

CBN・ダイヤモンド

C1~C35

CBN 工具

C2~C21

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

ダイヤモンド工具

C22~C35

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

CBN工具



長寿命化

安定化

高速化

京セラのCBN工具

CBN工具の種類と特長 ➡ A16を参照ください。

高硬度材から鋳鉄・焼結金属加工まで様々なレパートリー

型番の見方(旋削用チップ)

C N G A 12 04 04 S01225 ME

旋削用チップ(刃先交換式)の表示方法 ➡ B2 参照

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

●再研磨について

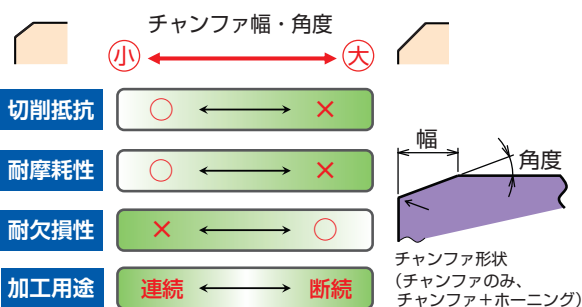
- 1)任意記号が「無記号」の型番のみ再研磨が可能です。尚、ご使用後の刃先状態によっては、再研磨ができない場合があります。
- 2)任意記号が付加された製品(「ME」「SE」等)に付きましては、再研磨は推奨していません。

注)1.チップの呈色はB3をご参照ください。

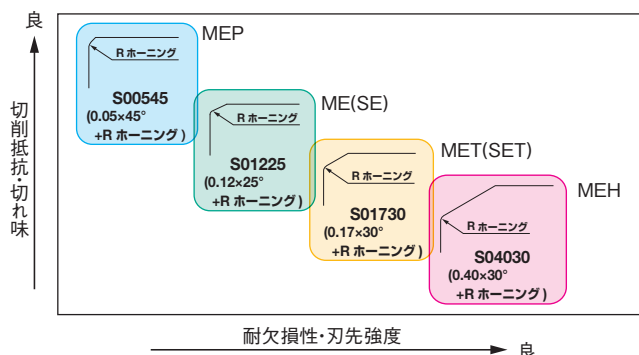
●刃先仕様の見方

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

●チャンファ幅・角度による特性

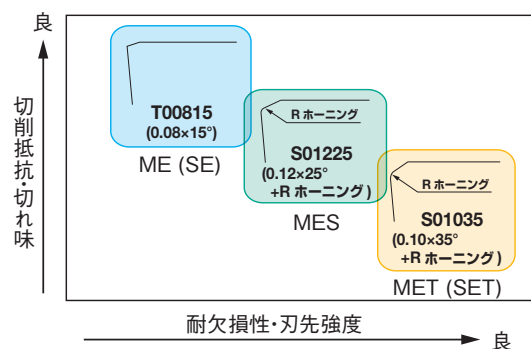


①ネガチップ 標準刃先仕様(高硬度材加工)



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

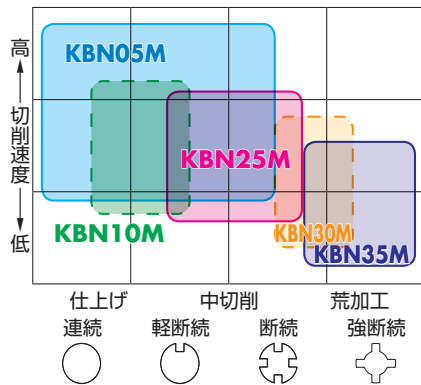
②ポジチップ 標準刃先仕様(高硬度材加工)



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

■ 適応材種マップ

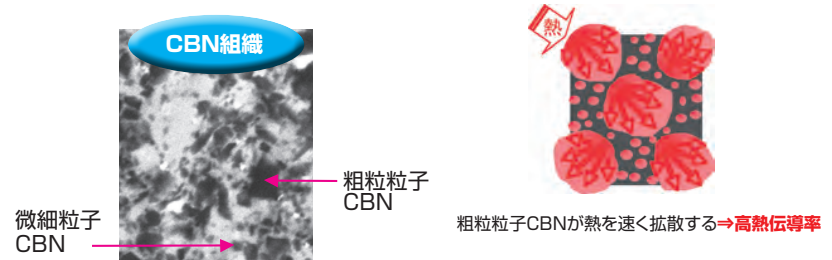
● 高硬度材加工



● Hybrid Grain構造 (KBN05M)

微細粒子CBNと粗粒粒子CBNの混合組織

▶ 高硬度・高強度、高い耐熱衝撃性を兼ね備えたCBN



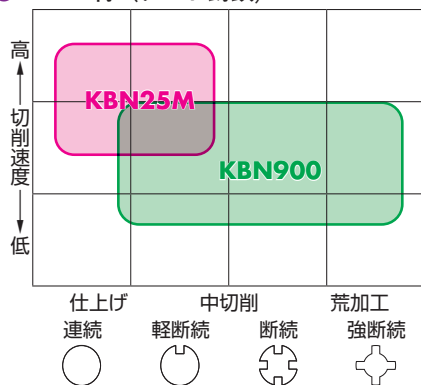
KBN05Mは
連続(高速仕上げ)加工～断続加工まで、
幅広い範囲で第1推奨のCBN材種です。

KBN25M : 汎用領域で高い安定性発揮

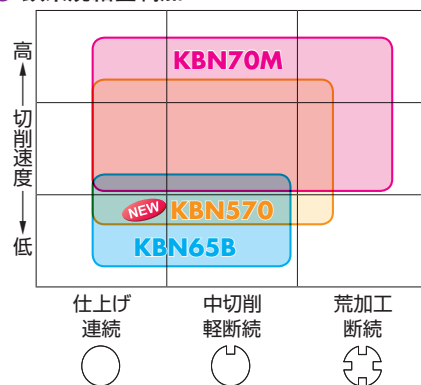
KBN30M : 断続加工で高い安定性発揮

KBN35M : ハニカム構造CBN材種
強断続加工で高い耐欠損性

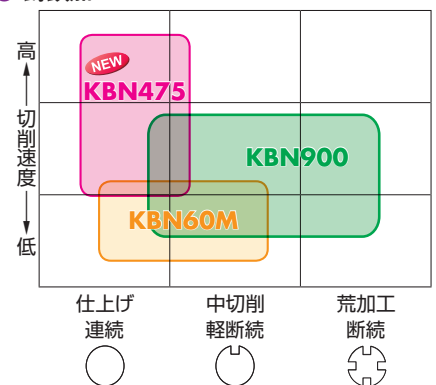
● ロール材 (チルド鉄)



● 鉄系焼結金属加工



● 鋳鉄加工



■ 推奨切削条件

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

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

加工事例

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

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

SCr420H(58HRC)	
- ブリー - 端面加工(連続加工) $V_c=120$ m/min $ap=0.15\sim0.2$ mm $f=0.24$mm/rev - Wet - DNGA120408S00545MEP (KBN05M)	
KBN05M-MEP (刃先仕様:0.05×45°)	150個/コーナ
KBN05M-ME (刃先仕様:0.12×25°)	100個/コーナ
他社品E	100個/コーナ
・KBN05M-MEタイプ(刃先仕様:0.12×25° + Rホーニング)は、他社品Eと寿命同等 ・KBN05M-MEPタイプ(刃先仕様: 0.05×45° + Rホーニング)は、クレータ摩耗の抑制により寿命1.5倍に延長 KBN05M-MEP KBN05M-ME 他社品E (ユーザー様の評価による)	

SCr20(61~65HRC)	
- ギヤ - 外径、端面加工(断続加工) $V_c=120$ m/min $ap=0.15$ mm $f=0.1\sim0.15$mm/rev(外径) - Wet - CNGA120408S04030MEH (KBN05M)	
KBN05M-MEH (刃先仕様:0.40×30°)	150個/コーナ
他社品F	100個/コーナ
・KBN05M-MEH(刃先仕様:0.40×30° + Rホーニング)は、他社品Fに対し寿命が1.5倍に向上 ・断続加工においても、刃先欠損は無く、工具費の削減を実現(他社品Fは、刃先に欠損が多く見られる) ・端面加工は送りアップ(0.15⇒0.25mm/rev)が可能 ⇒サイクルタイムの削減、加工コスト削減を実現 (ユーザー様の評価による)	

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

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

チップ材種 旋削チップ CBNダイヤモンド

外径

スモールツール

内径

溝入れ

突切り

ねじ切り

ドリル

ドリル

ミリング

ミリング

部

部

部

部

部

部

部

部

部

A

B

C

D

E

F

G

H

J

K

L

M

N

O

P

R

S

T

索引

C5

(mm)

ひし形80°・ネガ

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

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

■ ひし形80°・ネガ

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

[illegible]

チップ材種 旋削チップ CBNダイヤモンド

外徑

スモールツール

内径

溝入

突切

ね
じ

ノヒツビシロ

—III—

ツ

機器イ

システム

品

附資料

カサリ

索引

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

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

型番	A	T	φd
DNGA 1504_1506_	12.70	4.76 6.35	5.16
DNGM 1504	12.70	4.76	5.16

適合ホルダ参照ページ

再入代

■ ひし形55°・ネガ

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

[illegible]

