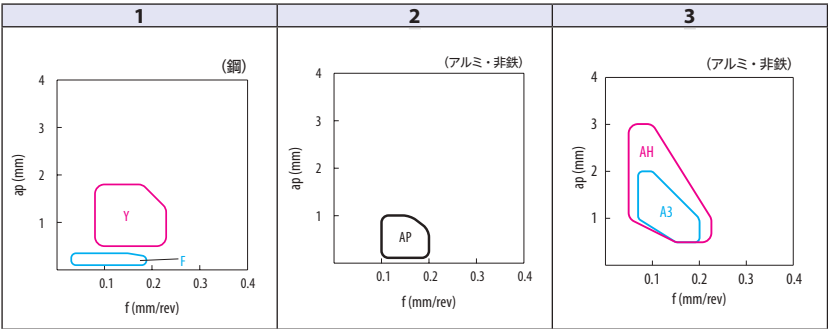
ひし形35°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

				快削鋼										P																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
				炭素鋼・合金鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
				ステンレス鋼										M																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
				ねずみ鋳鉄										K																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
				ダクタイル鋳鉄																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
				非鉄金属										N																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
				耐熱合金										S																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
				チタン合金																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
				高硬度材										H																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
				形 状				型 番				ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸法 (mm)				角度 (°)	超硬			適 合 ホ ル ダ																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
IC	S	D1	RE											AN	DLC	PVD	-																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
				PDL010	PDL025	PR1535	PR1725	KW10																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
仕 上 げ		VCET	110301MR-F	1	2	6.35	3.18	2.8	< 0.1 < 0.1 < 0.2 < 0.2 < 0.4 < 0.4	7																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			

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

ブレーカ適用範囲



●: 標準在庫

ひし形35°、ポジ、穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B



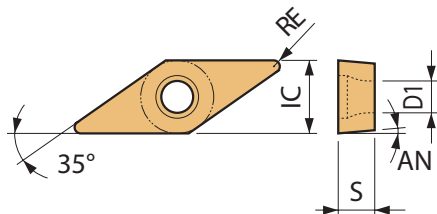
旋削用インサート

ブレーカ

ポジ



セラミック

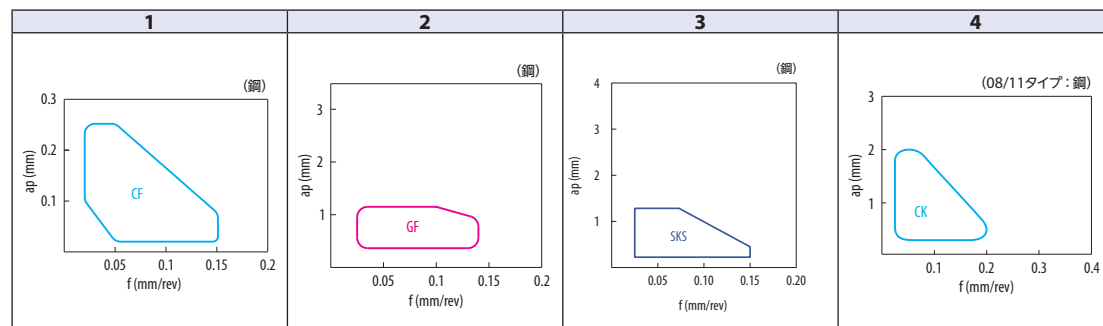


快削鋼						☹			P
炭素鋼・合金鋼				☺			☺	☺	
ステンレス鋼			☺	☺	☹		☺	☺	M
ねずみ鋳鉄									K
ダクタイル鋳鉄									
非鉄金属	●	●							N
耐熱合金			●	●	✖				S
チタン合金					☹				
高硬度材									H

形 状		型 番	ブ レ ー カ 適 用 範 囲	コー ナ 数	寸法 (mm)				角度 (°)	超硬								適 合 ホルダ [®]	
					IC	S	D1	RE		AN	DLC	PVD							
												PDL010	PDL025	PR1155	PR1205	PR1225	PR1535		PR1705
小切込み	 シャープエッジ	VPGT 110302CF	1	2	6.35	3.18	2.8	0.2	11										●
小切込み	 鏡面仕様 / シャープエッジ	VPGT 110301MP-CF 110302MP-CF	1	2	6.35	3.18	2.8	< 0.1 < 0.2	11	●● ●●		●●●●	●●●●						E32 E56~E59 E88, E89
仕上げ	 鏡面仕様 / シャープエッジ	VPGT 110301MFP-GF 110302MFP-GF	2	2	6.35	3.18	3	< 0.1 < 0.2	11			●●●●	●●●●						
仕上げ	 鏡面仕様 / シャープエッジ	VPGT 110301MFP-SKS 110302MFP-SKS 110304MFP-SKS	3	2	6.35	3.18	3	< 0.1 < 0.2 < 0.4			●● ●● ●●	●●●●	●●●●						
仕上げ		VPGT 080201CK 080202CK	4	2	4.76	2.38	2.3	0.1 0.2	11									● E58, E59 ● F90, F91	
		VPGT 110301CK 110302CK	4	2	6.35	3.18	2.8	0.1 0.2	11									● E32 ● E56~E59 ● E88, E89	
仕上げ	 鏡面仕様 / シャープエッジ	VPGT 080201MP-CK 080202MP-CK	4	2	4.76	2.38	2.3	< 0.1 < 0.2	11	●● ●●		●●●●	●●●●					E58, E59 F90, F91	
		VPGT 110301MP-CK 110302MP-CK	4	2	6.35	3.18	2.8	< 0.1 < 0.2	11	●● ●●		●●●●	●●●●					E32 E56~E59 E88, E89	

