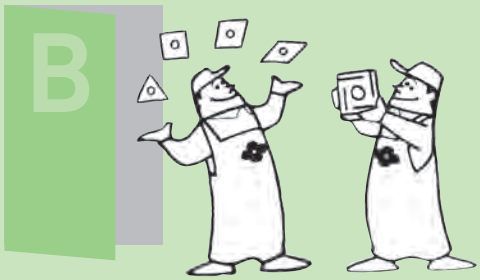
旋削用刃先交換インサート B

ネガティブ / ポジティブ / セラミックス B1 ～ B130



刃先交換インサート型番の呼び方 ……B2
ブレーカ選択ガイド ……B4

NEW チップブレーカ　EH 型 /SL 型 /RE 型 ……B10

ネガティブインサート
C / 80°菱形（穴つき）……B12
D / 55°菱形（穴つき）……B23
S / 正方形（穴つき）……B31
S / 正方形（穴なし）……B44
T / 三角形（穴つき）……B46
T / 三角形（穴なし）……B56
V / 35°菱形（穴つき）……B58
W / 六角形（穴つき）……B61

ポジティブインサート
C / 80°菱形（穴つき）……B66
D / 55°菱形（穴つき）……B78
R / 円形（穴つき）……B86
S / 正方形（穴つき）……B88
S / 正方形（穴なし）……B94
T / 三角形（穴つき）……B98
T / 三角形（穴なし）……B99
V / 35°菱形（穴つき）……B116
W / 六角形（穴つき）……B124

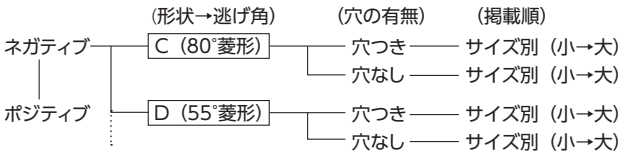
セラミックスネガ（穴つき / 穴なし）……B126
セラミックスポジ（穴なし）……B127
ソリッドスミボロン……B128

ワイパーインサート使用上の注意……B129

本章の構成

① ターニング用のインサートはネガティブ→ポジティブの順になっています。
② 配列は、C(80° 菱形) → D(55° 菱形) → R(円形) → S(正方形) → T(三角形) → V(35° 菱形) → W(六角形) の順になっています。
③ 同一逃げ角毎に穴つき、穴なしの順になっています。
④ 同一形状毎にサイズ別（切刃長と厚さの組合せの小→大）でまとめています。

•構成略図



インサート図面の表示記号

※ ISO13399 に準じています。

L：切刃長、IC：内接円、S：厚さ、RE：コーナー半径、
D1：穴径　（スミボロン / スミダイヤは L：辺長となります。）

勝手つきインサート

※勝手つきインサートの写真は右勝手が原則です。

インサート材種の記載

① イゲタロイについては、コーティング (CVD、PVD) / サーメット / 超硬合金 / セラミックスを掲載しています。
② スミボロン / スミダイヤについては、スミボロン (→ L34 頁 ～)、スミダイヤ (→ M10 頁 ～) のみに掲載しています。

在庫表示と記号

●●印：標準在庫品
●印：将来、各頁記載の新製品による置換えを予定
▲印：将来、新製品に置換え・受注生産に移行・廃止などを予定（在庫を確認願います。）
＊印：準標準在庫品（在庫を確認願います。）
○印：在庫予定品（在庫を確認願います。）
無印：受注生産品
―印：製作いたしません

イゲタロイ

刃先交換インサート型番の呼び方

〔例〕 C N M G

① ② ③ ④

①形状記号	②逃げ角記号	③等級記号	④みぞ穴記号
(表 1) 参照	(表 2) 参照	(表 3) 参照	(表 4) 参照

(表 1) ① 形状記号

記号	インサート形状		頂角
C		菱形	80°
D			55°
E			75°
F			50°
V			35°
R		円形	—
S		正方形	90°
T		正三角形	60°
W		等辺不等角六角形	80°
A		平行四辺形	85°
B			82°
K			55°
H		正六角形	120°
O		正八角形	135°
P		正五角形	108°
L		長方形	90°
M		菱形	86°

(表 2) ② 逃げ角記号

記号	逃げ角
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P★	11°
O	その他

★印は例外的に10°を使用することがある。

(表 3) ③ 等級記号 (mm)

記号	コーナー高さ許容差	内接円許容差	厚さ許容差
A	± 0.005	± 0.025	± 0.025
F	± 0.005	± 0.013	± 0.025
C	± 0.013	± 0.025	± 0.025
H	± 0.013	± 0.013	± 0.025
E	± 0.025	± 0.025	± 0.025
G	± 0.025	± 0.025	± 0.13
J★	± 0.005	± 0.05 ~ ± 0.15	± 0.025
K★	± 0.013	± 0.05 ~ ± 0.15	± 0.025
L★	± 0.025	± 0.05 ~ ± 0.15	± 0.025
M★	± 0.08 ~ ± 0.2	± 0.05 ~ ± 0.15	± 0.13
N★	± 0.08 ~ ± 0.2	± 0.05 ~ ± 0.15	± 0.025
U★	± 0.13 ~ ± 0.38	± 0.08 ~ ± 0.25	± 0.13

★印のものは原則として側面は焼結肌のインサートである。M 級精度の詳細は下表〈参考〉を参照。

(表 4) ④ みぞ穴記号

記号	穴の有無	穴の形状	ブレーカの有無	形状（断面）	記号	穴の有無	穴の形状	ブレーカの有無	形状（断面）
N	なし	なし	なし		A	あり	円筒状	なし	
R			片面		M			片面	
F			両面		G			両面	
W	あり	円筒穴＋片面取(40°~60°)	なし		B	あり	円筒穴＋片面取(70°~90°)	なし	
T			片面		H			片面	
Q	あり	円筒穴＋両面取(40°~60°)	なし		C	あり	円筒穴＋両面取(70°~90°)	なし	
U			両面		J			両面	
					X	—	—	—	特殊

〈参考〉M 級精度の形状・サイズ別明細

● コーナー高さ許容差 (mm)

内接円	三角形	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形	円形
6.35	± 0.08	± 0.08	± 0.08	± 0.11	± 0.16	—
9.525	± 0.08	± 0.08	± 0.08	± 0.11	± 0.16	—
12.70	± 0.13	± 0.13	± 0.13	± 0.15	—	—
15.875	± 0.15	± 0.15	± 0.15	± 0.18	—	—
19.05	± 0.15	± 0.15	± 0.15	± 0.18	—	—
25.40	± 0.18	± 0.18	± 0.18	—	—	—
31.75	—	± 0.20	—	—	—	—

● 内接円許容差 (mm)

内接円	三角形	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形	円形
6.35	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.05	—
9.525	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.05
12.70	± 0.08	± 0.08	± 0.08	± 0.08	—	± 0.08
15.875	± 0.10	± 0.10	± 0.10	± 0.10	—	± 0.10
19.05	± 0.10	± 0.10	± 0.10	± 0.10	—	± 0.10
25.40	± 0.13	± 0.13	± 0.13	—	—	± 0.13
31.75	—	± 0.15	—	—	—	± 0.15

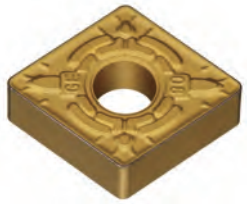
イゲタロイ
刃先交換インサート型番の呼び方

12 04 08 N - GE

⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

- ⑤ 切刃長記号 (表 5) 参照
- ⑥ 厚さ記号 (表 6) 参照
- ⑦ コーナー半径記号 (表 7) 参照
- ⑧ 勝手記号 (表 8) 参照
- ⑨ ブレーカ記号 (表 9) 参照

例示のインサート外観形状



(表 5) ⑤ 切刃長記号 (代表例を示す) (注) 切刃長はシャープエッジの場合の寸法 (mm)

形状	記号	切刃長	内接円	形状	記号	切刃長	内接円	形状	記号	切刃長 ネガ	切刃長 ポジ	内接円 ネガ	内接円 ポジ
C 菱形80°	03	3.55	3.50	D 菱形55°	07	7.7	6.35	W 六角形	03	3.8		5.56	
	04	4.37	4.30		09	9.7	7.94		04	4.3		6.35	
	06	6.4	6.35		11	11.6	9.525		05	5.4		7.94	
	08	8.0	7.94		15	15.5	12.70		06	6.5	3.2	9.525	3.97
	09	9.7	9.525		19	19.4	15.875		08	8.7	4.6	12.70	4.76
	12	12.9	12.70						10	10.9		15.875	
	16	16.1	15.875	V 菱形35°	08	8.3	4.76		11		4.3		6.35
	19	19.3	19.05		09	9.7	5.56		16		6.5		9.525
	25	25.8	25.4		11	11.1	6.35	R 円形	08	8.0		8.0	
					16	16.6	9.525		10	10.0		10.0	
					22	22.1	12.7		12	12.0		12.0	
S 正方形	06	6.35	6.35	T 三角形	06	6.9	3.97		12	12.70		12.70	
	S7	7.14	7.14		08	8.2	4.76		15	15.875		15.875	
	07	7.94	7.94		09	9.6	5.56		16	16.0		16.0	
	09	9.525	9.525		11	11.0	6.35		19	19.05		19.05	
	12	12.70	12.70		13	13.7	7.94		20	20.0		20.0	
	15	15.875	15.875		16	16.5	9.525		24	24.0		24.0	
	19	19.05	19.05		22	22.0	12.70		25	25.0		25.0	
	25	25.40	25.40		27	27.5	15.875		25	25.40		25.40	
	31	31.75	31.75		33	33.0	19.05		32	32.0		32.0	

(表 6) ⑥ 厚さ記号

記号	厚さ(mm)
X1	*
01	1.59
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52

(*)
CC□T03X1インサート厚さ:1.40
CC□T04X1インサート厚さ:1.80

(表 7) ⑦ コーナー半径記号

記号	コーナー半径(mm)
00	シャープ
003	0.03
008	0.08
01	0.1
015	0.15
018	0.18
02	0.2
035	0.35
04	0.4
08	0.8
10	1.0
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
32	3.2
M0	円形(メートル系)
00	円形(インチ系)
00	円弧でないコーナー

コーナー半径記号の後に「M」が付記されているものはマイナス公差を示す

(表 8) ⑧ 勝手記号

記号	勝手
R	右勝手
L	左勝手
N	勝手なし

(表 9) ⑨ ブレーカ記号

記号	用途	3次元型 (ポッキータイプ)	全周型	勝手付き
F□	微小切削～仕上切削用	FA, FL, FE, FF, FB, FC, FK, FP		FT, FX, FZ FYS,FY, FW
S□ L□	軽切削用	SE, SEW, SI, SC, SF, SS, SU, SX LU, LUW, LB		SD SDW ST
G□ U□	一般切削用	GE, GU, GUW UG, UP US, UX	GZ UZ	UM
M□	粗切削用	MP, MU, MX, ME	MC	MM HM
H□	重切削用	HG, HP, HF	HU HW	

その他特例品	
ワイドブレーカ	W
ダブルポジブレーカ	GX
面取り用	C
円形インサート用	RD, RP, RX, RH
難削材加工用	EF, EG, EX, EM
アルミニウム合金加工用	AW, AG, AX, AY, LD, GD
焼入鋼加工用	FV, LV, GH
浸炭焼入層除去加工用	SV
ステンレス鋼加工用	EF, EG, EM

切削条件別の
ブレーカ選択ガイド

ネガティブタイプ 仕上～中切削

微小切削用

FB型 P M K N S H
低送り加工での切りくず処理と切れ味に優れる
0.80 / 27° / CNMG1204 ○○型
0° C D R S W

FA型 P M K N S H
曲面ブレーカが微小切削に威力を発揮
1.0 / 20° / CNMG1204 ○○型
0° C D R S W

FL型 P M K N S H
鉄板材の切りくず処理に最適なブレーカ
1.0 / 10° / CNMG1204 ○○型
0° C D R S W

FE型 P M K N S H
低～高送り加工で優れた切りくず処理性を発揮
1.40 / 0.70 / 20° / CNMG1204 ○○型
0° C D R S W

凡例
ブレーカ記号 — GU型
代表形状写真
逃げ角 — 0°
在庫形状 — C D R S W
P M K N S H — 適用被削材
低抵抗で摩耗に強い汎用ブレーカ — 特長
0.25 / 2.05 / 25° / 7° / CNMG1204 ○○型 — 代表断面形状
断面図型番

仕上切削用

LU型 P M K N S H
切込み変動や倣い加工の切りくず処理に効果的
1.5 / 1.0 / 10° / CNMG1204 ○○型
0° C D R S W

SU型 P M K N S H
小切込み高送りに効果発揮
1.3 / 13° / CNMG1204 ○○型
0° C D R S W

SE型 P M K N S H
すくい面の工具損傷を軽減する仕上用ブレーカ。高能率加工にも効果的
0.1 / 1.5 / 17° / 5° / CNMG1204 ○○型
0° C D R S W

EF型 P M K N S H
切りくず処理性に優れる難削材仕上げ用ブレーカ
1.2 / 20° / CNMG1204 ○○型
0° C D R S W

LUW型 P M K N S H
ワイパー刃付きの高能率仕上用ブレーカ
ワイパーインサート
1.5 / 1.0 / 10° / CNMG1204 ○○型
0° C D R S W

SEW型 P M K N S H
ワイパー刃付きの新高送り仕上用ブレーカ
ワイパーインサート
0.13 / 1.9 / 17° / 5° / CNMG1204 ○○型
0° C D R S W

FX型 P M K N S H
切れ味に優れるシャープエッジ平行ブレーカ
シャープエッジ
1.5 / 14° / TNGG1604 ○○型
0° C D R S W

FY型 P M K N S H
切れ味の良いシャープエッジワイドブレーカ
シャープエッジ
2.5 / 15° / TNGG1604 ○○型
0° C D R S W

FT型 P M K N S H
仕上切削用研ぎつけタイプの円弧型ブレーカ
0.15 / 1.35 / TNGG1103 ○○型
0° C D R S W

軽～中切削用

SJ型 P M K N S H
優れた刃先強度を有する全周ブレーカ
0.18 / 1.2 / SNMG1204 ○○型
0° C D R S W

ST型 P M K N S H
軽切削用研ぎつけタイプの円弧型ブレーカ
0.15 / 1.65 / TNGG1603 ○○型
0° C D R S W

GX型 P M K N S H
切れ味の良いダブルポジブレーカ
シャープエッジ仕様あり
1.5 / 15° / SNGG1204 ○○型
0° C D R S W

SX型 P M K N S H
倣い加工や段差引上げが可能
1.35 / 0.2 / 3° / 15° / CNMG1204 ○○型
0° C D R S W

EX型 P M K N S H
難削材専用の全周型ブレーカ
2.0 / 16° / CNMG1204 ○○型
0° C D R S W

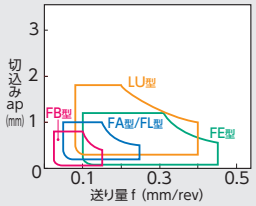
UP型 P M K N S H
ダブルポジ刃形でステンレス鋼加工に最適
2.1 / 10° / CNMG1204 ○○型
0° C D R S W

ポッキーインサート　全周ブレーカ　勝手つき型ブレーカ
ブレイクマスター(CBN/PCD)　面取用

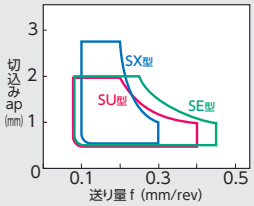
適用被削材：P 鋼　M ステンレス鋼　K 鋳鉄　N 非鉄金属　S 難削材　H 高硬度材

ブレーカ適用領域図（インサート内接円サイズ ～ø12.7mm）

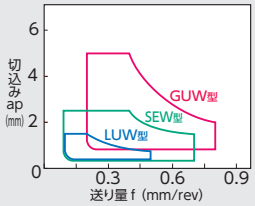
微小～仕上切削用



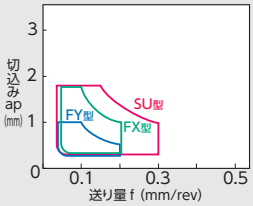
仕上～軽切削用



ワイパーインサート



高精度(研磨)切削

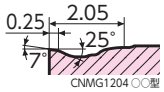


ブレーカの適用領域、形状は代表型番の場合で示しており、型番(サイズ・等級など)により異なる場合があります。詳細はB章以降の在庫ページをご参照ください。

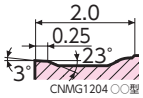
ブレーカ選択ガイド

ネガティブタイプ　中切削～粗切削

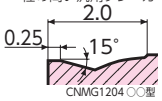
中切削用

GU型　P M K N S H
低抵抗で摩耗に強い汎用ブレーカ


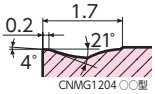
0° C D R S T W

GE型　P M K N S H
高能率加工でもすくい面摩耗に強い汎用ブレーカ


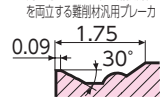
0° C D R S T W

UX型　P M K N S H
刃先強度が高く、信頼性の高い汎用ブレーカ


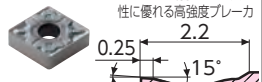
0° C D R S T W

UG型　P M K N S H
汎用性に富むロングセラー品


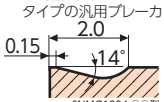
0° C D R S T W

EG型　P M K N S H
高い切りくず処理性と耐損傷性を両立する難削材汎用ブレーカ


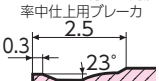
0° C D R S T W

EH型　New　P M K N S H
ステンレス鋼加工での安定性に優れる高強度ブレーカ


4° C D R S T W

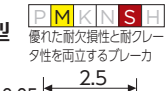
UM型　P M K N S H
中切削用研ぎつけタイプの汎用ブレーカ


シャープエッジ仕様あり
0° C D R S T W

GUW型　P M K N S H
ワイパー刃付きの高能率中仕上用ブレーカ


ワイパーインサート
0° C D R S T W

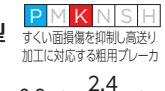
中～粗切削用

EM型　P M K N S H
優れた耐欠損性と耐クレータ性を両立するブレーカ


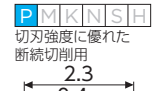
0° C D R S T W

MU型　P M K N S H
低抵抗で経済的な両面使いの高送り用

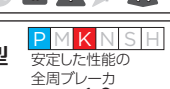
0° C D R S T W

ME型　P M K N S H
すくい面摩耗を抑制し高送り加工に対応する粗用ブレーカ


0° C D R S T W

MX型　P M K N S H
切刃強度に優れた断続切削用


0° C D R S T W

UZ型　P M K N S H
安定した性能の全周ブレーカ


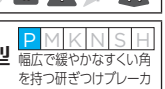
0° C D R S T W

GZ型　P M K N S H
刃先強度に優れ、信頼性の高い全周型ブレーカ

0° C D R S T W

HM型　P M K N S H
広幅で低抵抗の M 級勝手付き中～粗用ブレーカ

0° C D R S T W

MM型　P M K N S H
幅広で緩やかなすくい角を持つ研ぎつけブレーカ


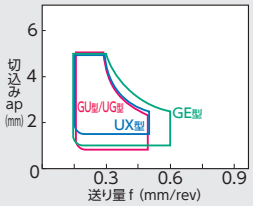
0° C D R S T W

ポッキーインサート　全周ブレーカ　勝手つき型ブレーカ
ブレイクマスター(CBN/PCD)　面取用

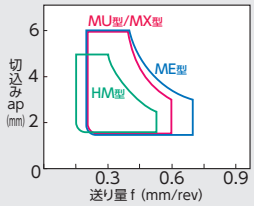
適用被削材：P 鋼　M ステンレス鋼　K 鋳鉄　N 非鉄金属　S 難削材　H 高硬度材

ブレーカ適用領域図（インサート内接円サイズ　～ø12.7mm）

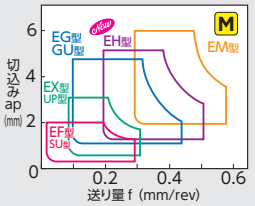
中切削用



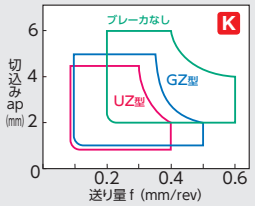
粗切削用



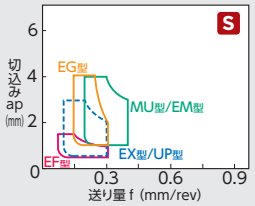
ステンレス鋼切削用



鋳鉄切削用



難削材切削用

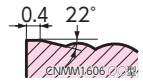


ブレーカの適用領域、形状は代表型番の場合で示しており、型番（サイズ・等級など）により異なる場合があります。詳細はB章以降の在庫ページをご参照ください。

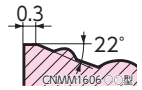
切削条件別の
ブレーカ選択ガイド

ネガティブタイプ 粗切削

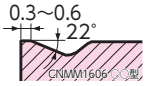
粗～重切削用

HG型 P M K N S H
切りくず処理に優れた重切削用


0° C D R S

MP型 P M K N S H
片面使いで低抵抗設計の粗切削用


0° C D R S

HP型 P M K N S H
最も切刃強度の高い重切削用


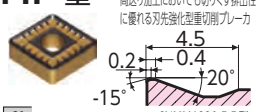
0° C D R S

HU型 P M K N S H
切れ刃強度が高く、切りくず処理に優れる重切削用ブレーカ

0° C D R S

HW型 P M K N S H
切りくず排出に優れる2段型の重切削用ブレーカ

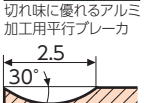
0° C D R S

HF型 P M K N S H
高送り加工においても切りくず排出性に優れる刃先強化型重切削ブレーカ


0° C D R S

ネガティブタイプ アルミニウム合金切削用

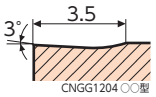
仕上切削用

AX型 P M K N S H
切れ味に優れるアルミ加工用平行ブレーカ


シャープエッジ
0° C D R S

ネガティブタイプ 焼入鋼切削用

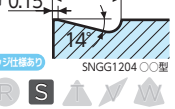
仕上切削用

GH型 P M K N S H
低抵抗で切りくず排出に優れる焼入鋼用ブレーカ


シャープエッジ
0° C D R S

ネガティブタイプ 面取用

面取用

C型 P M K N S H
研ぎ付けタイプの汎用ブレーカ


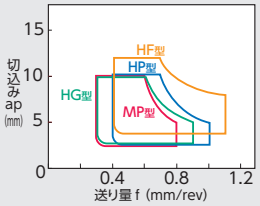
0° シャープエッジ仕様あり C D R S

ポッキーインサート　全周ブレーカ　勝手つき型ブレーカ
ブレイクマスター(CBN/PCD)　面取用

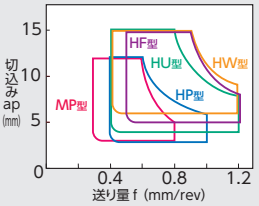
適用被削材：P 鋼　M ステンレス鋼　K 鋳鉄　N 非鉄金属　S 難削材　H 高硬度材

ブレーカ適用領域図

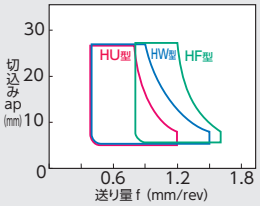
粗～重切削用（内接円ø15.875～19.05mm）



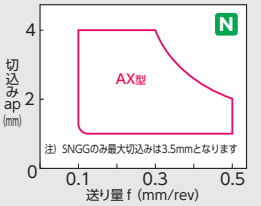
粗～重切削用（内接円ø25.4mm）



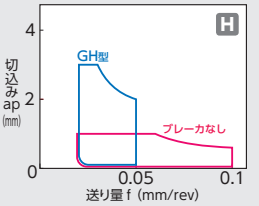
粗～重切削用（内接円ø31mm）



アルミニウム合金切削用



焼入鋼切削用

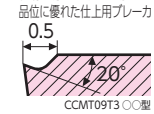


ブレーカの適用領域、形状は代表型番の場合で示しており、型番(サイズ・等級など)により異なる場合があります。詳細はB章以降の在庫ページをご参照ください。

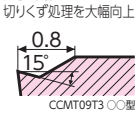
切削条件別の
ブレーカ選択ガイド

ポジティブタイプ　M級仕上切削～中切削

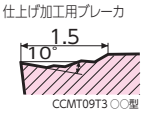
仕上～軽切削用

FB型
P M K N S H
軟鋼の切りくず処理、加工面品位に優れた仕上用ブレーカ


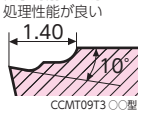
5° 7° 11°
CCMT09T3 ○○型
C D R S W

LU型
P M K N S H
微小切削での切りくず処理を大幅向上


5° 7° 11°
CCMT09T3 ○○型
C D R S W

LUW型
P M K N S H
ワイパー刃付きの高性能仕上げ加工用ブレーカ
ワイパーインサート


7° 11°
CCMT09T3 ○○型
C D R S W

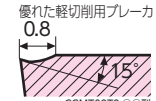
FP型
P M K N S H
微小切削での切りくず処理性能が良い


7°
CCMT09T3 ○○型
C D R S W

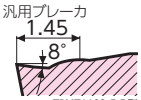
FK型
P M K N S H
切れ味に優れ切りくず処理の良い仕上用

11°
TPMT1604 ○○型
C D R S W

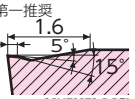
軽～中切削用

LB型
P M K N S H
切れ味、切りくず処理に優れた軽切削用ブレーカ


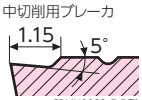
5° 7° 11°
CCMT09T3 ○○型
C D R S W

SU型
P M K N S H
切れ味に優れた汎用ブレーカ


5° 7° 11°
TPMT1103 ○○型
C D R S W

GU型
P M K N S H
汎用ブレーカの第一推奨


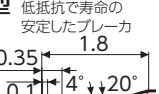
5° 7° 11°
CCMT09T3 ○○型
C D R S W

SS型
P M K N S H
切りくず処理に優れた中切削用ブレーカ


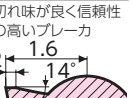
11°
CPMH0903 ○○型
C D R S W

US型
P M K N S H
小径ボーリングバイト用

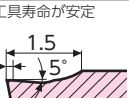
11°
CPMH0903 ○○型
C D R S W

MU型
P M K N S H
低抵抗で寿命の安定したブレーカ


7° 11°
TPMT1604 ○○型
C D R S W

SF型
P M K N S H
切れ味が良く信頼性の高いブレーカ


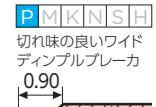
11°
TPMT1604 ○○型
C D R S W

UJ型
P M K N S H
工具寿命が安定


11°
TPMR1603 ○○型
C D R S W

ポジティブタイプ　G級 研ぎつけ型

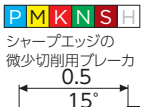
仕上～軽切削用

FW型
P M K N S H
切れ味の良いワイドディンプルブレーカ


5° 11°
TPMT1102 ○○型
C D R S W

FX型
P M K N S H
シャープエッジの平行ブレーカ
シャープエッジ

5° 7° 11°
TPGT1103 ○○型
C D R S W

FYS型
P M K N S H
シャープエッジの微少切削用ブレーカ
シャープエッジ


5° 7°
CCGT04X1 ○○型
C D R S W

FY型
P M K N S H
シャープエッジのワイドブレーカ
シャープエッジ

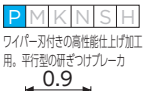
5° 7° 11°
TPGT1103 ○○型
C D R S W

W型
P M K N S H
ワイドタイプの仕上用ブレーカ

5° 11°
TPGR1103 ○○型
C D R S W

SD型
P M K N S H
段付き平行型の研ぎつけタイプ
シャープエッジ仕様あり

7° 11°
TPGT1103 ○○型
C D R S W

SDW型
P M K N S H
ワイパー刃付きの高性能仕上げ加工用。平行型の研ぎつけブレーカ
ワイパーインサート
シャープエッジ仕様あり


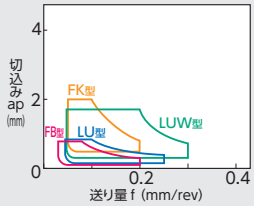
11°
TPGX1103 ○○型
C D R S W

ポッキーインサート　全周ブレーカ　勝手つき型ブレーカ
ブレイクマスター(CBN/PCD)　面取用

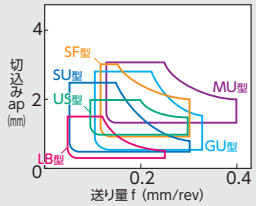
適用被削材：P 鋼　M ステンレス鋼　K 鋳鉄　N 非鉄金属　S 難削材　H 高硬度材

ブレーカ適用領域図

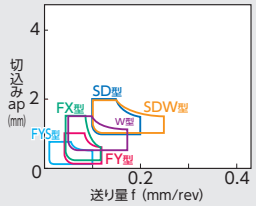
M級　仕上～軽切削



M級　軽～中切削



G級　研ぎつけ型



ブレーカの適用領域、形状は代表型番の場合で示しており、型番(サイズ・等級など)により異なる場合があります。詳細はB章以降の在庫ページをご参照ください。

切削条件別の
ブレーカ選択ガイド

ポジティブタイプ G級

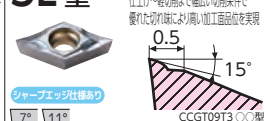
仕上～軽切削用

FF型 P M K N S H
微小切削条件で抜群の切りくず処理性を実現

シャープエッジ仕様あり
5° 7°
CCGT09T3 ○○型
C D R S

FC型 P M K N S H
切りくず処理と切れ味に優れる外周研磨タイプの3次元ブレーカ

シャープエッジ仕様あり
7° 11°
CCGT09T3 ○○型
C D R S

SL型 NEW P M K N S H
仕上げ～軽切削まで幅広い切削条件で優れた切れ味により高い加工面品位を実現


シャープエッジ仕様あり
7° 11°
CCGT09T3 ○○型
C D R S

SI型 P M K N S H
仕上～軽切削まで幅広い切込みに対応する切れ味重視型ブレーカ

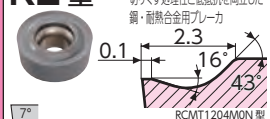
シャープエッジ仕様あり
7° 11°
CCGT09T3 ○○型
C D R S

SC型 P M K N S H
軽切削用 2段ブレーカ

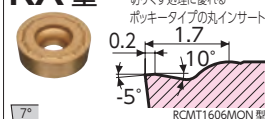
シャープエッジ仕様あり
7°
TCGT1103 ○○型
C D R S

ポジティブタイプ 円形インサート

円形

RE型 NEW P M K N S H
切りくず処理性と低抵抗を両立した鋼・耐熱合金用ブレーカ


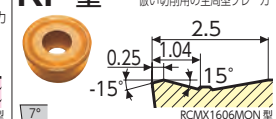
7°
RCMT1204M0N 型
C D R S

RX型 P M K N S H
切りくず処理に優れるポッキータイプの丸インサート


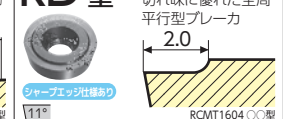
7°
RCMT1606M0N 型
C D R S

RH型 P M K N S H
切りくず排出に優れ、信頼性の高い汎用ブレーカ

7°
RCMT1606 ○○型
C D R S

RP型 P M K N S H
使い切削用の全周型ブレーカ


7°
RCMX1606M0N 型
C D R S

RD型 P M K N S H
切れ味に優れた全周平行型ブレーカ


シャープエッジ仕様あり
11°
RCMT1604 ○○型
C D R S

ポジティブタイプ アルミニウム合金切削用

仕上切削用

AW型 P M K N S H
切れ味に優れたアルミ仕上用ブレーカ

シャープエッジ
7°
VCGT1604 ○○型
C D R S

AG型 P M K N S H
鏡面仕上げで切りくず付着のないアルミ用ブレーカ

7°
CCGT09T3 ○○型
C D R S

AY型 P M K N S H
高品位研ぎつけブレーカで加工面品位に優れたアルミ用ブレーカ

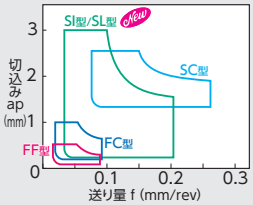
シャープエッジ
5° 7° 11°
CCGT09T3 ○○型
C D R S

ポッキーインサート　全周ブレーカ　勝手つき型ブレーカ
ブレイクマスター(CBN/PCD)　面取用

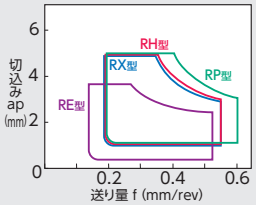
適用被削材：P 鋼　M ステンレス鋼　K 鋳鉄　N 非鉄金属　S 難削材　H 高硬度材

ブレーカ適用領域図

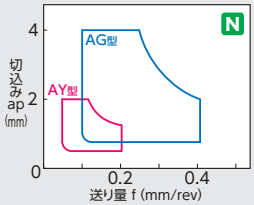
G級ブレーカ



円形インサート (内接円～ø12.7mm)



アルミニウム合金切削用



ブレーカの適用領域、形状は代表型番の場合で示しており、型番(サイズ・等級など)により異なる場合があります。詳細はB章以降の在庫ページをご参照ください。

ブレーカ選択ガイド

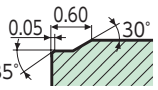
スミボロンインサート　CBN

仕上～軽切削用

LV型

P M K N S H

焼入鋼仕上げ加工の
切りくず処理を大幅に向上



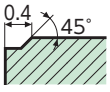
ブレイクマスター
0° 7°

C D R S T V W

FV型

P M K N S H

焼入鋼仕上げ加工の
切りくず処理を大幅に向上



ブレイクマスター
0° 7°

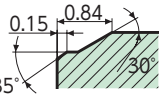
C D R S T V W

浸炭焼入層除去

SV型

P M K N S H

浸炭焼入層除去加工の
切りくず処理を大幅に向上



ブレイクマスター
0°

C D R S T V W

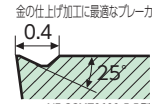
スミダイヤインサート　PCD

仕上～軽切削用

LD型

P M K N S H

特殊刃先形状採用で、アルミ合金の仕上げ加工に最適なブレーカ



ブレイクマスター
7° 11°

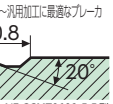
NF-CCMT0602 ○○型

C D R S T V W

GD型

P M K N S H

特殊刃先形状採用で、アルミ合金の中仕上げ～汎用加工に最適なブレーカ



ブレイクマスター
7° 11°

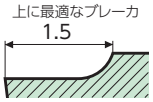
NF-CCMT0602 ○○型

C D R S T V W

DM型

P M K N S H

アルミ合金の高速仕上に最適なブレーカ



ブレイクマスター
7° 11°

NU-CCMT09T3 ○○型

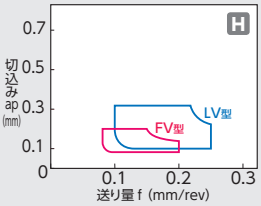
C D R S T V W

ポッキーインサート　全周ブレーカ　勝手つき型ブレーカ
ブレイクマスター(CBN/PCD)　面取用

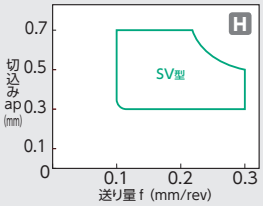
適用被削材：P 鋼　M ステンレス鋼　K 鋳鉄　N 非鉄金属　S 難削材　H 高硬度材

ブレーカ適用領域図

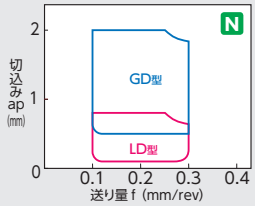
スミボロン(焼入鋼切削用)
(内接円～ø12.7mm)



スミボロン(浸炭焼入層除去用)
(内接円～ø12.7mm)



スミダイヤ(アルミニウム合金切削用)



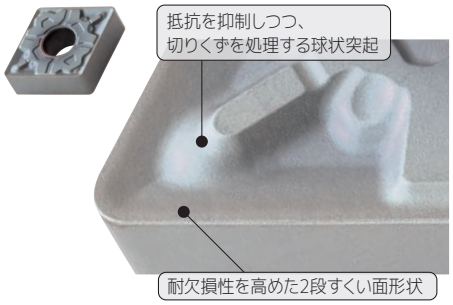
ブレーカの適用領域、形状は代表型番の場合で示しており、型番(サイズ・等級など)により異なる場合があります。詳細はB章以降の在庫ページをご参照ください。

EH型/SL型/RE型

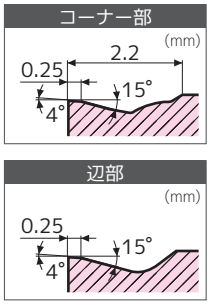
NEW EH型 P鋼 M ステンレス鋼

ステンレス鋼断続加工での第一推奨
加工安定性を重視

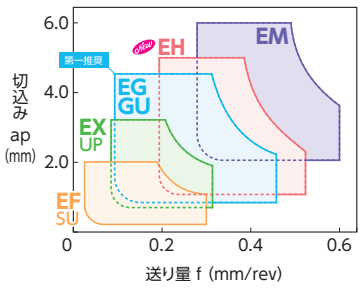
特長



チップブレーカ断面図
(CNMG1204○○型)

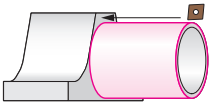


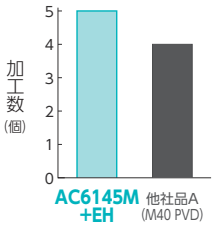
■ 適用領域



■ 使用実例

SCS16バルブ加工





欠損抑制

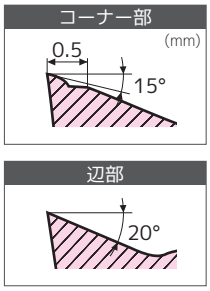
使用工具：CNMG120408N-EH（AC6145M）断続加工
切削条件：vc=110m/min f=0.15mm/rev ap=1.0mm Wet

NEW SL型 P鋼 M ステンレス鋼 S難削材

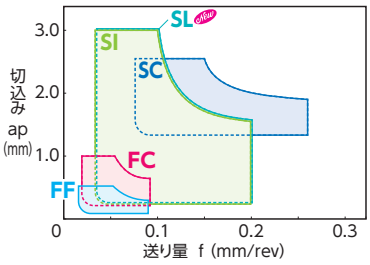
広い領域の切削条件で優れた切れ味を発揮
高い加工面品位を重視

特長

チップブレーカ断面図
(CCGT09T3○○型)

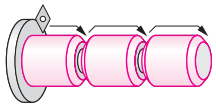


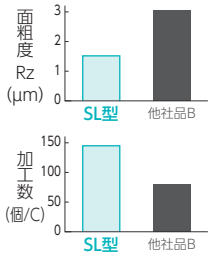
■ 適用領域



■ 使用実例

SUS431バルブ
部品加工





優れた切れ味により、
摩耗を抑制し
加工面品位を向上

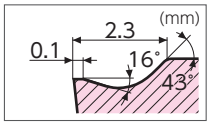
使用工具：DCGT070202MN-SL（AC5025S）
切削条件：vc=270m/min f=0.04mm/rev ap=0.25mm Wet

NEW RE型 P鋼 M ステンレス鋼 S難削材

耐熱合金・鋼の加工において
高い切りくず分断性を発揮する円形ブレーカ

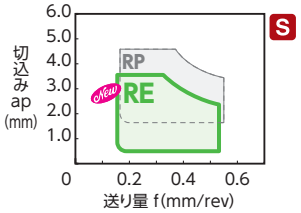
特長

チップブレーカ断面図
(RCMT1204M0N型)

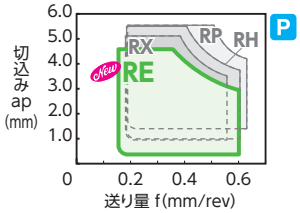


■ 適用領域

●難削材



●鋼

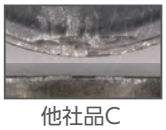


■ 使用実例

インコネル718航空機エンジン部品加工

溶着軽微

RE型



他社品C

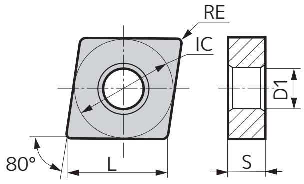
低抵抗な刃先設計により
摩耗を抑制し
寿命1.5倍、かつ加工音を低減

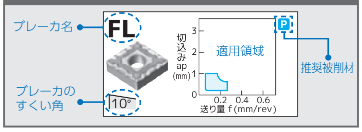
使用工具：RCMT1606M0N-RE（AC5015S）黒皮加工
切削条件：vc=50m/min f=0.4mm/rev ap=1.5-2.0mm Wet

MEMO

80°菱形ネガティブインサート

CN 80°菱形 ネガティブ 穴つき





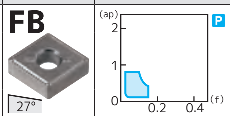
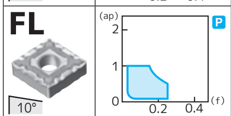
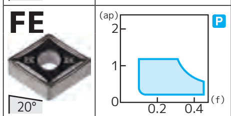
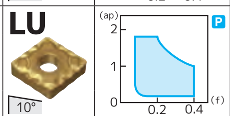
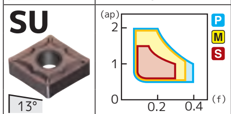
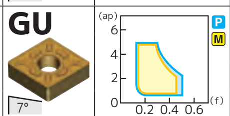
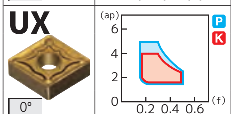
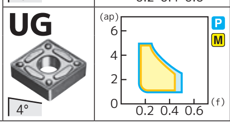
● : 連続切削 第一推奨　○ : 連続切削 第二推奨
◕ : 一般切削 第一推奨　◔ : 一般切削 第二推奨
✖ : 断続切削 第一推奨　✧ : 断続切削 第二推奨

CN■■0903●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	9.7	厚さS	3.18
	内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

適用外径ホルダ ☞C11　適用内径ホルダ ☞E23～E25

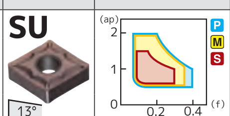
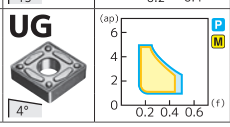
推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◕	✖	○		◔	✧			✧	✧		◔								✧				✧	◕			◕	✖	●	◕							
M ステンレス鋼			○	✧					●	◕	✖	✧	✧	◔								✧				✧	◕	✧												
K 鋳鉄	○	◔	✧												●	◕	✖	✧			✧				✧		◕					●								
N 非鉄金属																																								◕
S 難削材																				●	◕	✖	●	◕	◔	✧	✧													
H 高硬度材																			●	○																				