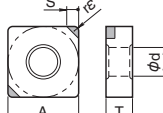
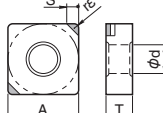
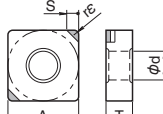
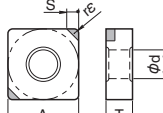
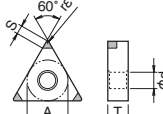
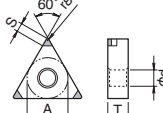
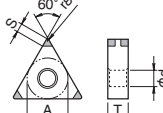
●：標準在庫（1 個入りのみ在庫） ○：準標準在庫（在庫をご確認ください） □：次期カタログより抹消予定

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

(mm)

■ 正方形90° / 三角形60° ・ネガ

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

刃先仕様																						適合ホルダ参照ページ	
記号	切刃状態	記入例		K																			
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	ねすみ鑄鉄(黒皮有り)																			
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング	ねすみ鑄鉄(黒皮無し)																			
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ	ダクタイル鑄鉄(黒皮有り)																			
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング	高硬度材(荒)																			
				H	高硬度材(仕上げ)																		
					高硬度材(切りくず処理)																		
					鉄系統結金属																		
形 状		型 番		刃先仕様	寸法 (mm)		使用コーナ数	MEGACOAT CBN							CBN								
					rε	S		KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M	KBN510	KBN525	KBN475	KBN65B		KBN570		
NEW			SNGA 120408S00545MEP 120412S00545MEP	S00545	0.8 1.2	1.8 2.2	2	●															
NEW			SNGA 120408MEF 120412MEF	F	0.8 1.2	1.8 2.2	2													●	●		
			SNGA 120404S01225ME 120408S01225ME 120412S01225ME	S01225	0.4 0.8 1.2	1.8 1.8 1.8	2	●	○	●										□	●	●	
			SNGA 120404T01215ME 120408T01215ME 120412T01215ME	T01215	0.4 0.8 1.2	1.8 1.8 1.8	2								□	●	●	●			●	●	
			SNGA 120404S01730MET 120408S01730MET 120412S01730MET	S01730	0.4 0.8 1.2	1.8 1.8 2.2	2	●		●		□	●							●			
NEW			SNGA 120408S04030MEH 120412S04030MEH	S04030	0.8 1.2	1.8 2.2	2	●															
NEW			TNGA 160404S00545MEP 160408S00545MEP 160412S00545MEP	S00545	0.4 0.8 1.2	2.7 2.4 2.1	3	●															
NEW			TNGA 160404MEF 160408MEF 160412MEF	F	0.4 0.8 1.2	2.7 2.4 2.1	3													●	●	●	
NEW			TNGA 160404ME6 160408ME6 160412ME6	S01225	0.4 0.8 1.2	2.7 2.4 2.1	6	●															

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

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

(mm)

■ 三角形60°・ネガ

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

刃先仕様				適合ホルダ参照ページ															
記号	切刃状態	記入例		ねすみ錆鉄(黒皮有り)															
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	ねすみ錆鉄(黒皮無し)															
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング	ダクティル錆鉄(黒皮有り)															
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ	高硬度材(荒)															
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング	高硬度材(仕上げ)															
				高硬度材(切りくず処理)															
				鉄系焼結金属															
形状		型番		刃先仕様	寸法(mm)		使用コーナ数	MEGACOAT CBN								CBN			
					r	S		KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M	KBN510	KBN525	KBN475	KBN65B
マルチエッジ		TNGA 160401S01225ME 160402S01225ME 160404S01225ME 160408S01225ME 160412S01225ME	S01225	0.1 2.9 0.2 2.8 0.4 2.7 0.8 2.4 1.2 2.1	3			●	○	●	○	●	●			●	●	●	
								●	○	●	○	●	●			●	●	●	
								●	○	●	○	●	●			●	●	●	
								●	○	●	○	●	●			●	●	●	
								●	○	●	○	●	●			●	●	●	
マルチエッジ・タフ仕様		TNGA 160404S01730MET 160408S01730MET 160412S01730MET	S01730	0.4 2.7 0.8 2.4 1.2 2.1	3			●	○	●	○	●					●		
								●	○	●	○	●					●		
								●	○	●	○	●					●		
NEW マルチエッジ・断続		TNGA 160404S04030MEH 160408S04030MEH 160412S04030MEH	S04030	0.4 2.7 0.8 2.4 1.2 2.1	3			●											
								●											
								●											
スモールエッジ		TNGA 160401S01225SE 160402S01225SE 160404S01225SE 160408S01225SE	S01225	0.1 2.6 0.2 2.9 0.4 2.7 0.8 2.4	1				○	●						●	●		
									○	●						●	●		
									○	●						●	●		
									○	●						●	●		
									○	●						●	●		
スモールエッジ・タフ仕様		TNGA 160404S01730SET 160408S01730SET	S01730	0.4 2.7 0.8 2.4	1					●							●		
										●							●		
										●							●		
切りくず処理		TNGM 160404S00825BB1 160408S00825BB1 160412S00825BB1	S00825	0.4 1.5 0.8 1.7 1.2 1.9	1			□	●										
								□	●										
								□	●										
		TNGM 160404S01225BB2 160408S01225BB2 160412S01225BB2	S01225	0.4 1.9 0.8 2.1 1.2 2.2	1				●										
									●										
									●										
		TNGM 160404S01625BB3 160408S01625BB3 160412S01625BB3	S01625	0.4 2.2 0.8 2.4 1.2 2.6	1			□	●										
								□	●										
								□	●										

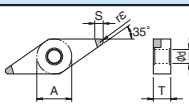
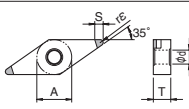
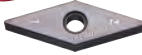
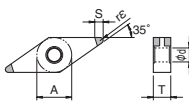
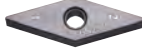
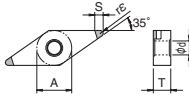
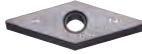
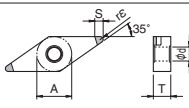
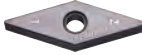
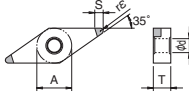
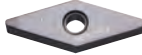
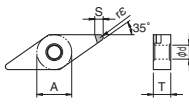
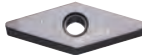
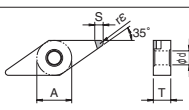
●:標準在庫(1個入りのみ在庫) ○:準標準在庫(在庫をご確認ください) □:次期カタログより抹消予定

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

ひし形35°・ネガ

(mm)

型番	A	T	φd
VNGA 1604_	9.525	4.76	3.81

刃先仕様																					
記号	切刃状態		記入例	K	ねすみ錆鉄(黒皮有り) ねすみ錆鉄(黒皮無し) ダクタイル錆鉄(黒皮有り)																
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ																		
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング																		
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ	H	高硬度材(荒) 高硬度材(仕上げ) 高硬度材(切りくず処理)																
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング		鉄系統結金属																
形 状				型 番		刃先 仕様	寸法 (mm) rε S		使用 コーナ 数	MEGACOAT CBN								CBN			
										KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M	KBN510	KBN525	KBN475	KBN65B
		VNGA 160404S00545MEP 160408S00545MEP		S00545	0.4 2.0 0.8 1.8	2	●														
		VNGA 160404MEF 160408MEF		F	0.4 2.0 0.8 1.8	2											●		●		
		VNGA 160404ME4 160408ME4		S01225	0.4 2.0 0.8 1.8	4	●														
		VNGA 160401S01225ME 160402S01225ME 160404S01225ME 160408S01225ME		S01225	0.1 2.6 0.2 2.3 0.4 2.0 0.8 1.8	2	●	○	●							●	●				
		VNGA 160404T01215ME 160408T01215ME		T01215	0.4 2.0 0.8 1.8	2							●	●			●				
		VNGA 160404S01730MET 160408S01730MET		S01730	0.4 2.0 0.8 1.8	2	●	□	●	○	●						●				
		VNGA 160404S04030MEH 160408S04030MEH		S04030	0.4 2.0 0.8 1.8	2	●														
		VNGA 160401S01225SE 160402S01225SE 160404S01225SE 160408S01225SE		S01225	0.1 2.6 0.2 2.3 0.4 1.9 0.8 2.7	1		○	●							●	●				
		VNGA 160404T01215SE 160408T01215SE		T01215	0.4 1.9 0.8 2.7	1												○			
		VNGA 160404S01730SET 160408S01730SET		S01730	0.4 1.9 0.8 2.7	1			●								●				

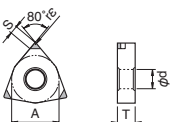
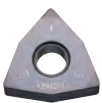
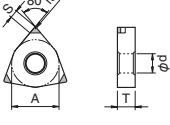
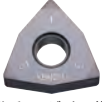
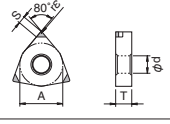
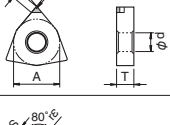
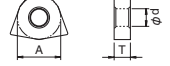
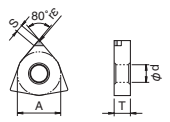
適合ホルダ参照ページ