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

ブレーカ適用範囲



●：標準在庫

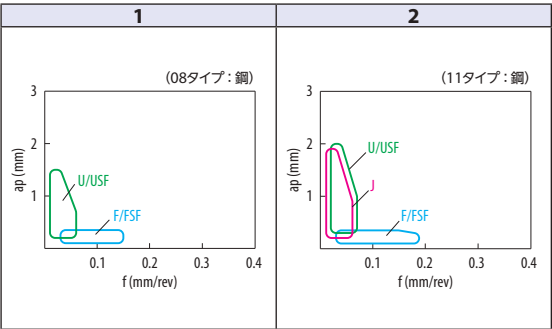
ひし形35°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

				<table><tr><td>快削鋼</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></</td></tr></table>										快削鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														</
快削鋼																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														</														

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

ブレーカ適用範囲



●: 標準在庫

ひし形35°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

B

旋削用インサート

ブレーカ
特長

ポジ

C

D

R

S

T

V

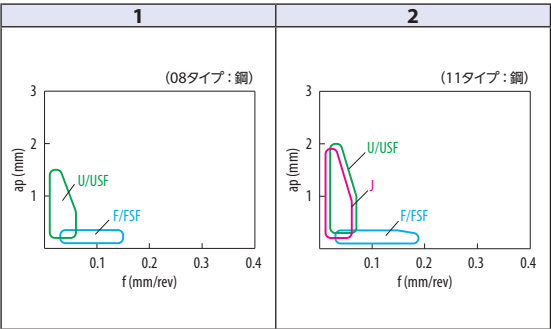
W

セラミック

				快削鋼					P						
				炭素鋼・合金鋼					P						
ステンレス鋼					M			M							
ねずみ鋳鉄					K			K							
ダクタイル鋳鉄					N			N							
非鉄金属					S			S							
耐熱合金					H			H							
チタン合金					H			H							
高硬度材					H			H							
形 状	型 番	ブレーカ適用範囲	コーナ数	寸法 (mm)				角度 (°)	超硬			適合ホルダ			
				IC	S	D1	RE		AN	PVD					
										PR1225	PR1535		PR1725	PR930	TN60
	VPET	080201FR-USF 080201FL-USF 080202FR-USF 080202FL-USF	1	2	4.76	2.38	2.3	0.1 0.1 0.2 0.2	11				E58, E59 F90, F91		
	VPET	1103003FR-USF 1103003FL-USF 110301FR-USF 110301FL-USF 110302FR-USF 110302FL-USF	2	2	6.35	3.18	2.8	0.03 0.03 0.1 0.1 0.2 0.2	11				E32 E56~E59 E88, E89		
	VPET	080201MFR-USF 080202MFR-USF 080202MFL-USF	1	2	4.76	2.38	2.3	< 0.1 < 0.2 < 0.2	11				E58, E59 F90, F91		
	VPET	1103005MFR-USF 110301MFR-USF 110301MFL-USF 110302MFR-USF	2	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05 < 0.1 < 0.1 < 0.2	11				E32 E56~E59 E88, E89		
	精密加工 / シャープエッジ	VPET	080201MFR-U 080201MFL-U 080202MFR-U 080202MFL-U	1	2	4.76	2.38	2.3	< 0.1 < 0.1 < 0.2 < 0.2	11				E58, E59 F90, F91	
		VPET	1103005MFR-U 1103005MFL-U 110301MFR-U 110301MFL-U 110302MFR-U 110302MFL-U	2	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05 < 0.05 < 0.1 < 0.1 < 0.2 < 0.2	11				E32 E56~E59 E88, E89	
		シャープエッジ	VPET	1103005MFR-J 110301MFR-J 110301MFL-J 110302MFR-J 110302MFL-J	2	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05 < 0.1 < 0.1 < 0.2 < 0.2	11				E32 E56~E59 E88, E89