区分	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
微小切削	FB  27°	P	CNMG 090304N-FB	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			▲	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	●	●		●	—	—	—	—	—	—	
			090308N-FB	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			▲	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	●	●		●	—	—	—	—	—	—	
微小切削	FL  10°	P	CNMG 090308N-FL	0.8			●				▲							●					—								—		—	—	—	—	—							—
微小切削	FE  20°	P	CNMG 090304N-FE	0.4	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲						—								—		—	●	●		●							
			090308N-FE	0.8	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲						—								—		—	●	●		●							
仕上切削	LU  10°	P	CNMG 090304N-LU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲			●				●					—								—		—	●	●		●							
			090308N-LU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲			●				●					—								—		—	●	●		●							
仕上切削	SU  13°	P M S	CNMG 090304N-SU	0.4	●	●	●		▲		▲												—								—		—	—	—	—	—							—
			090308N-SU	0.8	●	●	●		▲		▲												—								—		—	—	—	—	—							—
中切削	GU  7°	P M	CNMG 090304N-GU	0.4	●	●	●	●	▲		▲	▲							●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
			090308N-GU	0.8	●	●	●	●	▲		▲	▲							●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
中切削	UX  0°	P K	CNMG 090304N-UX	0.4				●				▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			090308N-UX	0.8				●				▲											—								—		—	—	—	—	—							—
中切削	UG  4°	P M	CNMG 090304N-UG	0.4			●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			090308N-UG	0.8			●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—

CN■■09T3●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	9.7	厚さS	3.97
	内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◕	✖	○		◔	✧			✧	✧		◔								✧				✧	◕			◕	✖	●	◕							
M ステンレス鋼			○	✧					●	◕	✖	✧	✧	◔								✧				✧	◕	✧												
K 鋳鉄	○	◔	✧												●	◕	✖	✧			✧				✧		◕					●								
N 非鉄金属																																								◕
S 難削材																				●	◕	✖	●	◕	◔	✧	✧													
H 高硬度材																			●	○																				

区分	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
仕上切削	SU  13°	P M S	CNMG 09T304N-SU	0.4	●	●	●		▲		▲												—								—		—	—	—	—	—							—
			09T308N-SU	0.8	●	●	●		▲		▲												—								—		—	—	—	—	—							—
中切削	UG  4°	P M	CNMG 09T304N-UG	0.4			●				▲												—								—		—	—	—	—	—							—
			09T308N-UG	0.8			●				▲												—								—		—	—	—	—	—							—

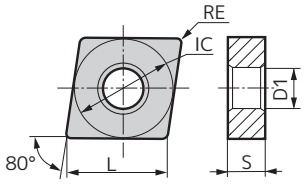
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ

80°菱形ネガティブインサート

刃先交換インサート

CN 80° 菱形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨
○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨
◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨
✲：断続切削 第二推奨

CN■■0904●●

寸法(mm)	切刃長L	9.7	厚さS	4.76
	内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

適用外径ホルダ ☞C11

推奨用途

	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	●	✖	○		◔	✲			✲	✲	✲	◔								✲			✲	●	✖		●	●		●	●							
M ステンレス鋼			○	✲					●	●	✖	✲	✲	◔								✲			✲	✲	●	✲												
K 鋳鉄	○	◔	✲												●	●	✖	✲			✲				✲	●						●								
N 非鉄金属																																							●
S 難削材																			●	●	✖	●	●	◔	✲	✲														
H 高硬度材																			●	○																				

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング																													超硬合金						
					CVD								PVD		CVD				PVD												コーテッドサーメット PVD		サーメット						
微小切削	FB 27°		CNMG 090404N-FB	0.4										▲																●	●		●							
			090408N-FB	0.8										▲																●	●		●							
	FE 20°		CNMG 090404N-FE	0.4	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲													●	●		●							
			090408N-FE	0.8	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲													●	●		●							
仕上切削	SU 13°		CNMG 090404N-SU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲	▲																		●		●	●							
			090408N-SU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲	▲																		●		●	●							
			090412N-SU	1.2	●	●	●	●	▲	▲		▲																		●		●	●							
	SEW 5° →B129 ワイパー		CNMG 090404N-SEW	0.4	●	●	●	●	▲	▲		▲																													
			090408N-SEW	0.8	●	●	●	●	▲	▲		▲																													
	EF 20°		CNMG 090404N-EF	0.4									●	●	●	●	▲				●	●	●																		
			090408N-EF	0.8									●	●	●	●	▲				●	●	●																		
中切削	GU 7°		CNMG 090404N-GU	0.4			●			▲		▲																		●		●	●							
			090408N-GU	0.8			●			▲		▲																		●		●	●							
			090412N-GU	1.2	●	●	●	●	▲	▲		▲					●	●	●												●		●	●							
	UG 4°		CNMG 090404N-UG	0.4			●				▲	▲																													
			090408N-UG	0.8			●	●			▲	▲																													
	EG 0°		CNMG 090408N-EG	0.8									●	●	●	●	▲				●	●	●																		
			090412N-EG	1.2									●	●	●	●	▲				●	●	●																		
中～粗切削	GZ 0°		CNMG 090408N-GZ	0.8											●	●	●	▲																							
			090412N-GZ	1.2											●	●	●	▲																							

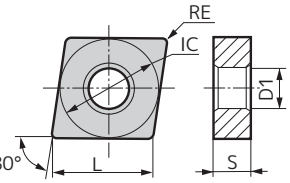
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ

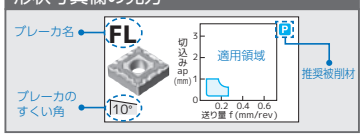
80°菱形ネガティブインサート

刃先交換インサート

CN 80°菱形 ネガティブ 穴つき



形状写真欄の見方



●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
：一般切削 第一推奨 ：一般切削 第二推奨
：断続切削 第一推奨 ：断続切削 第二推奨

CN■■1204●●

寸法(mm)	切刃長L	12.9	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L34～　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M10
セラミックスインサート ☞B126
適用外径ホルダ ☞C10～C12　適用内径ホルダ ☞E15、E23～E25

形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	CVD AC6020M	AC6030M	PVD AC6135M	PVD AC6145M	CVD AC6040M	AC630M	CVD AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	コーテッドサーメット T15002Z	T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	超硬合金 ST10P	S120E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
微小切削 FB 27°	(ap) 2 1 0 0.2 0.4 (f) P	CNMG 120402N-FB	0.2													▲																●	●	●	●							
		120404N-FB	0.4													▲																●	●	●	●							
		120408N-FB	0.8													▲																●	●	●	●							
FA 20°	(ap) 2 1 0 0.2 0.4 (f) P	CNMG 120402N-FA	0.2																													●	●	●	●							
		120404N-FA	0.4																													●	●	●	●							
		120408N-FA	0.8																													●	●	●	●							
FL 10°	(ap) 2 1 0 0.2 0.4 (f) P	CNMG 120404N-FL	0.4			●				▲						●						—	●	●	●				●		—	●	●	●	●							
		120408N-FL	0.8			●				▲						●						—	●	●	●				●		—	●	●	●	●							
FE 20°	(ap) 2 1 0 0.2 0.4 (f) P	CNMG 120402N-FE	0.2	●	●	●	●	▲	▲		▲	●	●	●	▲							—									—	●	●	●	●							
		120404N-FE	0.4	●	●	●	●	▲	▲		▲	●	●	●	▲							—									—	●	●	●	●							
		120408N-FE	0.8	●	●	●	●	▲	▲		▲	●	●	●	▲							—									—	●	●	●	●							
		120412N-FE	1.2	●	●	●	●	▲	▲		▲	●	●	●	▲							—									—	●	●	●	●							
仕上切削 LU 10°	(ap) 2 1 0 0.2 0.4 (f) P	CNMG 120402N-LU	0.2									●				●						—									—	●	●	●	●							
		120404N-LU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●				●						—									—	●	●	●	●							
		120408N-LU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●				●						—									—	●	●	●	●							
		120412N-LU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●				●						—									—	●	●		●							
		120416N-LU	1.6																																								
LUW 10° →B129 ワイパー	(ap) 2 1 0 0.2 0.4 (f) P	CNMG 120404N-LUW	0.4	●	●	●		▲	▲	▲		●				●						—									—	●	●		●							
		120408N-LUW	0.8	●	●	●		▲	▲	▲		●				●						—									—	●	●		●							
		120412N-LUW	1.2	●	●	●		▲	▲	▲		●				●						—									—	●	●		●							
SU 13°	(ap) 2 1 0 0.2 0.4 (f) P M S	CNMG 120402N-SU	0.2									●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●	●	●	●	●	●	—	●	●	●	●							
		120404N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●	●	●	●	●	●	—	●	●	●	●							
		120408N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●	●	●	●	●	●	—	●	●	●	●							
		120412N-SU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●	●	●	●	●	●	—	●	●	●	●							
SU 13°	(ap) 2 1 0 0.2 0.4 (f) P	CNGG 120402N-SU	0.2																			—	●	●				●	●		—	●	●	●	●							
		120404N-SU	0.4																			—	●	●				●	●		—	●	●	●	●							
		120408N-SU	0.8																			—	●	●				●	●		—	●	●	●	●							
SE 5°	(ap) 6 4 2 0 0.2 0.4 0.6 (f) P	CNMG 120404N-SE	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																					●	●	●	●							
		120408N-SE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																					●	●	●	●							
		120412N-SE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																															
SEW 5° →B129 ワイパー	(ap) 4 2 0 0.2 0.5 0.8 (f) P	CNMG 120404N-SEW	0.4	●	●	●		▲	▲	▲																						●	●		●							
		120408N-SEW	0.8	●	●	●		▲	▲	▲																						●	●		●							
		120412N-SEW	1.2	●	●	●		▲	▲	▲																															
EF 20°	(ap) 2 1 0 0.2 0.4 (f) M S	CNMG 120404N-EF	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●		—											●	●	
		120408N-EF	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●		—											●	●	
		120412N-EF	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●				●		—											●	●	
EF 20°	(ap) 2 1 0 0.2 0.4 (f) M S	CNGG 120402N-EF	0.2														●					—		●	●			●	●		—											●	●	
		120404N-EF	0.4														●					—		●	●			●	●		—											●	●	
		120408N-EF	0.8														●					—		●	●			●	●		—											●	●	

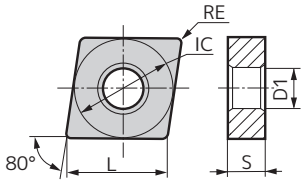
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ

80°菱形ネガティブインサート

刃先交換インサート

CN 80°菱形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

CN■■1204●●

寸法(mm)				
	切刃長L	12.9	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L34～
スミダイヤ(PCD)インサート ☞M10
セラミックスインサート ☞B126
適用外径ホルダ ☞C10～C12
適用内径ホルダ ☞E15、E23～E25

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	コーティング PVD AC6135M	AC6145M	AC6040M	コーティング CVD AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	コーティング PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC Z150	コーティッドサーメット PVD T1500Z	T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	超硬合金 ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
軽～中切削	SX		CNMG 120404N-SX	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																						●	●		●								
			120408N-SX	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																						●	●		●								
			120412N-SX	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
	EX		CNMG 120404N-EX	0.4									●	●	●	●	▲	●						●	●	●	●	●	●		●														
			120408N-EX	0.8									●	●	●	●	▲	●						●	●	●	●	●	●		●														
			120412N-EX	1.2									●	●	●	●	▲	●						●	●	●	●	●	●		●														
			120416N-EX	1.6											●	●																													
	UP		CNMG 120404N-UP	0.4							▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●		●											●		
			120408N-UP	0.8							▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●		●											●		
			120412N-UP	1.2							▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●		●											●		
中切削	GU		CNMG 120404N-GU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●			●	●	●	●	●		●		●			●	●		●							
			120408N-GU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●			●	●	●	●	●		●		●			●	●		●							
			120412N-GU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●			●	●	●	●	●		●		●													
			120416N-GU	1.6	●	●	●	●	▲		▲	▲			●	●			●	●	●																								
	GE		CNMG 120404N-GE	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
			120408N-GE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
			120412N-GE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
			120416N-GE	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
	GUW	→B129 ワイパー	CNMG 120408N-GUW	0.8	●	●	●		▲	▲	▲																																	
			120412N-GUW	1.2	●	●	●		▲	▲	▲																																	
	UX		CNMG 120404N-UX	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
			120408N-UX	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
			120412N-UX	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
			120416N-UX	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
	UG		CNMG 120404N-UG	0.4			●	●			▲	▲																														●			
			120408N-UG	0.8			●	●			▲	▲																														●			
			120412N-UG	1.2			●	●			▲	▲																																	
			120416N-UG	1.6			●	●			▲	▲																																	
	EG		CNMG 120404N-EG	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲							●	●	●	●	●																●	●	
			120408N-EG	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●						●	●	●	●	●	●	●														●	●	
			120412N-EG	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●						●	●	●	●	●	●	●														●	●	
			CNMA 120404	0.4															●	●	●	▲																							
			120408	0.8															●	●	●	▲		●	●	●			●																
			120412	1.2															●	●	●	▲																							
			120416	1.6															●	●	●	▲																							
			CNGA 120402	0.2																			●																						
			120404	0.4																			●																						
			120408	0.8																			●																						

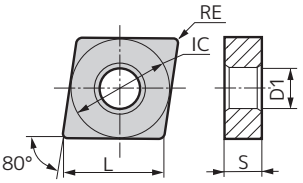
ブレーカなしG級(CNGA)インサートの材種AC503Uの刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

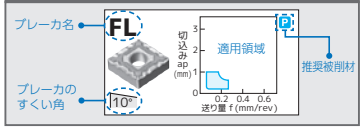
80°菱形ネガティブインサート

刃先交換インサート

CN 80°菱形 ネガティブ 穴つき



形状写真欄の見方



●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　○：一般切削 第二推奨
●：断続切削 第一推奨　○：断続切削 第二推奨

CN■■1204●●

寸法(mm)	切刃長L	12.9	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

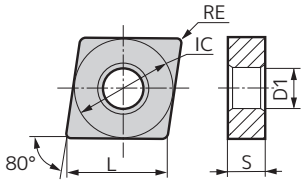
推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L34～　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M10
セラミックスインサート ☞B126
適用外径ホルダ ☞C10～C12　適用内径ホルダ ☞E15、E23～E25

形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	CVD: AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	PVD: AC6135M	AC6145M	AC6040M	CVD: AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD: AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC Z150	T1500Z	T2500Z	コーテッドサーメット: T1000A	サーメット: T1500A	ST10P	超硬合金: S120E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中～粗切削 MU	P M S	CNMG 120408N-MU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●					●						●	●	●			●	●		●												
		120412N-MU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●					●						●	●	●			●	●		●												
		120416N-MU	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲												●	●	●				●		●												
EH	M	CNMG 120404N-EH New	0.4											●	●																											
		120408N-EH New	0.8											●	●																											
		120412N-EH New	1.2											●	●																											
		120416N-EH New	1.6											●	●																											
EM	M S	CNMG 120408N-EM	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲							●	●	●	●	●														
		120412N-EM	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲							●	●	●	●	●														
		120416N-EM	1.6	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲							●	●	●																
ME	P	CNMG 120408N-ME	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●																				
		120412N-ME	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●																				
		120416N-ME	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●																				
MX	P	CNMG 120408N-MX	0.8	●	●	●	●			▲	▲																													
		120412N-MX	1.2	●	●	●	●			▲	▲																													
		120416N-MX	1.6	●	●	●				▲																														
UZ	K	CNMG 120404N-UZ	0.4			●				▲								●	●	●	▲																			
		120408N-UZ	0.8			●	●			▲	▲							●	●	●	▲		●	●	●			●	●										●	●		
		120412N-UZ	1.2			●	●			▲	▲							●	●	●	▲		●	●	●			●	●											●		
		120416N-UZ	1.6			●				▲								●	●	●	▲																			
GZ	K	CNMG 120404N-GZ	0.4							▲								●	●	●	▲																			
		120408N-GZ	0.8							▲								●	●	●	▲																			
		120412N-GZ	1.2							▲								●	●	●	▲																			
		120416N-GZ	1.6							▲								●	●	●	▲																			
粗切削 MP	P	CNMM 120408N-MP	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●														
		120412N-MP	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●														
		120416N-MP	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●				●						●	●	●			●														
重切削 HG	P	CNMM 120408N-HG	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲						●																								
		120412N-HG	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲						●																								
		120416N-HG	1.6			●				▲																														
セラミックス ソリッドCBN HP	P	CNMM 120408N-HP	0.8			●	●			▲	▲						●																								
		120412N-HP	1.2			●	●			▲	▲						●																								
		120416N-HP	1.6			●	●			▲	▲						●																								

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

CN 80° 菱形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

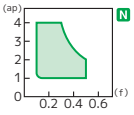
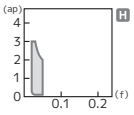
●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

CN■■1204●●

寸法(mm)				
	切刃長L	12.9	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

推奨用途
- P 鋼
- M ステンレス鋼
- K 鋳鉄
- N 非鉄金属
- S 難削材
- H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L34～　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M10
セラミックスインサート ☞B126
適用外径ホルダ ☞C10～C12　適用内径ホルダ ☞E15、E23～E25

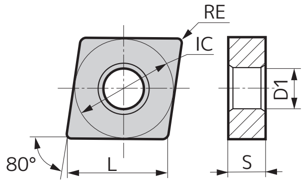
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD: AC8115P AC8020P AC8025P AC8035P AC8015P AC810P AC820P AC830P AC6020M AC6030M	コーティング PVD: AC6135M AC6145M AC6040M	コーティング CVD: AC630M AC4010K AC4015K AC4125K AC420K	コーティング PVD: AC503U AC5005S AC5015S AC5025S AC9115T AC9125T AC510U AC520U AC1030U AC530U AC Z150	コーティッドサーメット PVD: T1500Z T2500Z	サーメット: T1000A T1500A	超硬合金: ST10P ST20E A30 G10E EH510 EH520 H1
アルミ用	AX		CNGG 120402R-AX	0.2							●
			120402L-AX	0.2							●
			120404R-AX	0.4							●
			120404L-AX	0.4							●
			120408R-AX	0.8							●
			120408L-AX	0.8							●
焼入鋼軽切削	GH		CNGG 120402N-GH	0.2				●			
			120404N-GH	0.4				●			
			120408N-GH	0.8				●			

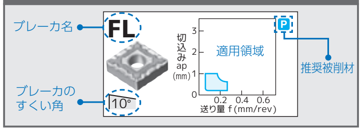
AX型、GH型の刃先はシャープエッジとなります。

イゲタロイ

80°菱形ネガティブインサート

CN 80°菱形 ネガティブ 穴つき





● ：連続切削 第一推奨
○ ：連続切削 第二推奨

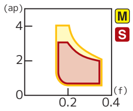
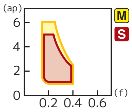
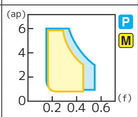
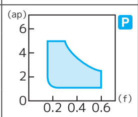
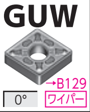
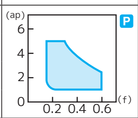
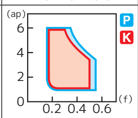
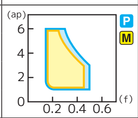
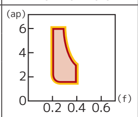
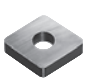
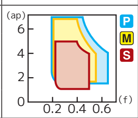
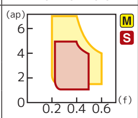
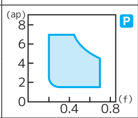
◕ ：一般切削 第一推奨
◔ ：一般切削 第二推奨

✖ ：断続切削 第一推奨
✕ ：断続切削 第二推奨

CN■■1606●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	16.1	厚さS	6.35
	内接円IC	15.875	穴径D1	6.35

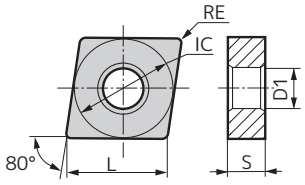
適用外径ホルダ ☞C10～C12

切削	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
分類					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
推奨用途	P 鋼				●	◔	◕	✖	○		◔	✕			✕	✕		◔								✕				✕	◕			◕	✖	●	◕							
推奨用途	M ステンレス鋼						○	✕					●	◕	✖	✕	✕	◔								✕				✕	◕	✕												
推奨用途	K 鋳鉄				○	◔	✕												●	◕	✖	✕			✕				✕		◕						●								
推奨用途	N 非鉄金属																																											◕
推奨用途	S 難削材																							●	◕	✖	●	◕	◔	✕	✕													
推奨用途	H 高硬度材																						●	○																				
軽～中切削	EX 16°	 M S	CNMG 160612N-EX	1.2											●	●							—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—							—
軽～中切削	UP 10°	 M S	CNMG 160608N-UP	0.8																			—								—		—	—	—	—	—							—
			160612N-UP	1.2																			—								—		—	—	—	—	—							—
中切削	GU 7°	 P M	CNMG 160608N-GU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●	●	●	▲		●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
			160612N-GU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●	●	●	▲		●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
			160616N-GU	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●	●	●	▲		●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
	GE 3°	 P	CNMG 160608N-GE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			160612N-GE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			160616N-GE	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
	GUW  0° →B129 ワイパー	 P	CNMG 160612N-GUW	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
	UX 0°	 P K	CNMG 160608N-UX	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			160612N-UX	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			160616N-UX	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
	UG 4°	 P M	CNMG 160608N-UG	0.8				●				▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			160612N-UG	1.2				●				▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			160616N-UG	1.6			●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
	EG 0°		CNMG 160608N-EG	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—							—
			160612N-EG	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—					●	●	—
			160616N-EG	1.6	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—							—
			CNMA 160608	0.8															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
			160612	1.2															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
			160616	1.6															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削	MU 4°	 P M S	CNMG 160608N-MU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—							—
			160612N-MU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●					—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—							—
			160616N-MU	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●					—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—							—
	EM 0°	 M S	CNMG 160608N-EM	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●					—		—	—	—	—	—							—
			160612N-EM	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●					—		—	—	—	—	—							—
			160616N-EM	1.6	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●					—		—	—	—	—	—							—
	ME 4°	 P	CNMG 160608N-ME	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
			160612N-ME	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
			160616N-ME	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

インサート B ネガティブ ポジティブ C D R S T V W セラミックス ソリッドCBN

CN 80°菱形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ○：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✖：断続切削 第二推奨

CN■■1606●●

寸法(mm)				
	切刃長L	16.1	厚さS	6.35
	内接円IC	15.875	穴径D1	6.35

適用外径ホルダ ☞C10～C12

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC8010P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	コーティング PVD AC6135M	AC6145M	AC6040M	コーティング CVD AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	コーティング PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	超硬合金 ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中～粗切削	MX		CNMG 160608N-MX	0.8	●	●	●				▲																																		
			160612N-MX	1.2	●	●	●	●			▲	▲																																	
			160616N-MX	1.6	●	●	●	●			▲	▲																																	
	UZ		CNMG 160608N-UZ	0.8			●	●			▲	▲																																	
			160612N-UZ	1.2			●	●			▲	▲						●	●	●	▲																								
			160616N-UZ	1.6			●	●			▲	▲						●	●	●	▲																								
	GZ		CNMG 160608N-GZ	0.8														●	●	●	▲																								
			160612N-GZ	1.2														●	●	●	▲																								
			160616N-GZ	1.6														●	●	●	▲																								
粗切削	MP		CNMM 160608N-MP	0.8			●	●			▲	▲		●									●	●	●		●																	
			160612N-MP	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●									●	●	●		●																	
			160616N-MP	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●									●	●	●		●																	
重切削	HG		CNMM 160612N-HG	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
			160616N-HG	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
	HP		CNMM 160608N-HP	0.8			●	●			▲	▲																																	
			160612N-HP	1.2			●	●			▲	▲																																	
			160616N-HP	1.6			●	●			▲	▲																																	

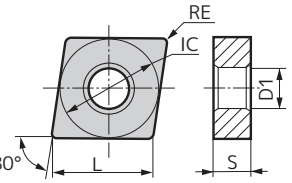
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ

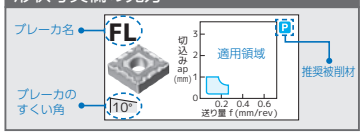
80°菱形ネガティブインサート

刃先交換インサート

CN 80°菱形 ネガティブ 穴つき



形状写真欄の見方



●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
：一般切削 第一推奨 ：一般切削 第二推奨
：断続切削 第一推奨 ：断続切削 第二推奨

CN■■1906●●

寸法	切刃長L	19.3	厚さS	6.35
(mm)	内接円IC	19.05	穴径D1	7.94

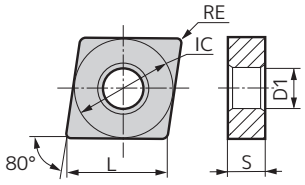
適用外径ホルダ ☞C10～C12　適用内径ホルダ ☞E25

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング: CVD AC8115P	CVD AC8020P	CVD AC8025P	CVD AC8035P	CVD AC8015P	CVD AC810P	CVD AC820P	CVD AC830P	CVD AC6020M	CVD AC6030M	PVD AC6135M	PVD AC6145M	CVD AC6040M	CVD AC630M	CVD AC4010K	CVD AC4015K	CVD AC4125K	CVD AC420K	PVD AC503U	PVD AC5005S	PVD AC5015S	PVD AC5025S	PVD AC9115T	PVD AC9125T	PVD AC510U	PVD AC520U	PVD AC1030U	PVD AC530U	PVD AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	コーテッドサーメット T2500Z	サーメット T1000A	サーメット T1500A	超硬合金 ST10P	超硬合金 ST20E	超硬合金 A30	超硬合金 G10E	超硬合金 EH510	超硬合金 EH520	超硬合金 H1
軽～中切削 EX	M S	CNMG 190612N-EX	1.2											●	●							—	●	●	●			●	●	—	—	—												
軽～中切削 UP	M S	CNMG 190612N-UP	1.2							▲	▲											—								—	—	—									●			
中切削 GE	P	CNMG 190612N-GE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—	—	—												
		190616N-GE	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—	—	—												
UX	P K	CNMG 190608N-UX	0.8				●				▲											—								—	—	—												
		190612N-UX	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—	—	—												
		190616N-UX	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—	—	—												
UG	P M	CNMG 190608N-UG	0.8				●				▲											—								—	—	—												
		190612N-UG	1.2			●	●			▲	▲											—								—	—	—												
		190616N-UG	1.6			●	●			▲	▲											—								—	—	—												
		190624N-UG	2.4																			—								—	—	—												
EG	M	CNMG 190612N-EG	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—	—	—										●	●	
		190616N-EG	1.6	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—	—	—										●	●	
		CNMA 190608	0.8															●	●	●	▲	—								—	—	—												
		190612	1.2															●	●	●	▲	—								—	—	—												
		190616	1.6															●	●	●	▲	—								—	—	—												
中～粗切削 MU	P M S	CNMG 190608N-MU	0.8				●				▲											—								—	—	—												
		190612N-MU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●				●						—	●	●	●			●	●	—	—	—												
		190616N-MU	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●				●						—	●	●	●			●	●	—	—	—												
		190624N-MU	2.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—	●	●	●			●	●	—	—	—												
EH	M	CNMG 190612N-EH New	1.2											●	●																												
		190616N-EH New	1.6											●	●																												
中～粗切削 EM	M S	CNMG 190612N-EM	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●																		
		190616N-EM	1.6	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●																		
		190624N-EM	2.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●																		
ME	P	CNMG 190612N-ME	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●																							
		190616N-ME	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●																							
		190624N-ME	2.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●																							
MX	P	CNMG 190612N-MX	1.2	●	●	●	●			▲	▲																															
		190616N-MX	1.6	●	●	●	●			▲	▲																															

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

CN 80°菱形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✲：断続切削 第二推奨

CN■■1906●●

寸法(mm)	切刃長L	19.3	厚さS	6.35
	内接円IC	19.05	穴径D1	7.94

適用外径ホルダ ☞C10～C12　適用内径ホルダ ☞E25

推奨用途		形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
						CVD										PVD			CVD					PVD										PVD										
中～粗切削	P 鋼	UZ	(ap) 6 4 2 0 0.2 0.4 0.6 (f) K	CNMG 190608N-UZ	0.8			●	●			▲	▲																														
	M ステンレス鋼	4°		CNMG 190612N-UZ	1.2			●	●			▲	▲							●	●	●	▲																				
	K 鋳鉄			CNMG 190616N-UZ	1.6			●	●			▲	▲							●	●	●	▲																				
	N 非鉄金属	GZ	(ap) 10 5 0 0.5 1.0 (f) K	CNMG 190612N-GZ	1.2															●	●	●	▲																				
	S 難削材	0°		CNMG 190616N-GZ	1.6															●	●	●	▲																				
	H 高硬度材	MP	(ap) 10 5 0 0.5 1.0 (f) P M	CNMM 190608N-MP	0.8			●	●			▲	▲		●				●					●	●	●			●														
粗切削		0°		CNMM 190612N-MP	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●				●					●	●	●			●														
				CNMM 190616N-MP	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●					●	●	●			●														
				CNMM 190624N-MP	2.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●					●	●	●			●														
		HG	(ap) 10 5 0 0.5 1.0 (f) P	CNMM 190612N-HG	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲						●																								
		0°		CNMM 190616N-HG	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲						●																								
				CNMM 190624N-HG	2.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲						●																								
		HP	(ap) 10 5 0 0.5 1.0 (f) P	CNMM 190608N-HP	0.8			●	●			▲	▲						●																								
重切削		0°		CNMM 190612N-HP	1.2			●	●			▲	▲						●																								
				CNMM 190616N-HP	1.6			●	●			▲	▲						●																								
				CNMM 190624N-HP	2.4			●	●			▲	▲						●																								
		HF	(ap) 15 10 5 0 0.5 1.0 1.5 (f) P	CNMM 190616N-HF	1.6			●	●			▲	▲																														
		-15°		CNMM 190624N-HF	2.4			●	●			▲	▲																														

CN■■2507●●

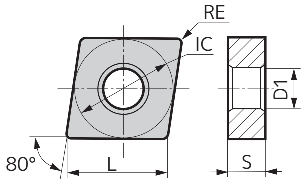
寸法(mm)	切刃長L	25.8	厚さS	7.94
	内接円IC	25.4	穴径D1	9.12

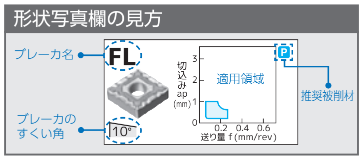
推奨用途		形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
						CVD										PVD			CVD					PVD										PVD										
粗切削	P 鋼	MP	(ap) 15 10 5 0 0.5 1.0 1.5 (f) P	CNMM 250724N-MP	2.4			●				▲																																
	M ステンレス鋼	0°																																										
	K 鋳鉄																																											
	N 非鉄金属																																											
	S 難削材																																											
	H 高硬度材																																											

インサート
B ネガティブ ポジティブ
C D R S T V W
セラミックス ソリッドCBN

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

CN 80°菱形 ネガティブ 穴つき





● ：連続切削 第一推奨　○ ：連続切削 第二推奨
◐ ：一般切削 第一推奨　◔ ：一般切削 第二推奨
✚ ：断続切削 第一推奨　✜ ：断続切削 第二推奨

CN■■2509●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	25.8	厚さS	9.52
	内接円IC	25.4	穴径D1	9.12

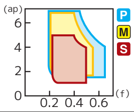
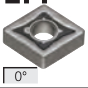
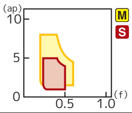
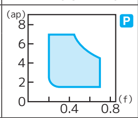
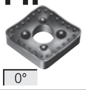
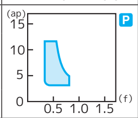
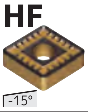
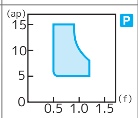
適用外径ホルダ ☞C10

推奨用途

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U
P 鋼	●	◔	◐	✚	○		◔	✜			✜	✜		◔					
M ステンレス鋼			○	✜					●	◐	✚	✜	✜	◔					
K 鋳鉄	○	◔	✜												●	◐	✚	✜	
N 非鉄金属																			
S 難削材																			
H 高硬度材																			●

推奨用途	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼			✜				✜	◐			◐	✚	●	◐							
M ステンレス鋼			✜				✜	◐	✜												
K 鋳鉄		✜				✜		◐					●								
N 非鉄金属																					◐
S 難削材	●	◐	✚	●	◐	◔	✜	✜													
H 高硬度材	○																				

材種（コーティング: CVD AC8115P～AC6030M, PVD AC6135M～AC6040M, CVD AC630M～AC420K, PVD AC503U～ACZ150 / コーテッドサーメット: PVD T1500Z, T2500Z / サーメット: T1000A, T1500A / 超硬合金: ST10P～H1）

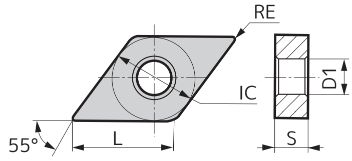
	形状	適用領域	型　番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U
中～粗切削	MU		CNMG 250924N-MU	2.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—
中～粗切削	EM 		CNMG 250924N-EM	2.4	●	●	●	●	▲					●	●	●	▲						—
中～粗切削	ME		CNMG 250924N-ME	2.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●		—
粗切削	MP 		CNMM 250924N-MP	2.4			●				▲												—
重切削	HF 		CNMM 250924N-HF	2.4			●	●			▲	▲											—
重切削	HF		250932N-HF	3.2			●	●			▲	▲											—

型　番	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
CNMG 250924N-MU	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—							—
CNMG 250924N-EM	●	●	●					—		—	—	—	—	—							—
CNMG 250924N-ME								—		—	—	—	—	—							—
CNMM 250924N-MP								—		—	—	—	—	—							—
CNMM 250924N-HF								—		—	—	—	—	—							—
250932N-HF								—		—	—	—	—	—							—

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ
55°菱形ネガティブインサート

DN 55°菱形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

● ：連続切削 第一推奨
○ ：連続切削 第二推奨
◕ ：一般切削 第一推奨
◷ ：一般切削 第二推奨
✖ ：断続切削 第一推奨
✣ ：断続切削 第二推奨

DN■■1104●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	11.6	厚さS	4.76
	内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

スミボロン(CBN)インサート ☞L55
適用外径ホルダ ☞C16　適用内径ホルダ ☞E32、E33

推奨用途

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◷	◕	✖	○		◷	✣			✣	✣		◷								✣				✣	◕			◕	✖	●	◕							
M ステンレス鋼			○	✣					●	◕	✖	✣	✣	◷								✣				✣	◕	✣												
K 鋳鉄	○	◷	✣												●	◕	✖	✣			✣				✣		◕					●								
N 非鉄金属																																								◕
S 難削材																				●	◕	✖	●	◕	◷	✣	✣													
H 高硬度材																			●	○																				

形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
				コーティング CVD										コーティング PVD			コーティング CVD					コーティング PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
微小切削 FB 27°	(ap)-(f) P	DNMG 110404N-FB	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			▲	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	●	●		●	—	—	—	—	—	—	
		110408N-FB	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			▲	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	●	●		●	—	—	—	—	—	—	
微小切削 FE 20°	(ap)-(f) P	DNMG 110404N-FE	0.4	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲						—								—		—	●	●		●							
		110408N-FE	0.8	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲						—								—		—	●	●		●							
		110412N-FE	1.2	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲						—								—		—	●	●		●							
仕上切削 LU 10°	(ap)-(f) P	DNMG 110404N-LU	0.4	●	●	●		▲		▲			●				●					—								—		—				●							
		110408N-LU	0.8	●	●	●		▲		▲			●				●					—								—		—				●							
仕上切削 SU 13°	(ap)-(f) P M S	DNMG 110404N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲						—								—		—	●										
		110408N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲						—								—		—	●										
		110412N-SU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲						—								—		—	●										
仕上切削 SE 5° →B129 ワイパー	(ap)-(f) P	DNMG 110408N-SE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
仕上切削 SEW 5°	(ap)-(f) P	DNMX 110404N-SEW	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
		110408N-SEW	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
		110412N-SEW	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
仕上切削 EF 20°	(ap)-(f) M S	DNMG 110404N-EF	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●				●	—		—	—	—	—	—							—
		110408N-EF	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●				●	—		—	—	—	—	—							—
		110412N-EF	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●				●	—		—	—	—	—	—							—
中切削 GU 7°	(ap)-(f) P M	DNMG 110404N-GU	0.4	●	●	●	●	▲		▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●		—								—		—				●							
		110408N-GU	0.8	●	●	●	●	▲		▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●		—								—		—				●							
		110412N-GU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲		●	●	●		—								—		—	●										
中切削 GE 3°	(ap)-(f) P	DNMG 110408N-GE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
		110412N-GE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
中切削 UX 0°	(ap)-(f) P K	DNMG 110408N-UX	0.8	●	●	●	●	▲			▲											—								—		—	—	—	—	—							—
中切削 UG 4°	(ap)-(f) P M	DNMG 110404N-UG	0.4			●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
		110408N-UG	0.8			●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
中切削 EG 0°	(ap)-(f) M	DNMG 110408N-EG	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●				●	—		—	—	—	—	—							—
		110412N-EG	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●				●	—		—	—	—	—	—							—

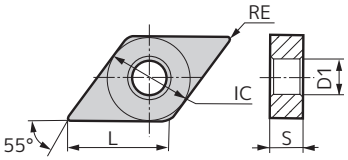
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ

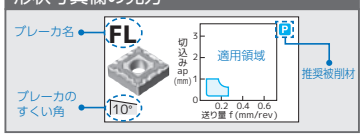
55°菱形ネガティブインサート

刃先交換インサート

DN 55°菱形 ネガティブ 穴つき



形状写真欄の見方



●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✪：断続切削 第二推奨

DN■■1104●●

寸法	切刃長L	11.6	厚さS	4.76
(mm)	内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

スミボロン(CBN)インサート ☞L55
適用外径ホルダ ☞C16　適用内径ホルダ ☞E32、E33

推奨用途	
P	鋼
M	ステンレス鋼
K	鋳鉄
N	非鉄金属
S	難削材
H	高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	PVD AC6135M	AC6145M	AC6040M	CVD AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	超硬合金 ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中切削	UM		DNGG 110404R-UM	0.4																																●	●				●			
			110404L-UM	0.4																																●	●				●			
			110408R-UM	0.8																																●	●							
			110408L-UM	0.8																																●	●				●			
			DNGA 110404	0.4																																								
			110408	0.8																																								
中〜粗切削	GZ		DNMG 110408N-GZ	0.8															●	●	●	▲																							
			110412N-GZ	1.2															●	●	●	▲																							

UM型の材種G10Eの刃先はシャープエッジとなります。

DN■■1504●●

寸法	切刃長L	15.5	厚さS	4.76
(mm)	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

スミボロン(CBN)インサート ☞L55〜　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M13
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31　セラミックスインサート ☞B126
適用外径ホルダ ☞C14〜C16　適用内径ホルダ ☞E15、E31〜E33

推奨用途	
P	鋼
M	ステンレス鋼
K	鋳鉄
N	非鉄金属
S	難削材
H	高硬度材

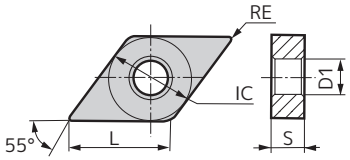
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	PVD AC6135M	AC6145M	AC6040M	CVD AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	超硬合金 ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
微小切削	FB		DNMG 150404N-FB	0.4												▲																												
			150408N-FB	0.8												▲																												
	FA		DNMG 150404N-FA	0.4																																								
			150408N-FA	0.8																																								
	FL		DNMG 150404N-FL	0.4			●				▲							●																											
			150408N-FL	0.8			●				▲							●																											
			150412N-FL	1.2			●											●																											
	FE		DNMG 150402N-FE	0.2	●	●	●	●	▲	▲		▲	●	●	●	●	▲																											
			150404N-FE	0.4	●	●	●	●	▲	▲		▲	●	●	●	●	▲																											
			150408N-FE	0.8	●	●	●	●	▲	▲		▲	●	●	●	●	▲																											
			150412N-FE	1.2	●	●	●	●	▲	▲		▲	●	●	●	●	▲																											
仕上切削	LU		DNMG 150402N-LU	0.2	●	●	●		▲	▲	▲		●				●																											
			150404N-LU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●				●																											
			150408N-LU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●				●																											
			150412N-LU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●				●																											

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

55°菱形ネガティブインサート

刃先交換インサート

DN 55°菱形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✱：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

DN■■1504●●

寸法(mm)				
	切刃長L	15.5	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L55～
スミダイヤ(PCD)インサート ☞M13
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31
セラミックスインサート ☞B126
適用外径ホルダ ☞C14～C16
適用内径ホルダ ☞E15、E31～E33

コーティング：CVD / PVD / コーテッドサーメット / サーメット
超硬合金

	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC50055	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	SU		DNMG 150402N-SU	0.2									●	●	●	●	▲	●					●	●	●	●	●	●	●		●			●	●	●	●							
			150404N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●							
			150408N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●							
			150412N-SU	1.2	●	●	●		▲	▲	▲		●	●	●	●	▲	●						●	●		●	●							●	●	●	●							
	SU		DNGG 150402N-SU	0.2																				●	●			●	●					●	●	●	●							
			150404N-SU	0.4																				●	●			●	●					●	●	●	●							
			150408N-SU	0.8																				●	●			●	●					●	●	●	●							
	SE		DNMG 150404N-SE	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																						●	●	●	●							
			150408N-SE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																						●	●	●	●							
			150412N-SE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																						●	●	●	●							
			150416N-SE	1.6																																								
	SEW	→B129 ワイパー	DNMX 150404N-SEW	0.4	●	●	●		▲	▲	▲																						●	●		●							
			150408N-SEW	0.8	●	●	●		▲	▲	▲																						●	●		●							
			150412N-SEW	1.2	●	●	●		▲	▲	▲																																	
	EF		DNMG 150404N-EF	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●													●	●	
			150408N-EF	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●													●	●	
			150412N-EF	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●													●	●	
	EF		DNGG 150404N-EF	0.4														●							●	●			●	●													●	●	
			150408N-EF	0.8														●							●	●			●	●													●	●	
	FY		DNGG 150402R-FY	0.2																											●													
			150402L-FY	0.2																											●													
			150404R-FY	0.4																											●													
			150404L-FY	0.4																											●													
			150408R-FY	0.8																											●													
			150408L-FY	0.8																											●													
	FX		DNGG 150402R-FX	0.2																											●													
			150402L-FX	0.2																											●													
			150404R-FX	0.4																											●													
			150404L-FX	0.4																											●													
			150408R-FX	0.8																											●													
			150408L-FX	0.8																											●													
軽～中切削	SX		DNMG 150404N-SX	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																						●	●		●							
			150408N-SX	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																						●	●		●							
			150412N-SX	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																
	EX		DNMG 150404N-EX	0.4									●	●	●	●	▲	●						●	●	●	●	●	●	●		●												●	●	
			150408N-EX	0.8									●	●	●	●	▲	●						●	●	●	●	●	●	●		●												●	●	
			150412N-EX	1.2									●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●		●												●	●	
	UP		DNMG 150404N-UP	0.4							▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●		●										●				
			150408N-UP	0.8							▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●		●										●				
			150412N-UP	1.2							▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●		●										●				
			150416N-UP	1.6																																								