D16
D17
D18

適合ホルダ参照ページ

D16
D17
D18

■ 六角形80°・ネガ

				(mm)																
				型番	A	T	φd													
				WNGA 0804_	12.70	4.76	5.16													
刃先仕様																				
記号	切刃状態	F	記入例	K																
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	ねすみ鑄鉄(黒皮有り)																
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング	ねすみ鑄鉄(黒皮無し)																
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ	ダクタイル鑄鉄(黒皮有り)																
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング	高硬度材(荒)																
				H	高硬度材(仕上げ)	●	○	●							○	●				
					高硬度材(切りくず処理)															
					鉄系焼結金属										●	●				
形 状			型 番	刃先仕様	寸法 (mm)		使用 コーナ 数	MEGACOAT CBN							CBN					
					rε	S		KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M	KBN510	KBN525	KBN475	KBN65B	KBN570
	マルチエッジ・シャープエッジ		WNGA 080404MEF 080408MEF	F	0.4 2.0 0.8 2.6		3											●	●	
	マルチエッジ		WNGA 080404S01225ME 080408S01225ME 080412S01225ME	S01225	0.4 2.0 0.8 2.6 1.2 2.5		3	●	○	●	□	●	●			●	●	●	●	
	マルチエッジ・タフ仕様		WNGA 080404T01215ME 080408T01215ME 080412T01215ME	T01215	0.4 2.0 0.8 2.6 1.2 2.5		3						□	●			●	●		
	マルチエッジ・タフ仕様		WNGA 080404S01730MET 080408S01730MET 080412S01730MET	S01730	0.4 2.0 0.8 2.6 1.2 2.5		3	○	●	□	●	●								
	スモールエッジ		WNGA 080404S01225SE 080408S01225SE	S01225	0.4 2.0 0.8 1.9		1	○	○											
	スモールエッジ・タフ仕様		WNGA 080404S01730SET	S01730	0.4 2.0		1									●				

適合ホルダ参照ページ

D20
F77
F78

チップ材種 旋削チップ CBN・ダイヤモンド

外径

スモールツール

内径

溝入れ

突切り

ねじ切り

ドリル

ドリル・ミリング

ミリング

ミリング

ミリング

ミリング

ミリング

ミリング

ミリング

ミリング

ミリング

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

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

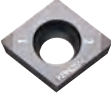
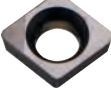
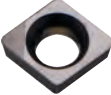
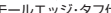
ひし形80°・ポジ

※厚み記号「01」の厚さが異なります

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

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

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

形状	型番	刃先仕様	寸法(mm)		使用コーナ数	MEGACOAT CBN										CBN			
			r	S		KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M	KBN510	KBN525	KBN475	KBN65B	KBN570	
 マルチエッジ・シャープエッジ	CCMW 09T304MEF 09T308MEF	F	0.4 0.8	1.9 1.8	2														
 マルチエッジ	CCMW 060202T00815ME 060204T00815ME 060208T00815ME CCMW 09T302T00815ME 09T304T00815ME 09T308T00815ME	T00815 T00815	0.2 0.4 0.8 0.2 0.4 0.8	2.0 1.9 1.8 2.0 1.9 1.8	2 2	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	C15 下表参照
 マルチエッジ・汎用	CCMW 060204S01225MES 060208S01225MES CCMW 09T304S01225MES 09T308S01225MES	S01225 S01225	0.4 0.8 0.4 0.8	1.9 1.8 1.9 1.8	2 2	●													
 マルチエッジ・タフ仕様	CCMW 09T304S01035MET 09T308S01035MET	S01035	0.4 0.8	1.9 1.8	2	●	○	●	●	●					●				
 スモールエッジ	*CCMW 030102T00815SE 030104T00815SE *CCMW 040102T00815SE 040104T00815SE CCMW 060202T00815SE 060204T00815SE CCMW 09T302T00815SE 09T304T00815SE	T00815 T00815 T00815 T00815	0.2 0.4 0.2 0.4 0.2 0.4 0.2 0.4	1.4 1.4 1.4 1.4 2.0 1.9 2.0 1.9	1 1 1 1	○	●	●	●	●				●	●	●	●	F19 F39 C15 下表参照	
 スモールエッジ・タフ仕様	*CCMW 030102S01035SET 030104S01035SET *CCMW 040102S01035SET 040104S01035SET CCMW 060204S01035SET CCMW 09T304S01035SET	S01035 S01035 S01035 S01035	0.2 0.4 0.2 0.4 0.4 0.4	1.4 1.4 1.4 1.4 1.9 1.9	1 1 1 1	○	●	●	●	●				●	●	●	●	C15 下表参照	
 マルチエッジ	CPGB 080204T00815ME CPGB 090302T00815ME 090304T00815ME 090308T00815ME	T00815 T00815	0.4 0.2 0.4 0.8	1.9 1.9 1.9 2.5	2 2	●	○	●	●	●				●	●	●	●		
 マルチエッジ・汎用	CPGB 090304S01225MES 090308S01225MES	S01225	0.4 0.8	1.9 2.5	2	●													
 マルチエッジ・タフ仕様	CPGB 080204S01035MET 080208S01035MET CPGB 090304S01035MET 090308S01035MET	S01035 S01035	0.4 0.8 0.4 0.8	1.9 2.2 1.9 2.5	2 2	○	●	●	●	●				●				F41	
 スモールエッジ	CPGB 080202T00815SE 080204T00815SE CPGB 090302T00815SE 090304T00815SE	T00815 T00815	0.2 0.4 0.2 0.4	1.9 1.9 1.9 1.9	1 1		○							●	●	●	●		
 スモールエッジ・タフ仕様	CPGB 080204S01035SET 090304S01035SET	S01035 S01035	0.4 0.4	1.9 1.9	1 1			●							●				

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

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

(mm)

■ ひし形55°・ポジ

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

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

下表参照

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

● CC型／TP型チップ用

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

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

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

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

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

チップ材種 旋削チップ CBN・ダイヤモンド

外径 スモールツール 内径 溝入れ 突切り ねじ切り ドリル ンビス・ドリル ミーリング ツーリング 機器・インサート

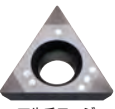
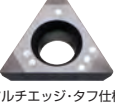
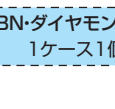
部品 技術資料 55°ネジミシン 索引

A B C D E F G H J K L M N O P R S T

三角形60°・ポジ

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

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

刃先仕様				ねすみ錆鉄(黒皮有り)																		
記号	切刃状態	記入例		K	ねすみ錆鉄(黒皮無し)																	
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ		ダクティル錆鉄(黒皮有り)																	
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング		高硬度材(荒)																	
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ	H	高硬度材(仕上げ)																	
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング		高硬度材(切りくず処理)																	
					鉄系焼結金属																	
形 状				型 番		刃先仕様		寸法 (mm)		使用 コーナ 数		MEGACOAT CBN							CBN			
												KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M	KBN510	KBN525	KBN475
				TPGB 110304MEF 110308MEF		F	0.4 0.8	2.1 1.8	3													
				TPGB 110302T00815ME 110304T00815ME 110308T00815ME		T00815	0.2 0.4 0.8	2.3 2.1 1.8	3	●	○	●			●			●	●	●		
				TPGB 110304S01225MES 110308S01225MES		S01225	0.4 0.8	2.1 1.8	3	●									●	●		
				TPGB 110302S01035MET 110304S01035MET 110308S01035MET		S01035	0.2 0.4 0.8	2.3 2.1 1.8	3	●	○	●		●								
				TPGB 160304S01035MET 160308S01035MET		S01035	0.4 0.8	1.8 1.5	3	●	○	●		●				●				
				TPGB 080202T00815SE 080204T00815SE		T00815	0.2 0.4	1.8 1.6	1		○	●					●	●				
				TPGB 090202T00815SE 090204T00815SE		T00815	0.2 0.4	1.8 1.6	1		○	●					●	●				
				TPGB 110302T00815SE 110304T00815SE 110308T00815SE		T00815	0.2 0.4 0.8	1.9 1.8 1.5	1		○						●	●				
				TPGB 160302T00815SE 160304T00815SE		T00815	0.2 0.4	1.9 1.8	1		○						●	●				
				TPGB 080202S01035SET 080204S01035SET		S01035	0.2 0.4	1.8 1.6	1		○	●						●				
				TPGB 090202S01035SET 090204S01035SET		S01035	0.2 0.4	1.8 1.6	1		○	●						●				
				TPGB 110304S01035SET 110308S01035SET		S01035	0.4 0.8	1.8 1.5	1									●				
				TPGB 160304S01035SET 160308S01035SET		S01035	0.4 0.8	1.8 1.5	1									●				
				TPGW 160404T00815ME 160408T00815ME		T00815	0.4 0.8	1.8 1.5	3		○	●										
				TPGW 160404S01035MET 160408S01035MET		S01035	0.4 0.8	1.8 1.5	3		□	●						●				
				TPGW 160404T00815SE		T00815	0.4	1.8	1									●				
				TPGW 160404S01035SET		S01035	0.4	1.9	1									●				