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

ブレーカ適用範囲



●: 標準在庫

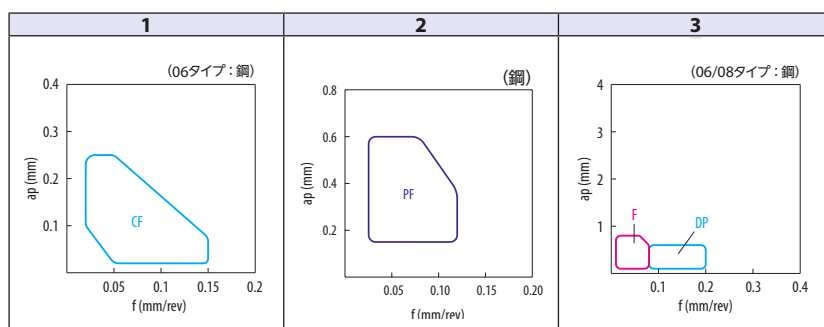
六角形80°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

[illegible]

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

ブレーカ適用範囲



●:標準在庫 □:廃番予定



六角形80°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B

旋削用インサート

プレーカ
特長

ポジ

C

D

R

S

T

V

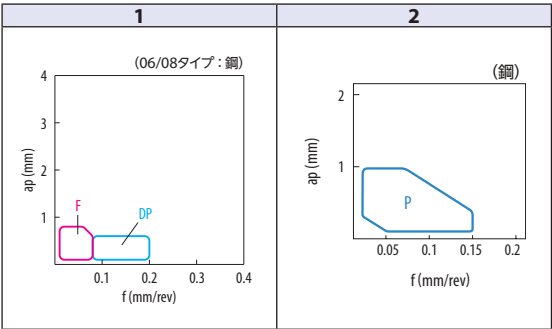
W

セラミック

				快削鋼										P					
				炭素鋼・合金鋼															
				ステンレス鋼										M					
				ねずみ鋳鉄															
				ダクタイル鋳鉄										K					
				非鉄金属															
				耐熱合金										S					
				チタン合金															
				高硬度材										H					
				形状				型番				ブレیکا適用範囲	コーナ数	寸法 (mm)				角度 (°)	超硬
IC	S	D1	RE											AN	PVD				
				PR1535	PR1725	PR930	KW10	TN60	-	-									
仕上げ シャープエッジ	WBGT	0601003L-F	1	3	3.97	1.59	2.3	0.03	5										
		060101R-F																	
		060101L-F																	
		060102R-F																	
		060102L-F																	
		060104R-F																	
		060104L-F																	
仕上げ シャープエッジ	WBGT	080201L-F	1	3	4.76	2.38	2.3	0.1	5										
		080202R-F																	
		080202L-F																	
		080204R-F																	
		080204L-F																	
		080204L-F																	
仕上げ シャープエッジ	WBET	080201MR-P	2	3	4.76	2.38	2.3	< 0.1	5										
		080201ML-P																	
		080202MR-P																	
		080202ML-P																	
		080204MR-P																	
		080204ML-P																	
鋳鉄 プレーカなし	WBGW	060102L	-	3	3.97	1.59	2.3	0.2	5										
		080202L 080204L																	

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

ブレーカ適用範囲



●: 標準在庫

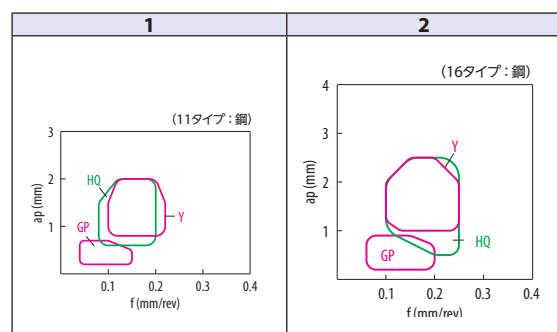
六角形80°, ポジ, 穴付き

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

										快削鋼																P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
										炭素鋼-合金鋼																M																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
										ステンレス鋼																M																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
										ねずみ鋳鉄																K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
										ダクタイル鋳鉄																K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
										非鉄金属																N																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
										耐熱合金																S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
										チタン合金																S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
										高硬度材																H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
																										H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
形 状		型 番	ブレーカ適用範囲	コーナ数	寸法 (mm)				角度 (°)	AN	超硬						サーメット				適合ホルダ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
					IC	S	D1	RE			CVD			PVD	-	CVD	PVD	-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
											CA02SP	CA11SP	CA12SP	CA515	CA525	CA530	CA6515	CA6525	PR1705	PR1725		PR930	KW10	CCX	PV710	PV720	PV730	TN610	TN620																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
仕上げ		WPMT 110204GP	1	3	6.35	2.38	2.8	0.4	11																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			