FY型、FX型の刃先はシャープエッジとなります。

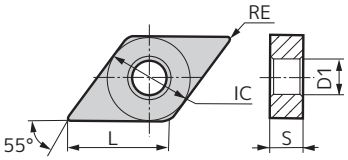
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ

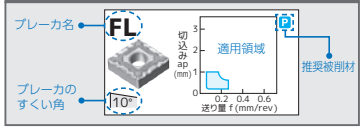
55°菱形ネガティブインサート

刃先交換インサート

DN 55°菱形 ネガティブ 穴つき



形状写真欄の見方



●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
◕：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✖：断続切削 第二推奨

DN■■1504●●

寸法	切刃長L	15.5	厚さS	4.76
(mm)	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L55～　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M13
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31　セラミックスインサート ☞B126
適用外径ホルダ ☞C14～C16　適用内径ホルダ ☞E15、E31～E33

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング: CVD AC8115P	CVD AC8020P	CVD AC8025P	CVD AC8035P	CVD AC8015P	CVD AC810P	CVD AC820P	CVD AC830P	CVD AC6020M	CVD AC6030M	PVD AC6135M	PVD AC6145M	CVD AC6040M	CVD AC630M	CVD AC4010K	CVD AC4015K	CVD AC4125K	CVD AC420K	PVD AC503U	PVD AC5005S	PVD AC5015S	PVD AC5025S	PVD AC9115T	PVD AC9125T	PVD AC510U	PVD AC520U	PVD AC1030U	PVD AC530U	PVD ACZ150	コーテッドサーメット T1500Z	コーテッドサーメット T2500Z	サーメット T1000A	サーメット T1500A	超硬合金 ST10P	超硬合金 ST20E	超硬合金 A30	超硬合金 G10E	超硬合金 EH510	超硬合金 EH520	超硬合金 H1
中切削	GU	P M	DNMG 150404N-GU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●			●	●	●				●		●		●	●		●							
			150408N-GU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●			●	●	●				●		●		●	●		●							
			150412N-GU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●			●	●	●				●		●		●	●		●							
			150416N-GU	1.6			●				▲								●	●	●																						
	GE	P	DNMG 150404N-GE	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																															
			150408N-GE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																															
			150412N-GE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																															
			150416N-GE	1.6			●																																			
	UX	P K	DNMG 150404N-UX	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																															
			150408N-UX	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																															
			150412N-UX	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																															
	UG	P M	DNMG 150404N-UG	0.4				●				▲																															
			150408N-UG	0.8			●	●			▲	▲																															
			150412N-UG	1.2			●	●			▲	▲																															
			150416N-UG	1.6																																							
	EG	M	DNMG 150404N-EG	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●						●	●	●	●	●	●	●													●	●
			150408N-EG	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●						●	●	●	●	●	●	●													●	●
			150412N-EG	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●													●	●
	UM	P M K	DNMG 150404R-UM	0.4																														●		●							
			150404L-UM	0.4																														●		●							
			150408R-UM	0.8																														●		●							
			150408L-UM	0.8																														●		●							
	UM	P	DNGG 150404R-UM	0.4																															●	●	●				●		
			150404L-UM	0.4																															●	●	●				●		
			150408R-UM	0.8																															●	●	●				●		
			150408L-UM	0.8																															●	●					●		
			150412R-UM	1.2																																							
			150412L-UM	1.2																																							
			DNMA 150404	0.4															●	●	●	▲																					
			150408	0.8															●	●	●	▲																					
			150412	1.2															●	●	●	▲																					
			DNGA 150402	0.2																			●																					
			150404	0.4																			●		●	●			●							●						●		
			150408	0.8																			●													●						●		
			150412	1.2																																							
中～粗切削	MU	P M S	DNMG 150408N-MU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●				●							●	●				●	●		●											
			150412N-MU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●				●							●	●				●	●		●											
			150416N-MU	1.6			●	●			▲	▲												●	●				●			●											

UM型G級(DNGG)インサートの材種ST10P、G10Eの刃先はシャープエッジとなります。
ブレーカなしG級(DNGA)インサートはシャープエッジとなります。(材種T1000A除く)

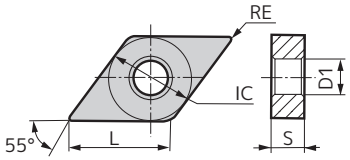
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ

55°菱形ネガティブインサート

刃先交換インサート

DN 55° 菱形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✱：断続切削 第一推奨　✲：断続切削 第二推奨

DN■■1504●●

寸法(mm)				
	切刃長L	15.5	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L55～　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M13
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31　セラミックスインサート ☞B126
適用外径ホルダ ☞C14～C16　適用内径ホルダ ☞E15、E31～E33

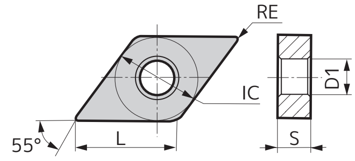
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング: CVD AC8115P	CVD AC8020P	CVD AC8025P	CVD AC8035P	CVD AC8015P	CVD AC810P	CVD AC820P	CVD AC830P	CVD AC6020M	CVD AC6030M	PVD AC6135M	PVD AC6145M	PVD AC6040M	CVD AC630M	CVD AC4010K	CVD AC4015K	CVD AC4125K	CVD AC420K	PVD AC503U	PVD AC5005S	PVD AC5015S	PVD AC5025S	PVD AC9115T	PVD AC9125T	PVD AC510U	PVD AC520U	PVD AC1030U	PVD AC530U	PVD ACZ150	コーテッドサーメット PVD T1500Z	PVD T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	超硬合金 ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中～粗切削	EH		DNMG 150404N-EH NEW	0.4											●●																													
			150408N-EH NEW	0.8											●●																													
			150412N-EH NEW	1.2											●●																													
	EM		DNMG 150408N-EM	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲							●	●	●	●	●																
			150412N-EM	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲							●	●	●	●	●																
			150416N-EM	1.6			●	●					●	●	●	●	▲							●	●	●																	
	ME		DNMG 150408N-ME	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●																						
			150412N-ME	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●																						
			150416N-ME	1.6			●												●	●	●																						
	MX		DNMG 150408N-MX	0.8	●	●	●	●			▲	▲																														
			150412N-MX	1.2	●	●	●	●			▲	▲																														
			150416N-MX	1.6																																						
	UZ		DNMG 150404N-UZ	0.4			●				▲								●	●	●	▲																				
			150408N-UZ	0.8			●	●			▲	▲							●	●	●	▲		●	●	●			●	●										●	●	●	
			150412N-UZ	1.2			●	●			▲	▲							●	●	●	▲		●	●	●			●	●												●	
	GZ		DNMG 150404N-GZ	0.4							▲								●	●	●	▲																				
			150408N-GZ	0.8							▲								●	●	●	▲																				
			150412N-GZ	1.2							▲								●	●	●	▲																				
	HM		DNMG 150404R-HM	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●			▲	●																								
			150404L-HM	0.4			●				▲		●	●			▲	●																								
			150408R-HM	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●			▲	●																								
			150408L-HM	0.8			●				▲		●	●			▲	●																								
粗切削	MP		DNMM 150404N-MP	0.4			●	●			▲	▲																														
			150408N-MP	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																														
			150412N-MP	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																														
			150416N-MP	1.6	●	●	●		▲	▲	▲																														
重切削	HP		DNMM 150404N-HP	0.4			●	●			▲	▲																														
			150408N-HP	0.8			●	●			▲	▲																														
			150412N-HP	1.2			●	●			▲	▲																														
			150416N-HP	1.6			●				▲																														
アルミ用	AX		DNGG 150402R-AX	0.2																																				●
			150402L-AX	0.2																																				●
			150404R-AX	0.4																																				●
			150404L-AX	0.4																																				●
			150408R-AX	0.8																																				●
			150408L-AX	0.8																																				●
焼入鋼軽切削	GH		DNGG 150402N-GH	0.2																			●																	
			150404N-GH	0.4																			●																	
			150408N-GH	0.8																			●																	

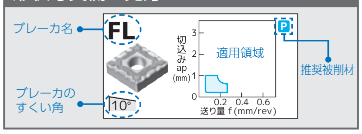
AX型、GH型の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

55°菱形ネガティブインサート

DN 55°菱形 ネガティブ 穴つき





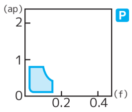
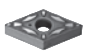
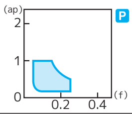
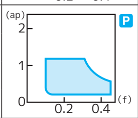
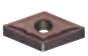
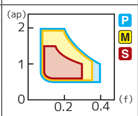
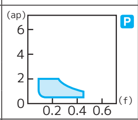
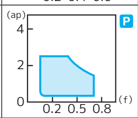
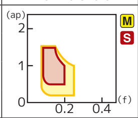
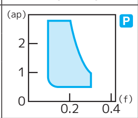
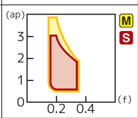
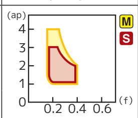
DN■■1506●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	15.5	厚さS	6.35
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

スミボロン(CBN)インサート ☞L61
適用外径ホルダ ☞C14、C16
適用内径ホルダ ☞E32

● : 連続切削 第一推奨　○ : 連続切削 第二推奨
◕ : 一般切削 第一推奨　◔ : 一般切削 第二推奨
✖ : 断続切削 第一推奨　✣ : 断続切削 第二推奨

コーティング (CVD: AC8115P～AC6030M / PVD: AC6135M～AC6040M / CVD: AC630M～AC420K)

用途	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M
推奨用途			P 鋼		●	◔	◕	✖	○		◔	✣			✣	✣		◔
			M ステンレス鋼				○	✣					●	◕	✖	✣	✣	◔
			K 鋳鉄		○	◔	✣											
			N 非鉄金属															
			S 難削材															
			H 高硬度材															
微小切削	FB 27°	 P	DNMG 150604N-FB	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			▲	—
			150608N-FB	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			▲	—
	FA  20°	 P	DNMG 150604N-FA	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			150608N-FA	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	FE 20°	 P	DNMG 150602N-FE	0.2	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲	
			150604N-FE	0.4	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲	
			150608N-FE	0.8	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲	
			150612N-FE	1.2	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲	
仕上切削	SU  13°	 P M S	DNMG 150604N-SU	0.4	●	●	●		▲		▲							
			150608N-SU	0.8	●	●	●	●	▲		▲	▲						
			150612N-SU	1.2	●	●	●	●	▲		▲	▲						
	SE 5°	 P	DNMG 150604N-SE	0.4														
			150608N-SE	0.8														
			150612N-SE	1.2														
			150616N-SE	1.6														
	SEW 5° →B129 ワイパー	 P	DNMX 150604N-SEW	0.4														
			150608N-SEW	0.8														
			150612N-SEW	1.2														
	EF 20°	 M S	DNMG 150604N-EF	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●
			150608N-EF	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●
			150612N-EF	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●
軽～中切削	SX 3°	 P	DNMG 150604N-SX	0.4														
			150608N-SX	0.8														
	EX 16°	 M S	DNMG 150604N-EX	0.4									●	●	●	●	▲	●
			150608N-EX	0.8									●	●	●	●	▲	●
			150612N-EX	1.2									●	●	●	●	▲	●
	UP 10°	 M S	DNMG 150604N-UP	0.4														
			150608N-UP	0.8														
			150612N-UP	1.2														
			150616N-UP	1.6														

コーティング (CVD: AC4010K～AC420K / PVD: AC503U～ACZ150)

型番	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150
P 鋼								✣				✣	◕		
M ステンレス鋼								✣				✣	◕	✣	
K 鋳鉄	●	◕	✖	✣			✣				✣		◕		
N 非鉄金属															
S 難削材						●	◕	✖	●	◕	◔	✣	✣		
H 高硬度材					●	○									
DNMG 150604N-FB	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—
150608N-FB	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—
DNMG 150604N-FA	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—
150608N-FA	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—
DNMG 150602N-FE					—								—		—
150604N-FE					—								—		—
150608N-FE					—								—		—
150612N-FE					—								—		—
DNMG 150604N-SU					—								—		—
150608N-SU					—								—		—
150612N-SU					—								—		—
DNMG 150604N-SE					—								—		—
150608N-SE					—								—		—
150612N-SE					—								—		—
150616N-SE					—								—		—
DNMX 150604N-SEW					—								—		—
150608N-SEW					—								—		—
150612N-SEW					—								—		—
DNMG 150604N-EF					—	●	●	●			●	●	—		—
150608N-EF					—	●	●	●	●		●	●	—		—
150612N-EF					—	●	●	●			●	●	—		—
DNMG 150604N-SX					—								—		—
150608N-SX					—								—		—
DNMG 150604N-EX					—								—		—
150608N-EX					—								—		—
150612N-EX					—								—		—
DNMG 150604N-UP					—								—		—
150608N-UP					—								—		—
150612N-UP					—								—		—
150616N-UP															

コーテッドサーメット (PVD): T1500Z, T2500Z / サーメット: T1000A, T1500A / 超硬合金: ST10P～H1

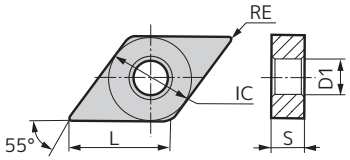
型番	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	◕	✖	●	◕							
M ステンレス鋼											
K 鋳鉄			●								
N 非鉄金属											◕
S 難削材											
H 高硬度材											
DNMG 150604N-FB	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
150608N-FB	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
DNMG 150604N-FA	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
150608N-FA	●		●	●	—	—	—	—	—	—	
DNMG 150602N-FE	●	●	●	●							
150604N-FE	●	●	●	●							
150608N-FE	●	●	●	●							
150612N-FE	●	●	●	●							
DNMG 150604N-SU	●	●	●	●							
150608N-SU	●	●	●	●							
150612N-SU											
DNMG 150604N-SE			●								
150608N-SE			●								
150612N-SE											
150616N-SE	—	—	—	—							—
DNMX 150604N-SEW											
150608N-SEW											
150612N-SEW	—	—	—	—							—
DNMG 150604N-EF	—	—	—	—					●	●	—
150608N-EF	—	—	—	—					●	●	—
150612N-EF	—	—	—	—					●	●	—
DNMG 150604N-SX	●	●		●							
150608N-SX	●	●		●							
DNMG 150604N-EX	—	—	—	—							—
150608N-EX	—	—	—	—							—
150612N-EX	—	—	—	—							—
DNMG 150604N-UP	—	—	—	—							—
150608N-UP	—	—	—	—							—
150612N-UP	—	—	—	—							—
150616N-UP											

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

55°菱形ネガティブインサート

刃先交換インサート

DN 55°菱形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ○：一般切削 第二推奨
●：断続切削 第一推奨 ○：断続切削 第二推奨

DN■■1506●●

寸法(mm)	切刃長L	15.5	厚さS	6.35
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

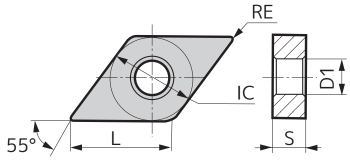
推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L61
適用外径ホルダ ☞C14、C16　適用内径ホルダ ☞E32

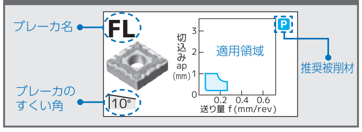
	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	PVD AC6135M	AC6145M	AC6040M	CVD AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	T2500Z	PVD	サーメット T1000A	T1500A	超硬合金 ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中切削	GU	P M	DNMG 150604N-GU	0.4	●	●	●	●	▲		▲	▲							●	●	●																							
			150608N-GU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●																							
			150612N-GU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●																							
			150616N-GU	1.6				●			▲								●	●	●																							
	GE	P	DNMG 150604N-GE	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																															
			150608N-GE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																															
			150612N-GE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																															
			150616N-GE	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																															
	UX	P K	DNMG 150604N-UX	0.4	●	●	●	●	▲		▲	▲																															
			150608N-UX	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																															
			150612N-UX	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																															
			150616N-UX	1.6				●			▲																															
	UG	P M	DNMG 150604N-UG	0.4				●			▲																															
			150608N-UG	0.8				●	●		▲	▲																															
			150612N-UG	1.2				●			▲																															
			150616N-UG	1.6				●			▲																															
	EG	M	DNMG 150604N-EG	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●														●	●	
			150608N-EG	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●						●	●	●	●	●	●	●														●	●	
			150612N-EG	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●														●	●	
			DNMA 150608	0.8															●	●	●	▲																							
			150612	1.2															●	●	●	▲																							
中～粗切削	MU	P M S	DNMG 150608N-MU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●																											
			150612N-MU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●																											
			150616N-MU	1.6				●			▲																															
	EH	M	DNMG 150608N-EH New	0.8											●	●																											
			150612N-EH New	1.2											●	●																											
	EM	M S	DNMG 150608N-EM	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲							●	●	●	●	●																
			150612N-EM	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲							●	●	●																		
	ME	P	DNMG 150608N-ME	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●																							
			150612N-ME	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●																							
			150616N-ME	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●																							
	MX	P	DNMG 150608N-MX	0.8	●	●	●				▲																																	
			150612N-MX	1.2	●	●	●				▲																																	
			150616N-MX	1.6																																							

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

DN 55°菱形 ネガティブ 穴つき



形状写真欄の見方



● : 連続切削 第一推奨
○ : 連続切削 第二推奨
◐ : 一般切削 第一推奨
◔ : 一般切削 第二推奨
✖ : 断続切削 第一推奨
✕ : 断続切削 第二推奨

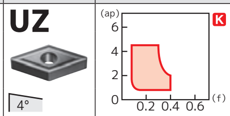
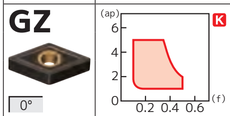
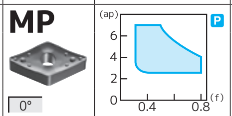
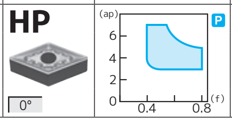
DN■■1506●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	15.5	厚さS	6.35
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

スミボロン(CBN)インサート ☞L61
適用外径ホルダ ☞C14、C16　適用内径ホルダ ☞E32

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◐	✖	○		◔	✕			✕	✕		◔								✕				✕	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✕					●	◐	✖	✕	✕	◔								✕				✕	◐	✕												
K 鋳鉄	○	◔	✕												●	◐	✖	✕			✕				✕		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◔	✕	✕													
H 高硬度材																			●	○																				

材種区分: コーティング (CVD: AC8115P〜AC830P / PVD: AC6020M〜AC6040M / CVD: AC630M〜AC420K / PVD: AC503U〜ACZ150)、コーテッドサーメット (PVD: T1500Z, T2500Z)、サーメット (T1000A, T1500A)、超硬合金 (ST10P〜H1)

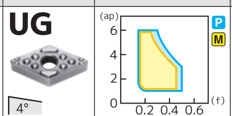
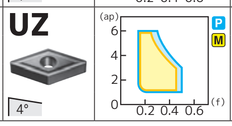
形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
UZ 	中〜粗切削	DNMG 150608N-UZ	0.8			●				▲								●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
		150612N-UZ	1.2			●				▲								●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
GZ 	中〜粗切削	DNMG 150608N-GZ	0.8							▲								●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
		150612N-GZ	1.2							▲								●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
MP 	粗切削	DNMM 150604N-MP	0.4			●				▲												—								—		—	—	—	—	—							—
		150608N-MP	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
		150612N-MP	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
		150616N-MP	1.6	●	●	●		▲	▲	▲												—								—		—	—	—	—	—							—
HP 	重切削	DNMM 150604N-HP	0.4			●				▲												—								—		—	—	—	—	—							—
		150608N-HP	0.8			●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
		150612N-HP	1.2			●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
		150616N-HP	1.6			●				▲												—								—		—	—	—	—	—							—

DN■■1906●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	19.4	厚さS	6.35
	内接円IC	15.875	穴径D1	6.35

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◐	✖	○		◔	✕			✕	✕		◔								✕				✕	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✕					●	◐	✖	✕	✕	◔								✕				✕	◐	✕												
K 鋳鉄	○	◔	✕												●	◐	✖	✕			✕				✕		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◔	✕	✕													
H 高硬度材																			●	○																				

材種区分: コーティング (CVD: AC8115P〜AC830P / PVD: AC6020M〜AC6040M / CVD: AC630M〜AC420K / PVD: AC503U〜ACZ150)、コーテッドサーメット (PVD: T1500Z, T2500Z)、サーメット (T1000A, T1500A)、超硬合金 (ST10P〜H1)

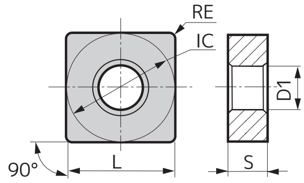
形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
UG 	中切削	DNMG 190608N-UG	0.8																			—								—		—	—	—	—	—							—
		190612N-UG	1.2																			—								—		—	—	—	—	—							—
UZ 	中〜粗切削	DNMG 190608N-UZ	0.8																			—								—		—	—	—	—	—							—
		190612N-UZ	1.2																			—								—		—	—	—	—	—							—
		190616N-UZ	1.6																			—								—		—	—	—	—	—							—

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定 (在庫を確認願います)

インサート　B　ネガティブ　ポジティブ　C　D　R　S　T　V　W　セラミックス ソリッドCBN

正方形ネガティブインサート

SN 正方形 ネガティブ 穴つき



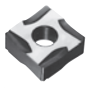
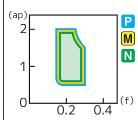
材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

● ：連続切削 第一推奨　○ ：連続切削 第二推奨
◐ ：一般切削 第一推奨　◌ ：一般切削 第二推奨
✖ ：断続切削 第一推奨　✧ ：断続切削 第二推奨

SN■■S702●●

寸法(mm)				
	切刃長L	7.14	厚さS	2.38
	内接円IC	7.14	穴径D1	2.97

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
	コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
	CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
P 鋼	●	◌	◐	✖	○		◌	✧			✧	✧		◌								✧				✧	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✧					●	◐	✖	✧	✧	◌								✧				✧	◐	✧												
K 鋳鉄	○	◌	✧												●	◐	✖	✧			✧				✧		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◌	✧	✧													
H 高硬度材																		●	○																					

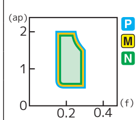
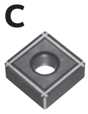
形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
軽切削 GX  15° シャープエッジ		SNGG S70204R-GX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
		S70204L-GX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																●	●					
		S70208R-GX	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
		S70208L-GX	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																●	●		●			●
面取用 C 0° シャープエッジ	※面取用の為、コーナー半径は使用できません。	SNGG S70200-C	(0.8)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—															●	●		●			

GX型の材種G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。
C型の材種G10Eの刃先はシャープエッジとなります。

SN■■07T2●●

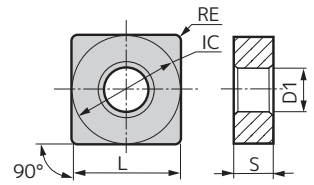
寸法(mm)				
	切刃長L	7.94	厚さS	2.78
	内接円IC	7.94	穴径D1	3.15

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
	コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
	CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
P 鋼	●	◌	◐	✖	○		◌	✧			✧	✧		◌								✧				✧	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✧					●	◐	✖	✧	✧	◌								✧				✧	◐	✧												
K 鋳鉄	○	◌	✧												●	◐	✖	✧			✧				✧		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◌	✧	✧													
H 高硬度材																		●	○																					

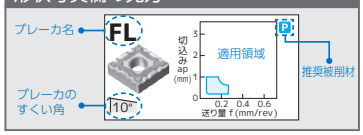
形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
軽切削 GX 15° シャープエッジ		SNGG 07T204R-GX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																	●					
		07T204L-GX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																●	●					
		07T208R-GX	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
		07T208L-GX	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																●	●		●			
面取用 C  0° シャープエッジ	※面取用の為、コーナー半径は使用できません。	SNGG 07T200-C	(0.8)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—															●	●		●			

GX型の材種G10Eの刃先はシャープエッジとなります。
C型の材種G10Eの刃先はシャープエッジとなります。

SN 正方形 ネガティブ 穴つき



形状写真欄の見方



●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
◕：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✪：断続切削 第二推奨

SN■■0903●●

寸法	切刃長L	9.525	厚さS	3.18
(mm)	内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

適用外径ホルダ ☞C22～C26

推奨用途	P 鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
AC8115P	●	◔	✪	✖	○	
AC8020P		◔	○	✪		
AC8025P	●	○	✪			
AC8035P	✖	✪				
AC8015P	○					
AC810P				◔		
AC820P	◔		✪			
AC830P	✪		✪			
AC6020M		●	✪			
AC6030M		◕	✪			
AC6135M	✪	✖	✪			
AC6145M		✪	✪			
AC6040M			✪			
AC630M			◔			
AC4010K	◔		●			
AC4015K		◕	◕			
AC4125K			✪			
AC420K			✪			
AC503U				●		●
AC5005S				◕		
AC5015S				✖		
AC5025S				●		
AC9115T				◕		
AC9125T				◔		
AC510U				✪		
AC520U				✪		
AC1030U				✪		
AC530U				✪		
AC2150				✪		
T1500Z				◕		
T2500Z				✖		
T1000A				●		
T1500A				◔		
ST10P				●		
ST20E				◕		
A30				✪		
G10E				✪		
EH510						
EH520						
H1				◔		

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE
軽切削	ST 0° シャープエッジ	P	SNGG 090304R-ST	0.4
			090304L-ST	0.4
			090308R-ST	0.8
			090308L-ST	0.8
	GX 15° シャープエッジ	P M N	SNGG 090304R-GX	0.4
			090304L-GX	0.4
			090308R-GX	0.8
			090308L-GX	0.8
中切削	GU 7°	P M	SNMG 090304N-GU	0.4
			090308N-GU	0.8
	UX 0°	P K	SNMG 090308N-UX	0.8
	UG 4°	P M	SNMG 090308N-UG	0.8
			SNMA 090304	0.4
			090308	0.8
	シャープエッジ		SNGA 090304	0.4
			090308	0.8
中～粗切削	UZ 4°	K	SNMG 090312N-UZ	1.2
面取用	C 0° シャープエッジ	※面取用の為、コーナー半径は使用できません。	SNGG 090300-C	(0.8)
	SJ 0°	P	SNMG 090304N-SJ	0.4

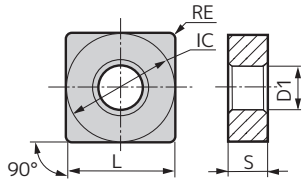
ST型の材種ST10P、ST20E、G10Eの刃先はシャープエッジとなります。
GX型の材種G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。
ブレーカなしG級（SNGA）インサートの材種G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。
C型の材種G10Eの刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

正方形ネガティブインサート

刃先交換インサート

SN 正方形 ネガティブ 穴つき

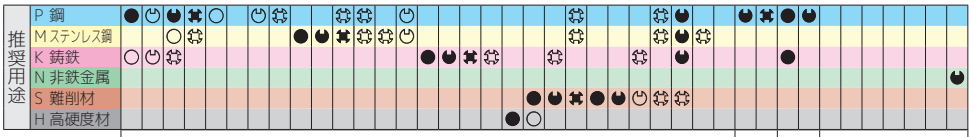


材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ○：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

SN■■1204●●

寸法(mm)	切刃長L	12.7	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16



スミボロン(CBN)インサート ☞L71～
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31
セラミックスインサート ☞B126
適用外径ホルダ ☞C20～C26
適用内径ホルダ ☞E37～E39

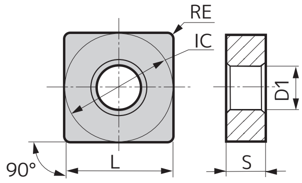
	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	PVD AC6135M	AC6145M	AC6040M	CVD AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット PVD T1500Z	T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	超硬合金 ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
微小切削	FB	27°	SNMG 120404N-FB	0.4												▲																	●	●	●	●							
			120408N-FB	0.8												▲																	●	●	●	●							
	FL	10°	SNMG 120408N-FL	0.8			●			▲							●															●	●		●							
	FE	20°	SNMG 120404N-FE	0.4	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲															●	●	●	●							
			120408N-FE	0.8	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲															●	●	●	●							
			120412N-FE	1.2	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲															●	●	●	●							
仕上切削	LU	10°	SNMG 120408N-LU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲			●			●															●	●		●							
			120412N-LU	1.2	●	●	●		▲	▲	▲			●			●															●	●		●							
	SU	13°	SNMG 120408N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●		●		●	●	●	●	●						
	SE	5°	SNMG 120408N-SE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																															
			120412N-SE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																															
	EF	20°	SNMG 120404N-EF	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲							●	●	●																		
			120408N-EF	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲							●	●	●																		
面取用	SJ	0°	SNMG 120404N-SJ	0.4																																●								
軽切削	GX	15° シャープエッジ	SNGG 120404R-GX	0.4																																		●		●			
			120404L-GX	0.4																																		●		●			
			120408R-GX	0.8																																				●			
			120408L-GX	0.8																																		●		●			●
			120412R-GX	1.2																																							
			120412L-GX	1.2																																							
軽～中切削	SX	3°	SNMG 120404N-SX	0.4																														●	●		●						
			120408N-SX	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																						●	●		●						
			120412N-SX	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																															
	EX	16°	SNMG 120404N-EX	0.4									●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●		●												
			120408N-EX	0.8									●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●		●												
			120412N-EX	1.2									●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●		●												

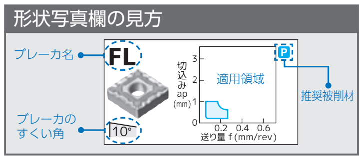
GX型の材種G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

インサート
B
ネガティブ
ポジティブ
C
D
R
S
T
V
W
セラミックス ソリッドCBN

SN 正方形 ネガティブ 穴つき





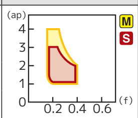
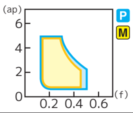
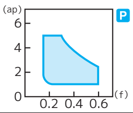
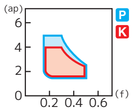
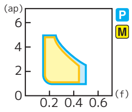
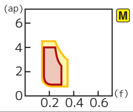
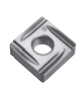
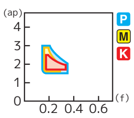
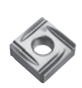
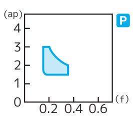
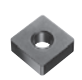
● : 連続切削 第一推奨 ○ : 連続切削 第二推奨
◕ : 一般切削 第一推奨 ◔ : 一般切削 第二推奨
✚ : 断続切削 第一推奨 ✣ : 断続切削 第二推奨

SN■■1204●●

寸法 (mm)			
切刃長L	12.7	厚さS	4.76
内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

スミボロン(CBN)インサート ☞L71～
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31
セラミックスインサート ☞B126
適用外径ホルダ ☞C20～C26
適用内径ホルダ ☞E37～E39

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◕	✚	○		◔	✣			✣	✣		◔								✣				✣	◕			◕	✚	●	◕							
M ステンレス鋼			○	✣					●	◕	✚	✣	✣	◔								✣				✣	◕	✣												
K 鋳鉄	○	◔	✣												●	◕	✚	✣			✣				✣		◕					●								
N 非鉄金属																																								◕
S 難削材																				●	◕	✚	●	◕	◔	✣	✣													
H 高硬度材																			●	○																				

形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
				コーティング CVD										コーティング PVD			コーティング CVD					コーティング PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
軽～中切削 UP 10°	 M S	SNMG 120404N-UP	0.4							▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—								—		—	—	—	—	—				●			—
		120408N-UP	0.8							▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—	●	—	—	—	—	—				●			—
		120412N-UP	1.2							▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—	●	—	—	—	—	—				●			—
中切削 GU 7°	 P M	SNMG 120404N-GU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●		—	●	●	●				●	—	●	—	●	●		●							
		120408N-GU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●		—	●	●	●				●	—	●	—	●	●		●							
		120412N-GU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●		—	●	●	●				●	—	●	—											
		120416N-GU	1.6	●	●	●	●	▲		▲	▲							●	●	●		—								—		—											
GE 3°	 P	SNMG 120408N-GE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
		120412N-GE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
		120416N-GE	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
UX 0°	 P K	SNMG 120404N-UX	0.4				●				▲											—								—		—	—	—	—	—							—
		120408N-UX	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
		120412N-UX	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
		120416N-UX	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
UG 4°	 P M	SNMG 120408N-UG	0.8			●	●			▲	▲											—								—		—					●		●				
		120412N-UG	1.2			●	●			▲	▲											—								—		—											
		120416N-UG	1.6				●				▲											—								—		—	—	—	—	—							—
EG 0°	 M	SNMG 120404N-EG	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●					—		—	—	—	—	—							—
		120408N-EG	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—					●	●	—
		120412N-EG	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—					●	●	—
UM  0°	 P M K	SNMG 120404R-UM	0.4																			—								—		—				●							
		120404L-UM	0.4																			—								—		—				●							
		120408R-UM	0.8																			—								—		—				●							
		120408L-UM	0.8																			—								—		—				●							
		120412R-UM	1.2																			—								—		—				●							
		120412L-UM	1.2																			—								—		—				●							
UM  0° シャープエッジ	 P	SNGG 120404R-UM	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●		●		●			
		120404L-UM	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●	●	●					
		120408R-UM	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●			●							●	●	●	●	●	●			
		120408L-UM	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●			●							●	●	●	●	●	●			
		120412R-UM	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●							
		120412L-UM	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
		120416R-UM	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
		120416L-UM	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
 シャープエッジ		SNMA 120404	0.4															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
		120408	0.8															●	●	●	▲	—								—		—								●			●
		120412	1.2															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
		120416	1.6															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
		120420	2.0															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
シャープエッジ		SNGA 120404	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—					●																		●			
		120408	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—					●																		●			●
		120412	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																		●					●			

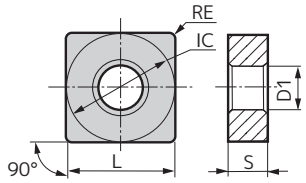
UM型G級(SNGG)インサートの刃先はシャープエッジとなります。(材種T1000A、T1500A除く)
ブレーカなしM級(SNMA)インサートの材種G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。
ブレーカなしG級(SNGA)インサートの材種AC503U、G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定 (在庫を確認願います)

正方形ネガティブインサート

刃先交換インサート

SN 正方形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ○：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✖：断続切削 第二推奨

SN■■1204●●

寸法(mm)	切刃長L	12.7	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

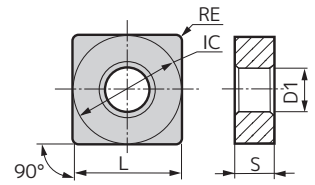
推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L71～
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31　セラミックスインサート ☞B126
適用外径ホルダ ☞C20～C26　適用内径ホルダ ☞E37～E39

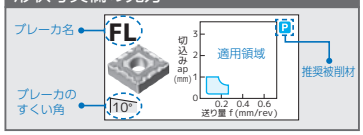
	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD					超硬合金						
中～粗切削	MU		SNMG 120408N-MU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●						●	●	●			●	●		●													
			120412N-MU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●						●	●	●			●	●		●													
			120416N-MU	1.6	●	●	●	●	▲		▲	▲																																
	EH		SNMG 120404N-EH New	0.4											●	●																													
			120408N-EH New	0.8											●	●																													
			120412N-EH New	1.2											●	●																													
	EM		SNMG 120408N-EM	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲							●	●	●																			
			120412N-EM	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲							●	●	●																			
	ME		SNMG 120408N-ME	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●																							
			120412N-ME	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●																							
			120416N-ME	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●																							
	MX		SNMG 120408N-MX	0.8	●	●	●	●			▲	▲																																
			120412N-MX	1.2	●	●	●	●			▲	▲																																
			120416N-MX	1.6	●	●	●				▲																																	
	UZ		SNMG 120408N-UZ	0.8			●	●			▲	▲						●	●	●	▲			●	●				●	●										●	●	●	●			
			120412N-UZ	1.2			●	●			▲	▲						●	●	●	▲			●	●				●	●											●	●			
			120416N-UZ	1.6			●	●			▲	▲						●	●	●	▲																					●			
	GZ		SNMG 120408N-GZ	0.8							▲							●	●	●	▲																							
			120412N-GZ	1.2							▲							●	●	●	▲																							
			120416N-GZ	1.6							▲							●	●	●	▲																							
	HM		SNMG 120408R-HM	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●			▲	●																										
			120408L-HM	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●			▲	●																										
	MM		SNGG 120408R-MM	0.8																																								
			120408L-MM	0.8																																								
粗切削	MP		SNMM 120408N-MP	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●																
			120412N-MP	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●																
			120416N-MP	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●						●	●	●			●																
			120420N-MP	2.0			●				▲																																		
重切削	HG		SNMM 120408N-HG	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲						●																										
			120412N-HG	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲						●																										
			120416N-HG	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲						●																										
	HP		SNMM 120408N-HP	0.8			●	●			▲	▲						●																										
			120412N-HP	1.2			●	●			▲	▲						●																										
			120416N-HP	1.6			●	●			▲	▲						●																										

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

SN 正方形 ネガティブ 穴つき



形状写真欄の見方



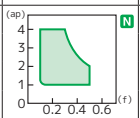
●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　○：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✖：断続切削 第二推奨

SN■■1204●●

寸法 (mm)	切刃長L	12.7	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L71～
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31
セラミックスインサート ☞B126
適用外径ホルダ ☞C20～C26
適用内径ホルダ ☞E37～E39

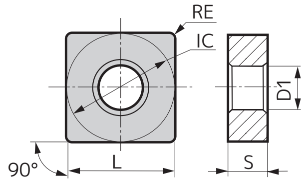
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD: AC8115P / AC8020P / AC8025P / AC8035P / AC8015P / AC810P / AC820P / AC830P / AC6020M / AC6030M	コーティング PVD: AC6135M / AC6145M / AC6040M	コーティング CVD: AC630M / AC4010K / AC4015K / AC4125K / AC420K	コーティング PVD: AC503U / AC5005S / AC5015S / AC5025S / AC9115T / AC9125T / AC510U / AC520U / AC1030U / AC530U / ACZ150	コーテッドサーメット PVD: T1500Z / T2500Z	サーメット: T1000A / T1500A	超硬合金: ST10P / ST20E / A30 / G10E / EH510 / EH520 / H1
面取用	C 0° シャープエッジ	※面取用の為、コーナー半径は使用できません。	SNGG 120400-C	(0.8)							● ● ●
アルミ用	AX 30° シャープエッジ		SNGG 120404R-AX	0.4							●
			120404L-AX	0.4							●
			120408R-AX	0.8							●
			120408L-AX	0.8							●

C型の材種G10Eの刃先はシャープエッジとなります。
AX型の刃先はシャープエッジとなります。

イゲタロイ

正方形ネガティブインサート

SN 正方形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

● : 連続切削 第一推奨　○ : 連続切削 第二推奨
◐ : 一般切削 第一推奨　◔ : 一般切削 第二推奨
✖ : 断続切削 第一推奨　✧ : 断続切削 第二推奨

SN■■1506●●

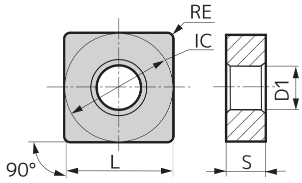
寸法 (mm)				
	切刃長L	15.875	厚さS	6.35
	内接円IC	15.875	穴径D1	6.35

適用外径ホルダ ☞C20～C24

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
推奨用途	P 鋼				●	◔	◐	✖	○		◔	✧			✧	✧		◔								✧				✧	◐			◐	✖	●	◐							
推奨用途	M ステンレス鋼						○	✧					●	◐	✖	✧	✧	◔								✧				✧	◐	✧												
推奨用途	K 鋳鉄				○	◔	✧												●	◐	✖	✧			✧				✧		◐					●								
推奨用途	N 非鉄金属																																											◐
推奨用途	S 難削材																							●	◐	✖	●	◐	◔	✧	✧													
推奨用途	H 高硬度材																						●	○																				
軽～中切削	EX 16°	M S	SNMG 150612N-EX	1.2											●	●							—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—							—
中切削	GU 7°	P M	SNMG 150608N-GU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●	●	●	▲		●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
			150612N-GU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●	●	●	▲		●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
			150616N-GU	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●	●	●	▲		●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
	GE 3°	P	SNMG 150608N-GE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			150612N-GE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			150616N-GE	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
	UG 4°	P M	SNMG 150612N-UG	1.2				●				▲											—								—		—	—	—	—	—							—
	EG 0°		SNMG 150608N-EG	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—							—
			150612N-EG	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—					●	●	—
			150616N-EG	1.6	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—							—
			SNMA 150612	1.2															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
			150616	1.6															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削	MU 4°	P M S	SNMG 150608N-MU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—							—
			150612N-MU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●					—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—							—
			150616N-MU	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●					—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—							—
	EM 0°	M S	SNMG 150608N-EM	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●					—		—	—	—	—	—							—
			150612N-EM	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●					—		—	—	—	—	—							—
			150616N-EM	1.6	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●					—		—	—	—	—	—							—
	ME 4°	P	SNMG 150608N-ME	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
			150612N-ME	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
			150616N-ME	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
	MX -15°	P	SNMG 150612N-MX	1.2	●	●	●				▲												—								—		—	—	—	—	—							—
			150616N-MX	1.6	●	●	●				▲												—								—		—	—	—	—	—							—
	UZ 4°	P	SNMG 150612N-UZ	1.2			●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			150616N-UZ	1.6																			—								—		—	—	—	—	—							—
	GZ 0°	K	SNMG 150612N-GZ	1.2															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
			150616N-GZ	1.6															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