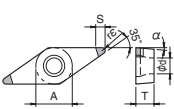
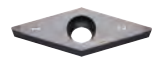
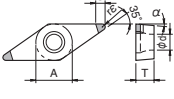
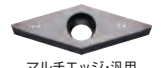
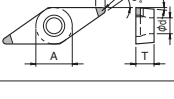
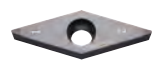
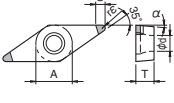
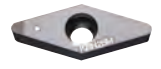
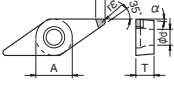
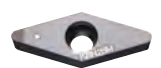
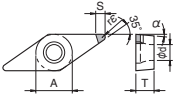
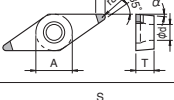
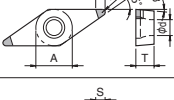
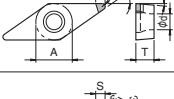
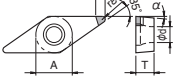
適合ホルダ参照ページ

C15
下表参照

1

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

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

形 状		型 番		刃先仕様		寸法 (mm)		使用 コーナ 数	MEGACOAT CBN								CBN				
						r	S		KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M	KBN510	KBN525	KBN475	KBN65B	KBN570
		VBGW 110304MEF 110308MEF		F		0.4	2.0	2													
		VBGW 160404MEF 160408MEF		F		0.4	2.0														
		VBGW 110302T00815ME 110304T00815ME 110308T00815ME		T00815		0.2	2.4	2	●	○	●		●	●			●	●	●	●	
		VBGW 160402T00815ME 160404T00815ME 160408T00815ME		T00815		0.2	2.4		●	○	●		●	●		●	●	●	●	●	●
		VBGW 110304S01225MES 110308S01225MES		S01225		0.4	2.0	2	●										●		
		VBGW 160404S01225MES 160408S01225MES		S01225		0.4	2.0		●											●	
		VBGW 110302S01035MET 110304S01035MET 110308S01035MET		S01035		0.2	2.4	2	●	○	●		●	●				●			
		VBGW 160402S01035MET 160404S01035MET 160408S01035MET		S01035		0.2	2.4		●	○	●		●	●				●			
		VBGW 110302T00815SE 110304T00815SE 110308T00815SE		T00815		0.2	2.8	1		○	●						●	●			
		VBGW 160402T00815SE 160404T00815SE 160408T00815SE		T00815		0.2	2.4			○	●							●	●		
		VBGW 110304S01035SET 110308S01035SET		S01035		0.4	2.0	1			●							●			
		VBGW 160404S01035SET 160408S01035SET		S01035		0.4	2.0												●		
		VCGW 080202T00815ME 080204T00815ME 080208T00815ME		T00815		0.2	2.0	2	●	○	●		●	●			●	●	●		
						0.4	2.0		●	○	●		●	●			●	●	●		
		VCGW 080202S01035MET 080204S01035MET 080208S01035MET		S01035		0.2	2.0	2		○	●										
						0.4	2.0			○	●										
		VCGW 080202T00815SE 080204T00815SE		T00815		0.2	2.4	1		○	●						●	●			
						0.4	2.0			○							●	●			
		VCGW 080204S01035SET 080208S01035SET		S01035		0.4	2.0	1										●			
						0.8	1.8											●			

適合ホルダ参照ページ

下表参照

E36
F52
F54
F57

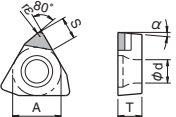
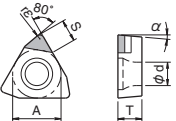
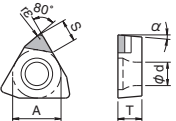
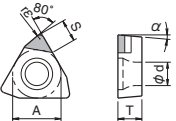
チップ型番	適合ホルダ参照ページ
VB..1103タイプ	E30,E31,E36,F52,F54,F57
VB..1604タイプ	E30,E31,F52,F54,F57

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

(mm)

■ 六角形80°・ポジ

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

刃先仕様				K	ねずみ錆鉄(黒皮有り)														適合ホルダ参照ページ	
記号	切刃状態	記入例			ねずみ錆鉄(黒皮無し)															
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ																	
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング																	
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ	H	高硬度材(荒)															
					高硬度材(仕上げ)			●	●					○	☺					
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング	高硬度材(切りくず処理)																
				鉄系焼結金属																
形 状 左勝手(L)を示す				※型 番	刃先仕様	寸法 (mm)		使用 コーナ 数	MEGACOAT CBN								CBN			F59
						r	ε S		KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M	KBN510	KBN525	KBN475	
 スモールエッジ				WBGW 060102T00815L-SE	T00815	0.2	1.9	1		○	●						●	●		
				060104T00815L-SE		0.4	1.9			○	●						●	●		
 スモールエッジ・タフ仕様				WBGW 080202T00815L-SE	T00815	0.2	2.3	1		○	●						●	●		
				080204T00815L-SE		0.4	2.3			○	●						●	●		
 スモールエッジ・タフ仕様				WBGW 060102S01035LSET	S01035	0.2	1.9	1		○	●									
				060104S01035LSET		0.4	1.9			○	●						●			
 スモールエッジ・タフ仕様				WBGW 080202S01035LSET	S01035	0.2	2.3	1		○	●									
				080204S01035LSET		0.4	2.3			○	●						●			

形状

※型番

刃先仕様

寸法
(mm)

r

S

使用
コーナ
数

KBN05M

KBN10M

KBN25M

KBN30M

KBN35M

KBN60M

KBN65M

KBN70M

KBN510

KBN525

KBN475

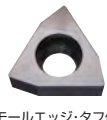
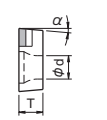
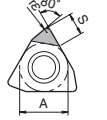
KBN65B

KBN570

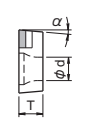
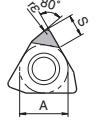
左勝手(L)を示す



スモールエッジ



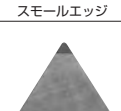
スモールエッジ・タブ仕様



※左勝手(L)のみ

■ 三角形60°・ポジ(穴なし)

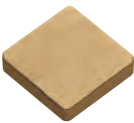
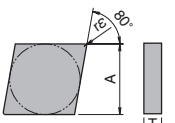
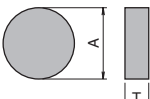
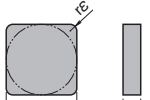
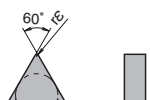
型番	A	T	φd	α
TBGN 0601_	3.97	1.59	-	5°
TPGN 1103_	6.35	3.18		11°
1603_	9.525			

刃先仕様				ねすみ鑄鉄(黒皮有り)																適合ホルダ参照ページ		
記号	切刃状態	記入例		K	ねすみ鑄鉄(黒皮無し)																	
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ		ダクタイル鑄鉄(黒皮有り)																	
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング	H	高硬度材(荒)																	
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ		高硬度材(仕上げ)		●						○		☺							
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング		高硬度材(切りくず処理)																	
				鉄系焼結金属																●		
形 状				型 番		刃先仕様		寸法 (mm)		使用 コーナ 数	MEGACOAT CBN							CBN				
								r	ε S		KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M	KBN510	KBN525	KBN475	KBN65B
NEW  上面CBN仕様・シャープエッジ				TBGN 060104F		F		0.4	-	3												●
 上面CBN仕様				TBGN 060102T00815 060104T00815 060108T00815		T00815		0.2 0.4 0.8	- - -	3		□ ○ ○						● ● ●	● ● □			
 マルチエッジ				TPGN 110302T00815ME 110304T00815ME 110308T00815ME		T00815		0.2 0.4 0.8	2.6 2.5 2.4	3								● ● ●	● ● □			
 スモールエッジ				TPGN 110302T00815SE 110304T00815SE 110308T00815SE		T00815		0.2 0.4 0.8	2.6 2.5 2.4	1							● ● ●	● ● ●				E43 F61
 スモールエッジ・タフ仕様				TPGN 160302T00815SE 160304T00815SE 160308T00815SE		T00815		0.2 0.4 0.8	2.6 2.4 2.1	1							□ ● ●	● ● ●				
				TPGN 110304S01035SET 110308S01035SET		S01035		0.4 0.8	2.5 2.4	1							● ● ●	● ● ●				
				TPGN 160304S01035SET 160308S01035SET		S01035		0.4 0.8	2.4 2.1	1								● ● □	● ● □			

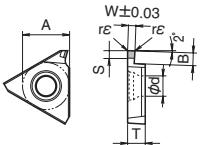
CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです●: 標準在庫 (1個入りのみ在庫) ○: 準標準在庫 (在庫をご確認ください)
□: 次期カタログより抹消予定

■ ネガ(ソリッド)

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

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

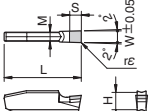
溝入れ用(1コーナ仕様)