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

ブレーキ適用範囲



●:標準在庫 □:廃番予定



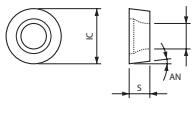
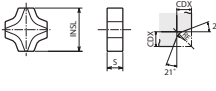
「旋削用インサート」カタログの見方 ➡ B15 参照

セラミック

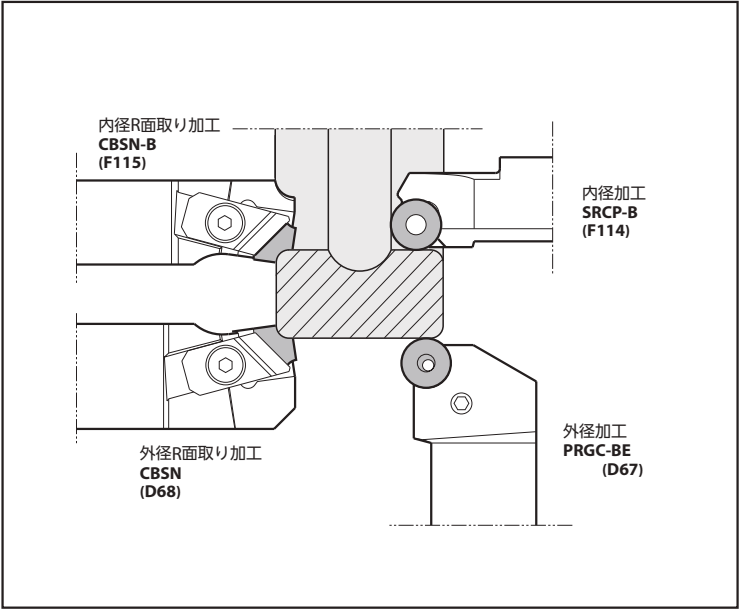
B108

ベアリング加工用

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

		快削鋼										P		
		炭素鋼・合金鋼												
		ステンレス鋼										M		
		ねずみ鋳鉄										K		
		ダクタイル鋳鉄												
		非鉄金属										N		
		耐熱合金										S		
		チタン合金												
高硬度材										H				
形 状		型 番		コーナ 数	寸法 (mm)							角度 (°)	サ ー メ ン ト	適合ホルダ
					CDX	INSL	IC	S	D1	RE	AN	TN90		
	 外径, 内径, 端面加工	RCMT 1204M0-BB	-	-	-	12	4.76	4.2	-	7	●	D67		
		RCMT 1606M0-BB	-	-	-	16	6.35	5.5	-	7	●			
		RPMT 1203M0-BB	-	-	-	12	3.18	4.4	-	11	●	F114		
		RPMT 1604M0-BB	-	-	-	16	4.76	5.5	-	11	●			
	 R面取り加工	SNMF 120406-21	8	1.5	12.7	-	4.76	-	0.6	-	●	D68 F115		
		120410-21		3					1		●			
		120416-21		3.1					1.6		●			
		120421-21		3.2					2.1		●			
		120426-21		3.3					2.6		●			

ベアリング加工のツーリング



「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

旋削用インサート

ポジ

C

D

®

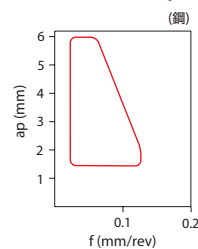
§



セラミック

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

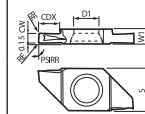
Table 1

Table 2TKFB12R28...GQ

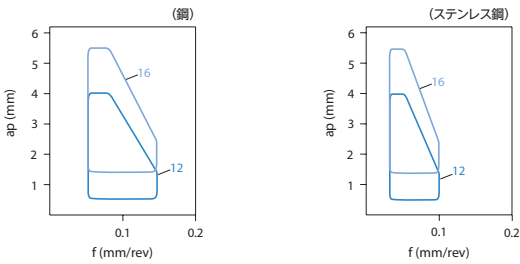
B110

TKF-GTP (あとびき加工用)

「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

		快削鋼				P							
		炭素鋼・合金鋼		 		M							
		ステンレス鋼		 		K							
		ねずみ鋳鉄				N							
		ダクタイル鋳鉄				S							
		非鉄金属				H							
		耐熱合金		 									
		チタン合金		 									
		高硬度材											
形 状		型 番		コーナ 数	寸法 (mm)						角度 (°)	超硬	適合ホルダ
					CW	CDX	S	D1	RE	W1	PSIRR	PVD	
												PR1535 PR1725	
 	TKF 12R200-GTP	2	2	4.3	8.7	5.2	0.08	3	0	 		E15 E20 E24	
	TKF 16R300-GTP	2	3	5.8	9.5	5.2	0.08	4	0	 			