SN 正方形 ネガティブ 穴つき

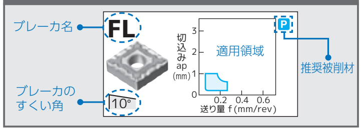


SN■■1506●●

寸法 (mm)	切刃長L	15.875	厚さS	6.35
	内接円IC	15.875	穴径D1	6.35

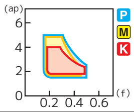
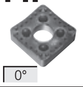
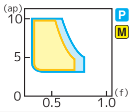
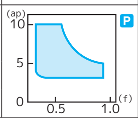
適用外径ホルダ ☞C20~C24

形状写真欄の見方



●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
◐：一般切削 第一推奨　◒：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✣：断続切削 第二推奨

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
種類	コーティング CVD										コーティング PVD			コーティング CVD						コーティング PVD										コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
P 鋼	●	◒	◐	✖	○		◒	✣			✣	✣		◒								✣				✣	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✣					●	◐	✖	✣	✣	◒								✣				✣	◐	✣												
K 鋳鉄	○	◒	✣												●	◐	✖	✣			✣				✣		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◒	✣	✣													
H 高硬度材																			●	○																				

用途	形状	適用領域	型 番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中~粗切削	**HM** 15°	 P M K	SNMG 150608R-HM	0.8									●	●			▲						—								—		—	—	—	—	—							—
			150608L-HM	0.8									●	●			▲						—								—		—	—	—	—	—							—
重切削	**MP**  0°	 P M	SNMM 150612N-MP	1.2	●	●	●		▲	▲	▲			●									—								—		—	—	—	—	—							—
			150616N-MP	1.6	●	●	●		▲	▲	▲			●									—								—		—	—	—	—	—							—
	HG 0°	 P	SNMM 150616N-HG	1.6	●	●	●		▲	▲	▲												—								—		—	—	—	—	—							—

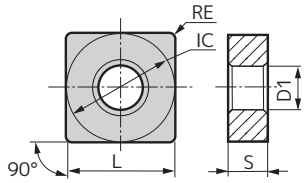
インサート
B
ネガティブ
ポジティブ
C
D
R
S
T
V
W
セラミックス ソリッドCBN

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定 (在庫を確認願います)

正方形ネガティブインサート

刃先交換インサート

SN 正方形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ○：一般切削 第二推奨
●：断続切削 第一推奨 ○：断続切削 第二推奨

SN■■1906●●

寸法(mm)	切刃長L	19.05	厚さS	6.35
	内接円IC	19.05	穴径D1	7.94

適用外径ホルダ ☞C20～C24　適用内径ホルダ ☞E38

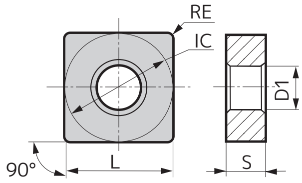
推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	●	✖	○		◔	❂			❂	❂		◔											❂	●				●	✖	●	●							
M ステンレス鋼			○	❂					●	●	✖	❂	❂									❂			❂	●	❂												
K 鋳鉄	○	◔	❂											●	●	✖	❂				❂				❂	●						●							
N 非鉄金属																																					●	
S 難削材															●	●	✖	●	●	◔	❂	❂																	
H 高硬度材															●	○																							

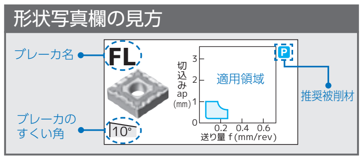
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD				CVD								PVD							PVD									
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金					
軽～中切削	EX		SNMG 190612N-EX	1.2											●●									●●●				●●														
中切削	UX		SNMG 190612N-UX	1.2	●●	●●	●●	●●	▲	▲	▲	▲												●●●				●●														
			190616N-UX	1.6	●●	●●	●●	●●	▲	▲	▲	▲												●●●				●●														
	UG		SNMG 190612N-UG	1.2				●				▲																														
			190616N-UG	1.6				●				▲																														
	EG		SNMG 190612N-EG	1.2	●●	●●	●●	●●	▲				●●	●●	●●	●●	▲	●						●●●				●●													●●	●●	
			190616N-EG	1.6	●●	●●	●●	●●	▲				●●	●●	●●	●●	▲	●						●●●				●●													●●	●●	
			SNMA 190612	1.2															●●	●●	●●	▲																				
			190616	1.6															●●	●●	●●	▲																				
中～粗切削	MU		SNMG 190612N-MU	1.2	●●	●●	●●	●●	▲	▲	▲	▲	●					●						●●●				●●														
			190616N-MU	1.6	●●	●●	●●	●●	▲	▲	▲	▲	●					●						●●●				●●														
			190624N-MU	2.4	●●	●●	●●	●●	▲	▲	▲	▲												●●●				●●														
	EH		SNMG 190612N-EH New	1.2											●●																										
			190616N-EH New	1.6											●●																										
	EM		SNMG 190612N-EM	1.2	●●	●●	●●	●●	▲				●●	●●	●●	●●	▲							●●●																		
			190616N-EM	1.6	●●	●●	●●	●●	▲				●●	●●	●●	●●	▲							●●●																		
			190624N-EM	2.4	●●	●●	●●	●●	▲				●●	●●	●●	●●	▲							●●●																		
	ME		SNMG 190612N-ME	1.2	●●	●●	●●	●●	▲	▲	▲	▲							●●	●●	●●																					
			190616N-ME	1.6	●●	●●	●●	●●	▲	▲	▲	▲							●●	●●	●●																					
			190624N-ME	2.4	●●	●●	●●	●●	▲	▲	▲	▲							●●	●●	●●																					
	MX		SNMG 190612N-MX	1.2	●●	●●	●●	●●			▲	▲																														
			190616N-MX	1.6	●●	●●	●●	●●			▲	▲																														
	UZ		SNMG 190608N-UZ	0.8																																		●				
			190612N-UZ	1.2			●●				▲	▲							●●	●●	▲																					
			190616N-UZ	1.6			●●				▲	▲							●●	●●	▲																					
	GZ		SNMG 190612N-GZ	1.2															●●	●●	▲																					
			190616N-GZ	1.6															●●	●●	▲																					

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

正方形ネガティブインサート

SN 正方形 ネガティブ 穴つき





● ：連続切削 第一推奨
○ ：連続切削 第二推奨
◐ ：一般切削 第一推奨
◔ ：一般切削 第二推奨
✖ ：断続切削 第一推奨
✕ ：断続切削 第二推奨

SN■■1906●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	19.05	厚さS	6.35
	内接円IC	19.05	穴径D1	7.94

適用外径ホルダ ☞C20~C24　適用内径ホルダ ☞E38

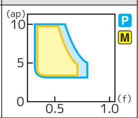
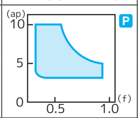
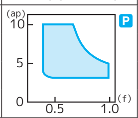
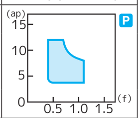
推奨用途

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M
P 鋼	●	◔	◐	✖	○		◔	✕			✕	✕		◔
M ステンレス鋼			○	✕					●	◐	✖	✕	✕	◔
K 鋳鉄	○	◔	✕											
N 非鉄金属														
S 難削材														
H 高硬度材														

推奨用途	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼								✕				✕	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼								✕				✕	◐	✕												
K 鋳鉄	●	◐	✖	✕			✕				✕		◐					●								
N 非鉄金属																										◐
S 難削材						●	◐	✖	●	◐	◔	✕	✕													
H 高硬度材					●	○																				

材種区分：コーティング（CVD：AC8115P～AC830P、PVD：AC6020M～AC6040M、CVD：AC630M～AC420K、PVD：AC503U～ACZ150）、コーテッドサーメット（PVD：T1500Z、T2500Z）、サーメット（T1000A、T1500A）、超硬合金（ST10P～H1）

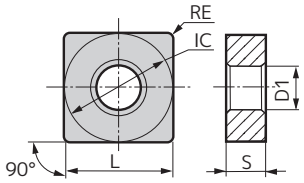
重切削

形状	適用領域	型　番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M
MP 0°		SNMM 190612N-MP	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●
		190616N-MP	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●
HG 0°		SNMM 190612N-HG	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲						●
		190616N-HG	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲						●
		190624N-HG	2.4	●	●	●	●	▲		▲	▲						●
HP 0°		SNMM 190612N-HP	1.2			●	●			▲	▲						●
		190616N-HP	1.6			●	●			▲	▲						●
HF -15°		SNMM 190616N-HF	1.6			●	●			▲	▲						
		190624N-HF	2.4			●	●			▲	▲						

型　番	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
SNMM 190612N-MP					—	●	●	●			●		—		—	—	—	—	—							—
190616N-MP					—	●	●	●			●		—		—	—	—	—	—							—
SNMM 190612N-HG					—								—		—	—	—	—	—							—
190616N-HG					—								—		—	—	—	—	—							—
190624N-HG					—								—		—	—	—	—	—							—
SNMM 190612N-HP					—								—		—	—	—	—	—							—
190616N-HP					—								—		—	—	—	—	—							—
SNMM 190616N-HF					—								—		—	—	—	—	—							—
190624N-HF					—								—		—	—	—	—	—							—

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

SN 正方形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨
○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨
○：一般切削 第二推奨
✱：断続切削 第一推奨
✱：断続切削 第二推奨

SN■■2507●●

寸法(mm)				
	切刃長L	25.4	厚さS	7.94
	内接円IC	25.4	穴径D1	9.12

適用外径ホルダ ☞C20～C22、C24

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

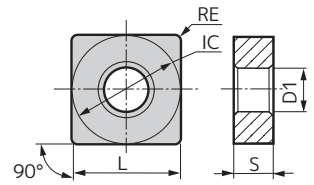
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	コーティング PVD AC6135M	AC6145M	AC6040M	コーティング CVD AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	コーティング PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	超硬合金 ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中切削	UG		SNMG 250724N-UG	2.4																																									
重切削	MP		SNMM 250724N-MP	2.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●				●					—																								
	HP		SNMM 250724N-HP	2.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲					●					—																								
	HU		SNMM 250724N-HU	2.4	●	●	●		▲	▲	▲						●					—																								
	HW		SNMM 250724N-HW	2.4	●	●	●		▲	▲	▲						●					—																								
	HF		SNMM 250724N-HF	2.4			●	●			▲	▲					●					—																								
			250732N-HF	3.2			●	●			▲	▲										—																								

イゲタロイ

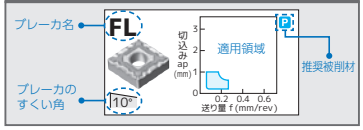
正方形ネガティブインサート

刃先交換インサート

SN 正方形 ネガティブ 穴つき



形状写真欄の見方



●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✪：断続切削 第二推奨

SN■■2509●●

寸法	切刃長L	25.4	厚さS	9.52
(mm)	内接円IC	25.4	穴径D1	9.12

適用外径ホルダ ☞C20、C21

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
	コーティング																																	超硬合金					
	CVD										PVD			CVD					PVD										PVD										
P 鋼	●	◔	●	✖	○		◔	✪			✪	✪	✪	◔								✪				✪	◔		✪	✪		◔	✖	●	◔					
M ステンレス鋼			○	✪					●	◔	✖	✪	✪	✪								✪				✪	◔	✪											
K 鋳鉄	○	◔	✪												●	◔	✖	✪		✪					✪		◔					●							
N 非鉄金属																																						◔
S 難削材																			●	◔	✖	●	◔	◔	✪	✪	✪											
H 高硬度材																			●	○																		

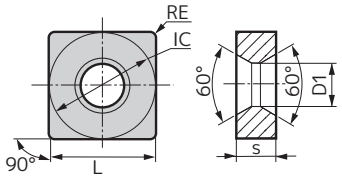
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中切削	UG		SNMG 250924N-UG	2.4			●				▲												—																			—
中～粗切削	MU		SNMG 250924N-MU	2.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—	●	●	●			●	●	—												—
	EM		SNMG 250924N-EM	2.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	▲							—	●	●	●					—												—
	ME		SNMG 250924N-ME	2.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●		—								—												—
	UZ		SNMG 250924N-UZ	2.4																			—								—												—
重切削	MP		SNMM 250924N-MP	2.4	●	●	●		▲	▲	▲		●					●					—								—												—
	HP		SNMM 250924N-HP	2.4	●	●	●		▲	▲	▲							●					—								—												—
	HU		SNMM 250924N-HU	2.4	●	●	●		▲	▲	▲							●					—								—												—
	HW		SNMM 250924N-HW	2.4	●	●	●		▲	▲	▲							●					—								—												—
	HF		SNMM 250924N-HF	2.4			●	●			▲	▲						●					—								—												—
			250932N-HF	3.2			●	●			▲	▲											—								—												—

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

正方形ネガティブインサート

刃先交換インサート

SN 正方形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✱：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

SN■■3109●●

寸法(mm)	切刃長L	31.75	厚さS	9.52
	内接円IC	31.75	穴径D1	8.8

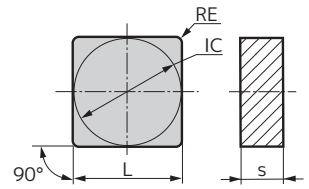
推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

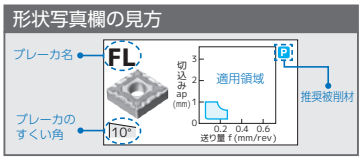
	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	コーティング PVD AC6135M	AC6145M	AC6040M	コーティング CVD AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	コーティング PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	超硬合金 ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
重切削	MP		SNMM 310924N-MP	2.4	●	●	●		▲	▲	▲			●				●					—										—	—										—
	HP		SNMM 310924N-HP	2.4	●	●	●		▲	▲	▲							●					—										—	—										—
	HU		SNMM 310924N-HU	2.4	●	●	●		▲	▲	▲							●					—										—	—										—
	HW		SNMM 310924N-HW	2.4	●	●	●		▲	▲	▲							●					—										—	—										—
	HF		SNMM 310924N-HF	2.4			●	●			▲	▲											—										—	—										—

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

インサート
B
ネガティブ
ポジティブ
C
D
R
S
T
V
W
セラミックス ソリッドCBN

SN 正方形 ネガティブ 穴なし





●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ○：一般切削 第二推奨
●：断続切削 第一推奨 ○：断続切削 第二推奨

SN■■0903●●

寸法(mm)	切刃長L	9.525	厚さS	3.18
	内接円IC	9.525		

スミボロン(CBN)インサート ☞L74、L75　適用外径ホルダ ☞L124

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中切削				コーティング																																							
				CVD										PVD			CVD					PVD											PVD											
		SNGN 090304	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		SNGN 090308	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		SNGN 090312	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SN■■1203●●

寸法(mm)	切刃長L	12.7	厚さS	3.18
	内接円IC	12.7		

スミボロン(CBN)インサート ☞L76　適用外径ホルダ ☞L124

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中切削				コーティング																																							
				CVD										PVD			CVD					PVD											PVD											
		SNGN 120304	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		SNGN 120308	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		SNGN 120312	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SN■■1204●●

寸法(mm)	切刃長L	12.7	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7		

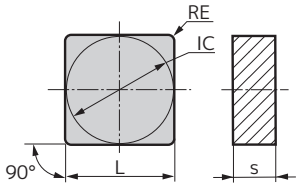
推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中切削				コーティング																																						
				CVD										PVD			CVD					PVD											PVD											
	シャープエッジ	SNMN 120404	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—
		120408	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	●	▲	—	●	●	●	—	—	●	—	—	—	—	—	—	●	●	●	●	●	—	—	—	—
		120412	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	●	▲	—	●	●	●	—	—	●	—	—	●	—	—	—	●	●	●	●	●	—	—	—	—
		120416	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	●	▲	—	●	●	●	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		120420	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		120424	2.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	シャープエッジ	SNGN 120404	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		120408	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	●	—	—	—
		120412	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		120416	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

ブレーカなしM級(SNMN)インサートの材種AC530U、G10Eの刃先はシャープエッジとなります。
ブレーカなしG級(SNGN)インサートの材種G10Eの刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

SN 正方形 ネガティブ 穴なし



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

SN■■1207●●

寸法(mm)				
	切刃長L	12.7	厚さS	7.94
	内接円IC	12.7		

セラミックスインサート ☞B126

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

コーティング：CVD（AC8115P, AC8020P, AC8025P, AC8035P, AC8015P, AC810P, AC820P, AC830P, AC6020M, AC6030M）／PVD（AC6135M, AC6145M, AC6040M）／CVD（AC630M, AC4010K, AC4015K, AC4125K, AC420K）／PVD（AC503U, AC5005S, AC5015S, AC5025S, AC9115T, AC9125T, AC510U, AC520U, AC1030U, AC530U, AC2150）／コーテッドサーメット（T1500Z, T2500Z）／PVD（T1000A）／サーメット（T1500A, ST10P）／超硬合金（ST20E, A30, G10E, EH510, EH520, H1）

	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE
中切削			**SNGN 120708**	0.8
			120712	1.2
			120716	1.6
			120720	2.0

SN■■1504●●

寸法(mm)				
	切刃長L	15.875	厚さS	4.76
	内接円IC	15.875		

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

コーティング：CVD（AC8115P, AC8020P, AC8025P, AC8035P, AC8015P, AC810P, AC820P, AC830P, AC6020M, AC6030M）／PVD（AC6135M, AC6145M, AC6040M）／CVD（AC630M, AC4010K, AC4015K, AC4125K, AC420K）／PVD（AC503U, AC5005S, AC5015S, AC5025S, AC9115T, AC9125T, AC510U, AC520U, AC1030U, AC530U, AC2150）／コーテッドサーメット（T1500Z, T2500Z）／PVD（T1000A）／サーメット（T1500A, ST10P）／超硬合金（ST20E, A30, G10E, EH510, EH520, H1）

	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE
中切削	シャープエッジ		**SNMN 150408**	0.8
			SNGN 150408	0.8
			150412	1.2
			150416	1.6

ブレーカなしM級(SNMN)インサートの材種G10Eの刃先はシャープエッジとなります。

SN■■1904●●

寸法(mm)				
	切刃長L	19.05	厚さS	4.76
	内接円IC	19.05		

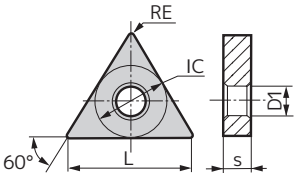
推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

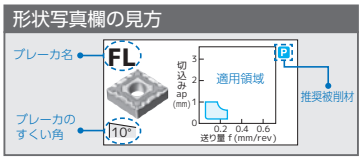
コーティング：CVD（AC8115P, AC8020P, AC8025P, AC8035P, AC8015P, AC810P, AC820P, AC830P, AC6020M, AC6030M）／PVD（AC6135M, AC6145M, AC6040M）／CVD（AC630M, AC4010K, AC4015K, AC4125K, AC420K）／PVD（AC503U, AC5005S, AC5015S, AC5025S, AC9115T, AC9125T, AC510U, AC520U, AC1030U, AC530U, AC2150）／コーテッドサーメット（T1500Z, T2500Z）／PVD（T1000A）／サーメット（T1500A, ST10P）／超硬合金（ST20E, A30, G10E, EH510, EH520, H1）

	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE
中切削	シャープエッジ		**SNMN 190412**	1.2
			SNGN 190402	0.2
			190404	0.4
			190408	0.8
			190412	1.2
			190416	1.6

ブレーカなしM級(SNMN)インサートの材種G10Eの刃先はシャープエッジとなります。

TN 三角形 ネガティブ 穴つき





●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　○：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✖：断続切削 第二推奨

TN■■0902●●

寸法	切刃長L	9.6	厚さS	2.38
(mm)	内接円IC	5.56	穴径D1	2.57

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	PVD AC6135M	AC6145M	AC6040M	CVD AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	超硬合金 ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
軽切削	GX 15° シャープエッジ	ap 2 / 1 / 0, 0.2 0.4 f, P M N	TNGG 090204L-GX	0.4																																		●		●			●
			090208L-GX	0.8																																		●		●			●

GX型の材種G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。

TN■■1103●●

寸法	切刃長L	11.0	厚さS	3.18
(mm)	内接円IC	6.35	穴径D1	2.26

適用外径ホルダ ☞C32~C34

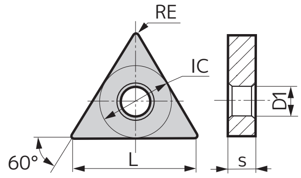
推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	PVD AC6135M	AC6145M	AC6040M	CVD AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	超硬合金 ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FT 0°	ap 2 / 1 / 0, 0.2 0.4 f, P	TNGG 110302R-FT	0.2																																●	●	●						
			110302L-FT	0.2																																●	●	●						
			110304R-FT	0.4																																●	●	●	●					
			110304L-FT	0.4																																●	●	●	●					
			110308R-FT	0.8																																●	●	●	●					
			110308L-FT	0.8																																●	●	●	●					
軽切削	GX 15° シャープエッジ	ap 2 / 1 / 0, 0.2 0.4 f, P M N	TNGG 110302R-GX	0.2																																					●			
			110302L-GX	0.2																																					●			
			110304R-GX	0.4																																					●			
			110304L-GX	0.4																																					●			
			110308R-GX	0.8																																					●			
			110308L-GX	0.8																																					●			
中切削			TNMA 110304	0.4																			—								—		—	—	—	—	—	—					
			110308	0.8																			—								—		—	—	—	—	—	—					
	シャープエッジ		TNGA 110302	0.2																																					●			
			110304	0.4																																					●			●
			110308	0.8																																	●				●			

GX型の材種G10Eの刃先はシャープエッジとなります。
ブレーカなしG級(TNGA)インサートの材種G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。

イゲタロイ
三角形ネガティブインサート

TN 三角形 ネガティブ 穴つき

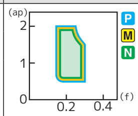


材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨　◖：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨　✖：断続切削 第一推奨　✧：断続切削 第二推奨

TN□□11T2●●

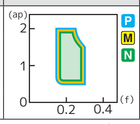
寸法(mm)			
切刃長L	11.0	厚さS	2.78
内接円IC	6.35	穴径D1	2.76

区分	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
分類					コーティング CVD										PVD			CVD					PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
推奨用途	P 鋼				●	◔	◖	✖	○		◔	✧			✧	✧		◔								✧				✧	◖			◖	✖	●	◖							
推奨用途	M ステンレス鋼						○	✧					●	◖	✖	✧	✧	◔								✧				✧	◖	✧												
推奨用途	K 鋳鉄				○	◔	✧												●	◖	✖	✧			✧				✧		◖					●								
推奨用途	N 非鉄金属																																											◖
推奨用途	S 難削材																							●	◖	✖	●	◖	◔	✧	✧													
推奨用途	H 高硬度材																						●	○																				
軽切削	GX 15° シャープエッジ	 P M N	TNGG 11T204R-GX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																			●			
軽切削	GX		11T204L-GX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																	●		●			●
軽切削	GX		11T208R-GX	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																			●			
軽切削	GX		11T208L-GX	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																	●		●			
中切削	シャープエッジ		TNGA 11T204	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										●

GX型の材種G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。
ブレーカなしG級(TNGA)インサートの材種H1の刃先はシャープエッジとなります。

TN□□1303●●

寸法(mm)			
切刃長L	13.7	厚さS	3.18
内接円IC	7.94	穴径D1	3.15

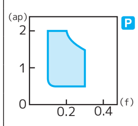
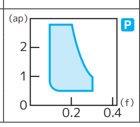
区分	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
分類					コーティング CVD										PVD			CVD					PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
推奨用途	P 鋼				●	◔	◖	✖	○		◔	✧			✧	✧		◔								✧				✧	◖			◖	✖	●	◖							
推奨用途	M ステンレス鋼						○	✧					●	◖	✖	✧	✧	◔								✧				✧	◖	✧												
推奨用途	K 鋳鉄				○	◔	✧												●	◖	✖	✧			✧				✧		◖					●								
推奨用途	N 非鉄金属																																											◖
推奨用途	S 難削材																							●	◖	✖	●	◖	◔	✧	✧													
推奨用途	H 高硬度材																						●	○																				
軽切削	GX 15° シャープエッジ	 P M N	TNGG 130304R-GX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																			●			
軽切削	GX		130304L-GX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																			●			●
軽切削	GX		130308R-GX	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																	●		●			
軽切削	GX		130308L-GX	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																	●		●			●

GX型の材種G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。

TN□□1603●●

寸法(mm)			
切刃長L	16.5	厚さS	3.18
内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

適用外径ホルダ ☞C32～C34

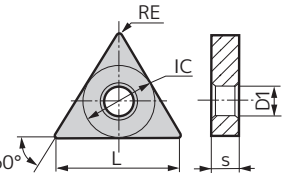
区分	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
分類					コーティング CVD										PVD			CVD					PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
推奨用途	P 鋼				●	◔	◖	✖	○		◔	✧			✧	✧		◔								✧				✧	◖			◖	✖	●	◖							
推奨用途	M ステンレス鋼						○	✧					●	◖	✖	✧	✧	◔								✧				✧	◖	✧												
推奨用途	K 鋳鉄				○	◔	✧												●	◖	✖	✧			✧				✧		◖					●								
推奨用途	N 非鉄金属																																											◖
推奨用途	S 難削材																							●	◖	✖	●	◖	◔	✧	✧													
推奨用途	H 高硬度材																						●	○																				
軽切削	ST 0° シャープエッジ	 P	TNGG 160302R-ST	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●							
軽切削	ST		160302L-ST	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●							
軽切削	ST		160304R-ST	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●		●					
軽切削	ST		160304L-ST	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●	●						
軽切削	ST		160308R-ST	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●							
軽切削	ST		160308L-ST	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●							
軽～中切削	SX 3°	 P	TNMG 160304N-SX	0.4	●	●	●		▲		▲												—								—		—											
軽～中切削	SX		160308N-SX	0.8	●	●	●	●	▲		▲	▲											—								—		—											

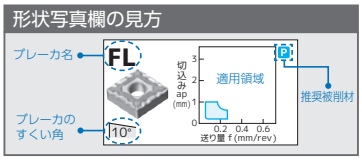
ST型の材種ST10P、ST20Eの刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

インサート
B
ネガティブ
ポジティブ
C
D
R
S
T
V
W
セラミックス ソリッドCBN

TN 三角形 ネガティブ 穴つき





●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
◕：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✖：断続切削 第二推奨

TN■■1603●●

寸法	切刃長L	16.5	厚さS	3.18
(mm)	内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

適用外径ホルダ ☞C32~C34

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
					コーティング																													コーテッドサーメット			サーメット		超硬合金					
中切削			TNMA 160304	0.4																																								
			160308	0.8																																								
			160312	1.2																																								
			TNGA 160302	0.2																																								
			160304	0.4																																					●		●	
			160308	0.8																																					●		●	
		シャープエッジ	160312	1.2																																								

ブレーカなしG級(TNGA)インサートの材種G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。

TN■■1604●●

寸法	切刃長L	16.5	厚さS	4.76
(mm)	内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

スミボロン(CBN)インサート ☞L82~　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M18
セラミックスインサート ☞B126
適用外径ホルダ ☞C29~C35、D29、D41　適用内径ホルダ ☞E15、E45~E47

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

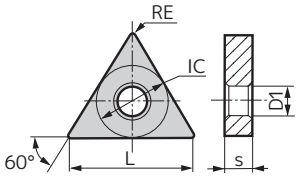
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
					コーティング																													コーテッドサーメット			サーメット		超硬合金					
微小切削	FB		TNMG 160402N-FB	0.2							▲						▲																	●	●	●	●							
			160404N-FB	0.4							▲						▲																	●	●	●	●							
			160408N-FB	0.8							▲						▲																	●	●	●	●							
	FA		TNMG 160402N-FA	0.2																														●	●	●	●							
			160404N-FA	0.4																														●	●	●	●							
			160408N-FA	0.8																														●	●	●	●							
	FL		TNMG 160404N-FL	0.4			●				▲						●																	●	●	●	●							
			160408N-FL	0.8			●				▲						●																	●	●	●	●							
	FE		TNMG 160402N-FE	0.2	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲																	●	●	●	●							
			160404N-FE	0.4	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲																	●	●	●	●							
			160408N-FE	0.8	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲																	●	●	●	●							
			160412N-FE	1.2	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲																	●	●	●	●							
仕上切削	LU		TNMG 160402N-LU	0.2										●				●															●	●	●	●							
			160404N-LU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●															●	●	●	●							
			160408N-LU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●															●	●	●	●							
			160412N-LU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●															●	●	●	●							
	SU		TNMG 160402N-SU	0.2									●	●	●	●	▲	●						●	●				●			●		●	●	●	●							
			160404N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●				●			●		●	●	●	●							
			160408N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●				●			●		●	●	●	●							
			160412N-SU	1.2	●	●	●		▲	▲	▲		●	●	●	●	▲	●						●	●				●			●		●	●	●	●							

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

三角形ネガティブインサート

刃先交換インサート

TN 三角形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ○：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✖：断続切削 第二推奨

TN■■1604●●

寸法(mm)				
	切刃長L	16.5	厚さS	4.76
	内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L82～
スミダイヤ(PCD)インサート ☞M18
セラミックスインサート ☞B126
適用外径ホルダ ☞C29～C35、D29、D41
適用内径ホルダ ☞E15、E45～E47

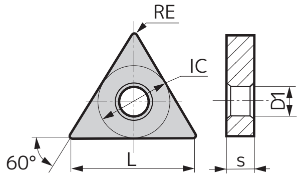
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング: CVD AC8115P	CVD AC8020P	CVD AC8025P	CVD AC8035P	CVD AC8015P	CVD AC810P	CVD AC820P	CVD AC830P	CVD AC6020M	CVD AC6030M	PVD AC6135M	PVD AC6145M	PVD AC6040M	CVD AC630M	CVD AC4010K	CVD AC4015K	CVD AC4125K	CVD AC420K	PVD AC503U	PVD AC50055	PVD AC5015S	PVD AC5025S	PVD AC9115T	PVD AC9125T	PVD AC510U	PVD AC520U	PVD AC1030U	PVD AC530U	PVD ACZ150	コーテッドサーメット T1500Z	コーテッドサーメット T2500Z	サーメット T1000A	サーメット T1500A	超硬合金 ST10P	超硬合金 ST20E	超硬合金 A30	超硬合金 G10E	超硬合金 EH510	超硬合金 EH520	超硬合金 H1
仕上切削	SU 13°	P	TNGG 160402N-SU	0.2																				●	●			●	●				●	●	●	●								
			160404N-SU	0.4																				●	●			●	●				●	●	●	●								
			160408N-SU	0.8																				●	●			●	●				●	●	●	●								
	SE 5°	P	TNMG 160404N-SE	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																						●	●	●	●								
			160408N-SE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																						●	●	●	●								
			160412N-SE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
	EF 20°	M S P	TNMG 160404N-EF	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●														●	●	
			160408N-EF	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●														●	●	
	FY 15° シャープエッジ	P	TNGG 160401R-FY	0.1																													●	●	●								
			160401L-FY	0.1																													●	●	●								
			160402R-FY	0.2																				●	●				●	●	●	●	●	●	●	●								
			160402L-FY	0.2																				●	●				●	●	●	●	●	●	●	●								
			160404R-FY	0.4																				●	●				●	●	●	●	●	●	●	●								
			160404L-FY	0.4																				●	●				●	●	●	●	●	●	●	●								
			160408R-FY	0.8																											●	●	●	●	●								
			160408L-FY	0.8																											●	●	●	●	●								
			160412R-FY	1.2																														●	●								
			160412L-FY	1.2																														●	●								
	FX 14° シャープエッジ	P	TNGG 160402R-FX	0.2																				●	●				●	●	●	●	●	●	●	●								
			160402L-FX	0.2																				●	●				●	●	●	●	●	●	●	●								
			160404R-FX	0.4																				●	●				●	●	●	●	●	●	●	●								
			160404L-FX	0.4																				●	●				●	●	●	●	●	●	●	●								
			160408R-FX	0.8																											●												
			160408L-FX	0.8																											●												
軽切削	ST 0°	P	TNGG 160402R-ST	0.2																															●	●								
			160402L-ST	0.2																															●	●								
			160404R-ST	0.4																															●	●								
			160404L-ST	0.4																															●	●								
			160408R-ST	0.8																															●	●								
			160408L-ST	0.8																															●	●								
			160412R-ST	1.2																																●								
			160412L-ST	1.2																																●								
	GX 15° シャープエッジ	P M N	TNGG 160404R-GX	0.4																																		●		●				
			160404L-GX	0.4																																			●	●				●
			160408R-GX	0.8																																				●				
			160408L-GX	0.8																																			●	●				●
			160412R-GX	1.2																																								
			160412L-GX	1.2																																								
軽～中切削	SX 3°	P	TNMG 160404N-SX	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																						●	●		●								
			160408N-SX	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																						●	●		●								
			160412N-SX	1.2																																								
			160416N-SX	1.6																																								

FY型、FX型の刃先はシャープエッジとなります。
GX型の材種G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。

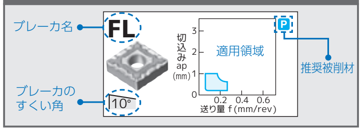
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

三角形ネガティブインサート

TN 三角形 ネガティブ 穴つき



形状写真欄の見方



● : 連続切削 第一推奨
○ : 連続切削 第二推奨
◐ : 一般切削 第一推奨
◔ : 一般切削 第二推奨
■ : 断続切削 第一推奨
□ : 断続切削 第二推奨

TN■■1604●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	16.5	厚さS	4.76
	内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

スミボロン(CBN)インサート ☞L82~　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M18　セラミックスインサート ☞B126
適用外径ホルダ ☞C29~C35、D29、D41　適用内径ホルダ ☞E15、E45~E47

区分	形状	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
				コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
				CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
推奨用途	P 鋼			●	◔	◐	■	○		◔	□			□	□		◔								□				□	◐			◐	■	●	◐							
推奨用途	M ステンレス鋼					○	□					●	◐	■	□	□	◔								□				□	◐	□												
推奨用途	K 鋳鉄			○	◔	□												●	◐	■	□			□				□		◐					●								
推奨用途	N 非鉄金属																																										◐
推奨用途	S 難削材																						●	◐	■	●	◐	◔	□	□													
推奨用途	H 高硬度材																					●	○																				
軽~中切削	EX (16°) M S	TNMG 160404N-EX	0.4									●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—	●	—	—	—	—	—							—
軽~中切削		160408N-EX	0.8									●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—	●	—	—	—	—	—							—
軽~中切削		160412N-EX	1.2									●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—	●	—	—	—	—	—							—
軽~中切削	UP (10°) M S	TNMG 160404N-UP	0.4							▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—	●	—	—	—	—	—				●			—
軽~中切削		160408N-UP	0.8							▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—	●	—	—	—	—	—				●			—
軽~中切削		160412N-UP	1.2							▲		●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—	●	—	—	—	—	—							—
中切削	GU (7°) P M	TNMG 160404N-GU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●		—	●	●	●				●	—	●	—	●	●		●							
中切削		160408N-GU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●		—	●	●	●				●	—	●	—	●	●		●							
中切削		160412N-GU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●		—	●	●	●				●	—	●	—	—	—	—	—							—
中切削		160416N-GU	1.6	●	●	●	●	▲		▲	▲							●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
中切削	GE (3°) P	TNMG 160404N-GE	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
中切削		160408N-GE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
中切削		160412N-GE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
中切削	UX (0°) P K	TNMG 160404N-UX	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
中切削		160408N-UX	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
中切削		160412N-UX	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
中切削	UG (4°) P M	TNMG 160404N-UG	0.4			●	●			▲	▲											—								—		—					●						
中切削		160408N-UG	0.8			●	●			▲	▲											—								—		—							●				
中切削		160412N-UG	1.2			●	●			▲	▲											—								—		—											
中切削		160416N-UG	1.6			●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
中切削	EG (0°) M	TNMG 160404N-EG	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●					—		—	—	—	—	—							—
中切削		160408N-EG	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—					●	●	—
中切削		160412N-EG	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—					●	●	—
中切削	UM (0°) P M K	TNMG 160404R-UM	0.4																			—								—		—	●	●	●	●							
中切削		160404L-UM	0.4																			—								—		—	●	●	●	●							
中切削		160408R-UM	0.8																			—								—		—	●	●	●	●							
中切削		160408L-UM	0.8																			—								—		—	●	●	●	●							
中切削	UM (0° シャープエッジ) P	TNGG 160402R-UM	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●	●	●	●	●	●		●			
中切削		160402L-UM	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●	●	●	●		●		●			
中切削		160404R-UM	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●	●	●	●	●	●	●	●			●
中切削		160404L-UM	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●	●	●	●	●	●	●	●			●
中切削		160408R-UM	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●	●	●	●	●	●	●	●			●
中切削		160408L-UM	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●	●	●	●	●	●	●	●			●
中切削		160412R-UM	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●		●					
中切削		160412L-UM	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●							
中切削		160416R-UM	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
中切削		160416L-UM	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
中切削	シャープエッジ	TNMA 160404	0.4															●	●	●	▲	—	●	●	●			●		—		—								●			
中切削		160408	0.8															●	●	●	▲	—	●	●	●			●		—		—								●			●
中切削		160412	1.2															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—				●			—
中切削		160416	1.6															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
中切削		160420	2.0															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—

UM型G級(TNGG)インサートの刃先はシャープエッジとなります。(材種T1500Z、T2500Z、T1000A、T1500A除く)
ブレーカなしM級(TNMA)インサートの材種G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。

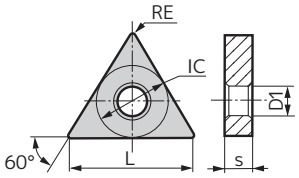
▲印:将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定 (在庫を確認願います)

イゲタロイ

三角形ネガティブインサート

刃先交換インサート

TN 三角形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✱：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

TN■■1604●●

寸法 (mm)	切刃長L	16.5	厚さS	4.76
	内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L82～
スミダイヤ(PCD)インサート ☞M18
セラミックスインサート ☞B126
適用外径ホルダ ☞C29～C35、D29、D41
適用内径ホルダ ☞E15、E45～E47

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング: CVD: AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	PVD: AC6135M	AC6145M	AC6040M	CVD: AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD: AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット: T1500Z	T2500Z	サーメット: T1000A	T1500A	超硬合金: ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中切削	シャープエッジ		TNGA 160402	0.2																			●																					
			160404	0.4																			●		●	●			●							●					●			●
			160408	0.8																			●													●	●				●			●
			160412	1.2																																					●			
			160416	1.6																																								
中～粗切削	MU 4°	ap 6/4/2/0, 0.2 0.4 0.6, f; P M S	TNMG 160408N-MU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●						●	●	●			●	●		●												
			160412N-MU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●						●	●	●			●	●		●												
	EH 4°	ap 6/4/2/0, 0.2 0.4 0.6, f; M	TNMG 160404N-EH New	0.4											●	●																											
			160408N-EH New	0.8											●	●																											
			160412N-EH New	1.2											●	●																											
	EM 0°	ap 6/4/2/0, 0.2 0.4 0.6, f; M S	TNMG 160408N-EM	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						●	●	●																		
			160412N-EM	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						●	●	●																		
	ME 4°	ap 8/6/4/2/0, 0.4 0.8, f; P	TNMG 160408N-ME	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●																						
			160412N-ME	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●																						
	MX -15°	ap 6/4/2/0, 0.2 0.4 0.6, f; P	TNMG 160408N-MX	0.8	●	●	●	●			▲	▲																														
			160412N-MX	1.2	●	●	●	●			▲	▲																														
	UZ 4°	ap 6/4/2/0, 0.2 0.4 0.6, f; K	TNMG 160404N-UZ	0.4			●				▲								●	●	●	▲																				
			160408N-UZ	0.8			●	●			▲	▲							●	●	●	▲																		●		
			160412N-UZ	1.2			●	●			▲	▲							●	●	●	▲																				
			160416N-UZ	1.6			●				▲								●	●	●	▲																				
			160420N-UZ	2.0			●				▲								●	●	●	▲																				
	GZ 0°	ap 6/4/2/0, 0.2 0.4 0.6, f; K	TNMG 160404N-GZ	0.4							▲								●	●	●	▲																				
			160408N-GZ	0.8							▲								●	●	●	▲																				
			160412N-GZ	1.2							▲								●	●	●	▲																				
	HM 15°	ap 6/4/2/0, 0.2 0.4 0.6, f; P M K	TNMG 160404R-HM	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●			▲	●						●	●	●			●														
			160404L-HM	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●			▲	●						●	●	●			●														
			160408R-HM	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●			▲	●						●	●	●			●														
			160408L-HM	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●			▲	●						●	●	●			●														
	MM 10°	ap 6/4/2/0, 0.2 0.4 0.6, f; P	TNGG 160404R-MM	0.4																																						
			160404L-MM	0.4																																						
			160408R-MM	0.8																																						
			160408L-MM	0.8																																						

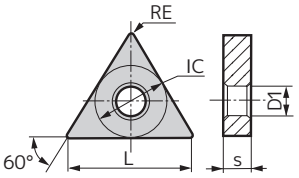
ブレーカなしG級(TNGA)インサートの刃先はシャープエッジとなります。(材種T1000A、T1500A除く)

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

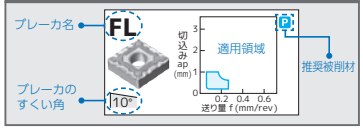
三角形ネガティブインサート

刃先交換インサート

TN 三角形 ネガティブ 穴つき



形状写真欄の見方



●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　○：一般切削 第二推奨
●：断続切削 第一推奨　○：断続切削 第二推奨

TN■■1604●●

寸法(mm)	切刃長L	16.5	厚さS	4.76
	内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

推奨用途

	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	●	✖	○		◔	⚙			⚙	⚙		◔								⚙				⚙	●			●	✖	●	●						
M ステンレス鋼			○	⚙					●	◕	✖	⚙	⚙	⚙	◔							⚙				⚙	●	⚙											
K 鋳鉄	○	◔	⚙						◕	✖	⚙	⚙	⚙		●	◕	✖	⚙		⚙					⚙		●				●								
N 非鉄金属																																						◕
S 難削材																			●	◕	✖	●	◕	◔	⚙	⚙	⚙											
H 高硬度材																			●	○																		

ミスボロン(CBN)インサート L82~　ミスダイヤ(PCD)インサート M18　セラミックスインサート B126
適用外径ホルダ C29~C35、D29、D41　適用内径ホルダ E15、E45~E47

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE
重切削	MP		TNMM 160404N-MP	0.4
			160408N-MP	0.8
			160412N-MP	1.2
			160416N-MP	1.6
	HP		TNMM 160408N-HP	0.8
			160412N-HP	1.2
アルミ用	AX		TNGG 160402R-AX	0.2
			160402L-AX	0.2
			160404R-AX	0.4
			160404L-AX	0.4
			160408R-AX	0.8
			160408L-AX	0.8
焼入鋼軽切削	GH		TNGG 160402N-GH	0.2
			160404N-GH	0.4
			160408N-GH	0.8