刃先仕様					適合ホルダ参照ページ												
記号	切刃状態	記入例		K											ねずみ錆鉄(黒皮有り)		
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ												ねずみ錆鉄(黒皮無し)		
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング												ダクタイル錆鉄(黒皮無し)		
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ	H	高硬度材(荒)			○	●								
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング		高硬度材(仕上げ)												
					高硬度材(切りくず処理)												
					鉄系焼結金属												
形 状		型 番	刃先仕様	寸 法 (mm)								使用コーナ数	CBN				
				W	B	rε	A	T	φd	S				KBN510	KBN525		
勝手付きチップは右勝手(R)を示す																	
 外・内径用		GBA43 ^{9/L}	125-020	E008	1.25	2.0								●	●	G13 G15 G64	
			150-020	E008	1.50	3.5								●	●		
			200-020	E008	2.00	3.5	0.2	12.70	4.76	5.5	1.9			●	●		
			250-020	E008	2.50	4.0								●	●		
			300-020	E008	3.00	4.0								●	●		

深溝入れ用(1コーナ仕様)

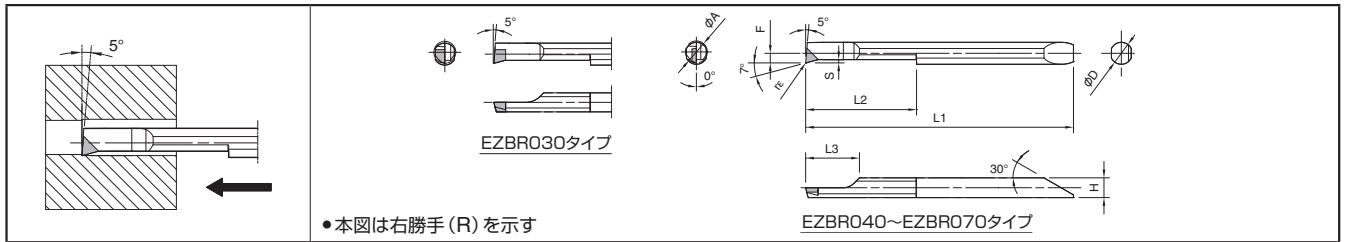
記号		切刃状態		刃先仕様		K	ねずみ錆鉄(黒皮有り)										
				記入例			ねずみ錆鉄(黒皮無し)										
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ				ダクタイル錆鉄(黒皮無し)										
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング			H	高硬度材(荒)										
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ				高硬度材(仕上げ)						●				
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング				高硬度材(切りくず処理)										
		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

深溝入れ用(1コーナ仕様)

記号		切刃状態	刃先仕様		記入例		K	ねずみ錆鉄(黒皮有り)								適合ホルダ参照ページ
								ねずみ錆鉄(黒皮無し)								
								ダクタイル錆鉄(黒皮無し)								
								高硬度材(荒)								
								高硬度材(仕上げ)								
							高硬度材(切りくず処理)									
							鉄系焼結金属									
形状		型番		刃先仕様	寸法(mm)								使用コーナ数	CBN		
					W	rε	L	H	M	S				KBN510	KBN525	
 外径用		GMN	2	E008	2.0	0.2	20	4.3	1.8	2.9			1	●	●	G42,G43
			3	E008	3.0	0.4			2.3					●	●	G42
			4	E008	4.0				3.3					●	●	G43
			5	E008	5.0				4.2					●	●	G44
			6	E008	6.0				5.2					●	●	G42,G43

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

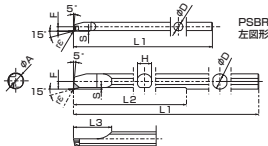
●：標準在庫（1個入りのみ在庫）

EZバー (EZB-NB型: CBN) **NEW**

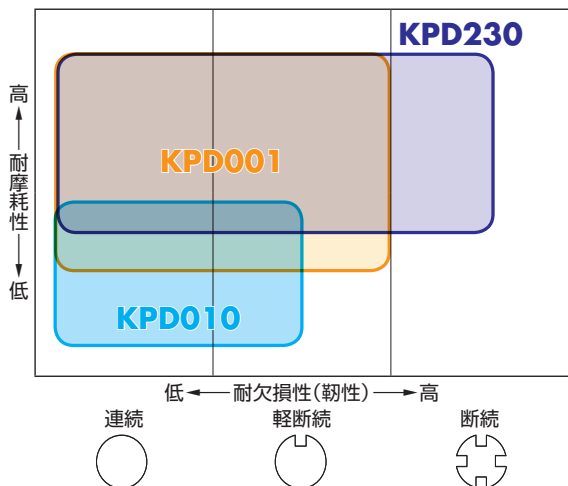
EZバー寸法

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

小内径用チップバー

刃先仕様				寸法 (mm)														使用コーナ数		CBN		適合スリプ参照ページ		
記号	切刃状態	記入例		K	ねすみ鑄鉄(黒皮有り)																			
					ねすみ鑄鉄(黒皮無し)																			
					ダクタイル鑄鉄(黒皮無し)																			
F	シャープエッジ	F	シャープエッジ	H	高硬度材(荒)																			
E	Rホーニング	E008	R0.08mmホーニング		高硬度材(仕上げ)																			
T	チャンファ	T01215	0.12mm X 15° チャンファ		高硬度材(切りくず処理)																			
S	チャンファ+ホーニング	S01225	0.12mm X 25° チャンファ+ホーニング		鉄系焼結金属																			
形 状				型 番	(旧型番)	刃先仕様	最小加工径														使用コーナ数	CBN		
							寸 法 (mm)															KBN510	KBN525	
勝手付きチップは右勝手(R)を示す							φA	φD	H	L1	L2	L3	F	S	rε									
				PSBR 0303-50NBS	-	T00815	3	2.8	-	50	25	7	1.4	0.15	0.05	1	○	○	F84					
				0404-60NBS	-	T00815	4	3.8	3.6	60	30	10	1.9	0.3			○	○						
				0505-70NBS	-	T00815	5	4.8	4.4	70	40	12	2.4	0.5			○	○						
				0606-70NBS	-	T00815	6	5.8	5.2		45		2.9				○	○						
				0707-80NBS	-	T00815	7	6.8	6.2	80	50	3.4	○	○										

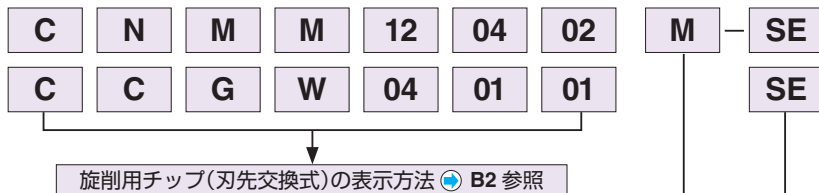
■ ダイヤモンド(PCD)の材種マップ



■ 材種について

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

● 型番の見方 (旋削用チップ)



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

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

●再研磨について

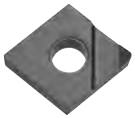
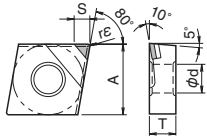
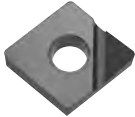
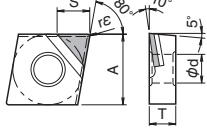
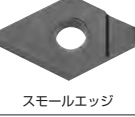
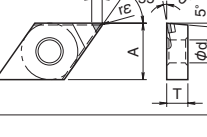
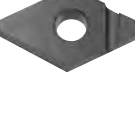
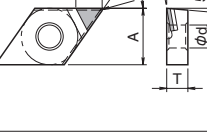
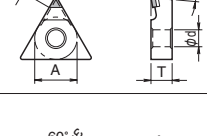
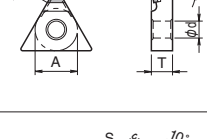
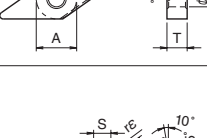
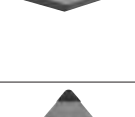
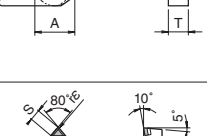
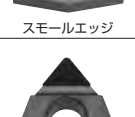
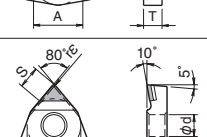
- 1) 任意記号 2 が「NE」と「無記号」の型番のみ再研磨が可能です。
 尚、ご使用後の刃先状態によっては、再研磨ができない場合があります。
 2) 任意記号 2 が「SE」の型番は、再研磨は推奨していません。

■ 推奨切削条件(旋削)