ブレーカ適用範囲



● : 標準在庫

ABS / ABW (あとびき加工用)

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B

旋削用インサート

ブローカ
特長

ネガ

C

D

R

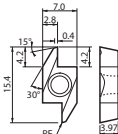
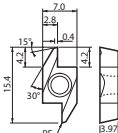
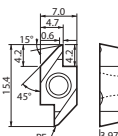
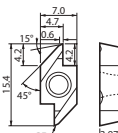
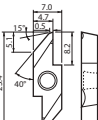
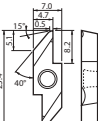
S

T

V

W

セラミック

		快削鋼		☺	☺	☺	☺		P		
		炭素鋼・合金鋼		☺	☺	☺	☺				
		ステンレス鋼		☹	☺	☺	☺		M		
		ねずみ鋳鉄					☹		K		
		ダクタイル鋳鉄					☺				
		非鉄金属					☹		N		
		耐熱合金		☹	☺				S		
チタン合金					☹						
高硬度材							H				
形 状		型 番		コーナ 数	寸法 (mm)	超硬				サードエッジ	適合ホルダ
					RE	PVD					
						PR1225	PR1705	PR1725	PR930		
		ABS	15R4005M 15R4015M	2	< 0.05 < 0.15	●	●	●			E28
		ABS	15R4005 15R4015	2	0.05 0.15				●	●	
		ABW	15R4005M 15R4015M	2	< 0.05 < 0.15	●	●	●			E29
		ABW	15R4005 15R4015	2	0.05 0.15				●	●	
		ABW	23R5005M 23R5015M	2	< 0.05 < 0.15	●		●	●		E30
		ABW	23R5005 23R5015	2	0.05 0.15				●	●	

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

●: 標準在庫

ひし形80°, 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

ひし形55°, ネガ

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B



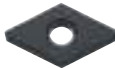
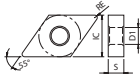
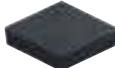
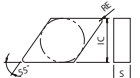
旋削用インサート

プレーカ
特長

ネガ



セラミック

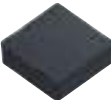
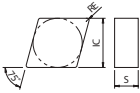
刃先仕様				ねずみ鋳鉄(黒皮あり)				ねずみ鋳鉄(黒皮なし)				ダクタイト鋳鉄(黒皮あり)				ダクタイト鋳鉄(黒皮なし)				耐熱合金				高硬度材			
記号		切れ刃状態		記入例																							
S		チャンファ + Rホーニング		S01525		0.15mm × 25° チャンファ + Rホーニング																					
T		チャンファ		T02025		0.20mm × 25° チャンファ																					
形 状				型 番				刃先仕様 コーナ 数		寸法 (mm)				セラミック		適合ホルダ											
										IC	S	D1	RE	PVD						-							
														Ag6N PT600M	Ag5												
				DNGA 150404S01525 150408S01525		S01525	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	● ●	● ●	D13~D17 F120, F138 F140~F142													
				DNGA 150404S02025 150408S02025		S02025	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	● ●	● ●														
				DNGA 150404T02025 150408T02025 150412T02025		T02025	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●														
				DNGA 150408S03030		S03030	4	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●					●									
				DNGA 150604T02025 150608T02025 150612T02025		T02025	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	D13~D17													
				DNGN 150704S01525 150708S01525 150712S01525		S01525	4	12.7	7.94	-	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	D50													
				DNGN 150708S02025		S02025	4	12.7	7.94	-	0.8	●	●					●									
				DNGN 150704T02025 150708T02025 150712T02025 150716T02025		T02025	4	12.7	7.94	-	0.4 0.8 1.2 1.6	● ● ● ●	● ● ● ●														

●: 標準在庫

B114

ひし形75°, 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)				K		
記号		切れ刃状態		記入例		ねずみ鑄鉄(黒皮なし)				☺
S		チャンファ + Rホーニング		S01525		0.15mm × 25° チャンファ + Rホーニング				
T		チャンファ		T02025		0.20mm × 25° チャンファ				
				耐熱合金				S		
				高硬度材				H		
形状		型番		刃先仕様	コーナ 数	寸法 (mm)			セラ ミック	適合ホルダ [®]
						IC	S	RE	PVD	
A66N	A65									
		ENG	130708S01525	S01525	4	12.7	7.94	0.8	●	D51 F153
		ENG	130704T02025	T02025	4	12.7	7.94	0.4	●	
			130708T02025					0.8		
			130712T02025					1.2		
			130716T02025					1.6		
			130720T02025					2		