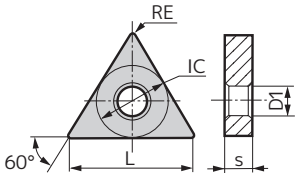
AX型、GH型の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

三角形ネガティブインサート

刃先交換インサート

TN 三角形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

TN■■2204●●

寸法(mm)	切刃長L	22.0	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L87
適用外径ホルダ ☞C30～C35　適用内径ホルダ ☞E47

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	コーティング PVD AC6135M	AC6145M	AC6040M	コーティング CVD AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	コーティング PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	超硬合金 ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	SE	P	TNMG 220404N-SE	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
			220408N-SE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
			220412N-SE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
軽切削	GX	P M N	TNGG 220408L-GX	0.8																																					●			
軽～中切削	SX	P	TNMG 220404N-SX	0.4	●	●	●	●	▲		▲	▲																																	
			220408N-SX	0.8	●	●	●	●	▲		▲	▲																																	
			220412N-SX	1.2	●	●	●	●	▲		▲	▲																																	
	UP	M S	TNMG 220408N-UP	0.8							▲	▲			●	●							●	●	●			●	●													●			
			220412N-UP	1.2							▲	▲			●	●																													
中切削	GU	P M	TNMG 220404N-GU	0.4			●				▲								●	●	●																								
			220408N-GU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲			●	●			●	●	●																								
			220412N-GU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲			●	●			●	●	●																								
	GE	P	TNMG 220408N-GE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
			220412N-GE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
	UX	P K	TNMG 220408N-UX	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
			220412N-UX	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																	
	UG	P M	TNMG 220408N-UG	0.8			●	●			▲	▲																																	
			220412N-UG	1.2			●	●			▲	▲																																	
			220416N-UG	1.6																																									
	UM	P M K	TNMG 220404R-UM	0.4																																		●							
			220404L-UM	0.4																																		●							
			220408R-UM	0.8																																		●							
			220408L-UM	0.8																																		●							
	UM	P	TNGG 220404R-UM	0.4																																		●	●	●	●		●		
			220404L-UM	0.4																																		●	●	●	●		●		
			220408R-UM	0.8																																		●	●		●		●		
			220408L-UM	0.8																																		●	●		●		●		
			TNMA 220404	0.4																																									
			220408	0.8															●	●	●	▲																			●			
			220412	1.2															●	●	●	▲																			●			
			220416	1.6															●	●	●	▲																						
			220420	2.0																																								

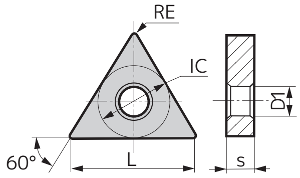
GX型の材種G10Eの刃先はシャープエッジとなります。
UM型G級(TNGG)インサートの刃先はシャープエッジとなります。(材種T1000A、T1500A除く)
ブレーカなしM級(TNMA)インサートの材種G10Eの刃先はシャープエッジとなります。

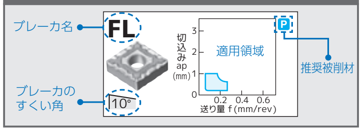
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定 (在庫を確認願います)

イゲタロイ

三角形ネガティブインサート

TN 三角形 ネガティブ 穴つき



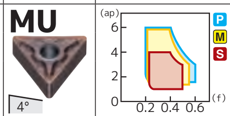
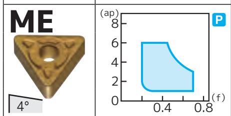
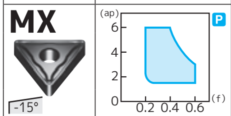
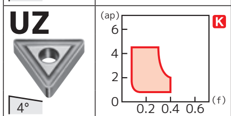
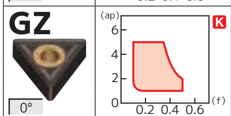
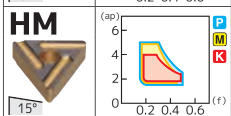
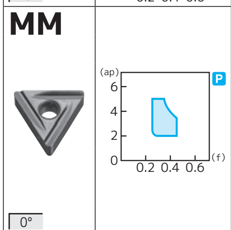
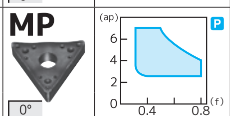
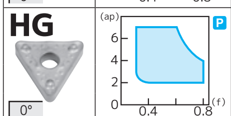
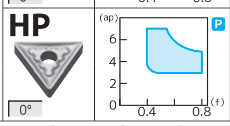


● ：連続切削 第一推奨　○ ：連続切削 第二推奨
◐ ：一般切削 第一推奨　◔ ：一般切削 第二推奨
■ ：断続切削 第一推奨　□ ：断続切削 第二推奨

TN■■2204●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	22.0	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

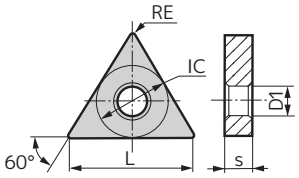
スミボロン(CBN)インサート ☞L87
適用外径ホルダ ☞C30~C35　適用内径ホルダ ☞E47

区分	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
			材種区分		コーティング CVD										PVD			CVD					PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
推奨用途			P 鋼		●	◔	◐	■	○		◔	□			□	□		◔								□				□	◐			◐	■	●	◐							
推奨用途			M ステンレス鋼				○	□					●	◐	■	□	□	◔								□				□	◐	□												
推奨用途			K 鋳鉄		○	◔	□												●	◐	■	□			□				□		◐					●								
推奨用途			N 非鉄金属																																									◐
推奨用途			S 難削材																					●	◐	■	●	◐	◔	□	□													
推奨用途			H 高硬度材																				●	○																				
中切削	シャープエッジ		TNGA 220404	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																							●			
中切削			220408	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																							●			●
中切削			220412	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										
中切削			220416	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										
中～粗切削	MU  4°	P M S	TNMG 220408N-MU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲			●	●							—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削			220412N-MU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲			●	●							—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削			220416N-MU	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—											
中～粗切削	ME  4°	P	TNMG 220408N-ME	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削			220412N-ME	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削			220416N-ME	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削	MX  -15°	P	TNMG 220408N-MX	0.8	●	●	●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削			220412N-MX	1.2	●	●	●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削	UZ  4°	K	TNMG 220408N-UZ	0.8			●	●			▲	▲							●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—			●	●			—
中～粗切削			220412N-UZ	1.2			●	●			▲	▲							●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—			●				—
中～粗切削			220416N-UZ	1.6			●	●			▲	▲							●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削			220420N-UZ	2.0																			—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削	GZ  0°	K	TNMG 220408N-GZ	0.8															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削			220412N-GZ	1.2															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削			220416N-GZ	1.6															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削	HM  15°	P M K	TNMG 220404R-HM	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲						●					—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削			220404L-HM	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲						●					—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削			220408R-HM	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲						●					—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削			220408L-HM	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲						●					—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削	MM  0°	P	TNGG 220404R-MM	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
中～粗切削			220404L-MM	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
中～粗切削			220408R-MM	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																	●					
中～粗切削			220408L-MM	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																	●					
中～粗切削			220412R-MM	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
中～粗切削			220412L-MM	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
中～粗切削			220416R-MM	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
中～粗切削			220416L-MM	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
重切削	MP  0°	P	TNMM 220408N-MP	0.8			●	●		▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
重切削			220412N-MP	1.2			●	●		▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
重切削			220416N-MP	1.6			●	●		▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
重切削	HG  0°	P	TNMM 220408N-HG	0.8			●	●		▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
重切削			220412N-HG	1.2			●	●		▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
重切削			220416N-HG	1.6			●	●		▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
重切削	HP  0°	P	TNMM 220408N-HP	0.8			●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
重切削			220412N-HP	1.2			●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
重切削			220416N-HP	1.6			●				▲												—								—		—	—	—	—	—							—

ブレーカなしG級（TNGA）インサートの材種G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定 (在庫を確認願います)

TN 三角形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✲：断続切削 第二推奨

TN■■2706●●

寸法(mm)	切刃長L	27.5	厚さS	6.35
	内接円IC	15.875	穴径D1	6.35

適用外径ホルダ ☞C30、C31

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD											
中切削	UG		TNMG 270608N-UG	0.8							▲	▲																																
			TNMG 270612N-UG	1.2							▲	▲																																
			TNMG 270616N-UG	1.6							▲	▲																																
中～粗切削	MU		TNMG 270612N-MU	1.2			●	●			▲	▲																																
			TNMG 270616N-MU	1.6			●				▲																																
	UZ		TNMG 270608N-UZ	0.8			●				▲																																
			TNMG 270612N-UZ	1.2			●				▲																																
			TNMG 270616N-UZ	1.6			●	●			▲	▲																																
粗～重切削	MP		TNMM 270612N-MP	1.2			●				▲																																
			TNMM 270616N-MP	1.6			●				▲																																
重切削	HP		TNMM 270612N-HP	1.2			●	●			▲	▲																																
			TNMM 270616N-HP	1.6			●	●			▲	▲																																

TN■■3309●●

寸法(mm)	切刃長L	33.0	厚さS	9.52
	内接円IC	19.05	穴径D1	7.93

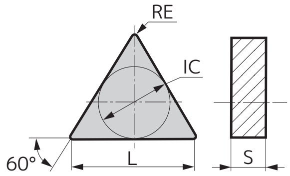
推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

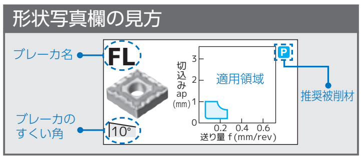
	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD											
中～粗切削	EM		TNMG 330924N-EM	2.4			●	●						●	●	●	▲						—	●	●	●																		

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

三角形ネガティブインサート

TN 三角形 ネガティブ 穴なし





● : 連続切削 第一推奨 ○ : 連続切削 第二推奨
◐ : 一般切削 第一推奨 ◑ : 一般切削 第二推奨
✖ : 断続切削 第一推奨 ✥ : 断続切削 第二推奨

TN■■1603●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	16.5	厚さS	3.18
	内接円IC	9.525		

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◑	◐	✖	○		◑	✥			✥	✥		◑								✥				✥	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✥					●	◐	✖	✥	✥	◑								✥				✥	◐	✥												
K 鋳鉄	○	◑	✥												●	◐	✖	✥			✥				✥		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◑	✥	✥													
H 高硬度材																			●	○																				
分類	コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
	CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										

切削	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中切削			**TNMN 160304**	0.4																			—								—		—											
			160308	0.8																			—								—		—											
			TNGN 160304	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										
			160308	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										
			160312	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										

TN■■1604●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	16.5	厚さS	4.76
	内接円IC	9.525		

スミボロン(CBN)インサート ☞L88
適用外径ホルダ ☞L124

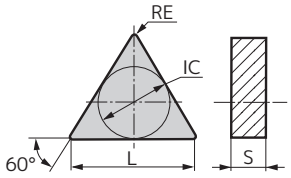
推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◑	◐	✖	○		◑	✥			✥	✥		◑								✥				✥	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✥					●	◐	✖	✥	✥	◑								✥				✥	◐	✥												
K 鋳鉄	○	◑	✥												●	◐	✖	✥			✥				✥		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◑	✥	✥													
H 高硬度材																			●	○																				
分類	コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
	CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										

切削	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中切削	シャープエッジ		**TNMN 160404**	0.4																			—								—		—								●			
			160408	0.8															●	●	●	▲	—								—		—						●		●			
			160412	1.2															●	●	●	▲	—								—		—											
			160416	1.6															●	●	●	▲	—								—		—											
	シャープエッジ		**TNGN 160404**	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										
			160408	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																								●			
			160412	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										

ブレーカなしM級(TNMN)インサートの材種G10Eの刃先はシャープエッジとなります。
ブレーカなしG級(TNGN)インサートの刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定 (在庫を確認願います)

TN 三角形 ネガティブ 穴なし



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

TN■■1607●●

寸法(mm)				
	切刃長L	16.5	厚さS	7.94
	内接円IC	9.525		

セラミックスインサート ☞B126

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD: AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	コーティング PVD: AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	コーティング CVD: AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	コーティング PVD: AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット: T1500Z	T2500Z	サーメット: T1000A	T1500A	超硬合金: ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中切削			**TNGN 160712**	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

TN■■2204●●

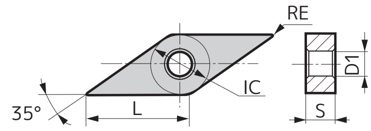
寸法(mm)				
	切刃長L	22.0	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

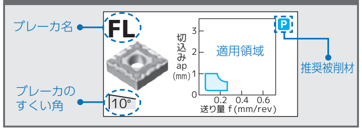
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD: AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	コーティング PVD: AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	コーティング CVD: AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	コーティング PVD: AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット: T1500Z	T2500Z	サーメット: T1000A	T1500A	超硬合金: ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中切削			**TNMN 220408**	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	—
			TNGN 220404 0.4 **220408** 0.8 **220412** 1.2 **220416** 1.6		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

35°菱形ネガティブインサート

VN 35°菱形 ネガティブ 穴つき



形状写真欄の見方



VN■■1604●●

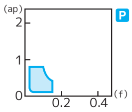
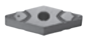
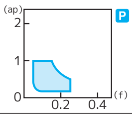
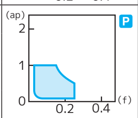
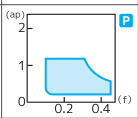
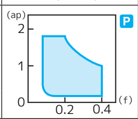
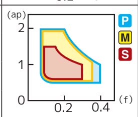
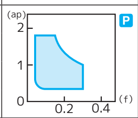
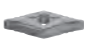
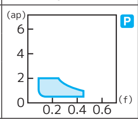
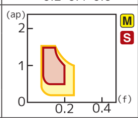
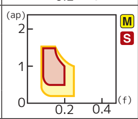
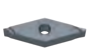
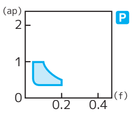
寸法(mm)				
	切刃長L	16.6	厚さS	4.76
	内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

スミボロン(CBN)インサート ☞L105~ スミダイヤ(PCD)インサート ☞M25 スミダイヤバインダレスインサート ☞M31
セラミックスインサート ☞B126 適用外径ホルダ ☞C38、C39

● ：連続切削 第一推奨 ○ ：連続切削 第二推奨
◕ ：一般切削 第一推奨 ◔ ：一般切削 第二推奨
✖ ：断続切削 第一推奨 ✕ ：断続切削 第二推奨

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◕	✖	○		◔	✕			✕	✕		◔								✕				✕	◕			◕	✖	●	◕							
M ステンレス鋼			○	✕					●	◕	✖	✕	✕	◔								✕				✕	◕	✕												
K 鋳鉄	○	◔	✕												●	◕	✖	✕			✕				✕		◕					●								
N 非鉄金属																																								◕
S 難削材																				●	◕	✖	●	◕	◔	✕	✕													
H 高硬度材																			●	○																				

コーティング: CVD (AC8115P～AC6030M)、PVD (AC6135M～AC6040M)、CVD (AC630M～AC420K)、PVD (AC503U～ACZ150)／コーテッドサーメット: PVD (T1500Z、T2500Z)／サーメット (T1000A、T1500A)／超硬合金 (ST10P～H1)

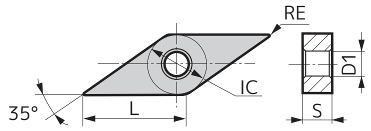
区分	形状	適用領域	型 番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
微小切削	FB 27°	 P	VNMG 160404N-FB	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			▲	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
			160408N-FB	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			▲	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
	FA  20°	 P	VNMG 160404N-FA	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
			160408N-FA	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
	FL 10°	 P	VNMG 160404N-FL	0.4			●				▲							●					—								—		—	●	●	●	●							
			160408N-FL	0.8			●				▲							●					—								—		—	●	●	●	●							
			160412N-FL	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—					—	—	—	—	—	—	
	FE 20°	 P	VNMG 160402N-FE	0.2	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲						—								—		—	●	●	●	●							
			160404N-FE	0.4	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲						—								—		—	●	●	●	●							
			160408N-FE	0.8	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲						—								—		—	●	●	●	●							
			160412N-FE	1.2	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲						—								—		—	●	●	●	●							
仕上切削	LU 10°	 P	VNMG 160402N-LU	0.2										●				●					—								—		—	●	●	●	●							
			160404N-LU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲			●				●					—								—		—	●	●	●	●							
			160408N-LU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲			●				●					—								—		—	●	●	●	●							
			160412N-LU	1.2	●	●			▲	▲													—								—		—	—	—	—	—							—
	SU 13°	 P M S	VNMG 160402N-SU	0.2									●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●				●	—	●	—	●	●	●	●							
			160404N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●	●	●	●	●	—	●	—	●	●	●	●							
			160408N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●	●	●	●	●	—	●	—	●	●	●	●							
	SU 13°	 P	VNGG 160402N-SU	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—											●	●	●	●							
			160404N-SU	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—											●	●	●	●							
			160408N-SU	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—											●	●	●	●							
	SE  5°	 P	VNMG 160404N-SE	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	●	●	●	●							
			160408N-SE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	●	●	●	●							
	EF 20°	 M S	VNMG 160402N-EF	0.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—					●	●	—
			160404N-EF	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●	●		●	●	—		—	—	—	—	—					●	●	—
			160408N-EF	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●	●		●	●	—		—	—	—	—	—					●	●	—
	EF 20°	 M S	VNGG 160402N-EF	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	●					—		●	●	●		●	●				—	—	—	—					●	●	—
			160404N-EF	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	●					—		●	●	●		●	●				—	—	—	—					●	●	—
	FY  15° シャープエッジ	 P	VNGG 160402R-FY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●			—	—	—	—							
			160402L-FY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●			—	—	—	—							
			160404R-FY	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●			—	—	—	—							
			160404L-FY	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●			—	—	—	—							
			160408R-FY	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●			—	—	—	—							
			160408L-FY	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●			—	—	—	—							

FY型の刃先はシャープエッジとなります。

インサート B ネガティブ ポジティブ C D R S T V W セラミックス ソリッドCBN

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

VN 35°菱形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

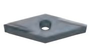
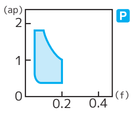
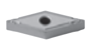
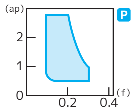
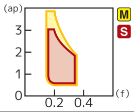
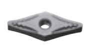
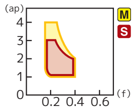
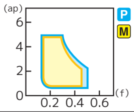
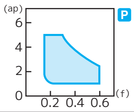
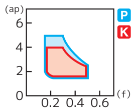
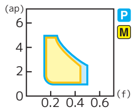
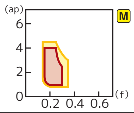
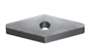
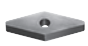
VN■■1604●●

寸法（mm）				
切刃長L	16.6	厚さS	4.76
内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

スミボロン(CBN)インサート ☞L105～　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M25　スミダイヤバインダレスインサート ☞M31
セラミックスインサート ☞B126　適用外径ホルダ ☞C38、C39

● ：連続切削 第一推奨　○ ：連続切削 第二推奨
◐ ：一般切削 第一推奨　◔ ：一般切削 第二推奨
✥ ：断続切削 第一推奨　✧ ：断続切削 第二推奨
（◐◔✥✧ は誌面の記号を代替表記したもの）

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◐	✥	○		◔	✧			✧	✧		◔								✧				✧	◐			◐	✥	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✧					●	◐	✥	✧	✧	◔								✧				✧	◐	✧												
K 鋳鉄	○	◔	✧												●	◐	✥	✧			✧				✧		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✥	●	◐	◔	✧	✧													
H 高硬度材																			●	○																				

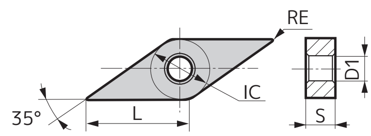
区分	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
仕上切削	FX  14° シャープエッジ	 P	VNGG 160402R-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●			—	—	—	—							
			160402L-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●			—	—	—	—							
			160404R-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●			—	—	—	—							
			160404L-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●			—	—	—	—							
			160408R-FX	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●			—	—	—	—							
			160408L-FX	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●			—	—	—	—							
軽～中切削	SX  3°	 P	VNMG 160404N-SX	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	●	●		●							
			160408N-SX	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	●	●		●							
			160412N-SX	1.2																			—								—		—	—	—	—	—							—
	EX 16°	 M S	VNMG 160404N-EX	0.4									●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●	●	●	●	●	—	●	—	—	—	—	—							—
			160408N-EX	0.8									●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●	●	●	●	●	—	●	—	—	—	—	—							—
	UP  10°	 M S	VNMG 160404N-UP	0.4							▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—								—		—	—	—	—	—				●			—
			160408N-UP	0.8							▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—								—		—	—	—	—	—				●			—
中切削	GU 7°	 P M	VNMG 160404N-GU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●		—	●	●	●				●	—	●	—	●	●		●							
			160408N-GU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●		—	●	●	●				●	—	●	—	●	●		●							
			160412N-GU	1.2	●	●	●	●	▲		▲	▲			●	●	▲		●	●	●		—	●	●	●				●	—	●	—											
	GE 3°	 P	VNMG 160404N-GE	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			160408N-GE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			160412N-GE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
	UX 0°	 P K	VNMG 160404N-UX	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			160408N-UX	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			160412N-UX	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
	UG 4°	 P M	VNMG 160404N-UG	0.4			●	●			▲	▲											—								—		—											
			160408N-UG	0.8			●	●			▲	▲											—								—		—											
	EG 0°	 M	VNMG 160404N-EG	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●	●	●			—		—	—	—	—	—							—
			160408N-EG	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●	●	●	●	●	—		—	—	—	—	—					●	●	—
			160412N-EG	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●					—		—	—	—	—	—							—
			VNMA 160404	0.4															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
			160408	0.8															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
			160412	1.2															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
	 シャープエッジ		VNGA 160404	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—		—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			160408	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—		—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

FX型の刃先はシャープエッジとなります。
ブレーカなしG級（VNGA）インサートの刃先はシャープエッジとなります。

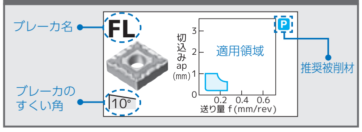
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

インサート
B
ネガティブ
ポジティブ
C
D
R
S
T
V
W
セラミックス ソリッドCBN

VN 35°菱形 ネガティブ 穴つき



形状写真欄の見方



● : 連続切削 第一推奨　○ : 連続切削 第二推奨
◐ : 一般切削 第一推奨　◌ : 一般切削 第二推奨
✖ : 断続切削 第一推奨　✧ : 断続切削 第二推奨

VN□□1604●●

寸法 (mm)				
切刃長L	16.6	厚さS	4.76
内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

スミボロン(CBN)インサート ☞L105~　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M25　スミダイヤバインダレスインサート ☞M31
セラミックスインサート ☞B126　適用外径ホルダ ☞C38、C39

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◌	◐	✖	○		◌	✧			✧	✧		◌								✧				✧	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✧					●	◐	✖	✧	✧	◌								✧				✧	◐	✧												
K 鋳鉄	○	◌	✧												●	◐	✖	✧			✧				✧		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◌	✧	✧													
H 高硬度材																			●	○																				

用途	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング CVD										PVD			CVD					PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
中～粗切削	UZ (4°)	K	VNMG 160404N-UZ	0.4			●	●			▲	▲							●	●	●	▲	—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—	●	●		●			—
中～粗切削	UZ (4°)	K	160408N-UZ	0.8			●	●			▲	▲							●	●	●	▲	—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—	●	●		●			—
中～粗切削	UZ (4°)	K	160412N-UZ	1.2			●	●			▲	▲							●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—	●			●			—
中～粗切削	GZ (0°)	K	VNMG 160404N-GZ	0.4							▲								●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削	GZ (0°)	K	160408N-GZ	0.8							▲								●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削	GZ (0°)	K	160412N-GZ	1.2							▲								●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
アルミ用	AX (30° シャープエッジ)	N	VNGG 160402R-AX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
アルミ用	AX (30° シャープエッジ)	N	160402L-AX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
アルミ用	AX (30° シャープエッジ)	N	160404R-AX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
アルミ用	AX (30° シャープエッジ)	N	160404L-AX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
アルミ用	AX (30° シャープエッジ)	N	160408R-AX	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
アルミ用	AX (30° シャープエッジ)	N	160408L-AX	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●

AX型の刃先はシャープエッジとなります。

VN□□2204●●

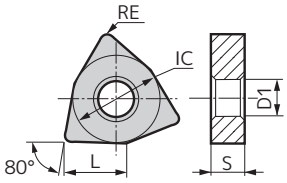
寸法 (mm)				
切刃長L	22.1	厚さS	4.76
内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◌	◐	✖	○		◌	✧			✧	✧		◌								✧				✧	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✧					●	◐	✖	✧	✧	◌								✧				✧	◐	✧												
K 鋳鉄	○	◌	✧												●	◐	✖	✧			✧				✧		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◌	✧	✧													
H 高硬度材																			●	○																				

用途	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング CVD										PVD			CVD					PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
中～粗切削	UZ (4°)	K	VNMG 220408N-UZ	0.8																	—		—								—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削	UZ (4°)	K	220412N-UZ	1.2																	—		—								—		—	—	—	—	—							—

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

WN 六角形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✖：断続切削 第二推奨

WN■■06T3●●

寸法(mm)	切刃長L	6.5	厚さS	3.97
	内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット	超硬合金						
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD									
仕上切削	SU		WNMG 06T304N-SU	0.4			●				▲																																
			06T308N-SU	0.8			●				▲																																
中切削	UG		WNMG 06T304N-UG	0.4			●				▲																																
			06T308N-UG	0.8			●				▲																																

WN■■0604●●

寸法(mm)	切刃長L	6.5	厚さS	4.76
	内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

適用外径ホルダ ☞C43　適用内径ホルダ ☞E62、E63

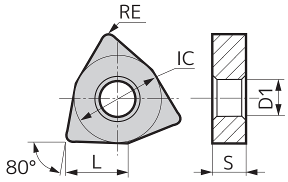
推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	H1
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット	超硬合金						
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD									
微小切削	FB		WNMG 060404N-FB	0.4													▲																	●	●		●						
			060408N-FB	0.8													▲																	●	●		●						
	FE		WNMG 060404N-FE	0.4	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲																	●	●		●						
			060408N-FE	0.8	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲																	●	●		●						
仕上切削	LU		WNMG 060404N-LU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																						●	●								
			060408N-LU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																						●	●								
			060412N-LU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																						●								
	LUW →B129 ワイパー		WNMG 060404N-LUW	0.4	●	●	●		▲	▲	▲			●				●																●	●		●						
			060408N-LUW	0.8	●	●	●		▲	▲	▲			●				●																●	●		●						
	SU		WNMG 060404N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲																	●	●								
			060408N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲																	●	●								
			060412N-SU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲																	●								
	SEW →B129 ワイパー		WNMG 060404N-SEW	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																
			060408N-SEW	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																																
	EF		WNMG 060404N-EF	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲							●	●	●				●														
			060408N-EF	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲							●	●	●				●														

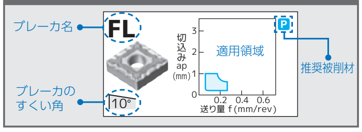
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ
六角形ネガティブインサート

WN 六角形 ネガティブ 穴つき



形状写真欄の見方



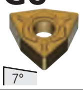
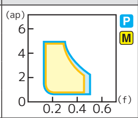
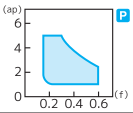
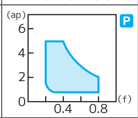
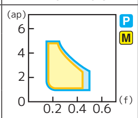
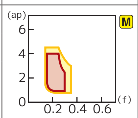
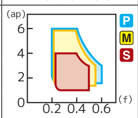
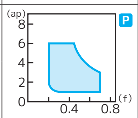
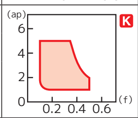
● ：連続切削 第一推奨　○ ：連続切削 第二推奨
◐ ：一般切削 第一推奨　◔ ：一般切削 第二推奨
✖ ：断続切削 第一推奨　✕ ：断続切削 第二推奨

WN■■0604●●

寸法 (mm)	切刃長L	6.5	厚さS	4.76
	内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

適用外径ホルダ ☞C43　適用内径ホルダ ☞E62、E63

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◐	✖	○		◔	✕			✕	✕		◔								✕				✕	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✕					●	◐	✖	✕	✕	◔								✕				✕	◐	✕												
K 鋳鉄	○	◔	✕												●	◐	✖	✕			✕				✕		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◔	✕	✕													
H 高硬度材																			●	○																				

					コーティング																									コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
	形状	適用領域	型　番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中切削	**GU**  7°	 P M	WNMG 060404N-GU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲		●	●	●		—								—		—	●	●								
			060408N-GU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲		●	●	●		—								—		—	●	●								
			060412N-GU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲		●	●	●		—								—		—	●									
	GE 3°	 P	WNMG 060408N-GE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			060412N-GE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
	GUW 0° →B129 ワイパー	 P	WNMG 060408N-GUW	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
	UG 4°	 P M	WNMG 060404N-UG	0.4			●				▲												—								—		—	—	—	—	—							—
			060408N-UG	0.8			●				▲												—								—		—	—	—	—	—							—
	EG 0°	 M	WNMG 060408N-EG	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●				●	—		—	—	—	—	—							—
			060412N-EG	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●				●	—		—	—	—	—	—							—
中～粗切削	**MU** 4°	 P M S	WNMG 060408N-MU	0.8			●				▲												—								—		—	—	—	—	—							—
			060412N-MU	1.2			●				▲												—								—		—	—	—	—	—							—
	ME 4°	 P	WNMG 060408N-ME	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
			060412N-ME	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
	GZ 0°	 K	WNMG 060408N-GZ	0.8															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
			060412N-GZ	1.2															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—

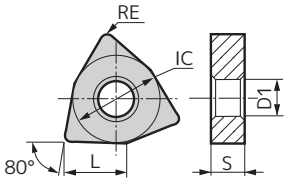
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ

六角形ネガティブインサート

刃先交換インサート

WN 六角形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ○：一般切削 第二推奨
●：断続切削 第一推奨 ○：断続切削 第二推奨

WN■■0804●●

寸法(mm)	切刃長L	8.7	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

スミボロン(CBN)インサート ☞L116、L117
適用外径ホルダ ☞C42、C43　適用内径ホルダ ☞E62、E63

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

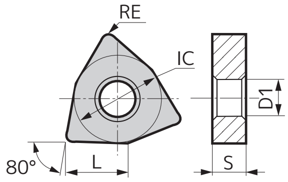
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	CVD AC8020P	CVD AC8025P	CVD AC8035P	CVD AC8015P	CVD AC8105P	CVD AC8020P	CVD AC8030P	CVD AC6020M	CVD AC6030M	PVD AC6135M	PVD AC6145M	PVD AC6040M	CVD AC6030M	CVD AC4010K	CVD AC4015K	CVD AC4125K	CVD AC420K	PVD AC503U	PVD AC5005S	PVD AC5015S	PVD AC5025S	PVD AC9115T	PVD AC9125T	PVD AC510U	PVD AC520U	PVD AC1030U	PVD AC530U	PVD AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	コーテッドサーメット T2500Z	サーメット T1000A	サーメット T1500A	超硬合金 ST10P	超硬合金 ST20E	超硬合金 A30	超硬合金 G10E	超硬合金 EH510	超硬合金 EH520	超硬合金 H1
微小切削	FB		WNMG 080402N-FB	0.2													▲																●	●	●	●							
			080404N-FB	0.4													▲																●	●	●	●							
			080408N-FB	0.8													▲																●	●	●	●							
	FA		WNMG 080402N-FA	0.2																													●	●	●	●							
			080404N-FA	0.4																													●	●	●	●							
			080408N-FA	0.8																													●	●	●	●							
	FL		WNMG 080404N-FL	0.4			●				▲						●																●	●	●	●							
			080408N-FL	0.8			●				▲						●																●	●	●	●							
	FE		WNMG 080402N-FE	0.2	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲																●	●	●	●							
			080404N-FE	0.4	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲																●	●	●	●							
			080408N-FE	0.8	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲																●	●	●	●							
			080412N-FE	1.2	●	●	●	●	▲	▲		▲		●	●	●	▲																●	●	●	●							
仕上切削	LU		WNMG 080404N-LU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●															●	●	●	●							
			080408N-LU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●															●	●	●	●							
			080412N-LU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●															●	●		●							
	LUW →B129 ワイパー		WNMG 080404N-LUW	0.4	●	●	●		▲	▲	▲			●				●															●	●		●							
			080408N-LUW	0.8	●	●	●		▲	▲	▲			●				●															●	●		●							
			080412N-LUW	1.2	●	●	●		▲	▲	▲			●				●															●	●		●							
	SU		WNMG 080404N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●		●			●	●	●	●							
			080408N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●		●			●	●	●	●							
			080412N-SU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●		●			●	●	●	●							
	SU		WNGG 080404N-SU	0.4																													●	●	●	●							
	SE		WNMG 080404N-SE	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																					●	●	●	●							
			080408N-SE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																					●	●	●	●							
			080412N-SE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																															
	SEW →B129 ワイパー		WNMG 080404N-SEW	0.4	●	●	●		▲	▲	▲																							●	●		●							
			080408N-SEW	0.8	●	●	●		▲	▲	▲																							●	●		●							
			080412N-SEW	1.2	●	●	●		▲	▲	▲																															
	EF		WNMG 080404N-EF	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●						●	●	●			●	●														●	●	
			080408N-EF	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●						●	●	●	●		●	●														●	●	

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ

六角形ネガティブインサート

WN 六角形 ネガティブ 穴つき

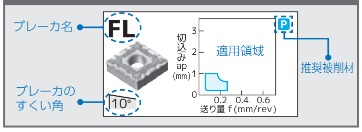


WN■■0804●●

寸法 (mm)	切刃長L	8.7	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

スミボロン(CBN)インサート ☞L116、L117
適用外径ホルダ ☞C42、C43　適用内径ホルダ ☞E62、E63

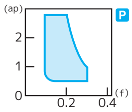
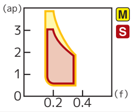
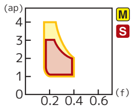
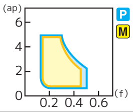
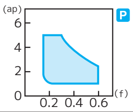
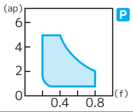
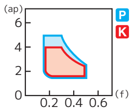
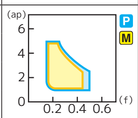
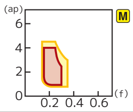
形状写真欄の見方



● : 連続切削 第一推奨　○ : 連続切削 第二推奨
◕ : 一般切削 第一推奨　◔ : 一般切削 第二推奨
✤ : 断続切削 第一推奨　✧ : 断続切削 第二推奨

材種区分: コーティング (CVD: AC8115P～AC830P / PVD: AC6020M～AC6040M / CVD: AC630M～AC420K / PVD: AC503U～ACZ150)、コーテッドサーメット (PVD: T1500Z, T2500Z)、サーメット (T1000A, T1500A)、超硬合金 (ST10P～H1)

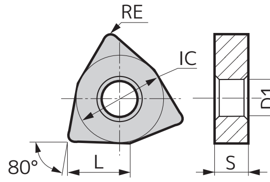
推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◕	✤	○		◔	✧			✧	✧		◔								✧				✧	◕			◕	✤	●	◕							
M ステンレス鋼			○	✧					●	◕	✤	✧	✧	◔								✧				✧	◕	✧												
K 鋳鉄	○	◔	✧												●	◕	✤	✧			✧				✧		◕					●								
N 非鉄金属																																								◕
S 難削材																				●	◕	✤	●	◕	◔	✧	✧													
H 高硬度材																			●	○																				

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
軽～中切削	**SX** 3°	 P	WNMG 080404N-SX	0.4	●	●	●	●	▲		▲	▲											—								—		—	●	●		●							
			080408N-SX	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	●	●		●							
			080412N-SX	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
	EX 16°	 M S	WNMG 080404N-EX	0.4									●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—	●	—	—	—	—	—							—
			080408N-EX	0.8									●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●	●	●	●	●	—	●	—	—	—	—	—							—
			080412N-EX	1.2									●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—	●	—	—	—	—	—							—
	UP 10°	 M S	WNMG 080408N-UP	0.8							▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—	●	—	—	—	—	—							—
			080412N-UP	1.2							▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—	●	—	—	—	—	—							—
中切削	**GU** 7°	 P M	WNMG 080404N-GU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●		—	●	●	●				●	—	●	—	●	●		●							
			080408N-GU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●		—	●	●	●				●	—	●	—	●	●		●							
			080412N-GU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	●	●	●		—	●	●	●				●	—	●	—											
	GE 3°	 P	WNMG 080404N-GE	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			080408N-GE	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			080412N-GE	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			080416N-GE	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
	GUW 0° →B129 ワイパー	 P	WNMG 080408N-GUW	0.8	●	●	●		▲	▲	▲												—								—		—	—	—	—	—							—
			080412N-GUW	1.2	●	●	●		▲	▲	▲												—								—		—	—	—	—	—							—
	UX 0°	 P K	WNMG 080404N-UX	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			080408N-UX	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			080412N-UX	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
	UG 4°	 P M	WNMG 080404N-UG	0.4			●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			080408N-UG	0.8			●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			080412N-UG	1.2			●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
	EG 0°	 M	WNMG 080404N-EG	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●					—		—	—	—	—	—							—
			080408N-EG	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●	●	●	●	●	—		—	—	—	—	—					●	●	—
			080412N-EG	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—					●	●	—
			WNMA 080408	0.8															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
			080412	1.2															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
			080416	1.6															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ
六角形ネガティブインサート

WN 六角形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

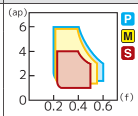
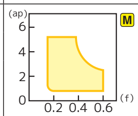
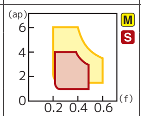
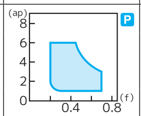
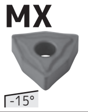
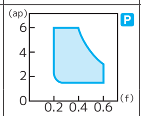
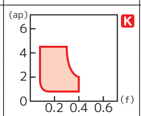
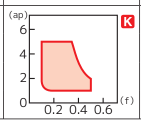
● : 連続切削 第一推奨　○ : 連続切削 第二推奨
◐ : 一般切削 第一推奨　◔ : 一般切削 第二推奨
✖ : 断続切削 第一推奨　✧ : 断続切削 第二推奨

WN■■0804●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	8.7	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

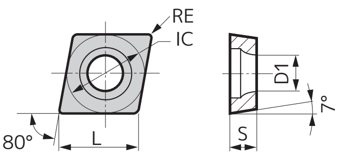
スミボロン(CBN)インサート ☞L116、L117
適用外径ホルダ ☞C42、C43　適用内径ホルダ ☞E62、E63

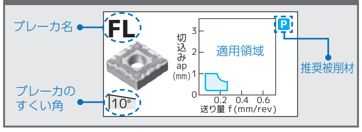
推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◐	✖	○		◔	✧			✧	✧		◔								✧				✧	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✧					●	◐	✖	✧	✧	◔								✧				✧	◐	✧												
K 鋳鉄	○	◔	✧												●	◐	✖	✧			✧				✧		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◔	✧	✧													
H 高硬度材																			●	○																				

					AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング CVD								コーティング PVD					コーティング CVD					コーティング PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE																																								
中～粗切削	MU 4°	 P M S	WNMG 080408N-MU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●					—	●	●	●			●	●	—	●	—	—	—	—	—							—
			080412N-MU	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲		●				●					—	●	●	●			●	●	—	●	—	—	—	—	—							—
			080416N-MU	1.6	●	●	●		▲	▲	▲												—								—		—	—	—	—	—							—
	EH 4°	 M	WNMG 080404N-EH New	0.4											●	●							—								—		—	—	—	—	—							—
			080408N-EH New	0.8											●	●							—								—		—	—	—	—	—							—
			080412N-EH New	1.2											●	●							—								—		—	—	—	—	—							—
			080416N-EH New	1.6											●	●							—								—		—	—	—	—	—							—
	EM 0°	 M S	WNMG 080408N-EM	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●	●	●			—		—	—	—	—	—							—
			080412N-EM	1.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—	●	●	●					—		—	—	—	—	—							—
	ME 4°	 P	WNMG 080408N-ME	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
			080412N-ME	1.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
			080416N-ME	1.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲							●	●	●		—								—		—	—	—	—	—							—
	MX  -15°	 P	WNMG 080408N-MX	0.8	●	●	●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			080412N-MX	1.2	●	●	●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
	UZ 4°	 K	WNMG 080404N-UZ	0.4			●				▲								●	●	●	▲	—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—							—
			080408N-UZ	0.8			●	●			▲	▲							●	●	●	▲	—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—							—
			080412N-UZ	1.2			●	●			▲	▲							●	●	●	▲	—	●	●	●			●	●	—		—	—	—	—	—							—
	GZ 0°	 K	WNMG 080404N-GZ	0.4							▲								●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
			080408N-GZ	0.8							▲								●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
			080412N-GZ	1.2							▲								●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

CC 80°菱形 7°ポジティブ 穴つき



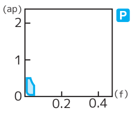
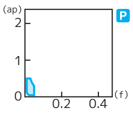
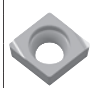
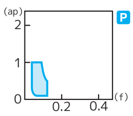
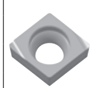
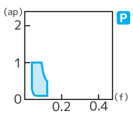


●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
◐：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✕：断続切削 第二推奨

CC■■03X1●●

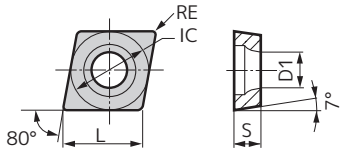
寸法 (mm)				
	切刃長L	3.55	厚さS	1.4
	内接円IC	3.5	穴径D1	1.9

スミボロン(CBN)インサート ☞L43
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31
適用内径ホルダ ☞E18、E20