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

★: 第1推奨 ☆: 第2推奨

ネガ

ネガ				N		非鉄金属(断続有り)		非鉄金属(断続無し)		適合ホルダ参照ページ											
刃先仕様				S		チタン合金(断続有り)		チタン合金(断続無し)													
ダイヤモンド全般		シャープエッジ																			
形 状		型 番		寸 法(mm)					角度(°)	使用コーナ数	ダイヤモンド		適合ホルダ参照ページ								
				A	T	φd	rε	S	α		KPD001	KPD010		KPD230	KPD250						
 スモールエッジ		CNMM	120402M-SE 120404M-SE 120408M-SE	12.70	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	2.8 2.8 2.7	-	1	● ● ●	● ● ●			D8 F63 F67 F68						
 スモールエッジ		CNMM	120402M-NE 120404M-NE 120408M-NE	12.70	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	5.1 5.0 4.9	-	1	● ● ●				D10 D11 F64 F70 F71						
		CNMM	120402M 120404M 120408M 120412M				0.2 0.4 0.8 1.2	5.8 5.8 5.7 5.6			● ● ● ●	● ● ● ●									
 スモールエッジ		DNMM	150402M-SE 150404M-SE 150408M-SE				12.70	4.76			5.16	0.2 0.4 0.8	2.8 2.6 2.2	-		1	● ● ●	● ● ●			D14 D15 F64 F74 F75
 スモールエッジ		DNMM	150402M-NE 150404M-NE 150408M-NE				12.70	4.76			5.16	0.2 0.4 0.8	5.2 5.0 4.6	-		1	● ● ●				
		DNMM	150402M 150404M 150408M 150412M	0.2 0.4 0.8 1.2	5.9 5.8 5.4 5.0	● ● ● ●			● ● ● ●												
 スモールエッジ		TNMM	160402M-SE 160404M-SE 160408M-SE	9.525	4.76	3.81			0.2 0.4 0.8	2.7 2.6 2.3		-	1		● ● ●		● ● ●			D20 F77 F78	
 スモールエッジ		TNMM	160402M-NE 160404M-NE 160408M-NE	9.525	4.76	3.81			0.2 0.4 0.8	3.2 3.1 2.8		-	1		● ● ●						D20 F77 F78
		TNMM	160402M 160404M 160408M 160412M				0.2 0.4 0.8 1.2	3.8 3.6 3.3 3.0	● ● ● ●	● ● ● ●											
 スモールエッジ		VNMM	160402M-SE 160404M-SE 160408M-SE				9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	2.9 2.5 1.6			-	1	● ● ●	● ● ●				
 スモールエッジ		VNMM	160402M-NE 160404M-NE 160408M-NE				9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	4.7 4.2 3.4			-	1	● ● ●				D20 F77 F78	
		VNMM	160402M 160404M 160408M 160412M	0.2 0.4 0.8 1.2	5.3 4.8 4.0 3.1	● ● ● ●				● ● ● ●											
 スモールエッジ		WNMM	080402M-SE 080404M-SE 080408M-SE	12.70	4.76	5.16				0.2 0.4 0.8	2.8 2.8 2.7	-	1			● ● ●	● ● ●				D20 F77 F78
 スモールエッジ		WNMM	080402M-NE 080404M-NE	12.70	4.76	5.16				0.2 0.4	5.0 5.0	-	1			● ●					
		WNMM	080402M 080404M				0.2 0.4	5.8 5.8	● ●	□ ●											

・型番末尾のSEはスモールエッジ、NEはニューバリューエッジを示します。

●：標準在庫（1個入りのみ在庫） □：次期カタログより抹消予定

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りですチップ材種 旋削チップ CBN・ダイヤモンド
A
B
C
D 外径
E スモールツール
F 内径
G 溝入れ
H 突切り
J ねじ切り
K ドリル
L ンビス・ドリル
M ミーリング
N ツーリング・機器
O イヤ・ヤシム
P 部品
R 技術資料
S 3D・ミニミク
T 索引

ポジ

※厚み記号「01」の厚さが異なります

ポジ		※厚み記号「01」の厚さが異なります										N		非鉄金属(断続有り)		非鉄金属(断続無し)		S		チタン合金(断続有り)		チタン合金(断続無し)		適合ホルダ参照ページ				
刃先仕様																												
ダイヤモンド全般		シャープエッジ																										
形 状		型 番		寸 法(mm)					角度 (°)	使用 コーナ 数	ダイヤモンド																	
				A	T	φd	rε	S	α		KPD001	KPD010	KPD230	KPD250														
		*CCGW NEW	040101SE 040102SE 040104SE	4.3	1.8	2.3	0.1 0.2 0.4	1.3 1.3 1.3	7°	1	●														F19 F39			
		CCGW NEW	060201SE 060202SE 060204SE	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	2.3 2.3 2.3			●															下表参照		
		CCGW NEW	09T302SE 09T304SE 09T308SE	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	2.7 2.7 2.7			●																	
		*CCGW	040101NE 040102NE 040104NE	4.3	1.8	2.3	0.1 0.2 0.4	1.7 1.6 1.6			7°	1	●														F19 F39	
		CCGW	060201NE 060202NE 060204NE	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.1 3.0 3.0					●															下表参照
		CCGW	09T301NE 09T302NE 09T304NE 09T308NE	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.4 3.4 3.3					●															
	*CCGW	040101 040102 040104	4.3	1.8	2.3	0.1 0.2 0.4	1.9 1.9 1.9	7°	1	●			●													F19 F39		
	CCGW	060201 060202 060204	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.5 3.5 3.5			●			●															
	CCGW	09T301 09T302 09T304 09T308	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.8 3.8 3.7 3.6			●			●															
		CCMT NEW	060202SE 060204SE	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4			2.2 2.2	7°	1	●															
		CCMT NEW	09T301SE 09T302SE 09T304SE 09T308SE	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8			2.7 2.7 2.7 2.7			●															
		CCMT	060201NE 060202NE 060204NE	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4			2.8 2.8 2.8			7°	1	●													
CCMT		09T301NE 09T302NE 09T304NE 09T308NE	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.4 3.4 3.3	●																				
CCMT		060201 060202 060204	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.3 3.3 3.2	7°	1	●					●													
CCMT		09T301 09T302 09T304 09T308	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.9 3.9 3.9 3.8			●					●													

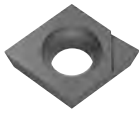
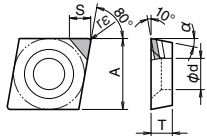
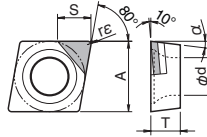
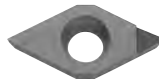
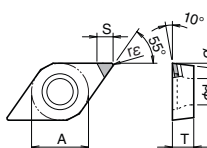
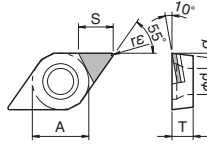
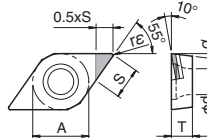
・型番末尾のSEはスモールエッジ、NEはニューバリューエッジを示します。

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

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

●：標準在庫（1個入りのみ在庫）

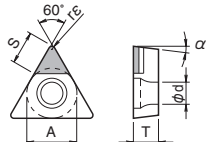
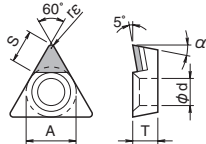
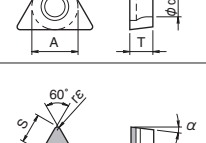
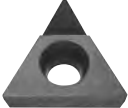
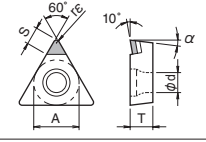
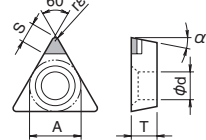
ポジ

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

・型番末尾のSEはスモールエッジ、NEはニューバリューエッジを示します。

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

ポジ

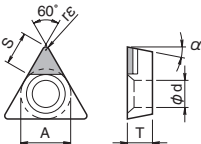
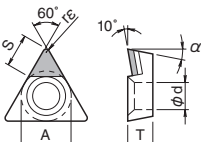
ポジ				N		非鉄金属(断続有り)		非鉄金属(断続無し)		適合ホルダ参照ページ					
刃先仕様				S		チタン合金(断続有り)		チタン合金(断続無し)							
ダイヤモンド全般				シャープエッジ											
形 状		型 番		寸 法(mm)					角度 (°)	使用 コーナ 数	ダイヤモンド				
				A	T	φd	rε	S	α		KPD001	KPD010	KPD230	KPD250	
		TBGW	060102NE	3.97	1.59	2.3	0.2	2.1	5°	1	●				F49 F51
			060104NE				0.4	1.9		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