B



旋削用インサート

円形, ネガ

「旋削用インサート」カタログの見方 B15 参照

B



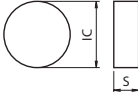
旋削用インサート

プレーカ
特長

ネガ



セラミック

刃先仕様				ねずみ鋳鉄(黒皮あり)																			
記号	切れ刃状態	記入例		ねずみ鋳鉄(黒皮なし)																			
E	Rホーニング	E005	R0.05mm ホーニング	ダクタイト鋳鉄(黒皮あり)																			
K	ダブルチャンファ	K15015	1.5mm × 15° チャンファ	ダクタイト鋳鉄(黒皮なし)																			
S	チャンファ + Rホーニング	S01525	0.15mm × 25° チャンファ + Rホーニング	耐熱合金																			
T	チャンファ	T02025	0.20mm × 25° チャンファ	高硬度材																			
形 状				型 番		刃先仕様	寸法 (mm)		セラミック						適合ホルダ								
							IC	S	PVD		-												
									A66N PT600M	A65	KS6015	KS6030	KS6040	KS6050									
		RNGN 090300T01020	T01020	9.525	3.18																		
		RNGN 090400S01525	S01525	9.525	4.76																		
		RNGN 090400S02025	S02025	9.525	4.76																		
		RNGN 090400T02025	T02025	9.525	4.76																		
		RNGN 120400E003	E003	12.7	4.76																		
		RNGN 120400T01020	T01020	12.7	4.76																		
		RNGN 120400S01525	S01525	12.7	4.76																		
		RNGN 120400S02025	S02025	12.7	4.76																		
		RNGN 120400T02025	T02025	12.7	4.76																		
		RNGN 120700E003	E003	12.7	7.94																		
		RNGN 120700E005	E005	12.7	7.94																		
		RNGN 120700T01020	T01020	12.7	7.94																		
		RNGN 120700K15015	K15015	12.7	7.94																		
		RNGN 120700S01525	S01525	12.7	7.94																		
		RNGN 120700S02025	S02025	12.7	7.94																		
		RNGN 120700T02025	T02025	12.7	7.94																		
		RNGN 150700S01525	S01525	15.875	7.94																		
		RNGN 150700S02025	S02025	15.875	7.94																		
		RNGN 150700T02025	T02025	15.875	7.94																		
		RNGN 190700E003	E003	19.05	7.94																		
		RNGN 190700T01020	T01020	19.05	7.94																		

●: 標準在庫

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	
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				ダクタイル鋳鉄(黒皮なし)													
刃先仕様				耐熱合金												S	
刃先仕様				高硬度材												H	
形 状		型 番	刃先 仕様	コー ナ 数	寸法 (mm)				セラミック						適合ホルダ		
					IC	S	D1	RE	CVD	PVD	-						
					CS7050	Ag6N	PT600M	Ag5	KA30	KS6015	KS6040	KS6050					
		SNGA 120408S01525 120412S01525	S01525	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	● ●					D19~D21 F144			
		SNGA 120408S02025 120412S02025	S02025	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2		● ●							
		SNGA 120408T02025 120412T02025 120416T02025	T02025	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2 1.6	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●					
		SNMA 120408S03030	S03030	8	12.7	4.76	5.16	0.8	●								
		SNGN 120408T00520	T00520	8	12.7	4.76	-	0.8		●				D52~D54 D63 D64			
		SNGN 120412T01020	T01020	8	12.7	4.76	-	1.2					●				
		SNGN 120408S01025 120412S01025 120416S01025 120420S01025	S01025	8	12.7	4.76	-	0.8 1.2 1.6 2			● ● ● ●						
		SNGN 120408S01525 120412S01525 120416S01525	S01525	8	12.7	4.76	-	0.8 1.2 1.6	● ● ●								
		SNGN 120408S02025 120412S02025 120416S02025	S02025	8	12.7	4.76	-	0.8 1.2 1.6		● ● ●							
		SNGN 120404T02025 120408T02025 120412T02025 120416T02025 120420T02025	T02025	8	12.7	4.76	-	0.4 0.8 1.2 1.6 2	●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●				
		SNGN 120416S03030	S03030	8	12.7	4.76	-	1.6	●								
		SNGN 120704S01525 120708S01525 120712S01525 120716S01525 120720S01525	S01525	8	12.7	7.94	-	0.4 0.8 1.2 1.6 2	● ● ● ● ●								
		SNGN 120708S02025 120712S02025 120716S02025 120720S02025	S02025	8	12.7	7.94	-	0.8 1.2 1.6 2		● ● ● ●							
		SNGN 120704T02025 120708T02025 120712T02025 120716T02025 120720T02025	T02025	8	12.7	7.94	-	0.4 0.8 1.2 1.6 2		● ● ● ● ●	● ● ● ●	●	●				
		SNMN 120716T02025	T02025	8	12.7	7.94	-	1.6			●						
		SNGN 150712T02025 150716T02025	T02025	8	15.875	7.94	-	1.2 1.6			● ●					D52 D53	