	形状	適用領域	型　番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
推奨用途	P 鋼				●	◔	◐	✖	○		◔	✕			✕	✕		◔								✕				✕	◐			◐	✖	●	◐							
推奨用途	M ステンレス鋼						○	✕					●	◐	✖	✕	✕	◔								✕				✕	◐	✕												
推奨用途	K 鋳鉄				○	◔	✕												●	◐	✖	✕			✕				✕		◐					●								
推奨用途	N 非鉄金属																																											◐
推奨用途	S 難削材																							●	◐	✖	●	◐	◔	✕	✕													
推奨用途	H 高硬度材																						●	○																				
仕上切削	**FYS** 15° シャープエッジ		**CCGT 03X1003R-FYS**	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
仕上切削			**03X1003L-FYS**	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
仕上切削			**03X101R-FYS**	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
仕上切削			**03X101L-FYS**	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
仕上切削			**03X102R-FYS**	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
仕上切削			**03X102L-FYS**	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
仕上切削			**03X104R-FYS**	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
仕上切削			**03X104L-FYS**	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
仕上切削	**FYS** 15° シャープエッジ		**CCET 03X1003R-FYS**	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●													
仕上切削			**03X1003L-FYS**	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●													
仕上切削			**03X101R-FYS**	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●													
仕上切削			**03X101L-FYS**	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●													
仕上切削			**03X102R-FYS**	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●													
仕上切削			**03X102L-FYS**	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●													
仕上切削			**03X104R-FYS**	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●													
仕上切削			**03X104L-FYS**	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●													
仕上切削	**FY**  15° シャープエッジ		**CCGT 03X101R-FY**	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●			●		●	●							
仕上切削			**03X101L-FY**	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●			●		●	●							
仕上切削			**03X102R-FY**	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●			●		●	●							
仕上切削			**03X102L-FY**	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●			●		●	●							
仕上切削			**03X104R-FY**	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●			●		●	●							
仕上切削			**03X104L-FY**	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●			●		●	●							
仕上切削	**FY**  15° シャープエッジ		**CCET 03X1003R-FY**	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●			●	●							
仕上切削			**03X1003L-FY**	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●	●	●			●	●							
仕上切削			**03X101R-FY**	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●			●	●							
仕上切削			**03X101L-FY**	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●	●	●			●	●							
仕上切削			**03X102R-FY**	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●			●	●							
仕上切削			**03X102L-FY**	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●	●	●			●	●							
仕上切削			**03X104R-FY**	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●			●	●							
仕上切削			**03X104L-FY**	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●	●	●			●	●							

FYS型、FY型の刃先はシャープエッジとなります。

CC 80°菱形 7°ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

CC■■04X1●●

寸法(mm)				
	切刃長L	4.37	厚さS	1.8
	内接円IC	4.3	穴径D1	2.3

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L44　スミダイヤバインダレスインサート ☞M31
適用内径ホルダ ☞E18、E20

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	CVD AC8020P	CVD AC8025P	CVD AC8035P	CVD AC8015P	CVD AC810P	CVD AC820P	CVD AC830P	CVD AC6020M	CVD AC6030M	PVD AC6135M	PVD AC6145M	PVD AC6040M	CVD AC630M	CVD AC4010K	CVD AC4015K	CVD AC4125K	CVD AC420K	PVD AC503U	PVD AC5005S	PVD AC5015S	PVD AC5025S	PVD AC9115T	PVD AC9125T	PVD AC510U	PVD AC520U	PVD AC1030U	PVD AC530U	PVD AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	コーテッドサーメット T2500Z	サーメット T1000A	サーメット T1500A	超硬合金 ST10P	超硬合金 ST20E	超硬合金 A30	超硬合金 G10E	超硬合金 EH510	超硬合金 EH520	超硬合金 H1
仕上切削	FYS		CCGT 04X1003R-FYS	0.03																				●	●					●				●	●								
			04X1003L-FYS	0.03																				●	●					●				●	●								
			04X101R-FYS	0.1																				●	●					●				●	●								
			04X101L-FYS	0.1																				●	●					●				●	●								
			04X102R-FYS	0.2																				●	●					●				●	●								
			04X102L-FYS	0.2																				●	●					●				●	●								
			04X104R-FYS	0.4																				●	●					●				●	●								
			04X104L-FYS	0.4																				●	●					●				●	●								
	FYS		CCET 04X1003R-FYS	0.03																										●														
			04X1003L-FYS	0.03																										●														
			04X101R-FYS	0.1																										●														
			04X101L-FYS	0.1																										●														
			04X102R-FYS	0.2																										●														
			04X102L-FYS	0.2																										●														
			04X104R-FYS	0.4																										●														
			04X104L-FYS	0.4																										●														
	FY		CCGT 04X101R-FY	0.1																						●	●					●			●		●	●							
			04X101L-FY	0.1																						●	●					●			●		●	●							
			04X102R-FY	0.2																						●	●					●			●		●	●							
			04X102L-FY	0.2																						●	●					●			●		●	●							
			04X104R-FY	0.4																						●	●					●			●		●	●							
			04X104L-FY	0.4																						●	●					●			●		●	●							
	FY		CCET 04X1003R-FY	0.03																										●			●					●	●						
			04X1003L-FY	0.03																										●			●					●	●						
			04X101R-FY	0.1																										●			●					●	●						
			04X101L-FY	0.1																										●			●					●	●						
			04X102R-FY	0.2																										●			●					●	●						
			04X102L-FY	0.2																										●			●					●	●						
			04X104R-FY	0.4																										●			●					●	●						
			04X104L-FY	0.4																										●			●					●	●						

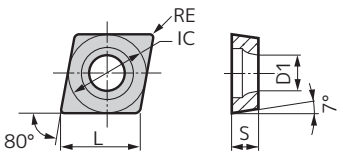
FYS型、FY型の刃先はシャープエッジとなります。

イゲタロイ

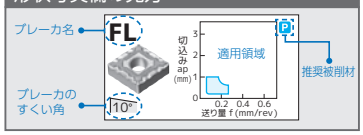
80°菱形ポジティブインサート

刃先交換インサート

CC 80°菱形 7°ポジティブ 穴つき



形状写真欄の見方



●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
◕：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✪：断続切削 第二推奨

CC■■0602●●

寸法	切刃長L	6.4	厚さS	2.38
(mm)	内接円IC	6.35	穴径D1	2.8

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L45、L46　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M11
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31
適用外径ホルダ ☞C13、D26、D30、D31、D38　適用内径ホルダ ☞E18～E20

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	CVD AC8020P	CVD AC8025P	CVD AC8035P	CVD AC8015P	CVD AC810P	CVD AC820P	CVD AC830P	CVD AC6020M	CVD AC6030M	PVD AC6135M	PVD AC6145M	PVD AC6040M	CVD AC630M	CVD AC4010K	CVD AC4015K	CVD AC4125K	CVD AC420K	PVD AC503U	PVD AC5005S	PVD AC5015S	PVD AC5025S	PVD AC9115T	PVD AC9125T	PVD AC510U	PVD AC520U	PVD AC1030U	PVD AC530U	PVD ACZ150	コーテッドサーメット T1500Z	コーテッドサーメット T2500Z	サーメット T1000A	サーメット T1500A	超硬合金 ST10P	超硬合金 ST20E	超硬合金 A30	超硬合金 G10E	超硬合金 EH510	超硬合金 EH520	超硬合金 H1
微小切削	FF		CCGT 060201MN-FF	< 0.1																					●	●				●															
			060202MN-FF	< 0.2																					●	●				●															
			060204MN-FF	< 0.4																					●	●				●															
	FB		CCMT 060202N-FB	0.2																											●														
			060204N-FB	0.4																											●														
	LU		CCMT 060202N-LU	0.2	●	●	●		▲	▲	▲		●	●	●	●	▲	●													●														
			060204N-LU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲		●	●	●	●	▲	●													●														
	FP		CCMT 060202N-FP	0.2																																	●								
			060208N-FP	0.8																																	●								
	FC		CCGT 060201MN-FC	< 0.1																											●	●	●			●	●							
			060202MN-FC	< 0.2																											●	●	●			●	●							
			060204MN-FC	< 0.4																											●	●	●			●	●							
仕上切削	FX		CCGT 0602003R-FX	0.03																					●	●					●	●				●	●							
			0602003L-FX	0.03																					●	●					●	●				●	●							
			060201R-FX	0.1																					●	●					●	●			●	●	●							
			060201L-FX	0.1																					●	●					●	●			●	●	●							
			060202R-FX	0.2																					●	●					●	●			●	●	●							
			060202L-FX	0.2																					●	●					●	●			●	●	●							
			060204R-FX	0.4																					●	●					●	●					●							
			060204L-FX	0.4																					●	●					●	●			●	●	●							
	FX		CCET 0602003R-FX	0.03																											●		●											
			0602003L-FX	0.03																											●		●											
			060201R-FX	0.1																											●		●											
			060201L-FX	0.1																											●		●											
			060202R-FX	0.2																											●		●											
			060202L-FX	0.2																											●		●											
			060204R-FX	0.4																											●		●											
			060204L-FX	0.4																											●		●											
	FY		CCET 0602003R-FY	0.03																											●		●											
			0602003L-FY	0.03																											●		●											
			0602008R-FY	0.08																																								
			0602008L-FY	0.08																																								
			060201R-FY	0.1																											●		●											
			060201L-FY	0.1																											●		●											
			0602018R-FY	0.18																																								
			0602018L-FY	0.18																																								
			060202R-FY	0.2																											●		●											
			060202L-FY	0.2																											●		●											
			060204R-FY	0.4																											●		●											
			060204L-FY	0.4																											●		●											

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
FF型、FC型の材種AC5015S、AC5025S、AC1030Uの刃先はシャープエッジとなります。
FX型、FY型の刃先はシャープエッジとなります。

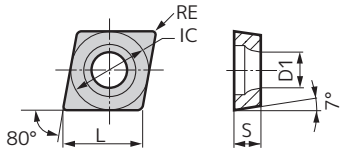
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ

80°菱形ポジティブインサート

刃先交換インサート

CC 80° 菱形 7° ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

CC■■0602●●

寸法(mm)	切刃長L	6.4	厚さS	2.38
	内接円IC	6.35	穴径D1	2.8

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L45、L46
スミダイヤ(PCD)インサート ☞M11
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31
適用外径ホルダ ☞C13、D26、D30、D31、D38
適用内径ホルダ ☞E18～E20

コーティング：CVD（AC8115P、AC8020P、AC8025P、AC8035P、AC8015P、AC810P、AC820P、AC830P、AC6020M、AC6030M）／PVD（AC6135M、AC6145M、AC6040M）／CVD（AC630M、AC4010K、AC4015K、AC4125K、AC420K）／PVD（AC503U、AC5005S、AC5015S、AC5025S、AC9115T、AC9125T、AC510U、AC520U、AC1030U、AC530U、ACZ150）／PVD コーテッドサーメット（T1500Z、T2500Z）／サーメット（T1000A、T1500A）／超硬合金（ST10P、ST20E、A30、G10E、EH510、EH520、H1）

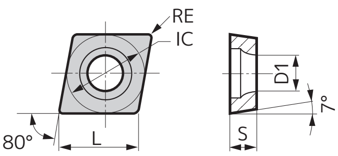
	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
軽切削	LB 15°		CCMT 060202N-LB	0.2	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲																		●	●		●						
			060204N-LB	0.4	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲																		●	●		●						
			060208N-LB	0.8	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲																		●	●		●						
	SU 8°		CCMT 060202N-SU	0.2	●	●	●	●	▲		▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●					●			●	●	●	●						
			060204N-SU	0.4	●	●	●	●	▲		▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●					●			●	●	●	●						
			060208N-SU	0.8	●	●	●	●	▲		▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●				●	●			●	●	●	●						
	SI 15° シャープエッジ		CCGT 060201MN-SI	< 0.1																				●	●					●													
			060202MN-SI	< 0.2																				●	●					●													
			060204MN-SI	< 0.4																				●	●					●													
	SL 20° シャープエッジ		CCGT 060201MN-SL New	< 0.1																				●	●					●													
			060202MN-SL New	< 0.2																				●	●					●													
	SC 6° シャープエッジ		CCMT 060204N-SC	0.4			●				▲																												●				
	SC 6° シャープエッジ		CCGT 0602003N-SC	0.03																										●	●	●				●	●						
			CCGT 060201MN-SC	< 0.1																										●	●	●	●	●	●	●	●						
			060202MN-SC	< 0.2																										●	●	●	●	●	●	●	●						
			060204MN-SC	< 0.4																										●	●	●	●	●	●	●	●						
			CCMW 060204	0.4														●	●	●	▲																						
			CCGW 060200	0																																							
			060201	0.1																																							
軽～中切削	GU 5°		CCMT 060204N-GU	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲									●								●	●		●						
			060208N-GU	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲									●								●	●		●						
アルミ用	AG 20° シャープエッジ		CCGT 060202N-AG	0.2																																						●
			060204N-AG	0.4																																						●
	AY 15° シャープエッジ		CCGT 060201R-AY	0.1																																						●
			060201L-AY	0.1																																						●
			060202R-AY	0.2																																						●
			060202L-AY	0.2																																						●
			060204R-AY	0.4																																						●
			060204L-AY	0.4																																						●

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
SI型、SL型の材種AC5015S、AC5025S、AC1030Uの刃先はシャープエッジとなります。
SC型G級(CCGT)インサートの材種AC1030U、AC530U、ACZ150の刃先はシャープエッジとなります。
AG型、AY型の刃先はシャープエッジとなります。

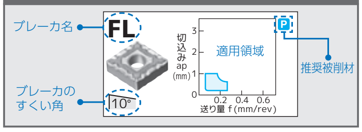
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

80°菱形ポジティブインサート

CC 80°菱形 7°ポジティブ 穴つき



形状写真欄の見方

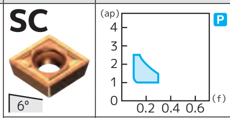
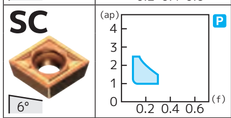
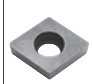


● ：連続切削 第一推奨
○ ：連続切削 第二推奨
◐ ：一般切削 第一推奨
◔ ：一般切削 第二推奨
✖ ：断続切削 第一推奨
✕ ：断続切削 第二推奨

CC■■0802●●

寸法 (mm)				
寸法 (mm)	切刃長L	8.0	厚さS	2.38
	内接円IC	7.94	穴径D1	3.4

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◐	✖	○		◔	✕			✕	✕		◔								✕				✕	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✕					●	◐	✖	✕	✕	◔								✕				✕	◐	✕												
K 鋳鉄	○	◔	✕												●	◐	✖	✕			✕				✕		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◔	✕	✕													
H 高硬度材																			●	○																				

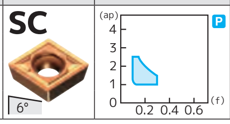
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
軽切削	SC 	P	CCMT 080204N-SC	0.4																			—								—		—	—	—	—	—							—
軽切削	SC 	P	CCGT 080201MN-SC	< 0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—											●		●	●	—	—	—	—	—	—	
軽切削			080202MN-SC	< 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—											●		●	●	—	—	—	—	—	—	
軽切削			CCGW 080200	0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										
軽切削			080201	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。

CC■■0803●●

寸法 (mm)				
寸法 (mm)	切刃長L	8.0	厚さS	3.18
	内接円IC	7.94	穴径D1	3.4

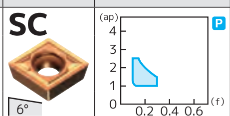
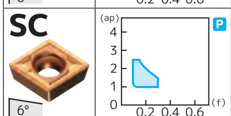
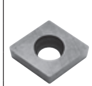
推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◐	✖	○		◔	✕			✕	✕		◔								✕				✕	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✕					●	◐	✖	✕	✕	◔								✕				✕	◐	✕												
K 鋳鉄	○	◔	✕												●	◐	✖	✕			✕				✕		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◔	✕	✕													
H 高硬度材																			●	○																				

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
軽切削	SC 	P	CCMT 080304N-SC	0.4			●				▲												—								—		—	—	—	—	—							—

CC■■0903●●

寸法 (mm)				
寸法 (mm)	切刃長L	9.7	厚さS	3.18
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

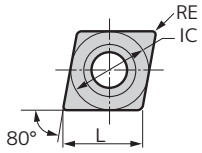
推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◐	✖	○		◔	✕			✕	✕		◔								✕				✕	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✕					●	◐	✖	✕	✕	◔								✕				✕	◐	✕												
K 鋳鉄	○	◔	✕												●	◐	✖	✕			✕				✕		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◔	✕	✕													
H 高硬度材																			●	○																				

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
軽切削	SC 	P	CCMT 090308N-SC	0.8			●				▲												—								—		—	—	—	—	—			●				—
軽切削	SC 	P	CCGT 090301MN-SC	< 0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—											●		●	●	—	—	—	—	—	—	
軽切削			090302MN-SC	< 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—											●		●	●	—	—	—	—	—	—	
軽切削			CCGW 090300	0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										
軽切削			090301	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定 (在庫を確認願います)

CC 80°菱形 7°ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✱：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

CC■■09T3●●

寸法(mm)				
	切刃長L	9.7	厚さS	3.97
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L47～
スミダイヤ(PCD)インサート ☞M12
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31
適用外径ホルダ ☞C13、D26、D30、D31、D38
適用内径ホルダ ☞E12、E18～E20

コーティング：CVD / PVD / CVD / PVD / コーテッドサーメット PVD
サーメット
超硬合金

	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
微小切削	FF		CCGT 09T301MN-FF	< 0.1																					●●	●●					●													
			09T302MN-FF	< 0.2																					●●	●●					●													
			09T304MN-FF	< 0.4																					●●	●●					●													
	FB		CCMT 09T302N-FB	0.2																											●			●	●	●	●							
			09T304N-FB	0.4																											●			●	●	●	●							
			09T308N-FB	0.8																											●			●	●	●	●							
	LU		CCMT 09T302N-LU	0.2																																								
			09T304N-LU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲		●	●	●	▲	●														●			●	●	●	●							
			09T308N-LU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲		●	●	●	▲	●														●			●	●	●	●							
	LUW		CCMT 09T304N-LUW	0.4	●	●	●		▲	▲	▲						●																	●	●		●							
			09T308N-LUW	0.8	●	●	●		▲	▲	▲						●																	●	●		●							
	FP		CCMT 09T302N-FP	0.2																																	●								
			09T304N-FP	0.4																																	●								
仕上切削	FC		CCGT 09T301MN-FC	< 0.1																											●●	●				●●	●							
			09T302MN-FC	< 0.2																											●●	●				●●	●							
			09T304MN-FC	< 0.4																											●●	●				●●	●							
	FX		CCGT 09T3003R-FX	0.03																					●●	●●					●●	●				●●							
			09T3003L-FX	0.03																					●●	●●					●●	●				●●							
			09T301R-FX	0.1																					●●	●●					●●	●		●		●●							
			09T301L-FX	0.1																					●●	●●					●●	●		●		●●							
			09T302R-FX	0.2																					●●	●●					●●	●		●		●●							
			09T302L-FX	0.2																					●●	●●					●●	●		●		●●							
			09T304R-FX	0.4																					●●	●●					●●	●				●●							
			09T304L-FX	0.4																					●●	●●					●●	●				●●							
			09T308R-FX	0.8																					●●	●●					●●	●				●●							
			09T308L-FX	0.8																					●●	●●					●●	●				●●							
	FX		CCET 09T3003R-FX	0.03																											●		●											
			09T3003L-FX	0.03																											●		●											
			09T301R-FX	0.1																											●		●											
			09T301L-FX	0.1																											●		●											
			09T302R-FX	0.2																											●		●											
			09T302L-FX	0.2																											●		●											
			09T304R-FX	0.4																											●		●											
			09T304L-FX	0.4																											●		●											

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
FF型、FC型の材種AC5015S、AC5025S、AC1030U、AC530U、ACZ150の刃先はシャープエッジとなります。
FX型の刃先はシャープエッジとなります。

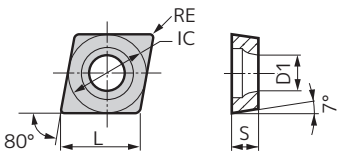
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ

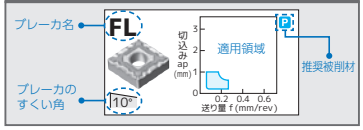
80°菱形ポジティブインサート

刃先交換インサート

CC 80°菱形 7°ポジティブ 穴つき



形状写真欄の見方



●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✪：断続切削 第二推奨

CC■■09T3●●

寸法	切刃長L	9.7	厚さS	3.97
(mm)	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

推奨用途

	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	●	✖	○		◔	✪			✪	✪		◔									✪			✪	●	✖	●	●									
M ステンレス鋼			○	✪					●	●	✖	✪	✪										✪			✪	●	✪											
K 鋳鉄	○	◔	✪								✪	✪	✪		●	●	✖	✪			✪				✪		●					●							
N 非鉄金属																																						●
S 難削材																			●	●	✖	●	●	◔	✪	✪												
H 高硬度材																			●	○																		

スミボロン(CBN)インサート ☞L47～　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M12
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31
適用外径ホルダ ☞C13、D26、D30、D31、D38　適用内径ホルダ ☞E12、E18～E20

コーティング　コーテッドサーメット　サーメット　超硬合金
CVD　PVD　CVD　PVD　PVD

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE
仕上切削	FY		CCET 09T3003R-FY	0.03
			09T3003L-FY	0.03
			09T3008R-FY	0.08
			09T3008L-FY	0.08
			09T301R-FY	0.1
			09T301L-FY	0.1
			09T3018R-FY	0.18
			09T3018L-FY	0.18
			09T302R-FY	0.2
			09T302L-FY	0.2
			09T304R-FY	0.4
			09T304L-FY	0.4
	LB		CCMT 09T302N-LB	0.2
			09T304N-LB	0.4
			09T308N-LB	0.8
軽切削	SU		CCMT 09T302N-SU	0.2
			09T304N-SU	0.4
			09T308N-SU	0.8
	SI		CCGT 09T301MN-SI	< 0.1
			09T302MN-SI	< 0.2
			09T304MN-SI	< 0.4
	SL		CCGT 09T301MN-SL New	< 0.1
			09T302MN-SL New	< 0.2
			09T304MN-SL New	< 0.4
	SC		CCGT 09T3003N-SC	0.03
			CCGT 09T301MN-SC	< 0.1
			09T302MN-SC	< 0.2
			CCMW 09T304	0.4
			09T308	0.8
			CCGW 09T300	0
			09T301	0.1
			09T304	0.4
			09T308	0.8

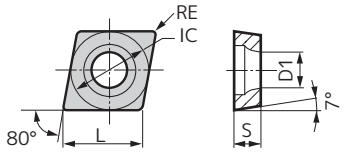
コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
FY型の刃先はシャープエッジとなります。
SI型の材種AC5015S、AC5025S、AC510U、AC520U、AC1030U、AC530U、ACZ150の刃先はシャープエッジとなります。
SL型の材種AC5015S、AC5025S、AC1030Uの刃先はシャープエッジとなります。
SC型G級(CCGT)インサートの材種AC1030U、AC530U、ACZ150の刃先はシャープエッジとなります。
ブレーカなしG級(CCGW)インサートの材種H1の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ
80°菱形ポジティブインサート

刃先交換インサート

CC 80°菱形 7°ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

CC■■09T3●●

寸法(mm)	切刃長L	9.7	厚さS	3.97
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L47～　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M12
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31
適用外径ホルダ ☞C13、D26、D30、D31、D38　適用内径ホルダ ☞E12、E18～E20

	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD											
軽～中切削	GU		CCMT 09T304N-GU	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲																●	●		●								
			09T308N-GU	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲																●	●		●								
	MU		CCMT 09T304N-MU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲		●	●				●	●	●	●	▲																						
			09T308N-MU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●				●	●	●	●	▲																						
アルミ用	AG		CCGT 09T302N-AG	0.2																																							●
			09T304N-AG	0.4																																						●
			09T308N-AG	0.8																																						●
	AY		CCGT 09T301R-AY	0.1																																						●
			09T301L-AY	0.1																																						●
			09T302R-AY	0.2																																						●
			09T302L-AY	0.2																																						●
			09T304R-AY	0.4																																						●
			09T304L-AY	0.4																																						●

AG型、AY型の刃先はシャープエッジとなります。

CC■■1204●●

寸法(mm)	切刃長L	12.9	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.5

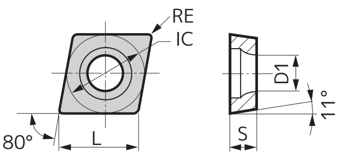
推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

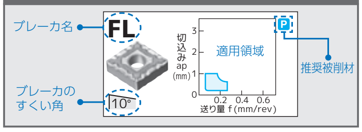
	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD											
仕上切削	FP		CCMT 120404N-FP	0.4																																●								
			120408N-FP	0.8																																●								
軽切削	SU		CCMT 120404N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲												●	●	●																		
			120408N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲												●	●	●																		
	SC		CCMT 120408N-SC	0.8			●				▲																														●				
軽～中切削	GU		CCMT 120408N-GU	0.8	●	●	●	●	▲																																				

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

80°菱形ポジティブインサート

CP 80°菱形 11°ポジティブ 穴つき





● : 連続切削 第一推奨　○ : 連続切削 第二推奨
◐ : 一般切削 第一推奨　◔ : 一般切削 第二推奨
✚ : 断続切削 第一推奨　✢ : 断続切削 第二推奨

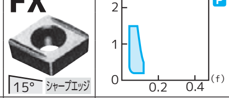
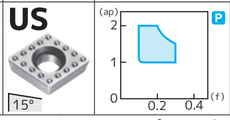
CP■■0602●●

寸法 (mm)			
切刃長L	6.4	厚さS	2.38
内接円IC	6.35	穴径D1	2.8

推奨用途

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◐	✚	○		◔	✢			✢	✢		◔								✢				✢	◐			◐	✚	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✢					●	◐	✚	✢	✢	◔								✢				✢	◐	✢												
K 鋳鉄	○	◔	✢												●	◐	✚	✢			✢				✢		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✚	●	◐	◔	✢	✢													
H 高硬度材																			●	○																				

コーティング: CVD (AC8115P–AC830P), PVD (AC6020M–AC6040M), CVD (AC630M–AC420K), PVD (AC503U–ACZ150); コーテッドサーメット PVD (T1500Z, T2500Z); サーメット (T1000A, T1500A); 超硬合金 (ST10P–H1)

形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削 FX		CPGT 060204L-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●		●	●							
軽切削 US		CPMT 060204N-US	0.4														●					—								—		—	—	—	—	—			●	●			—

FX型の刃先はシャープエッジとなります。

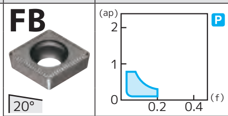
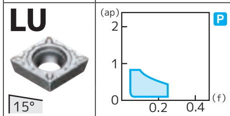
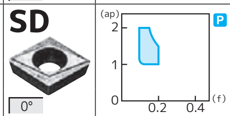
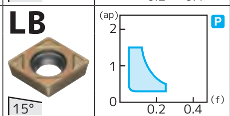
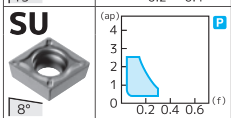
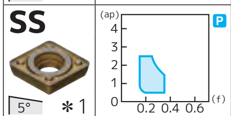
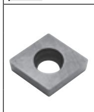
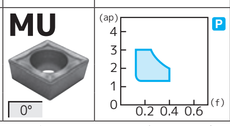
CP■■0802●●

寸法 (mm)			
切刃長L	8.0	厚さS	2.38
内接円IC	7.94	穴径D1	3.4

スミボロン(CBN)インサート ☞L52　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M12
適用内径ホルダ ☞E21、E22

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◐	✚	○		◔	✢			✢	✢		◔								✢				✢	◐			◐	✚	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✢					●	◐	✚	✢	✢	◔								✢				✢	◐	✢												
K 鋳鉄	○	◔	✢												●	◐	✚	✢			✢				✢		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✚	●	◐	◔	✢	✢													
H 高硬度材																			●	○																				

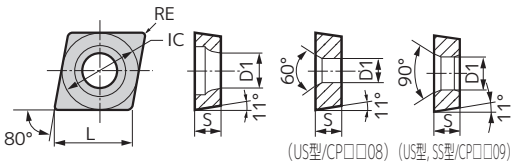
コーティング: CVD (AC8115P–AC830P), PVD (AC6020M–AC6040M), CVD (AC630M–AC420K), PVD (AC503U–ACZ150); コーテッドサーメット PVD (T1500Z, T2500Z); サーメット (T1000A, T1500A); 超硬合金 (ST10P–H1)

形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削 FB		CPMT 080204N-FB	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
仕上切削 LU		CPMT 080204N-LU	0.4	●	●	●		▲		▲												—								—		—	●	●	●	●							
仕上～軽切削 SD		CPGT 080202N-SD	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●			●							●	●							
		080204N-SD	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●			●					●	●	●	●				●			
		080208N-SD	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●			●					●	●	●	●							
軽切削 LB		CPMT 080204N-LB	0.4	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲						—								—		—	●	●		●							
軽切削 SU		CPMT 080204N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲						●					—	●	●	●					—		—	●	●	●	●							
		080208N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲						●					—	●	●	●					—		—	●	●	●	●							
軽切削 SS		CPMT 080208N-SS	0.8														●					—								—		—	—	—	—	—			●				—
軽切削		CPMW 080204	0.4															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
		080208	0.8															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
軽～中切削 MU		CPMT 080204N-MU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲							●	●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
		080208N-MU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲							●	●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—

＊ 1:穴径D1=4.8 となります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

CP 80°菱形 11°ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

CP■■0803●●

寸法(mm)	切刃長L	8.0	厚さS	3.18
	内接円IC	7.94	穴径D1	3.4

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC Z150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
軽切削	US 10°		CPMT 080308N-US	0.8														●																							●	●				

CP■■0903●●

寸法(mm)	切刃長L	9.7	厚さS	3.18
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L53、L54
スミダイヤ(PCD)インサート ☞M12
適用内径ホルダ ☞E12、E21、E22

	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC Z150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FB 20°		CPMT 090304N-FB	0.4																											●			●	●	●	●						
			090308N-FB	0.8																											●			●	●	●	●						
	LU 15°		CPMT 090304N-LU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲		●	●	●	▲	●																	●	●	●	●						
			090308N-LU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲		●	●	●	▲	●																	●	●	●	●						
	LUW 10° →B129 ワイパー		CPMT 090304N-LUW	0.4	●	●	●		▲	▲	▲							●																●	●		●						
			090308N-LUW	0.8	●	●	●		▲	▲	▲							●																●	●		●						
仕上～軽切削	SD 0°		CPGT 090302N-SD	0.2																				●	●			●							●	●							
			090304N-SD	0.4																				●	●			●					●	●	●	●				●		
			090308N-SD	0.8																				●	●			●					●	●	●	●						
軽切削	LB 15°		CPMT 090304N-LB	0.4	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲																	●	●		●						
			090308N-LB	0.8	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲																	●	●		●						
	SU 8°		CPMT 090304N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●									●	●	●	●						
			090308N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●									●	●	●	●						
	SS 5° ＊1		CPMH 090308N-SS	0.8														●																						●				
	US 10°		CPMH 090304N-US	0.4																																				●				
			090308N-US	0.8														●																						●				

＊1：穴径D1=4.8 となります。

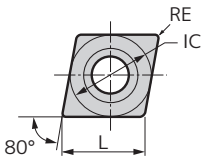
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ

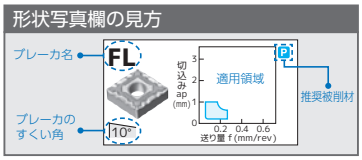
80°菱形ポジティブインサート

刃先交換インサート

CP 80°菱形 11°ポジティブ 穴つき



(US型)



●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

CP■■0903●●

寸法(mm)	切刃長L	9.7	厚さS	3.18
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

スミボロン(CBN)インサート ☞L53、L54　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M12
適用内径ホルダ ☞E12、E21、E22

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
軽切削			CPMW 090304	0.4															●	●	●	▲	—								—	—										
			090308	0.8															●	●	●	▲	—								—	—										
軽〜中切削	GU		CPMT 090304N-GU	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—								—	—	●	●		●						
			090308N-GU	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—								—	—	●	●		●						
	MU		CPMT 090304N-MU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲		●	●					●	●	●	▲	—								—	—										
			090308N-MU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲		●	●					●	●	●	▲	—								—	—										

CP■■09T3●●

寸法(mm)	切刃長L	9.7	厚さS	3.97
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

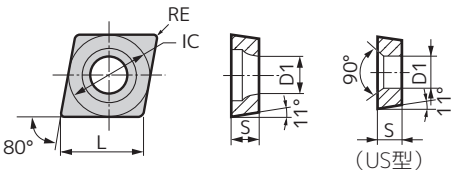
	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FX		CPGT 09T308L-FX	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
軽切削	US		CPMT 09T308N-US	0.8														●					—								—	—								●	●			—

FX型の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

80°菱形ポジティブインサート

CP 80° 菱形 / 11° ポジティブ / 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✲：断続切削 第二推奨

CP■■1204●●

寸法(mm)				
	切刃長L	12.9	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.5

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金							
仕上～軽切削	SD		CPGT 120402N-SD	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—
			120404N-SD	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	●	—	—	—	—	—	—	●	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—
			120408N-SD	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—
軽切削	US		CPMH 120408N-US	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	—

CP■■1604●●

寸法(mm)				
	切刃長L	16.1	厚さS	4.76
	内接円IC	15.875	穴径D1	6.5

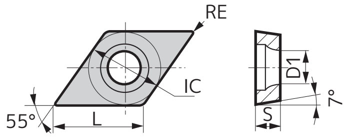
推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

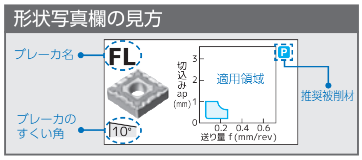
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金							
軽切削	US		CPMH 160408N-US	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—

イゲタロイ

55°菱形ポジティブインサート

DC 55°菱形 7°ポジティブ 穴つき





● ：連続切削 第一推奨
○ ：連続切削 第二推奨
◐ ：一般切削 第一推奨
◔ ：一般切削 第二推奨
✖ ：断続切削 第一推奨
✕ ：断続切削 第二推奨

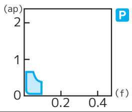
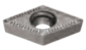
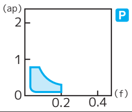
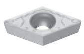
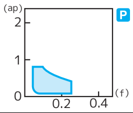
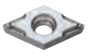
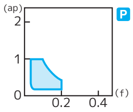
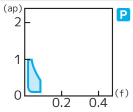
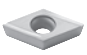
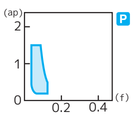
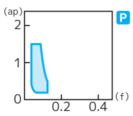
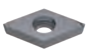
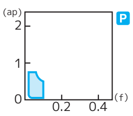
DC■■0702●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	7.7	厚さS	2.38
	内接円IC	6.35	穴径D1	2.8

スミボロン(CBN)インサート ☞L63, L64　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M14　スミダイヤバインダレスインサート ☞M31

適用外径ホルダ ☞C17, D27, D28, D32, D33, D39　適用内径ホルダ ☞E16, E26〜E30

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
材種区分	コーティング CVD										PVD			CVD					PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
P 鋼	●	◔	◐	✖	○		◔	✕			✕	✕		◔								✕				✕	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✕					●	◐	✖	✕	✕	◔								✕				✕	◐	✕												
K 鋳鉄	○	◔	✕												●	◐	✖	✕			✕				✕		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◔	✕	✕													
H 高硬度材																			●	○																				

区分	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
微小切削	FF 15° シャープエッジ		DCGT 070201MN-FF	< 0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						—		●	●					●													—
			070202MN-FF	< 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						—		●	●					●													—
			070204MN-FF	< 0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						—		●	●					●													—
仕上切削	FB  20°		DCMT 070202N-FB	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
			070204N-FB	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
			070208N-FB	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
	LU  15°		DCMT 070202N-LU	0.2	●	●	●		▲	▲	▲			●	●	●	▲	●					—								—	●	—	●	●	●	●							
			070204N-LU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲			●	●	●	▲	●					—								—	●	—	●	●	●	●							
	FP  10°		DCMT 070202N-FP	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—				●	—	—	—	—	—	—	
			070204N-FP	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—				●	—	—	—	—	—	—	
	FC 15° シャープエッジ		DCGT 070201MN-FC	< 0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●				●	●	●	●			●	●	—	—	—	—	—	—	
			070202MN-FC	< 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●				●	●	●	●			●	●	—	—	—	—	—	—	
			070204MN-FC	< 0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●				●	●	●	●			●	●	—	—	—	—	—	—	
	FX  15° シャープエッジ		DCGT 0702003R-FX	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●				●	●	●				●	●							
			0702003L-FX	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●				●	●	●				●	●							
			070201R-FX	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●				●	●	●		●		●	●							
			070201L-FX	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●				●	●	●		●		●	●							
			070202R-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●				●	●	●		●		●	●							
			070202L-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●				●	●	●		●		●	●							
			070204R-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—															●	—	—	—	—	—	—	
			070204L-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—															●	—	—	—	—	—	—	
	FX 15° シャープエッジ		DCET 0702003R-FX	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
			0702003L-FX	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
			0702008R-FX	0.08	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
			0702008L-FX	0.08	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
			070201R-FX	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
			070201L-FX	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
			0702018R-FX	0.18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
			0702018L-FX	0.18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
			070204R-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
			070204L-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
	FYS  15° シャープエッジ		DCGT 0702003R-FYS	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
			0702003L-FYS	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
			070201R-FYS	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
			070201L-FYS	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
			070202R-FYS	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
			070202L-FYS	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
			070204R-FYS	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
			070204L-FYS	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
FF型、FC型の材種AC5015S、AC5025S、AC520U、AC1030U、AC530U、ACZ150の刃先はシャープエッジとなります。
FX型、FYS型の刃先はシャープエッジとなります。

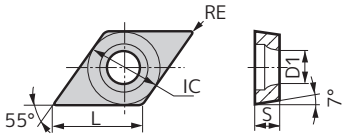
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ

55°菱形ポジティブインサート

刃先交換インサート

DC 55° 菱形 7° ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✖：断続切削 第二推奨

DC■■0702●●

寸法(mm)	切刃長L	7.7	厚さS	2.38
	内接円IC	6.35	穴径D1	2.8

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L63,L64
スミダイヤ(PCD)インサート ☞M14
スミダイヤ/インダレスインサート ☞M31
適用外径ホルダ ☞C17,D27,D28,D32,D33,D39
適用内径ホルダ ☞E16,E26～E30

	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	コーティング: CVD: AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	PVD: AC6135M	AC6145M	AC6040M	CVD: AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD: AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット: T1500Z	T2500Z	サーメット: T1000A	T1500A	超硬合金: ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FYS		DCET 0702003R-FYS	0.03																										●													
			0702003L-FYS	0.03																										●													
			070201R-FYS	0.1																										●													
			070201L-FYS	0.1																										●													
			070202R-FYS	0.2																										●													
			070202L-FYS	0.2																										●													
			070204R-FYS	0.4																										●													
			070204L-FYS	0.4																										●													
	FY		DCGT 0702003R-FY	0.03																				●	●				●	●	●												
			0702003L-FY	0.03																				●	●				●	●	●												
			070201R-FY	0.1																				●	●				●	●	●						●						
			070201L-FY	0.1																				●	●				●	●	●						●						
			070202R-FY	0.2																				●	●				●	●	●						●						
			070202L-FY	0.2																				●	●				●	●	●						●						
			070204R-FY	0.4																				●	●				●	●	●						●						
			070204L-FY	0.4																				●	●				●	●	●						●						
	FY		DCET 0702003R-FY	0.03																											●		●										
			0702003L-FY	0.03																											●		●										
			0702008R-FY	0.08																											●		●										
			0702008L-FY	0.08																											●		●										
			070201R-FY	0.1																											●		●										
			070201L-FY	0.1																											●		●										
			0702018R-FY	0.18																											●		●										
			0702018L-FY	0.18																											●		●										
			070202R-FY	0.2																																							
			070202L-FY	0.2																																							
			070204R-FY	0.4																											●		●										
			070204L-FY	0.4																											●		●										
仕上～軽切削	SD		DCGT 070202R-SD	0.2																															●		●	●					
			070202L-SD	0.2																															●		●	●					
			070204R-SD	0.4																															●		●	●					
			070204L-SD	0.4																															●		●	●					
軽切削	LB		DCMT 070202N-LB	0.2	●	●	●	●		▲	▲	●	●	●	●	▲																		●	●		●					
			070204N-LB	0.4	●	●	●	●		▲	▲	●	●	●	●	▲																		●	●		●					
			070208N-LB	0.8	●	●	●	●		▲	▲	●	●	●	●	▲																		●	●		●					
	SU		DCMT 070202N-SU	0.2	●	●	●	●	▲		▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●								●		●	●	●					
			070204N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●		●				●	●								●		●	●	●					
			070208N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●		●				●	●								●		●	●	●					
	SI		DCGT 070201MN-SI	< 0.1													●						●	●	●	●	●	●	●	●					●	●	●					
			070202MN-SI	< 0.2													●						●	●	●	●	●	●	●	●					●	●	●					
			070204MN-SI	< 0.4													●						●	●	●	●	●	●	●	●					●	●	●					

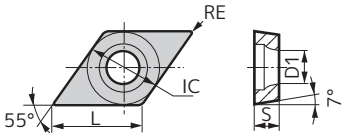
コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
FYS型、FY型の刃先はシャープエッジとなります。
SI型の材種AC5015S、AC5025S、AC510U、AC520U、AC1030U、AC530Uの刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

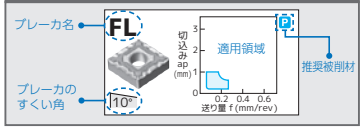
55°菱形ポジティブインサート

刃先交換インサート

DC 55°菱形 7°ポジティブ 穴つき



形状写真欄の見方



●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
◕：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✪：断続切削 第二推奨

DC■■0702●●

寸法(mm)	切刃長L	7.7	厚さS	2.38
	内接円IC	6.35	穴径D1	2.8

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート☞L63,L64　スミダイヤ(PCD)インサート☞M14　スミダイヤバインダレスインサート☞M31
適用外径ホルダ☞C17,D27,D28,D32,D33,D39　適用内径ホルダ☞E16,E26~E30

	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD				CVD				PVD												PVD									
軽切削	SL		DCGT 070201MN-SL New	< 0.1																					●	●					●													
			070202MN-SL New	< 0.2																					●	●					●													
			070204MN-SL New	< 0.4																					●	●					●													
	SC		DCGT 0702003N-SC	0.03																											●	●	●			●	●							
			DCGT 070201MN-SC	< 0.1																											●	●	●	●	●	●	●							
			070202MN-SC	< 0.2																											●	●	●	●	●	●	●							
			070204MN-SC	< 0.4																													●	●	●	●	●							
			DCMW 070204	0.4															●	●	●	▲																						
			070208	0.8															●	●	●	▲																						
			DCGW 070200	0																																								
			070201	0.1																																								
			070202	0.2																			●																					
			070204	0.4																			●																					●
			070208	0.8																			●																					●
軽～中切削	GU		DCMT 070204N-GU	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—								—				●	●			●					
			070208N-GU	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—								—				●	●			●					
アルミ用	AG		DCGT 070202N-AG	0.2																																								●
			070204N-AG	0.4																																								●
	AY		DCGT 070201R-AY	0.1																																								●
			070201L-AY	0.1																																								●
			070202R-AY	0.2																																								●
			070202L-AY	0.2																																								●
			070204R-AY	0.4																																								●
			070204L-AY	0.4																																								●