・型番末尾のSEはスモールエッジ、NEはニューバリューエッジを示します。

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

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

ポジ

ボジ		刃先仕様		N		非鉄金属(断続有り)		非鉄金属(断続無し)		S		チタン合金(断続有り)		チタン合金(断続無し)		適合ホルダ参照ページ	
ダイヤモンド全般		シャープエッジ															
形 状		型 番		寸 法(mm)					角度(°)	使用コーナ数	ダイヤモンド						
				A	T	φd	rε	S	α		KPD001	KPD010	KPD230	KPD250			
		TPGB	080202NE 080204NE 080208NE	4.76	2.38	2.5	0.2 0.4 0.8	2.2 2.1 1.8	11°	1	●				C26 下表参照		
		TPGB	090202NE 090204NE 090208NE	5.56	2.38	3.0	0.2 0.4 0.8	2.7 2.6 2.3			●						
		TPGB	110302NE 110304NE 110308NE	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	3.4 3.3 3.0			●						
		TPGB	160304NE 160308NE	9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	3.2 2.9			●						
		TPGB	080202 080204	4.76	2.38	2.5	0.2 0.4	2.6 2.4			●	●					
		TPGB	090202 090204	5.56	2.38	3.0	0.2 0.4	3.2 3.0	●	●							
		TPGB	110302 110304 110308	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	3.9 3.7 3.4	●	●							
				TPMH	080202SE 080204SE	4.76	2.38	2.5	0.2 0.4	2.0 1.8	11°	1	●				
				TPMH	090202SE 090204SE	5.56	2.38	3.0	0.2 0.4	2.4 2.2			●				
				TPMH	110301SE 110302SE 110304SE	6.35	3.18	3.3	0.1 0.2 0.4	2.7 2.6 2.5	11°	1	●	●			
TPMH	160302SE 160304SE			9.525	3.18	4.5	0.2 0.4	2.6 2.4	●	□							
TPMH	080201NE 080202NE 080204NE			4.76	2.38	2.5	0.1 0.2 0.4	2.3 2.2 2.1	11°	1	●						
TPMH	090201NE 090202NE 090204NE 090208NE			5.56	2.38	3.0	0.1 0.2 0.4 0.8	2.7 2.6 2.5 2.2			●						
TPMH	110301NE 110302NE 110304NE 110308NE			6.35	3.18	3.3	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.3 3.2 2.9			●						
TPMH	160304NE 160308NE			9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	3.3 3.0			●						
TPMH	080201 080202 080204			4.76	2.38	2.5	0.1 0.2 0.4	2.6 2.5 2.3	11°	1	●	□					
TPMH	090201 090202 090204 090208			5.56	2.38	3.0	0.1 0.2 0.4 0.8	3.0 2.9 2.8 2.5			●	●					
TPMH	110301 110302 110304 110308	6.35	3.18	3.3	0.1 0.2 0.4 0.8	3.9 3.9 3.7 3.4	●	●									
TPMH	160302 160304 160308	9.525	3.18	4.5	0.2 0.4 0.8	4.0 3.8 3.6	●	●									

・型番末尾のSEはスモールエッジ、NEはニューバリューエッジを示します。

●：標準在庫（1個入りのみ在庫） □：次期カタログより抹消予定

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

チップ材種 旋削チップ CBN・ダイヤモンド

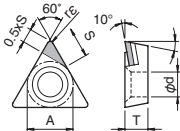
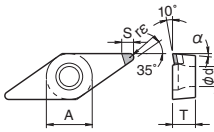
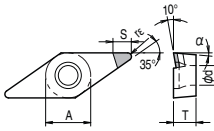
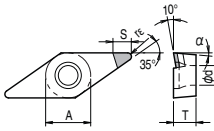
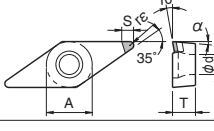
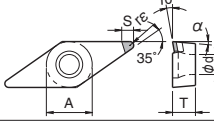
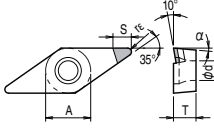
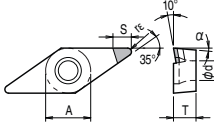
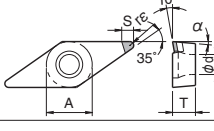
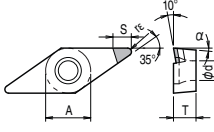
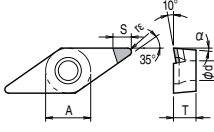
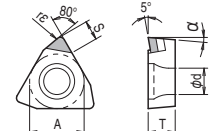
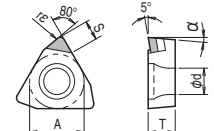
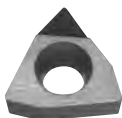
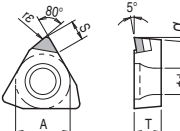
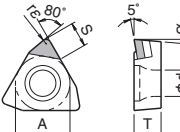
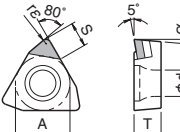
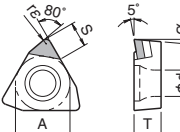
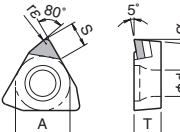
外径 スモールツール 内径 溝入れ 突切り ねじ切り ドリル ンビット・ミル ミーリング ツーリング 機器・アクセサリー

部品 技術資料 90度・ミニク

索引

A B C D E F G H J K L M N O P R S T

ポジ

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

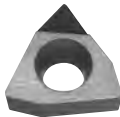
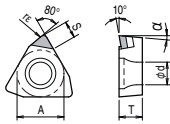
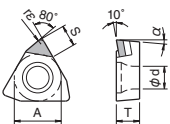
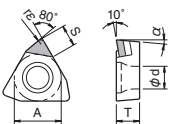
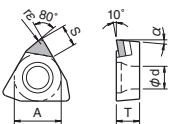
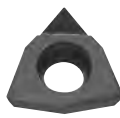
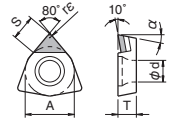
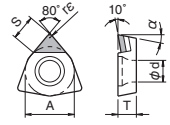
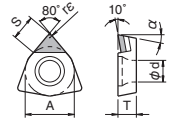
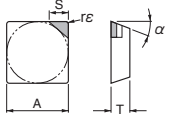
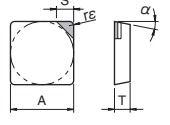
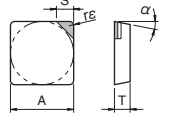
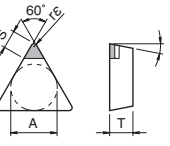
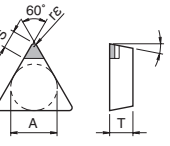
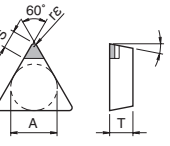
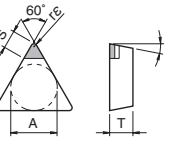
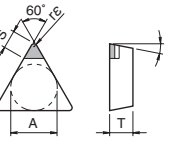
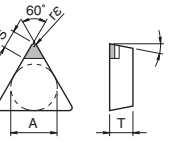
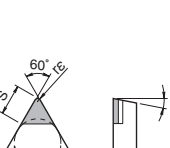
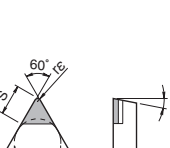
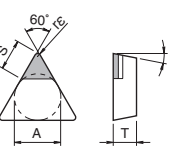
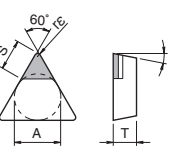
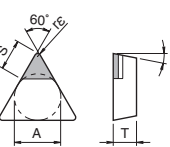
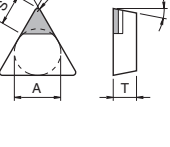
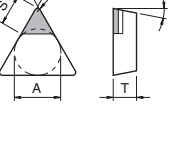
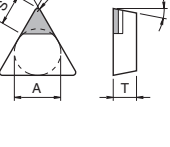
・型番末尾のSEはスモールエッジ、NEはニューバリューエッジを示します。

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

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1ケース1個入りです

●：標準在庫（1個入りのみ在庫） □：次期カタログより抹消予定

ポジ

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

・型番末尾のSEはスモールエッジ、NEはニューバリューエッジを示します。

ダイヤモンド工具

「旋削用チップ」カタログの見方  B13 参照

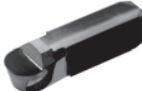
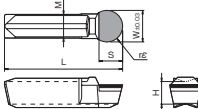
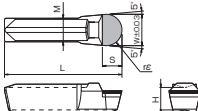
溝入れ用(1コーナ仕様)

溝入れ用(1コーナ仕様)				N		非鉄金属(断続有り)				適合ホルダ 参照ページ						
				S		非鉄金属(断続無し)										
刃先仕様						チタン合金(断続有り)										
ダイヤモンド全般				シャープエッジ		チタン合金(断続無し)										
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)							使用コーナ数		ダイヤモンド		適合ホルダ 参照ページ	
形状		型番		寸法(mm)												

■ 深溝入れ用(1コーナ仕様)

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

■ アルミホイール用(1コーナ仕様)

■ アルミホイール用(1コーナ仕様)		N		非鉄金属(断続有り)		●				適合ホルダ 参照ページ				
		S		非鉄金属(断続無し)		●								
刃先仕様				チタン合金(断続有り)		●								
GMGW型		Rホーニング		チタン合金(断続無し)		●								
形 状		型 番		寸法(mm)						使用 コーナ 数	ダイヤモンド			
				W	rε	L	H	M	S			KPD001		KPD010
		GMGW	6030-30R	6	3	30	5.5	5	4.5		1	●		G48
			8030-40R	8	4			6	6			●		
		GMGW	8030-40R-HR	8	4	30	5.5	6	5	●				

横送り・溝入れ用(1コーナ仕様)