●: 標準在庫

B



旋削用インサート

三角形60°, ネガ

「旋削用インサート」カタログの見方  B15 参照

B



旋削用インサート

プレーカ
特長

ネガ

C

D

R

S

T

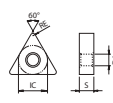
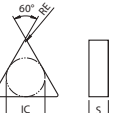
V

W

セラミック

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				ダクタイル鋳鉄(黒皮なし)													
S	チャンファ + Rホーニング	S01525	0.15mm × 25° チャンファ + Rホーニング											S	H		
T	チャンファ	T02025	0.20mm × 25° チャンファ														
耐熱合金																	
高硬度材																	

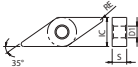
形 状		型 番		刃先仕様	コーナ 数	寸法 (mm)				セラミック					適合ホルダ ^g
						IC	S	D1	RE	PVD		-			
										Ag6N PT600M	Ag5	KA30	KS6015	KS6050	

		TNGA 160408T00520	T00520	6	9.525	4.76	3.81	0.8			●			D22~D25 D27 D28 F122 F145 F146
		TNGA 160404S01525 160408S01525 160412S01525	S01525	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	● ● ●					
		TNGA 160404S02025 160408S02025 160412S02025	S02025	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●				
		TNGA 160404T02025 160408T02025 160412T02025	T02025	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●		● ● ●		
		TNGA 160408S03030	S03030	6	9.525	4.76	3.81	0.8	●					
		TNGN 110304T00520 110308T00520 110312T00520	T00520	6	6.35	3.18	-	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●			D66 F154	
		TNGN 160404T00520 160408T00520 160412T00520	T00520	6	9.525	4.76	-	0.4 0.8 1.2	● ● ●		●			
		TNGN 160404S01025 160408S01025 160412S01025	S01025	6	9.525	4.76	-	0.4 0.8 1.2	● ● ●		● ● ●			
		TNGN 160404S01525 160408S01525 160412S01525	S01525	6	9.525	4.76	-	0.4 0.8 1.2	● ● ●				D56	
		TNGN 160404S02025 160408S02025 160412S02025	S02025	6	9.525	4.76	-	0.4 0.8 1.2	● ● ●					
		TNGN 160404T02025 160408T02025 160412T02025	T02025	6	9.525	4.76	-	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●		● ● ●		
		TNGN 160704T02025 160708T02025 160712T02025	T02025	6	9.525	7.94	-	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●				

●: 標準在庫

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)				☐	☐	K		
ねずみ鑄鉄(黒皮なし)								☒	☒			
ダクタイル鑄鉄(黒皮あり)								☐	☐			
ダクタイル鑄鉄(黒皮なし)								☐	☐			
耐熱合金								☐	☐	S		
高硬度材								☐	☒	H		
形 状		型 番		刃先仕様	コーナ 数	寸法 (mm)				セラミック		適合ホルダ
						IC	S	D1	RE	PVD	-	
										A66N PT600M	A65	
		VNGA 160404S01525 160408S01525	S01525	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	☒ ☒	☐	D30~D39	
		VNGA 160404S02025 160408S02025	S02025	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	☐ ☒	☒		
		VNGA 160404T02025 160408T02025 160412T02025	T02025	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	☐ ☒ ☒	☒ ☒		
		VNMA 160408S01525	S01525	4	9.525	4.76	3.81	0.8	☒	☐		

B

旋削用インサート

円形, 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
				ねずみ鋳鉄(黒皮なし)			
				ダクタイル鋳鉄(黒皮あり)			
				ダクタイル鋳鉄(黒皮なし)			
				耐熱合金			S
				高硬度材			H
形 状		型 番	刃先仕様	寸法 (mm)		角度 (°)	適合ホルダ
				IC	S	AN	
	RPGN 090300E003	E003	9.525	3.18	11	●	-
	RPGN 090300T01020	T01020	9.525	3.18	11	●	
	RPGN 120400E003	E003	12.7	4.76	11	●	
	RPGN 120400T01020	T01020	12.7	4.76	11	●	