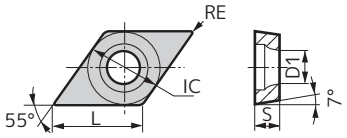
コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
SL型の材種AC5015S、AC5025S、AC1030Uの刃先はシャープエッジとなります。
SC型の材種AC5015S、AC5025S、AC510U、AC520U、AC1030U、AC530U、ACZ150の刃先はシャープエッジとなります。
ブレーカなしG級(DCGW)インサートの材種H1の刃先はシャープエッジとなります。
AG型、AY型の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

55°菱形ポジティブインサート

刃先交換インサート

DC 55° 菱形 7° ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✲：断続切削 第二推奨

DC■■0902●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	9.7	厚さS	2.38
	内接円IC	7.94	穴径D1	3.4

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD			CVD					PVD										PVD												
軽切削	SC		DCGT 090201MN-SC	< 0.1																														●	●									
			090202MN-SC	< 0.2																														●	●									
			DCGW 090200 090201	0 0.1																																								

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。

DC■■1103●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	11.6	厚さS	3.18
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

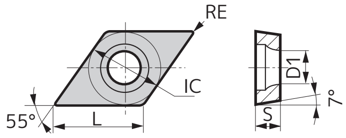
推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD			CVD					PVD										PVD												
軽切削	SC		DCGT 110301MN-SC	< 0.1																														●	●									
			110302MN-SC	< 0.2																														●	●									
			DCGW 110300 110301	0 0.1																																								

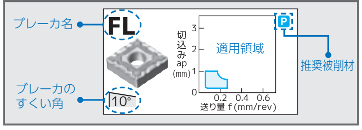
コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。

インサート
B
ネガティブ
ポジティブ
C
D
R
S
T
V
W
セラミックス
ソリッドCBN

DC 55°菱形 7°ポジティブ 穴つき



形状写真欄の見方



●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
◐：一般切削 第一推奨　◑：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✧：断続切削 第二推奨

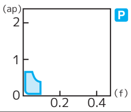
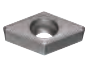
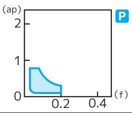
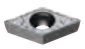
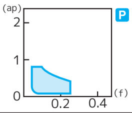
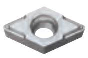
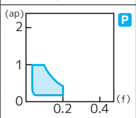
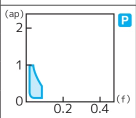
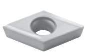
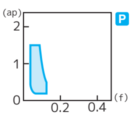
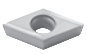
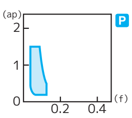
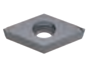
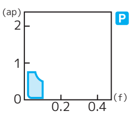
DC■■11T3●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	11.6	厚さS	3.97
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

スミボロン(CBN)インサート ☞ L65~　スミダイヤ(PCD)インサート ☞ M15　スミダイヤバインダレスインサート ☞ M31

適用外径ホルダ ☞ C17、D27、D28、D32、D33、D39　適用内径ホルダ ☞ E13、E26~E30

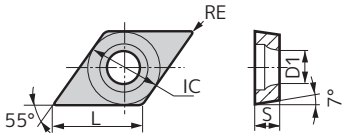
推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◑	◐	✖	○		◑	✧			✧	✧		◑								✧				✧	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✧					●	◐	✖	✧	✧	◑								✧				✧	◐	✧												
K 鋳鉄	○	◑	✧												●	◐	✖	✧			✧				✧		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◑	✧	✧													
H 高硬度材																			●	○																				

	形状	適用領域	型　番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング CVD										コーティング PVD			コーティング CVD					コーティング PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
微小切削	**FF** 15° シャープエッジ		DCGT 11T301MN-FF	< 0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						—		●	●	●	●			●													—
			11T302MN-FF	< 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						—		●	●	●	●			●													—
			11T304MN-FF	< 0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						—		●	●	●	●			●													—
仕上切削	**FB**  20°		DCMT 11T302N-FB	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
			11T304N-FB	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
			11T308N-FB	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
	LU  15°		DCMT 11T302N-LU	0.2	●	●	●		▲		▲				●	●	▲						—				●				—	●	—	●	●	●	●							
			11T304N-LU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲			●	●	●	▲	●					—				●				—	●	—	●	●	●	●							
			11T308N-LU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲			●	●	●	▲	●					—				●				—	●	—	●	●	●	●							
	FP  10°		DCMT 11T308N-FP	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—				●	—	—	—	—	—	—	
	FC 15° シャープエッジ		DCGT 11T301MN-FC	< 0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●				●	●	●	●			●	●	—	—	—	—	—	—	
			11T302MN-FC	< 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●				●	●	●	●			●	●	—	—	—	—	—	—	
			11T304MN-FC	< 0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●				●	●	●	●			●	●	—	—	—	—	—	—	
	FX  15° シャープエッジ		DCGT 11T3003R-FX	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●				●	●	●				●	●							
			11T3003L-FX	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●				●	●	●				●	●							
			11T301R-FX	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●				●	●	●				●	●							
			11T301L-FX	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●				●	●	●				●	●							
			11T302R-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●				●	●	●		●		●	●							
			11T302L-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●				●	●	●		●		●	●							
			11T304R-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
			11T304L-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
	FX  15° シャープエッジ		DCET 11T3003R-FX	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
			11T3003L-FX	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
			11T3008R-FX	0.08	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
			11T3008L-FX	0.08	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
			11T301R-FX	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
			11T301L-FX	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
			11T3018R-FX	0.18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
			11T3018L-FX	0.18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
			11T304R-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
			11T304L-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—									●		●											
	FYS  15° シャープエッジ		DCGT 11T3003R-FYS	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
			11T3003L-FYS	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
			11T301R-FYS	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
			11T301L-FYS	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
			11T302R-FYS	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
			11T302L-FYS	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
			11T304R-FYS	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													
			11T304L-FYS	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●													

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
FF型、FC型の材種AC5015S、AC5025S、AC520U、AC1030U、AC530U、ACZ150の刃先はシャープエッジとなります。
FX型、FYS型の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

DC 55°菱形 7°ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✱：断続切削 第一推奨 ✱：断続切削 第二推奨

DC■■11T3●●

寸法(mm)	切刃長L	11.6	厚さS	3.97
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L65～　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M15　スミダイヤバインダレスインサート ☞M31
適用外径ホルダ ☞C17、D27、D28、D32、D33、D39　適用内径ホルダ ☞E13、E26～E30

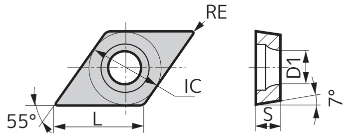
	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	CVD AC8115P	CVD AC8020P	CVD AC8025P	CVD AC8035P	CVD AC8015P	CVD AC810P	CVD AC820P	CVD AC830P	CVD AC6020M	CVD AC6030M	PVD AC6135M	PVD AC6145M	PVD AC6040M	CVD AC630M	CVD AC4010K	CVD AC4015K	CVD AC4125K	CVD AC420K	PVD AC503U	PVD AC5005S	PVD AC5015S	PVD AC5025S	PVD AC9115T	PVD AC9125T	PVD AC510U	PVD AC520U	PVD AC1030U	PVD AC530U	PVD AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	コーテッドサーメット T2500Z	サーメット T1000A	サーメット T1500A	超硬合金 ST10P	超硬合金 ST20E	超硬合金 A30	超硬合金 G10E	超硬合金 EH510	超硬合金 EH520	超硬合金 H1
仕上切削	FYS		DCET 11T3003R-FYS	0.03																										●													
			11T3003L-FYS	0.03																										●													
			11T301R-FYS	0.1																										●													
			11T301L-FYS	0.1																										●													
			11T302R-FYS	0.2																										●													
			11T302L-FYS	0.2																										●													
			11T304R-FYS	0.4																										●													
			11T304L-FYS	0.4																										●													
	FY		DCGT 11T3003R-FY	0.03																				●	●				●	●	●						●	●					
			11T3003L-FY	0.03																				●	●				●	●	●						●	●					
			11T301R-FY	0.1																				●	●				●	●	●						●	●					
			11T301L-FY	0.1																				●	●				●	●	●						●	●					
			11T302R-FY	0.2																				●	●				●	●	●						●	●					
			11T302L-FY	0.2																				●	●				●	●	●						●	●					
			11T304R-FY	0.4																				●	●				●	●	●						●	●					
			11T304L-FY	0.4																				●	●				●	●	●						●	●					
	FY		DCET 11T3003R-FY	0.03																											●		●											
			11T3003L-FY	0.03																											●		●											
			11T3008R-FY	0.08																											●		●											
			11T3008L-FY	0.08																											●		●											
			11T301R-FY	0.1																											●		●											
			11T301L-FY	0.1																											●		●											
			11T3018R-FY	0.18																											●		●											
			11T3018L-FY	0.18																											●		●											
			11T302R-FY	0.2																											●		●											
			11T302L-FY	0.2																											●		●											
			11T304R-FY	0.4																											●		●											
			11T304L-FY	0.4																											●		●											
仕上～軽切削	SD		DCGT 11T304R-SD	0.4																															●	●	●							
			11T304L-SD	0.4																															●	●	●							
			11T308R-SD	0.8																															●	●	●							
			11T308L-SD	0.8																															●	●	●							
軽切削	LB		DCMT 11T302N-LB	0.2	●	●	●	●		▲	▲	●	●	●	●	▲																		●	●								
			11T304N-LB	0.4	●	●	●	●		▲	▲	●	●	●	●	▲																		●	●								
			11T308N-LB	0.8	●	●	●	●		▲	▲	●	●	●	●	▲																		●	●								
	SU		DCMT 11T302N-SU	0.2	●	●	●	●	▲		▲	●	●	●	●	▲	●					●	●	●	●	●					●			●	●	●	●						
			11T304N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●					●	●	●	●	●					●			●	●	●	●						
			11T308N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●					●	●	●	●	●					●			●	●	●	●						
	SI		DCGT 11T301MN-SI	< 0.1													●						●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●						
			11T302MN-SI	< 0.2													●						●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●						
			11T304MN-SI	< 0.4													●						●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●						
			11T308MN-SI	< 0.8													●						●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●						

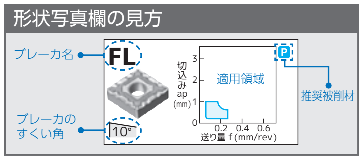
コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
FYS型、FY型の刃先はシャープエッジとなります。
SI型の材種AC5015S、AC5025S、AC510U、AC520U、AC1030U、AC530Uの刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

55°菱形ポジティブインサート

DC 55°菱形 7°ポジティブ 穴つき





DC■■11T3●●

寸法(mm)				
	切刃長L	11.6	厚さS	3.97
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

スミボロン(CBN)インサート ☞ L65～　スミダイヤ(PCD)インサート ☞ M15　スミダイヤバインダレスインサート ☞ M31
適用外径ホルダ ☞ C17、D27、D28、D32、D33、D39　適用内径ホルダ ☞ E13、E26～E30

● ：連続切削 第一推奨　○ ：連続切削 第二推奨
◐ ：一般切削 第一推奨　◔ ：一般切削 第二推奨
⌘ ：断続切削 第一推奨　⌗ ：断続切削 第二推奨

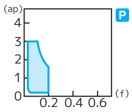
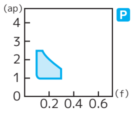
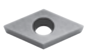
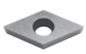
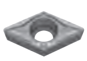
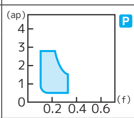
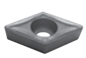
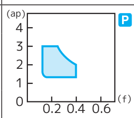
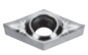
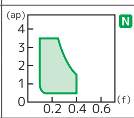
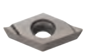
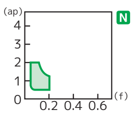
推奨用途（1）

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K
区分	コーティング CVD										PVD			CVD				
P 鋼	●	◔	◐	⌘	○		◔	⌗			⌗	⌗		◔				
M ステンレス鋼			○	⌗					●	◐	⌘	⌗	⌗	◔				
K 鋳鉄	○	◔	⌗												●	◐	⌘	⌗
N 非鉄金属																		
S 難削材																		
H 高硬度材																		

推奨用途（2）

推奨用途	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
区分	コーティング PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
P 鋼				⌗				⌗	◐			◐	⌘	●	◐							
M ステンレス鋼				⌗				⌗	◐	⌗												
K 鋳鉄			⌗				⌗		◐					●								
N 非鉄金属																						◐
S 難削材		●	◐	⌘	●	◐	◔	⌗	⌗													
H 高硬度材	●	○																				

材種（1）

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K
軽切削	SL 20° シャープエッジ	 P	DCGT 11T301MN-SL New	< 0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			11T302MN-SL New	< 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			11T304MN-SL New	< 0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	SC 6° シャープエッジ	 P	DCGT 11T3003N-SC	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			DCGT 11T301MN-SC	< 0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			11T302MN-SC	< 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			11T304MN-SC	< 0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			11T308MN-SC	< 0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			DCMW 11T304	0.4															●	●	●	▲
			11T308	0.8															●	●	●	▲
			DCGW 11T300	0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
			11T301	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
			11T302	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
			11T304	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
			11T308	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
軽～中切削	GU  5°	 P	DCMT 11T302N-GU	0.2	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲					
			11T304N-GU	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲					
			11T308N-GU	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲					
			11T312N-GU	1.2			●							●								
	MU  0°	 P	DCMT 11T304N-MU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲		●	●				●	●	●	●	▲
			11T308N-MU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●				●	●	●	●	▲
アルミ用	AG  20° シャープエッジ	 N	DCGT 11T302N-AG	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			11T304N-AG	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			11T308N-AG	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	AY  15° シャープエッジ	 N	DCGT 11T301R-AY	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			11T301L-AY	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			11T302R-AY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			11T302L-AY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			11T304R-AY	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			11T304L-AY	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

材種（2）

型番	RE	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
DCGT 11T301MN-SL	< 0.1	—	—	●	●	●	●	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
11T302MN-SL	< 0.2	—	—	●	●	●	●	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
11T304MN-SL	< 0.4	—	—	●	●	●	●	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCGT 11T3003N-SC	0.03	—								●	●	●			●	●							
DCGT 11T301MN-SC	< 0.1	—								●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
11T302MN-SC	< 0.2	—								●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
11T304MN-SC	< 0.4	—								●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
11T308MN-SC	< 0.8	—								●	●		●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
DCMW 11T304	0.4	—								—		—	—	—	—	—							—
11T308	0.8	—								—		—	—	—	—	—							—
DCGW 11T300	0																						
11T301	0.1																						
11T302	0.2	●																					
11T304	0.4	●																					
11T308	0.8	●																					
DCMT 11T302N-GU	0.2	—				●				—		—	●	●		●							
11T304N-GU	0.4	—				●				—		—	●	●		●							
11T308N-GU	0.8	—				●				—		—	●	●		●							
11T312N-GU	1.2	—								—		—	—	—	—	—							—
DCMT 11T304N-MU	0.4	—								—		—	—	—	—	—							—
11T308N-MU	0.8	—								—		—	—	—	—	—							—
DCGT 11T302N-AG	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
11T304N-AG	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
11T308N-AG	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
DCGT 11T301R-AY	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
11T301L-AY	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
11T302R-AY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
11T302L-AY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
11T304R-AY	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
11T304L-AY	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●

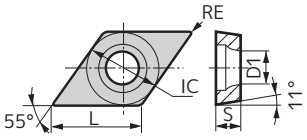
コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
SL型の材種AC5015S、AC5025S、AC1030Uの刃先はシャープエッジとなります。
SC型の材種AC5015S、AC5025S、AC510U、AC520U、AC1030U、AC530U、ACZ150の刃先はシャープエッジとなります。
AG型、AY型の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

55°菱形ポジティブインサート

刃先交換インサート

DP 55° 菱形 / 11° ポジティブ / 穴つき



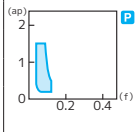
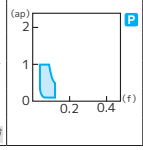
材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✱：断続切削 第一推奨　✲：断続切削 第二推奨

DP■■0702●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	7.7	厚さS	2.38
	内接円IC	6.35	穴径D1	2.8

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

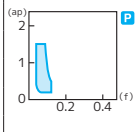
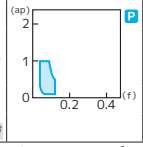
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FX		DPGT 0702003R-FX	0.03																																								
			0702003L-FX	0.03																																								
			070201R-FX	0.1																																								
			070201L-FX	0.1																																								
			070202R-FX	0.2																																								
			070202L-FX	0.2																																								
	FY		DPGT 0702003R-FY	0.03																																								
			0702003L-FY	0.03																																								
			070201R-FY	0.1																																								
			070201L-FY	0.1																																								
			070202R-FY	0.2																																								
			070202L-FY	0.2																																								

FX型、FY型の刃先はシャープエッジとなります。

DP■■11T3●●

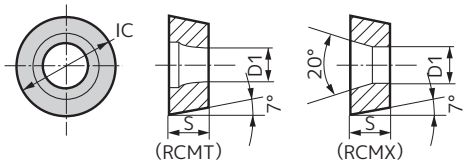
寸法 (mm)				
	切刃長L	11.6	厚さS	3.97
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

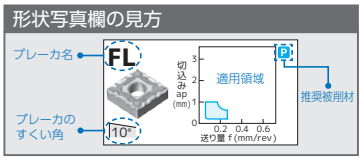
推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FX		DPGT 11T3003R-FX	0.03																																								
			11T3003L-FX	0.03																																								
			11T301R-FX	0.1																																								
			11T301L-FX	0.1																																								
			11T302R-FX	0.2																																								
			11T302L-FX	0.2																																								
	FY		DPGT 11T3003R-FY	0.03																																								
			11T3003L-FY	0.03																																								
			11T301R-FY	0.1																																								
			11T301L-FY	0.1																																								
			11T302R-FY	0.2																																								
			11T302L-FY	0.2																																								

FX型、FY型の刃先はシャープエッジとなります。

RC 円形 7°ポジティブ 穴つき





●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　○：一般切削 第二推奨
●：断続切削 第一推奨　○：断続切削 第二推奨

RC■■●●●●●●

寸法（mm）	内接円IC	10.0~32.0	厚さS	3.18~9.52
	穴径D1	3.6~9.5		

適用外径ホルダ ☞C18、C19

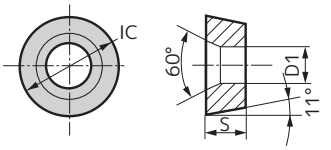
推奨用途

	P 鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
RE	●○	●○	●○			
RX	●○	●○	●○			
RH	●○	●○	●○			
RP	●○	●○	●○			

	形状	適用領域	型番	IC	S	D1	コーティング CVD AC8115P	CVD AC8020P	CVD AC8025P	CVD AC8035P	CVD AC8015P	CVD AC810P	CVD AC820P	CVD AC830P	CVD AC6020M	CVD AC6030M	PVD AC6135M	PVD AC6145M	PVD AC6040M	CVD AC630M	CVD AC4010K	CVD AC4015K	CVD AC4125K	CVD AC420K	PVD AC503U	PVD AC50055	PVD AC50155	PVD AC50255	PVD AC9115T	PVD AC9125T	PVD AC510U	PVD AC520U	PVD AC1030U	PVD AC530U	PVD AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	コーテッドサーメット T2500Z	サーメット T1000A	サーメット T1500A	超硬合金 ST10P	超硬合金 ST20E	超硬合金 A30	超硬合金 G10E	超硬合金 EH510	超硬合金 EH520	超硬合金 H1
中〜粗切削	**RE**		RCMT 0803M0N-RE New	8.0	3.18	3.4																			●	●	●																		
			1003M0N-RE New	10.0	3.18	4.4	●	●	●																●	●	●																		
			1204M0N-RE New	12.0	4.76	4.4	●	●	●																●	●	●																		
			1606M0N-RE New	16.0	6.35	5.5	●	●	●																●	●	●																		
	RX		RCMT 1003M0N-RX	10.0	3.18	4.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲					●																										
			1204M0N-RX	12.0	4.76	4.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲					●																										
			1606M0N-RX	16.0	6.35	5.0	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲					●																										
			2006M0N-RX	20.0	6.35	6.5	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲					●																										
			2507M0N-RX	25.0	7.94	7.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲					●																										
	RH		RCMT 1204M0N-RH	12.0	4.76	4.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲					●																										
			1606M0N-RH	16.0	6.35	5.0	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲					●																										
			2006M0N-RH	20.0	6.35	6.5	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲					●																										
粗切削	**RP**		RCMX 1003M0N-RP	10.0	3.18	3.6	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲					●	●	●	●	▲																	●					
			1204M0N-RP	12.0	4.76	4.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲					●	●	●	●	▲		●	●					●								●					
			1606M0N-RP	16.0	6.35	5.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲					●	●	●	●	▲																●					
			2006M0N-RP	20.0	6.35	6.5	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲					●						●	●	●				●								●					
			2507M0N-RP	25.0	7.94	7.2	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																														
			3209M0N-RP	32.0	9.52	9.5	●	●	●		▲	▲	▲																														

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

RP 円形 11°ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

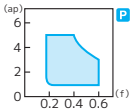
●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

RP■■●●●●●●

寸法(mm)	内接円IC	8.0～24.0	厚さS	3.18～6.35
	穴径D1	3.3～7.3		

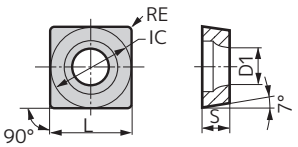
推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミダイヤ(PCD)インサート ☞M29

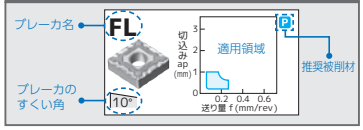
	形状	適用領域	型番	IC	S	D1	コーティング CVD: AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	コーティング PVD: AC6135M	AC6145M	AC6040M	コーティング CVD: AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	コーティング PVD: AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット PVD: T1500Z	T2500Z	サーメット: T1000A	T1500A	超硬合金: ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中切削	シャープエッジ		RPGW 0803M0	8.0	3.18	3.3																					●	●			●													●		
			1004M0	10.0	4.76	3.8																					●	●			●													●		
			1204M0	12.0	4.76	4.3																					●	●			●													●		
			1604M0	16.0	4.76	5.3																																						●		
			2004M0	20.0	4.76	6.3																																						●		
			2406M0	24.0	6.35	7.3																																						●		
粗切削	RD 0°		RPGT 0803M0N-RD	8.0	3.18	3.3																																				●					
			1004M0N-RD	10.0	4.76	3.8																																				●					
			1204M0N-RD	12.0	4.76	4.3																																				●					
			1604M0N-RD	16.0	4.76	5.3																																								
			2004M0N-RD	20.0	4.76	6.3																																								
			2406M0N-RD	24.0	6.35	7.3																																								

ブレーカなしインサートの材種AC5015S、AC5025S、AC510U、G10Eの刃先はシャープエッジとなります。

SC 正方形 7° ポジティブ 穴つき



形状写真欄の見方



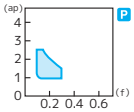
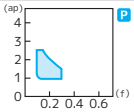
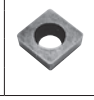
●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
◕：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✪：断続切削 第二推奨

SC■■0702●●

寸法(mm)	切刃長L	7.94	厚さS	2.38
	内接円IC	7.94	穴径D1	3.4

スミダイヤ(PCD)インサート ☞M16
適用外径ホルダ ☞D34

推奨用途	P 鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
AC8115P	●	○	○			
AC8020P	◔	○	○			
AC8025P	●	○	○			
AC8035P	✖	✪	✪			
AC8015P	○	✪				
AC810P			○			
AC820P	◔	●	●			
AC830P	✪	●	✖			
AC6020M	✪	✪	✪			
AC6030M	✪	✪	✪			
AC6135M	✖	✖				
AC6145M	✪	✪				
AC6040M	✪	✪				
AC630M	◔	◔				
AC4010K			●			
AC4015K			●			
AC4125K			✖			
AC420K			✪			
AC503U					●	●
AC5005S		✪			●	○
AC5015S		✪	✪			
AC5025S		✪			✖	
AC9115T					●	
AC9125T					●	
AC510U					◔	
AC520U		✪	✪		✪	
AC1030U	◕	◕	◕		✪	
AC530U		✪				
ACZ150						
T1500Z	✪	✖				
T2500Z	✖					
T1000A	●	●	●			
T1500A	●					
ST10P	●					
ST20E						
A30						
G10E						
EH510						
EH520						
H1				◕		

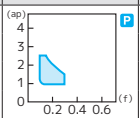
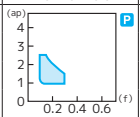
形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE
		SCMT 070204N-SC	0.4
		SCGT 070201MN-SC 070202MN-SC	< 0.1 < 0.2
		SCGW 070200 070201	0 0.1

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
SC型G級(SCGT)インサートの材種AC1030U、AC530Uの刃先はシャープエッジとなります。

SC■■0903●●

寸法(mm)	切刃長L	9.525	厚さS	3.18
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

推奨用途	P 鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
AC8115P	●	○	○			
AC8020P	◔	○	○			
AC8025P	●	○	○			
AC8035P	✖	✪	✪			
AC8015P	○	✪				
AC810P			○			
AC820P	◔	●	●			
AC830P	✪	●	✖			
AC6020M	✪	✪	✪			
AC6030M	✪	✪	✪			
AC6135M	✖	✖				
AC6145M	✪	✪				
AC6040M	✪	✪				
AC630M	◔	◔				
AC4010K			●			
AC4015K			●			
AC4125K			✖			
AC420K			✪			
AC503U					●	●
AC5005S		✪			●	○
AC5015S		✪	✪			
AC5025S		✪			✖	
AC9115T					●	
AC9125T					●	
AC510U					◔	
AC520U		✪	✪		✪	
AC1030U	◕	◕	◕		✪	
AC530U		✪				
ACZ150						
T1500Z	✪	✖				
T2500Z	✖					
T1000A	●	●	●			
T1500A	●					
ST10P	●					
ST20E						
A30						
G10E						
EH510						
EH520						
H1				◕		

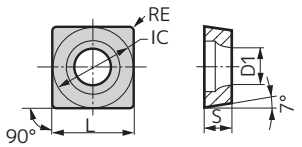
形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE
		SCMT 090308N-SC	0.8
		SCGT 090301MN-SC 090302MN-SC	< 0.1 < 0.2
		SCGW 090300 090301	0 0.1

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。

正方形ポジティブインサート

刃先交換インサート

SC 正方形 7°ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✱：断続切削 第一推奨　✱：断続切削 第二推奨

SC■■09T3●●

寸法(mm)	切刃長L	9.525	厚さS	3.97
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

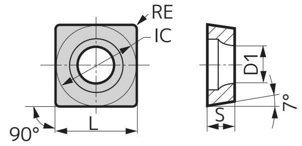
適用外径ホルダ ☞D34　適用内径ホルダ ☞E36

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	CVD AC8020P	CVD AC8025P	CVD AC8035P	CVD AC8015P	CVD AC810P	CVD AC820P	CVD AC830P	CVD AC6020M	CVD AC6030M	PVD AC6135M	PVD AC6145M	PVD AC6040M	CVD AC630M	CVD AC4010K	CVD AC4015K	CVD AC4125K	CVD AC420K	PVD AC503U	PVD AC5005S	PVD AC5015S	PVD AC5025S	PVD AC9115T	PVD AC9125T	PVD AC510U	PVD AC520U	PVD AC1030U	PVD AC530U	PVD AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	コーテッドサーメット T2500Z	サーメット T1000A	サーメット T1500A	超硬合金 ST10P	超硬合金 ST20E	超硬合金 A30	超硬合金 G10E	超硬合金 EH510	超硬合金 EH520	超硬合金 H1
仕上切削	FB 20°		SCMT 09T304N-FB	0.4																											●		●	●	●							
			09T308N-FB	0.8																											●		●	●	●							
	LU 15°		SCMT 09T304N-LU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲		●	●	●	●	▲	●																●	●	●	●						
			09T308N-LU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲		●	●	●	●	▲	●																●	●	●	●						
	FP 10°		SCMT 09T304N-FP	0.4																																●							
			09T308N-FP	0.8																																●							
	FX 15° シャープエッジ		SCGT 09T302R-FX	0.2																				●	●						●	●										
			09T302L-FX	0.2																				●	●						●	●										
			09T304R-FX	0.4																				●	●						●	●										
			09T304L-FX	0.4																				●	●						●	●										
軽切削	LB 15°		SCMT 09T304N-LB	0.4	●	●	●	●		▲	▲	●	●	●	●	▲																	●	●		●						
			09T308N-LB	0.8	●	●	●	●		▲	▲	●	●	●	●	▲																	●	●		●						
	SU 8°		SCMT 09T304N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●																	
			09T308N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●																	
	SC 6° シャープエッジ		SCGT 09T301MN-SC	< 0.1																											●	●				●	●					
			09T302MN-SC	< 0.2																											●	●				●	●					
			SCMW 09T308	0.8														●	●	●	▲																					
			SCGW 09T300	0																																						
			09T301	0.1																																						
軽～中切削	GU 5°		SCMT 09T304N-GU	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲																										
			09T308N-GU	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲																										
	MU 0°		SCMT 09T308N-MU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲		●	●				●	●	●	●	▲																				

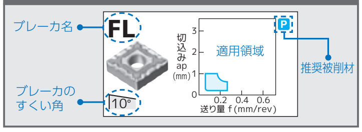
コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
FX型の刃先はシャープエッジとなります。
SC型の材種AC1030U、AC530Uの刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

SC 正方形 7°ポジティブ 穴つき



形状写真欄の見方



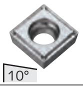
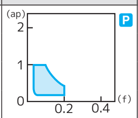
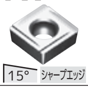
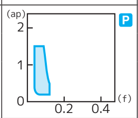
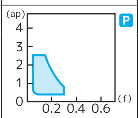
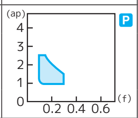
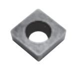
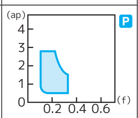
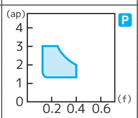
● ：連続切削 第一推奨　○ ：連続切削 第二推奨
◕ ：一般切削 第一推奨　◔ ：一般切削 第二推奨
✖ ：断続切削 第一推奨　✕ ：断続切削 第二推奨

SC■■1204●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	12.7	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.5

適用内径ホルダ ☞E36

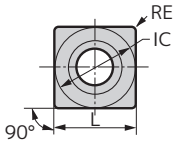
推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◕	✖	○		◔	✕			✕	✕		◔								✕				✕	◕			◕	✖	●	◕							
M ステンレス鋼			○	✕					●	◕	✖	✕	✕	◔								✕				✕	◕	✕												
K 鋳鉄	○	◔	✕												●	◕	✖	✕			✕				✕		◕					●								
N 非鉄金属																																								◕
S 難削材																				●	◕	✖	●	◕	◔	✕	✕													
H 高硬度材																			●	○																				

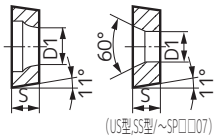
用途	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング CVD										コーティング PVD			コーティング CVD					コーティング PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
仕上切削	FP  10°	 P	SCMT 120404N-FP	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—				●	—	—	—	—	—	—	
			120408N-FP	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—				●	—	—	—	—	—	—	
	FX  15° シャープエッジ	 P	SCGT 120404R-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●												
			120404L-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●												
			120408R-FX	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
			120408L-FX	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
軽切削	SU 8°	 P	SCMT 120404N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			120408N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
	SC 6°	 P	SCMT 120408N-SC	0.8																			—								—		—	—	—	—	—							—
			SCMW 120408	0.8															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
			120412	1.2															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
軽～中切削	GU 5°	 P	SCMT 120408N-GU	0.8	●	●	●	●	▲														—								—		—	—	—	—	—							—
	MU 0°	 P	SCMT 120408N-MU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲							●	●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
			120412N-MU	1.2																			—								—		—	—	—	—	—							—

FX型の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

SP 正方形 11°ポジティブ 穴つき





材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4~
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10~

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✖：断続切削 第二推奨

SP■■0602●●

寸法(mm)				
	切刃長L	6.35	厚さS	2.38
	内接円IC	6.35	穴径D1	2.8

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD											
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット	超硬合金								
軽切削	US		SPMT 060204N-US	0.4														●																							●					

SP■■0702●●

寸法(mm)				
	切刃長L	7.94	厚さS	2.38
	内接円IC	7.94	穴径D1	3.4

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD											
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット	超硬合金								
軽切削	SS		SPMT 070208N-SS	0.8			●											●		●																					●					

SP■■0703●●

寸法(mm)				
	切刃長L	7.94	厚さS	3.18
	内接円IC	7.94	穴径D1	3.4

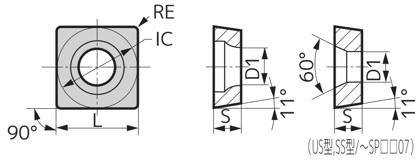
推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

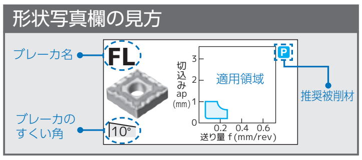
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD											
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット	超硬合金								
仕上～軽切削	SD		SPGT 070304R-SD	0.4																																			●		●			
			070304L-SD	0.4																																								
			070308R-SD	0.8																																								
			070308L-SD	0.8																																								
軽切削	US		SPMT 070308N-US	0.8			●											●		●																					●					
			SPGW 070304	0.4																●																						●				●
			070308	0.8																●																						●				●

ブレーカなしインサートの材種G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。

正方形ポジティブインサート

SP 正方形 11°ポジティブ 穴つき





●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨　◓：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨　✱：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

SP■■0903●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	9.525	厚さS	3.18
	内接円IC	9.525	穴径D1	3.4

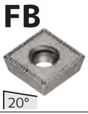
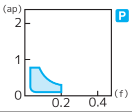
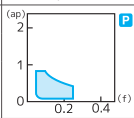
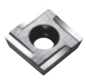
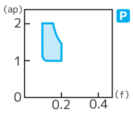
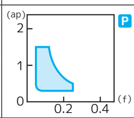
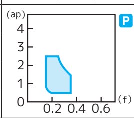
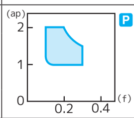
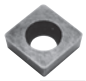
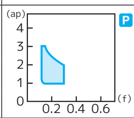
スミダイヤ(PCD)インサート ☞M16

適用内径ホルダ ☞E34

推奨用途

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◓	✱	○		◔	✲			✲	✲		◔								✲				✲	◓			◓	✱	●	◓							
M ステンレス鋼			○	✲					●	◓	✱	✲	✲	◔								✲				✲	◓	✲												
K 鋳鉄	○	◔	✲												●	◓	✱	✲			✲				✲		◓					●								
N 非鉄金属																																								◓
S 難削材																				●	◓	✱	●	◓	◔	✲	✲													
H 高硬度材																			●	○																				

材種区分：コーティング（CVD：AC8115P～AC830P、AC6020M、AC6030M／PVD：AC6135M、AC6145M、AC6040M／CVD：AC630M、AC4010K～AC420K／PVD：AC503U～ACZ150）、コーテッドサーメット（PVD：T1500Z、T2500Z）、サーメット（T1000A、T1500A）、超硬合金（ST10P、ST20E、A30、G10E、EH510、EH520、H1）

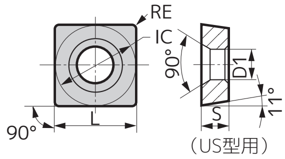
切削	形状	適用領域	型　番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S
仕上切削	FB  20°	 P	SPMT 090304N-FB	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			090308N-FB	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	LU 15°	 P	SPMT 090304N-LU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲			●	●	●	▲	●					—	
			090308N-LU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲			●	●	●	▲	●					—	
仕上～軽切削	SD  0°	 P	SPGT 090302R-SD	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
			090302L-SD	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
			090304R-SD	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
			090304L-SD	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
			090308R-SD	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
			090308L-SD	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
軽切削	LB 15°	 P	SPMT 090304N-LB	0.4	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲			●			—	
			090308N-LB	0.8	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲			●			—	
	SS 5° ＊1	 P	SPMH 090308N-SS	0.8														●					—	
	US 10°	 P	SPMH 090308N-US	0.8														●					—	
	 シャープエッジ		SPGW 090300	0.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
			090304	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		●				
			090308	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		●				
軽～中切削	SF 0° ＊2	 P	SPMT 090304N-SF	0.4			●	●			▲	▲											—	
			090308N-SF	0.8			●	●			▲	▲											—	

型　番	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
SPMT 090304N-FB	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
090308N-FB	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
SPMT 090304N-LU							—		—		●	●	●							
090308N-LU							—		—		●	●	●							
SPGT 090302R-SD										●		●	●							
090302L-SD										●		●	●							
090304R-SD										●		●	●				●			
090304L-SD										●	●	●	●				●			
090308R-SD										●		●	●							
090308L-SD										●	●	●	●				●			
SPMT 090304N-LB							—		—	●	●		●							
090308N-LB							—		—	●	●		●							
SPMH 090308N-SS							—		—	—	—	—	—			●				—
SPMH 090308N-US							—		—	—	—	—	—			●				—
SPGW 090300																				
090304																	●			●
090308																	●			●
SPMT 090304N-SF							—		—	—	—	—	—							—
090308N-SF							—		—	—	—	—	—							—

＊1：穴径D1=4.4となります。＊2：穴径D1=3.3となります。
ブレーカなしインサートの材種G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

SP 正方形 11°ポジティブ 穴つき



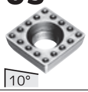
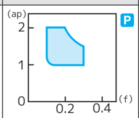
材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

● ：連続切削 第一推奨　○ ：連続切削 第二推奨
◕ ：一般切削 第一推奨　◔ ：一般切削 第二推奨
✖ ：断続切削 第一推奨　✧ ：断続切削 第二推奨

SP■■09T3●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	9.525	厚さS	3.97
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

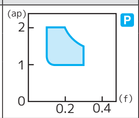
推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◕	✖	○		◔	✧			✧	✧		◔								✧				✧	◕			◕	✖	●	◕							
M ステンレス鋼			○	✧					●	◕	✖	✧	✧	◔								✧				✧	◕	✧												
K 鋳鉄	○	◔	✧												●	◕	✖	✧			✧				✧		◕					●								
N 非鉄金属																																								◕
S 難削材																				●	◕	✖	●	◕	◔	✧	✧													
H 高硬度材																			●	○																				

	形状	適用領域	型　番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
軽切削	US  10°		SPMT 09T308N-US	0.8														●					—								—		—	—	—	—	—			●				—

SP■■1204●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	12.7	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.5

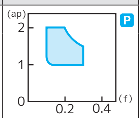
推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◕	✖	○		◔	✧			✧	✧		◔								✧				✧	◕			◕	✖	●	◕							
M ステンレス鋼			○	✧					●	◕	✖	✧	✧	◔								✧				✧	◕	✧												
K 鋳鉄	○	◔	✧												●	◕	✖	✧			✧				✧		◕					●								
N 非鉄金属																																								◕
S 難削材																				●	◕	✖	●	◕	◔	✧	✧													
H 高硬度材																			●	○																				

	形状	適用領域	型　番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
軽切削	US 10°		SPMH 120408N-US	0.8														●					—								—		—	—	—	—	—			●				—

SP■■1504●●

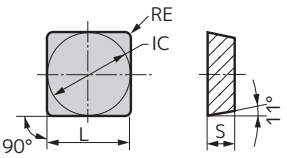
寸法 (mm)				
	切刃長L	15.875	厚さS	4.76
	内接円IC	15.875	穴径D1	6.5

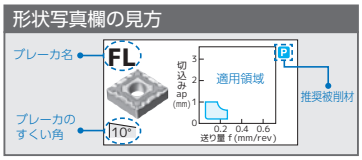
推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◕	✖	○		◔	✧			✧	✧		◔								✧				✧	◕			◕	✖	●	◕							
M ステンレス鋼			○	✧					●	◕	✖	✧	✧	◔								✧				✧	◕	✧												
K 鋳鉄	○	◔	✧												●	◕	✖	✧			✧				✧		◕					●								
N 非鉄金属																																								◕
S 難削材																				●	◕	✖	●	◕	◔	✧	✧													
H 高硬度材																			●	○																				

	形状	適用領域	型　番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
軽切削	US 10°		SPMH 150408N-US	0.8														●					—								—		—	—	—	—	—			●				—

インサート
B
ネガティブ
ポジティブ
C
D
R
S
T
V
W
セラミックス ソリッドCBN

SP 正方形 11°ポジティブ 穴なし



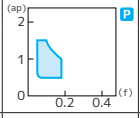


●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✖：断続切削 第二推奨

SP■■0702●●

寸法(mm)	切刃長L	7.94	厚さS	2.38
	内接円IC	7.94		

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	PVD AC6135M	AC6145M	AC6040M	CVD AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット AC15002	T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	超硬合金 ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上～軽切削	W 0°		SPGR 070204L-W	0.4																																	●						
軽切削	シャープエッジ		SPGN 070204	0.4																																								●

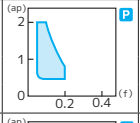
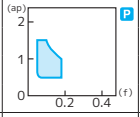
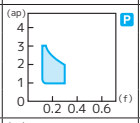
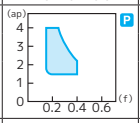
ブレーカなしインサートの材種H1の刃先はシャープエッジとなります。

SP■■0903●●

寸法(mm)	切刃長L	9.525	厚さS	3.18
	内接円IC	9.525		

スミボロン(CBN)インサート ☞L80　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M16
セラミックスインサート ☞B126
適用内径ホルダ ☞E35

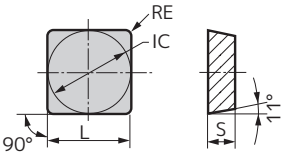
推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	PVD AC6135M	AC6145M	AC6040M	CVD AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット AC15002	T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	超硬合金 ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FK 0°		SPMR 090304N-FK	0.4																														●		●	●							
			090308N-FK	0.8																														●		●	●							
仕上～軽切削	W 0°		SPGR 090304L-W	0.4																																	●						
軽～中切削	SF 0°		SPMR 090304N-SF	0.4			●●				▲▲												—										—										
			090308N-SF	0.8			●●				▲▲												—										—										
	UJ 0°		SPMR 090304N-UJ	0.4			●				▲												—										—										
			090308N-UJ	0.8			●●				▲▲												—										—										
中切削			SPMN 090304	0.4															●●●		▲		—										—				●●						
			090308	0.8															●●●		▲		—										—				●●						
	シャープエッジ		SPGN 090302	0.2																																								
			090304	0.4																																●●								●
			090308	0.8																						●●			●						●●					●			●
			090312	1.2																																							