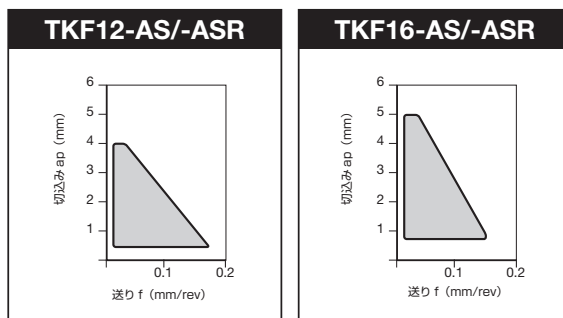
刃先仕様		S		チタン合金(断続有り)										●		適合ホルダ 参照ページ E12
ダイヤモンド全般		シャープエッジ		チタン合金(断続無し)										●		
形 状	型 番	寸法(mm)										角度 (°)	使用 コーナ 数	ダイヤ モンド KPD001		
		W	B	rε	T	H	h1	φd	S	θ	R	L				
勝手付きチップは右勝手(R)を示す																
  NEW ● 本図は左勝手 (L) に右勝手 (R) のダイヤモンド付きチップを示す	TKF12 ^{R/L} 200-AS	2.0	5	+0 -0.05 0.1	3	8.7	7.3	5	5.3	0°	1	●	●			
	250-AS	2.5	5		4	9.5	8.0		6.3			●	●			
	TKF16 ^{R/L} 250-AS	2.5	8									●	●			
	TKF12L 200-ASR	2.0	5	+0 -0.05 0.1	3	8.7	7.3	5	5.3	0°	1	●	●			
	250-ASR	2.5	5		4	9.5	8.0					6.3	●	●		
	TKF16L 250-ASR	2.5	8										●	●		
横送り・溝入れ用																
 溝入れ用 (横送り可能)	TKF12 ^{R/L} 150-NB	1.5	3.5	+0 -0.05 0.1	3	8.7	8.3	5	2.0	0°	1	●	●			
	200-NB	2.0	4						●			●				
	250-NB	2.5	4						●			●				
	250-NB4.5	2.5	5						●			●				

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

チップ型番の見方

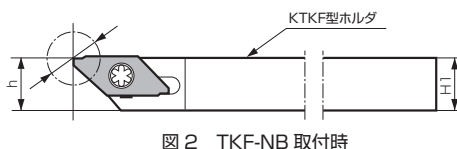
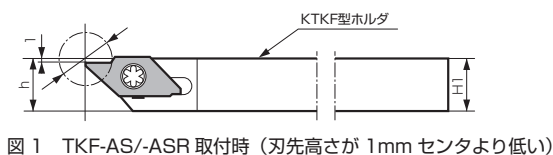
TKF	12	R	200	-	AS	
TKF	12	L	200	-	AS	R
チップの 呼称	チップ サイズ		溝幅 (刃幅)			
チップの勝手		ダイヤモンド(PCD) の勝手方向				
R: 右勝手 L: 左勝手		無記号: チップの勝手と 同方向 R: 右勝手				
		ブレーカの呼称				
		AS: AS ブレーカ NB: ブレーカなし				

適用範囲

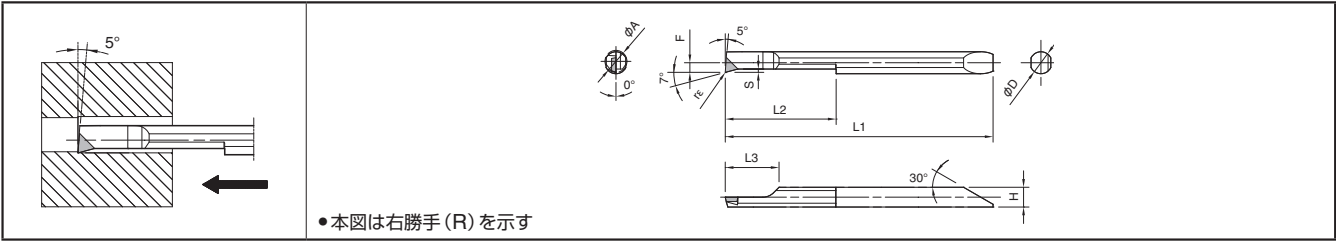


※ ダイヤモンドチップは横送り・溝入れ用です。
 ※ 突切り加工は推奨致しません。

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



EZバー (EZB-NB型：ダイヤモンド)



● EZ バー寸法

刃先仕様													
ダイヤモンド全般	シャープエッジ												
型 番		最小加工径	寸法(mm)								使用コーナ数	ダイヤモンド	適合スリーブ参照ページ
		φA	φD	H	L1	L2	L3	F	S	rε		001 KPD	
EZBR	040040-003NB	4	4	3.6	48.8	20	9.8	1.75	0.5	0.035 ^{±0.015}	1	●	F22 ~ F27
	050050-003NB	5	5	4.6	58.1	25		2.25				●	
	060060-003NB	6	6	5.6	66.1	30	11.8	2.75				●	
	070070-003NB	7	7	6.6	74.1	35		3.25				●	

チップ材種 旋削チップ CBN・ダイヤモンド

外径

スモールツール

内径

溝入れ

突切り

ねじ切り

ドリル

ドリルビット

ミリング

ターニング

イデアル

部品

技術資料

メンテナンス

索引

A

B

C

D

E

F

G

H

J

K

L

M

N

O

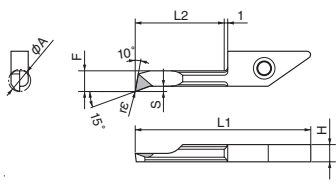
P

R

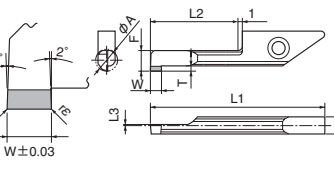
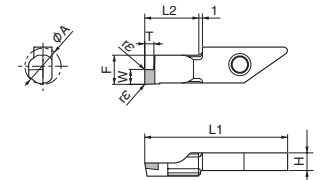
S

T

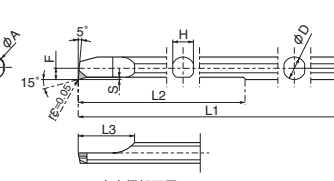
小内径用システムバー

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

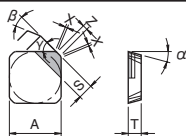
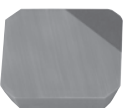
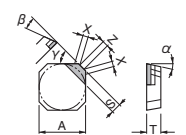
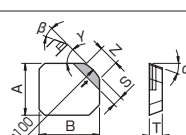
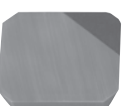
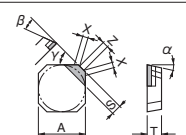
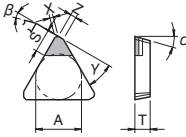
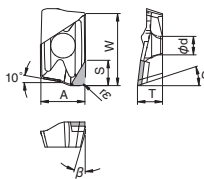
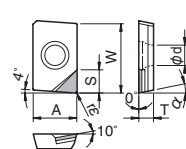
小内径溝入れ用システムバー

刃先仕様		最小加工径	寸法(mm)									使用コーナ数	ダイヤモンド		適合ホルダ参照ページ
ダイヤモンド全般	シャープエッジ		φA	W	rε	H	L1	L2	L3	F	T		KPD001	KPD010	
形状	型番	φA													
勝手付きチップは右勝手(R)を示す															
 小内径溝入れ用	VNGR 0410-11NB	4	1.0	0.05	3.9	30.8	11	0.1	3.5	0.8		1	受	受	F30 F31
	0420-11NB		2.0	0.10									受	受	
	VNGR 0510-11NB	5	1.0	0.05	3.9	30.8	11	0.1	4.4	1.0			受	受	
	0520-11NB		2.0	0.10									受	受	
	VNGR 0610-20NB	6	1.0	0.05	3.9	39.8	20	0.3	5.2	1.8			受	受	
	0620-20NB		2.0	0.10									受	受	
	VNGR 0710-20NB	7	1.0	0.05	3.9	39.8	20	0.3	6.2	2.0			受	受	
	0720-20NB		2.0	0.10									受	受	
 小内径端面溝入れ用	VNFGR 0820-10NB	8	2.0							2.0		1	受	受	F30 F31
	0830-10NB	8	3.0		0.05	3.9	39.8	10	-	7.3			受	受	

小内径用チップバー

刃先仕様		最小加工径	寸法(mm)							使用コーナ数	ダイヤモンド		適合スリーブ参照ページ
ダイヤモンド全般	シャープエッジ		φA	φD	H	L1	L2	L3	F	S	KPD001	KPD010	
形状	型番	φA									R	L	
勝手付きチップは右勝手(R)を示す													
 小内径加工用	PSB ^{1/2} 0404-60NBS	4	3.8	3.6	60	30	10	1.9	0.3		○	○	F84
	0505-70NBS	5	4.8	4.4		40		2.4			○	○	
	0606-70NBS	6	5.8	5.2		45	12	2.9	0.5		○	○	
	0707-80NBS	7	6.8	6.2	80	50		3.4			○	○	

ミーリング用

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

●: 標準在庫 (1 個入りのみ在庫) ○: 準標準在庫 (在庫をご確認ください)

CBN・ダイヤモンドの販売個数は
1 ケース 1 個入りですチップ材種 旋削チップ CBN・ダイヤモンド
外径 D
スモールツール E
内径 F
溝入れ G
突切り H
ねじ切り J
ドリル K
ミリング L
ミーリング N
ターニング機器 P
ソーイング Q
部材 R
技術資料 S
索引 T