B

旋削用インサート

プレーカ
特長

ポジ

C

D

R

S

T

V

W

セラミック

●: 標準在庫

正方形90°, 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)						K	
記号				ねずみ鋳鉄(黒皮なし)					☺		
S				ダクタイル鋳鉄(黒皮あり)							
T				ダクタイル鋳鉄(黒皮なし)							
チャンファ + Rホーニング				S00820	0.08mm × 20° チャンファ + Rホーニング						S
チャンファ				T00820	0.08mm × 20° チャンファ						
				耐熱合金						H	
				高硬度材				○			
形 状		型 番		刃先仕様	コーナ 数	寸法 (mm)			角度 (°)	セラミック	適合ホルダ
						IC	S	RE	AN	PVD	
A66N	A65										
		SPGN 090308T00820	T00820	4	9.525	3.18	0.8	11		●	F112
		SPGN 120308S00820	S00820	4	12.7	3.18	0.8	11	●		
		SPGN 120308T00820 120312T00820	T00820	4	12.7	3.18	0.8 1.2	11		● ●	

B


旋削用インサート

三角形60°, ポジ

「旋削用インサート」カタログの見方 [B15 参照](#)

B



旋削用インサート

ブレード
特長

ポジ

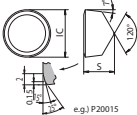
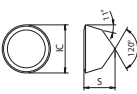


セラミック

刃先仕様				ねずみ鑄鉄(黒皮あり)				ねずみ鑄鉄(黒皮なし)				ダクタイト鑄鉄(黒皮あり)				ダクタイト鑄鉄(黒皮なし)				耐熱合金				高硬度材			
記号		切れ刃状態		記入例																							
S		チャンファ+ Rホーニング		S00820		0.08mm×20° チャンファ+ Rホーニング																					
T		チャンファ		T00820		0.08mm×20° チャンファ																					

高硬度ロール材加工用

「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	記入例		ねずみ鋳鉄(黒皮なし)									
E	Rホーニング	E005	R0.05mm ホーニング	ダクタイル鋳鉄(黒皮あり)									
K	ダブルチャンファ	K20003	2.0mm×3° チャンファ	ダクタイル鋳鉄(黒皮なし)									
P	ダブルチャンファ+Rホーニング	P20015	2.0mm×15° チャンファ+Rホーニング	耐熱合金					✱		S		
S	チャンファ+Rホーニング	S01020	0.10mm×20° チャンファ+Rホーニング	高硬度材					●		H		
T	チャンファ	T01020	0.10mm×20° チャンファ						●				
形 状		型 番		刃先仕様	寸法 (mm)					セラミック		適合ホルダ	
					IC	DCON	S	S2	CHW	PVD	-		
		RBG 16K20003		K20003	16	8	8	5	0.2	●		-	
		RCGX 060600E005	E005	6.35	-	6.35	-	-		●		-	
		RCGX 060600T01020	T01020	6.35	-	6.35	-	-		●	●		
		RCGX 090700T01020	T01020	9.525	-	8	-	-		●	●		
		RCGX 090700P20015	P20015	9.525	-	8	-	-	●				
		RCGX 120700E003	E003	12.7	-	8	-	-		●			
		RCGX 120700T01020	T01020	12.7	-	8	-	-		●			
		RCGX 120700P20015	P20015	12.7	-	8	-	-	●				
		RPGX 060600E003	E003	6.35	-	6.35	-	-		●		-	
		RPGX 060600T01020	T01020	6.35	-	6.35	-	-		●			
		RPGX 090700E003	E003	9.525	-	8	-	-		●			
		RPGX 090700T01020	T01020	9.525	-	8	-	-		●			
		RPGX 120700E003	E003	12.7	-	8	-	-		●			

●: 標準在庫

B


旋削用インサート

溝入れ加工用

「旋削用インサート」カタログの見方 [B15 参照](#)

B



旋削用インサート

ブレーカ
特長

溝入れ

C

D

R

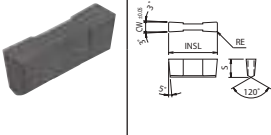
S

T

V

W

セラミック

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				ダクタイル鋳鉄(黒皮なし)																
S				チャンファ + Rホーニング				S01020				0.10mm × 20° チャンファ + Rホーニング								S
T				チャンファ				T01020				0.10mm × 20° チャンファ								
				耐熱合金														H		
				高硬度材																
形 状		型 番		刃先仕様 コーナ 数		寸法 (mm)				公差 (mm)		セラミック				適合ホルダ				
						CW	S	RE	INSL	CW min.	CW max.	PVD		-						
												A66N	PT600M		A65					
		GH 4020-05		S01020 T01020		2	4	7.5	0.5	20	-0.05	+0.05	●	●	●	G104 G105 G141				
		GH 5020-05		S01020 T01020		2	5	7.5	0.5	20	-0.05	+0.05	●	●	●					
		GH 6020-05		T01020		2	6	7.5	0.5	20	-0.05	+0.05			●					
		GH 7020-05		T01020		2	7	7.5	0.5	20	-0.05	+0.05			●					

●: 標準在庫

B124