ブレーカなしG級(SPGN)インサートの材種AC5015S、AC5025S、AC510U、G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

SP 正方形 11°ポジティブ 穴なし



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　○：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✖：断続切削 第二推奨

SP■■1203●●

寸法(mm)				
	切刃長L	12.7	厚さS	3.18
	内接円IC	12.7		

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L81　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M16
セラミックスインサート ☞B126　適用外径ホルダ ☞C27、C28

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	CVD: AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	PVD: AC6135M	AC6145M	AC6040M	CVD: AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD: AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット: T1500Z	T2500Z	サーメット: T1000A	T1500A	超硬合金: ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FK		SPMR 120304N-FK	0.4																														●		●	●							
			120308N-FK	0.8																														●		●	●							
軽～中切削	SF		SPMR 120304N-SF	0.4			●●				▲▲																																	
			120308N-SF	0.8			●●				▲▲																																	
			120312N-SF	1.2			●				▲																																	
	UJ		SPMR 120304N-UJ	0.4			●				▲																																	
			120308N-UJ	0.8			●●				▲▲																																	
中切削			SPMN 120304	0.4															●	●	●	▲																	●	●			●		
			120308	0.8															●	●	●	▲		●	●	●			●								●	●	●	●	●		
			120312	1.2															●	●	●	▲		●	●	●			●			●					●	●			●		
		シャープエッジ	SPGN 120304	0.4																					●	●			●							●	●					●		
		シャープエッジ	120308	0.8																					●	●			●							●	●				●	●	●	
		シャープエッジ	120312	1.2																																						●		

ブレーカなしG級(SPGN)インサートの材種AC5015S、AC5025S、AC510U、G10Eの刃先はシャープエッジとなります。

SP■■1204●●

寸法(mm)				
	切刃長L	12.7	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7		

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

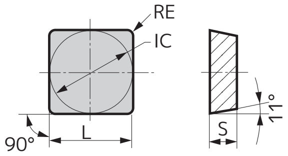
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	CVD: AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	PVD: AC6135M	AC6145M	AC6040M	CVD: AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD: AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット: T1500Z	T2500Z	サーメット: T1000A	T1500A	超硬合金: ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中切削		シャープエッジ	SPGN 120408	0.8																																							
		シャープエッジ	120412	1.2																																								
		シャープエッジ	120416	1.6																																							

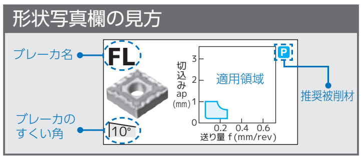
ブレーカなしG級(SPGN)インサートの材種AC5015S、AC5025S、AC510U、G10Eの刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ
正方形ポジティブインサート

SP 正方形 11°ポジティブ 穴なし



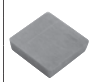
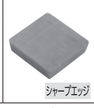


記号: ● 連続切削 第一推奨 ／ ○ 連続切削 第二推奨 ／ ◐ 一般切削 第一推奨 ／ ◔ 一般切削 第二推奨 ／ ■ 断続切削 第一推奨 ／ □ 断続切削 第二推奨

SP■■1504●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	15.875	厚さS	4.76
	内接円IC	15.875		

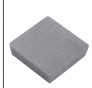
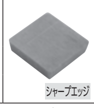
適用外径ホルダ C27、C28

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
分類					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
処理					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
推奨用途	P 鋼				●	◔	◐	■	○		◔	□			□	□		◔								□				□	◐			◐	■	●	◐							
推奨用途	M ステンレス鋼						○	□					●	◐	■	□	□	◔								□				□	◐	□												
推奨用途	K 鋳鉄				○	◔	□												●	◐	■	□			□				□		◐					●								
推奨用途	N 非鉄金属																																											◐
推奨用途	S 難削材																							●	◐	■	●	◐	◔	□	□													
推奨用途	H 高硬度材																						●	○																				
中切削			SPMN 150408	0.8																			—	●	●	●			●		—		—							●	●			
中切削			150412	1.2																			—								—		—							●	●			
中切削	 シャープエッジ		SPGN 150408	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										
中切削			150412	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										

ブレーカなしG級(SPGN)インサートの材種AC5015S、AC5025S、AC510U、G10Eの刃先はシャープエッジとなります。

SP■■1904●●

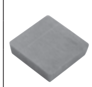
寸法 (mm)				
	切刃長L	19.05	厚さS	4.76
	内接円IC	19.05		

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
分類					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
処理					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
推奨用途	P 鋼				●	◔	◐	■	○		◔	□			□	□		◔								□				□	◐			◐	■	●	◐							
推奨用途	M ステンレス鋼						○	□					●	◐	■	□	□	◔								□				□	◐	□												
推奨用途	K 鋳鉄				○	◔	□												●	◐	■	□			□				□		◐					●								
推奨用途	N 非鉄金属																																											◐
推奨用途	S 難削材																							●	◐	■	●	◐	◔	□	□													
推奨用途	H 高硬度材																						●	○																				
中切削			SPMN 190404	0.4																			—								—		—	—	—	—	—			●				—
中切削			190408	0.8																			—								—		—	—	—	—	—			●				—
中切削			190412	1.2																			—								—		—	—	—	—	—			●	●			—
中切削	 シャープエッジ		SPGN 190404	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—			—	—	—																											
中切削			190408	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—			—	—	—																											
中切削			190412	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—			—	—	—																											
中切削			190416	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—			—	—	—																											

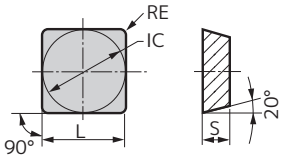
ブレーカなしG級(SPGN)インサートの材種AC5015S、AC5025S、AC510U、G10Eの刃先はシャープエッジとなります。

SP■■2506●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	25.4	厚さS	6.35
	内接円IC	25.4		

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
分類					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
処理					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
推奨用途	P 鋼				●	◔	◐	■	○		◔	□			□	□		◔								□				□	◐			◐	■	●	◐							
推奨用途	M ステンレス鋼						○	□					●	◐	■	□	□	◔								□				□	◐	□												
推奨用途	K 鋳鉄				○	◔	□												●	◐	■	□			□				□		◐					●								
推奨用途	N 非鉄金属																																											◐
推奨用途	S 難削材																							●	◐	■	●	◐	◔	□	□													
推奨用途	H 高硬度材																						●	○																				
中切削			SPMN 250620	2.0																			—								—		—	—	—	—	—							—

SE 正方形 20°ポジティブ 穴なし

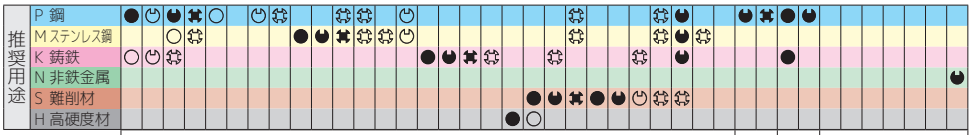


材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✲：断続切削 第二推奨

SE■■0702●●

寸法(mm)	切刃長L	7.94	厚さS	2.38
	内接円IC	7.94		



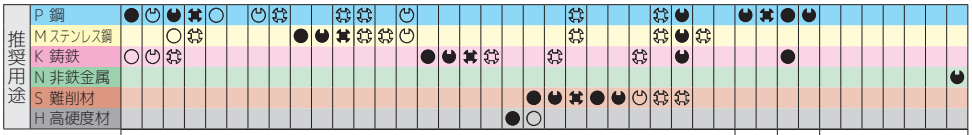
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	PVD AC6135M	AC6145M	AC6040M	CVD AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	ST10P	超硬合金 ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
軽切削			**SEGN 070202** **070204** **070208**	0.2 0.4 0.8																																									●

ブレーカなしインサートの材種H1の刃先はシャープエッジとなります。

SE■■0903●●

寸法(mm)	切刃長L	9.525	厚さS	3.18
	内接円IC	9.525		

スミダイヤ(PCD)インサート ☞M17



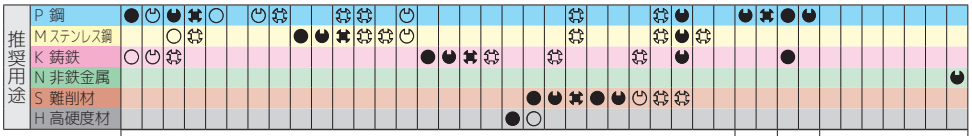
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	PVD AC6135M	AC6145M	AC6040M	CVD AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	ST10P	超硬合金 ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
軽切削			**SEGN 090302** **090304** **090308**	0.2 0.4 0.8																																								● ●

ブレーカなしインサートの材種H1の刃先はシャープエッジとなります。

SE■■1203●●

寸法(mm)	切刃長L	12.7	厚さS	3.18
	内接円IC	12.7		

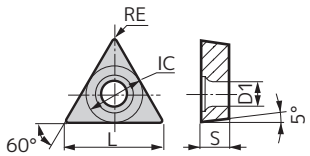
スミダイヤ(PCD)インサート ☞M17

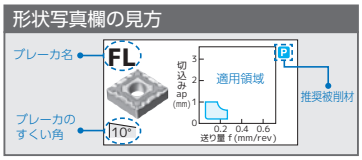


	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	PVD AC6135M	AC6145M	AC6040M	CVD AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	ST10P	超硬合金 ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
軽切削			**SEGN 120304** **120308**	0.4 0.8																																									● ●

ブレーカなしインサートの材種H1の刃先はシャープエッジとなります。

TB 三角形 5° ポジティブ 穴つき





●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　○：一般切削 第二推奨
●：断続切削 第一推奨　○：断続切削 第二推奨

TB■■0601●●

寸法	切刃長L	6.9	厚さS	1.59
(mm)	内接円IC	3.97	穴径D1	2.2

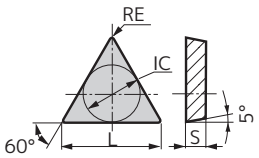
推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L89　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M18
適用内径ホルダ ☞E40、E42

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング: CVD AC8115P	CVD AC8020P	CVD AC8025P	CVD AC8035P	CVD AC8015P	CVD AC810P	CVD AC820P	CVD AC830P	CVD AC6020M	CVD AC6030M	PVD AC6135M	PVD AC6145M	PVD AC6040M	CVD AC630M	CVD AC4010K	CVD AC4015K	CVD AC4125K	CVD AC420K	PVD AC503U	PVD AC5005S	PVD AC5015S	PVD AC5025S	PVD AC9115T	PVD AC9125T	PVD AC510U	PVD AC520U	PVD AC1030U	PVD AC530U	PVD AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	コーテッドサーメット T2500Z	サーメット T1000A	超硬合金 ST10P	超硬合金 ST20E	超硬合金 A30	超硬合金 G10E	超硬合金 EH510	超硬合金 EH520	超硬合金 H1
仕上切削	FW		TBGT 060102R-FW	0.2																													●	●	●							
			060102L-FW	0.2																													●	●	●							
			060104R-FW	0.4																													●	●	●							
			060104L-FW	0.4																													●	●	●							
	FX		TBGT 0601003R-FX	0.03																																							
			0601003L-FX	0.03																																							
			060101R-FX	0.1																																							
			060101L-FX	0.1																																							
			060102R-FX	0.2																				●	●			●		●	●												
			060102L-FX	0.2																				●	●			●		●	●												
			060104R-FX	0.4																				●	●			●		●	●												
			060104L-FX	0.4																				●	●			●		●	●												
	FY		TBGT 0601003R-FY	0.03																																							
			0601003L-FY	0.03																																							
			060101R-FY	0.1																				●	●						●	●											
			060101L-FY	0.1																				●	●						●	●											
			060102R-FY	0.2																				●	●						●	●				●	●						
			060102L-FY	0.2																				●	●						●	●				●	●						
			060104R-FY	0.4																				●	●						●	●				●	●						
			060104L-FY	0.4																				●	●						●	●				●	●						
仕上～軽切削	W		TBGT 060102R-W	0.2																												●	●		●	●					●			
			060102L-W	0.2																												●	●		●	●					●			
			060104R-W	0.4																												●	●		●	●					●			
			060104L-W	0.4																												●	●		●	●					●			
軽切削			TBGW 060102	0.2																																●								
			060104	0.4																																●								
アルミ用	AY		TBGT 060101R-AY	0.1																																							●
			060101L-AY	0.1																																							●
			060102R-AY	0.2																																							●
			060102L-AY	0.2																																							●
			060104R-AY	0.4																																							●
			060104L-AY	0.4																																							●

FX型、FY型、AY型の刃先はシャープエッジとなります。

TB 三角形 5°ポジティブ 穴なし



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

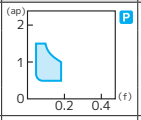
●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✱：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

TB■■0601●●

寸法(mm)				
	切刃長L	6.9	厚さS	1.59
	内接円IC	3.97		

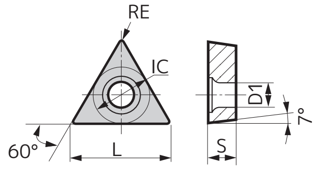
推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

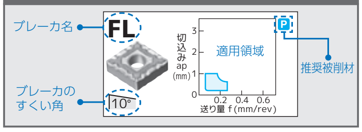
スミボロン(CBN)インサート ☞L89　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M18

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD: AC8115P AC8020P AC8025P AC8035P AC8015P AC810P AC820P AC830P AC6020M AC6030M	コーティング PVD: AC6135M AC6145M AC6040M	超硬合金 CVD: AC630M AC4010K AC4015K AC4125K AC420K	超硬合金 PVD: AC503U AC5005S AC5015S AC5025S AC9115T AC9125T AC510U AC520U AC1030U AC530U AC2150	コーテッドサーメット PVD: T1500Z T2500Z	サーメット: T1000A T1500A ST10P ST20E A30 G10E	超硬合金: EH510 EH520 H1
仕上～軽切削	W		TBGR 060104L-W	0.4						●	
軽切削			TBGN 060104	0.4						●	●

ブレーカなしインサートの材種H1の刃先はシャープエッジとなります。

TC 三角形 7°ポジティブ 穴つき



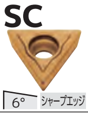
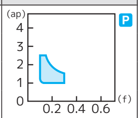
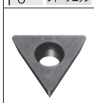


● ：連続切削 第一推奨　○ ：連続切削 第二推奨
◐ ：一般切削 第一推奨　◑ ：一般切削 第二推奨
■ ：断続切削 第一推奨　□ ：断続切削 第二推奨

TC■■0802●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	8.2	厚さS	2.38
	内接円IC	4.76	穴径D1	2.3

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
種類	コーティング CVD										コーティング PVD			コーティング CVD					コーティング PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
P 鋼	●	◑	◐	■	○		◑	□			□	□		◑								□				□	◐			◐	■	●	◐							
M ステンレス鋼			○	□					●	◐	■	□	□	◑								□				□	◐	□												
K 鋳鉄	○	◑	□												●	◐	■	□			□				□		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	■	●	◐	◑	□	□													
H 高硬度材																			●	○																				

区分	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
軽切削	SC  6° シャープエッジ	 P	TCGT 080201MN-SC	< 0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—								●	●				●	●	—	—	—	—	—	—	
			080202MN-SC	< 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—								●	●				●	●	—	—	—	—	—	—	
			TCGW 080200	0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										
			080201	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										

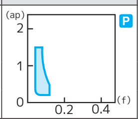
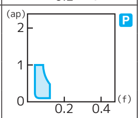
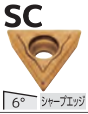
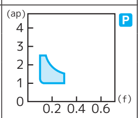
コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
SC型の材種AC1030U、AC530Uの刃先はシャープエッジとなります。

TC■■0902●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	9.6	厚さS	2.38
	内接円IC	5.56	穴径D1	2.5

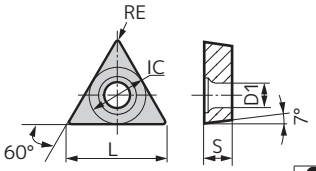
スミダイヤ(PCD)インサート ☞M18
適用外径ホルダ ☞D35

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
種類	コーティング CVD										コーティング PVD			コーティング CVD					コーティング PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
P 鋼	●	◑	◐	■	○		◑	□			□	□		◑								□				□	◐			◐	■	●	◐							
M ステンレス鋼			○	□					●	◐	■	□	□	◑								□				□	◐	□												
K 鋳鉄	○	◑	□												●	◐	■	□			□				□		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	■	●	◐	◑	□	□													
H 高硬度材																			●	○																				

区分	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FX 15° シャープエッジ	 P	TCGT 090201R-FX	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●												
			090201L-FX	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●												
			090202R-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●												
			090202L-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●												
	FY 15° シャープエッジ	 P	TCGT 090201R-FY	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●												
			090201L-FY	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●												
			090202R-FY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●												
			090202L-FY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●												
軽切削	SC  6° シャープエッジ	 P	TCGT 090201MN-SC	< 0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—								●	●				●	●	—	—	—	—	—	—	
			090202MN-SC	< 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—								●	●				●	●	—	—	—	—	—	—	
			TCGW 090200	0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										
			090201	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
FX型、FY型の刃先はシャープエッジとなります。
SC型の材種AC1030U、AC530Uの刃先はシャープエッジとなります。

TC 三角形 7°ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✖：断続切削 第二推奨

TC■■1102●●

寸法(mm)	切刃長L	11.0	厚さS	2.38
	内接円IC	6.35	穴径D1	2.8

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

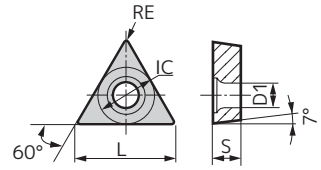
スミダイヤ(PCD)インサート ☞M18
適用外径ホルダ ☞D35

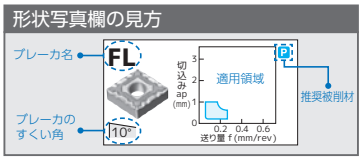
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD: AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	コーティング PVD: AC6135M	AC6145M	AC6040M	コーティング CVD: AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	コーティング PVD: AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット: T1500Z	T2500Z	サーメット: T1000A	T1500A	超硬合金: ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
微小切削	FF		TCGT 110201MN-FF	< 0.1																				●	●					●														
			110202MN-FF	< 0.2																				●	●					●														
			110204MN-FF	< 0.4																				●	●					●														
仕上切削	FB		TCMT 110204N-FB	0.4																											●				●	●	●	●							
			110208N-FB	0.8																											●				●	●	●	●							
	LU		TCMT 110204N-LU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲		●	●	●	▲	●																		●	●	●	●							
			110208N-LU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲		●	●	●	▲	●																		●	●	●	●							
	FP		TCMT 110204N-FP	0.4																																		●								
			110208N-FP	0.8																																		●								
	FX		TCGT 110201R-FX	0.1																				●	●					●	●														
			110201L-FX	0.1																				●	●					●	●														
			110202R-FX	0.2																				●	●					●	●														
			110202L-FX	0.2																				●	●					●	●														
	FY		TCGT 110201R-FY	0.1																				●	●					●	●														
			110201L-FY	0.1																				●	●					●	●														
			110202R-FY	0.2																				●	●					●	●														
			110202L-FY	0.2																				●	●					●	●														
軽切削	LB		TCMT 110204N-LB	0.4	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲																		●	●			●						
			110208N-LB	0.8	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲																		●	●			●						
	SU		TCMT 110204N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●					●		●				●								
			110208N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●						●	●	●					●		●				●								
	SI		TCGT 110201MN-SI	< 0.1																				●	●					●														
			110202MN-SI	< 0.2																				●	●					●														
			110204MN-SI	< 0.4														●						●	●					●	●	●	●			●	●	●	●						
	SC		TCGT 110201MN-SC	< 0.1																																	●	●							
			110202MN-SC	< 0.2																																	●	●							
			TCMW 110204	0.4															●	●	●	▲																							
			110208	0.8															●	●	●	▲																							
			TCGW 110200	0																																									
			110201	0.1																																									

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
FF型、SI型、SC型の材種AC5015S、AC5025S、AC510U、AC520U、AC1030U、AC530Uの刃先はシャープエッジとなります。
FX型、FY型の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

TC 三角形 7°ポジティブ 穴つき





●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
◕：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✪：断続切削 第二推奨

TC■■1103●●

寸法	切刃長L	11.0	厚さS	3.18
(mm)	内接円IC	6.35	穴径D1	2.8

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FX		TCGT 110301R-FX	0.1																																●								
			110301L-FX	0.1																																●								
			110302R-FX	0.2																																●								
			110302L-FX	0.2																																●								
			110304R-FX	0.4																																●								
			110304L-FX	0.4																																●								
軽切削	SC		TCGT 110301MN-SC	< 0.1																																●●								
			110302MN-SC	< 0.2																																●●								
			TCGW 110300	0																																								
			110301	0.1																																								

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
FX型の刃先はシャープエッジとなります。

TC■■16T3●●

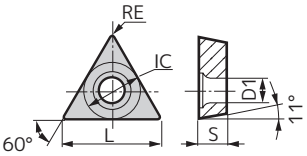
寸法	切刃長L	16.5	厚さS	3.97
(mm)	内接円IC	9.525	穴径D1	4.3

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FP		TCMT 16T304N-FP	0.4																																●								
			16T308N-FP	0.8																																●								
軽切削	SU		TCMT 16T304N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●																			
			16T308N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●																			
			TCMW 16T304	0.4															●	●	●	▲	—																						
			16T308	0.8															●	●	●	▲	—																						
			16T312	1.2															●	●	●	▲	—																						

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

TP 三角形 11°ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✖：断続切削 第二推奨

TP■■0802●●

寸法(mm)				
	切刃長L	8.2	厚さS	2.38
	内接円IC	4.76	穴径D1	2.4

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L90　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M19
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31　適用内径ホルダ ☞E40～E43

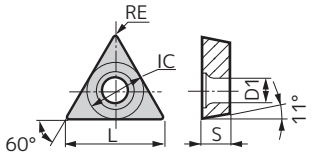
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング: CVD AC8115P	CVD AC8020P	CVD AC8025P	CVD AC8035P	PVD AC8015P	PVD AC810P	PVD AC820P	PVD AC830P	CVD AC6020M	CVD AC6030M	PVD AC6135M	PVD AC6145M	CVD AC6040M	CVD AC630M	CVD AC4010K	CVD AC4015K	PVD AC4125K	PVD AC420K	PVD AC503U	PVD AC5005S	PVD AC5015S	PVD AC5025S	PVD AC9115T	PVD AC9125T	PVD AC510U	PVD AC520U	PVD AC1030U	PVD AC530U	PVD AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	コーテッドサーメット T2500Z	サーメット T1000A	サーメット T1500A	超硬合金 ST10P	超硬合金 ST20E	超硬合金 A30	超硬合金 G10E	超硬合金 EH510	超硬合金 EH520	超硬合金 H1
微小切削	FF		TPGT 080201MN-FF	< 0.1																					●	●					●													
			080202MN-FF	< 0.2																					●	●					●													
			080204MN-FF	< 0.4																					●	●					●													
仕上切削	FB		TPMT 080202N-FB	0.2																												●		●	●	●							
			080204N-FB	0.4																												●		●	●	●							
	LU		TPMT 080202N-LU	0.2									●	●	●	▲	●														●				●	●							
			080204N-LU	0.4			●						●	●	●	▲	●			●												●			●	●							
	FW		TPGT 080202R-FW	0.2																														●		●	●						
			080202L-FW	0.2																														●		●	●						
			080204R-FW	0.4																														●		●	●						
			080204L-FW	0.4																														●	●	●	●						
	FX		TPGT 080202R-FX	0.2																					●	●				●	●	●											
			080202L-FX	0.2																					●	●				●	●	●											
			080204R-FX	0.4																					●	●				●	●	●											
			080204L-FX	0.4																					●	●				●	●	●											
	FY		TPGT 0802003R-FY	0.03																					●	●				●	●	●	●										
			0802003L-FY	0.03																					●	●				●	●	●	●										
			080201R-FY	0.1																					●	●				●	●	●	●										
			080201L-FY	0.1																					●	●				●	●	●	●										
			080202R-FY	0.2																					●	●				●	●	●	●				●	●					
			080202L-FY	0.2																					●	●				●	●	●	●				●	●					
			080204R-FY	0.4																					●	●				●	●	●	●				●	●					
			080204L-FY	0.4																					●	●				●	●	●	●				●	●					
仕上～軽切削	W		TPGT 080202R-W	0.2																												●	●		●	●	●				●		
			080202L-W	0.2																												●	●		●	●	●	●			●		
			080204R-W	0.4																												●	●		●	●	●						
			080204L-W	0.4																												●	●		●	●	●				●		
軽切削	LB		TPMT 080202N-LB	0.2	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲																		●	●		●						
			080204N-LB	0.4	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲																		●	●		●						
	SU		TPMT 080202N-SU	0.2									●	●	●	●	▲	●						●	●	●					●					●	●							
			080204N-SU	0.4			●						●	●	●	●	▲	●		●				●	●	●					●					●	●							
	SI		TPGT 080201MN-SI	< 0.1																					●	●					●													
			080202MN-SI	< 0.2																					●	●					●													
			080204MN-SI	< 0.4																					●	●					●													
			TPGW 080202	0.2																																●	●							
			080204	0.4																●																								●
			080208	0.8																●																								●

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
FF型、SI型の材種AC5015S、AC5025S、AC1030Uの刃先はシャープエッジとなります。
FX型、FY型の刃先はシャープエッジとなります。
ブレーカなしインサートの材種H1の刃先はシャープエッジとなります。
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

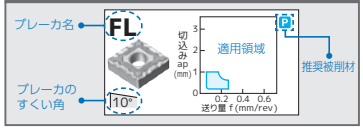
三角形ポジティブインサート

刃先交換インサート

TP 三角形 11°ポジティブ 穴つき



形状写真欄の見方



●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
◕：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✱：断続切削 第二推奨

TP■■0802●●

寸法(mm)				
	切刃長L	8.2	厚さS	2.38
	内接円IC	4.76	穴径D1	2.4

推奨用途

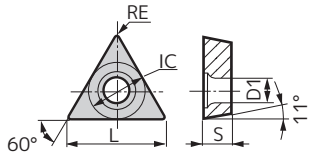
	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◕	✖	○		◔	◕			✱	✱			◔							✱				◕	✱		◕	✖	●	◕								
M ステンレス鋼			○	✱					●	◕	✖	✱	✱	◔													✱		◕	✱										
K 鋳鉄	○	◔	✱												●	◕	✖	✱			✱					✱			◕					●						
N 非鉄金属																								◔															◕
S 難削材																			●	◕	✖	●	◕	◔	✱	✱													
H 高硬度材																			●	○																			

スミボロン(CBN)インサート ☞L90　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M19
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31　適用内径ホルダ ☞E40～E43

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE
アルミ用	AY		TPGT 080201R-AY	0.1
			080201L-AY	0.1
			080202R-AY	0.2
			080202L-AY	0.2
			080204R-AY	0.4
			080204L-AY	0.4

AY型の刃先はシャープエッジとなります。

TP 三角形 11°ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　○：一般切削 第二推奨
✱：断続切削 第一推奨　✱：断続切削 第二推奨

TP■■0902●●

寸法(mm)	切刃長L	9.6	厚さS	2.38
	内接円IC	5.56	穴径D1	2.8

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

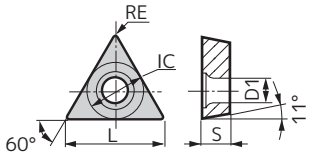
スミボロン(CBN)インサート ☞L92　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M19
適用内径ホルダ ☞E40

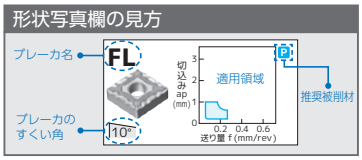
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	コーティング PVD AC6135M	AC6145M	AC6040M	コーティング CVD AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	コーティング PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	超硬合金 ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FB 20°		TPMT 090202N-FB	0.2																											●		●	●	●	●								
			090204N-FB	0.4																											●		●	●	●	●								
	LU 15°		TPMT 090202N-LU	0.2	●	●	●		▲		▲																						●	●	●	●								
			090204N-LU	0.4	●	●	●		▲		▲																						●	●	●	●								
	FX 15° シャープエッジ		TPGT 090204L-FX	0.4																															●		●								
	FY 15° シャープエッジ		TPGT 090201R-FY	0.1																					●	●				●														
			090201L-FY	0.1																					●	●				●														
			090202R-FY	0.2																					●	●				●								●							
			090202L-FY	0.2																					●	●				●								●							
			090204R-FY	0.4																					●	●				●								●							
			090204L-FY	0.4																					●	●				●								●							
軽切削	LB 15°		TPMT 090202N-LB	0.2	●	●	●	●		▲	▲	●	●	●	●	▲																●	●				●							
			090204N-LB	0.4	●	●	●	●		▲	▲	●	●	●	●	▲			●													●	●				●							
	SU 8°		TPMT 090204N-SU	0.4																			●	●	●																			
	シャープエッジ		TPGW 090204	0.4																●																								●
			090208	0.8																●																								●
アルミ用	AY 15° シャープエッジ		TPGT 090201R-AY	0.1																																								●
			090201L-AY	0.1																																								●
			090202R-AY	0.2																																								●
			090202L-AY	0.2																																								●
			090204R-AY	0.4																																								●
			090204L-AY	0.4																																								●

FX型、FY型、AY型の刃先はシャープエッジとなります。
ブレーカなしインサートの材種H1の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

TP 三角形 11°ポジティブ 穴つき





●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ○：一般切削 第二推奨
●：断続切削 第一推奨 ○：断続切削 第二推奨

TP■■1102●●

寸法	切刃長L	11.0	厚さS	2.38
(mm)	内接円IC	6.35	穴径D1	2.8

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

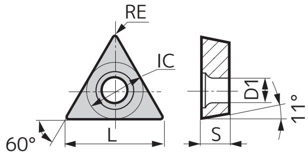
スミボロン(CBN)インサート ☞L94　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M20
適用内径ホルダ ☞E40

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング: CVD / PVD / CVD / PVD / PVD	コーテッドサーメット	サーメット	超硬合金
					AC8115P AC8020P AC8025P AC8035P AC8015P AC810P AC820P AC830P AC6020M AC6030M AC6135M AC6145M AC6040M AC630M AC4010K AC4015K AC4125K AC420K AC503U AC5005S AC5015S AC5025S AC9115T AC9125T AC510U AC520U AC1030U AC530U AC2150 T1500Z T2500Z T1000A T1500A ST10P ST20E A30 G10E EH510 EH520 H1			
仕上切削	**FW** 15°		**TPGT 110202R-FW**	0.2		● ●	● ●	
			110202L-FW	0.2		● ●	● ●	
			110204R-FW	0.4		● ●	● ●	
			110204L-FW	0.4		● ●	● ●	
	FX 15° シャープエッジ		**TPGT 110202R-FX**	0.2	● ● ●			
			110202L-FX	0.2	● ● ●			
			110204R-FX	0.4	● ● ●			
			110204L-FX	0.4	● ● ●			
			110208R-FX	0.8	● ● ●			
			110208L-FX	0.8	● ● ●			
	FY 15° シャープエッジ		**TPGT 110202R-FY**	0.2			● ●	
			110202L-FY	0.2			● ●	
			110204R-FY	0.4			● ●	
			110204L-FY	0.4			● ●	
			110208R-FY	0.8			●	
			110208L-FY	0.8			●	
アルミ用	**AY** 15° シャープエッジ		**TPGT 110202R-AY**	0.2				●
			110202L-AY	0.2				●
			110204R-AY	0.4				●
			110204L-AY	0.4				●

FX型、FY型、AY型の刃先はシャープエッジとなります。

イゲタロイ
三角形ポジティブインサート

TP 三角形 11°ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

● ：連続切削 第一推奨　○ ：連続切削 第二推奨
◕ ：一般切削 第一推奨　◡ ：一般切削 第二推奨
✖ ：断続切削 第一推奨　✣ ：断続切削 第二推奨

TP■■1103●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	11.0	厚さS	3.18
	内接円IC	6.35	穴径D1	3.4

スミボロン(CBN)インサート ☞L95～　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M21
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31　適用内径ホルダ ☞E14、E40～E44

形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
材種区分				コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
				CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
推奨用途	P 鋼			●	◡	◕	✖	○		◡	✣			✣	✣		◡								✣				✣	◕			◕	✖	●	◕							
推奨用途	M ステンレス鋼					○	✣					●	◕	✖	✣	✣	◡								✣				✣	◕	✣												
推奨用途	K 鋳鉄			○	◡	✣												●	◕	✖	✣			✣				✣		◕					●								
推奨用途	N 非鉄金属																																										◕
推奨用途	S 難削材																						●	◕	✖	●	◕	◡	✣	✣													
推奨用途	H 高硬度材																					●	○																				
FB 20°	仕上切削	TPMT 110302N-FB	0.2																												●		●	●	●	●							
	仕上切削	110304N-FB	0.4																												●		●	●	●	●							
	仕上切削	110308N-FB	0.8																												●		●	●	●	●							
LU 15°	仕上切削	TPMT 110302N-LU	0.2											●	●	▲															●		●	●	●	●							
	仕上切削	110304N-LU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲			●	●	●	▲	●														●		●	●	●	●							
	仕上切削	110308N-LU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲			●	●	●	▲	●														●		●	●	●	●							
FK 0°	仕上切削	TPMT 110308N-FK	0.8																																●	●							
FC 15° シャープエッジ	仕上切削	TPGT 110302MN-FC	< 0.2																					●	●				●	●	●				●	●							
	仕上切削	110304MN-FC	< 0.4																					●	●				●	●	●				●	●							
FX 15° シャープエッジ	仕上切削	TPGT 110302R-FX	0.2																					●	●				●	●	●												
	仕上切削	110302L-FX	0.2																					●	●				●	●	●												
	仕上切削	110304R-FX	0.4																					●	●				●	●	●												
	仕上切削	110304L-FX	0.4																					●	●				●	●	●												
	仕上切削	110308R-FX	0.8																					●	●				●	●	●												
	仕上切削	110308L-FX	0.8																					●	●				●	●	●												
FY 15° シャープエッジ	仕上切削	TPGT 1103003R-FY	0.03																					●	●				●	●	●	●											
	仕上切削	1103003L-FY	0.03																					●	●				●	●	●	●											
	仕上切削	110301R-FY	0.1																					●	●				●	●	●	●											
	仕上切削	110301L-FY	0.1																					●	●				●	●	●	●											
	仕上切削	110302R-FY	0.2																					●	●				●	●	●	●	●		●	●							
	仕上切削	110302L-FY	0.2																					●	●				●	●	●	●	●	●	●	●							
	仕上切削	110304R-FY	0.4																					●	●				●	●	●	●	●		●	●							
	仕上切削	110304L-FY	0.4																					●	●				●	●	●	●	●	●	●	●							
	仕上切削	110308R-FY	0.8																					●	●				●	●	●					●							
	仕上切削	110308L-FY	0.8																					●	●				●	●	●					●							
SD 0°	仕上～軽切削	TPGT 110302R-SD	0.2																										●	●		●		●	●							
	仕上～軽切削	110302L-SD	0.2																										●	●		●	●	●	●				●			
	仕上～軽切削	110304R-SD	0.4																										●	●		●	●	●	●				●			
	仕上～軽切削	110304L-SD	0.4																					●	●			●		●	●		●	●	●	●	●			●			
	仕上～軽切削	110308R-SD	0.8																										●	●		●		●	●							
	仕上～軽切削	110308L-SD	0.8																										●	●		●	●	●	●				●			
SDW 0° ワイパー (→B129)	仕上～軽切削	TPGX 110304R-SDW	0.4																														●									
	仕上～軽切削	110304L-SDW	0.4																														●									
	仕上～軽切削	110308R-SDW	0.8																														●									
	仕上～軽切削	110308L-SDW	0.8																														●									

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
FC型の材種AC5015S、AC5025S、AC520U、AC1030U、AC530Uの刃先はシャープエッジとなります。
FX型、FY型の刃先はシャープエッジとなります。

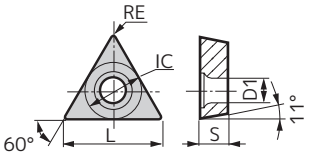
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ

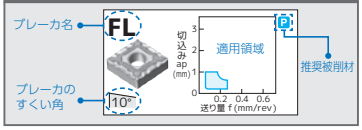
三角形ポジティブインサート

刃先交換インサート

TP 三角形 11°ポジティブ 穴つき



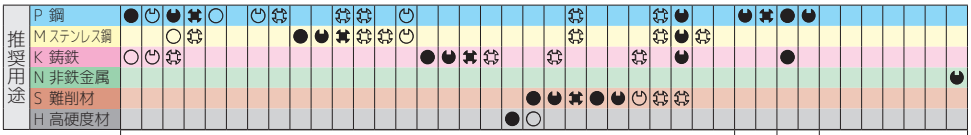
形状写真欄の見方



●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ○：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✖：断続切削 第二推奨

TP■■1103●●

寸法	切刃長L	11.0	厚さS	3.18
(mm)	内接円IC	6.35	穴径D1	3.4



スミボロン(CBN)インサート L95～　スミダイヤ(PCD)インサート M21
スミダイヤバインダレスインサート M31　適用内径ホルダ E14、E40～E44

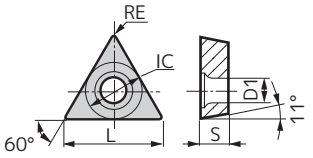
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD			CVD					PVD												PVD								
軽切削	LB		TPMT 110302N-LB	0.2	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲						—										—	●	●		●						
			110304N-LB	0.4	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲						—										—	●	●		●						
			110308N-LB	0.8	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲						—										—	●	●		●						
	SU		TPMT 110302N-SU	0.2	●	●	●	●	▲		▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●						●	—	●	●	●	●						
			110304N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●		●			—	●	●	●						●	—	●	●	●	●						
			110308N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●						●	—	●	●	●	●						
			TPGW 110302	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—					●																					
			110304	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		●			●		●	●		●								●	●			●		●
			110308	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		●			●													●	●					●
軽～中切削	GU		TPMT 110304N-GU	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—										—	●	●		●						
			110308N-GU	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—										—	●	●		●						
	MU		TPMT 110304N-MU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲		●	●				●	●	●	●	▲																					
			110308N-MU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲		●	●				●	●	●	●	▲																					
	SF		TPMH 110304N-SF	0.4			●	●			▲	▲																															
			110308N-SF	0.8			●	●			▲	▲																															
アルミ用	AY		TPGT 110301R-AY	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
			110301L-AY	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
			110302R-AY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
			110302L-AY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
			110304R-AY	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
			110304L-AY	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●

ブレーカなしインサートの材種AC5015S、AC5025S、AC510U、G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。
AY型の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

三角形ポジティブインサート

TP 三角形 / 11°ポジティブ / 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✲：断続切削 第二推奨

TP■■1603●●

寸法(mm)				
	切刃長L	16.5	厚さS	3.18
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L98　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M22
適用内径ホルダ ☞E40、E44

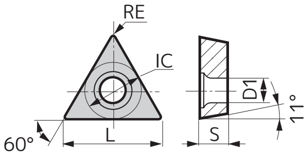
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	コーティング PVD AC6135M	AC6145M	AC6040M	コーティング CVD AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	コーティング PVD AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	T2500Z	サーメット T1000A	T1500A	超硬合金 ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FB		TPMT 160304N-FB	0.4																											●		●	●	●								
			160308N-FB	0.8																											●		●	●	●								
	FX		TPGT 160304R-FX	0.4																					●	●				●														
			160304L-FX	0.4																					●	●				●														
			160308R-FX	0.8																					●	●				●														
			160308L-FX	0.8																					●	●				●														
	FY		TPGT 160302R-FY	0.2																					●	●				●														
			160302L-FY	0.2																					●	●				●														
			160304R-FY	0.4																					●	●				●														
			160304L-FY	0.4																					●	●				●														
			160308R-FY	0.8																					●	●				●														
			160308L-FY	0.8																					●	●				●														
軽切削	LB		TPMT 160304N-LB	0.4	●	●	●	●		▲	▲	●	●	●	●	▲							—								—	—	●	●		●						
			160308N-LB	0.8	●	●	●	●		▲	▲	●	●	●	●	▲							—								—	—	●	●		●						

FX型、FY型の刃先はシャープエッジとなります。

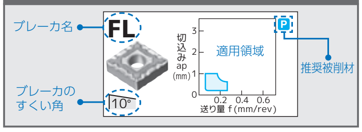
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

三角形ポジティブインサート

TP 三角形 11°ポジティブ 穴つき



形状写真欄の見方



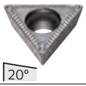
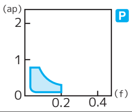
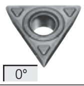
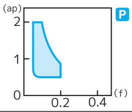
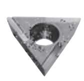
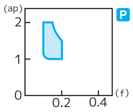
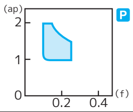
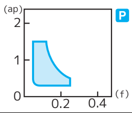
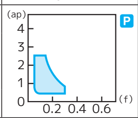
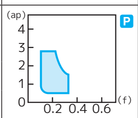
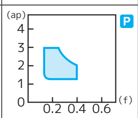
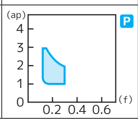
● ：連続切削 第一推奨　○ ：連続切削 第二推奨
◕ ：一般切削 第一推奨　◔ ：一般切削 第二推奨
✚ ：断続切削 第一推奨　✛ ：断続切削 第二推奨

TP■■1604●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	16.5	厚さS	4.76
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

スミボロン(CBN)インサート ☞L98～　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M22
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31　適用内径ホルダ ☞E14、E40～E42

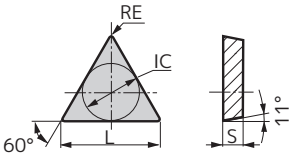
推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◕	✚	○		◔	✛			✛	✛		◔								✛				✛	◕			◕	✚	●	◕							
M ステンレス鋼			○	✛					●	◕	✚	✛	✛	◔								✛				✛	◕	✛												
K 鋳鉄	○	◔	✛												●	◕	✚	✛			✛				✛		◕					●								
N 非鉄金属																																								◕
S 難削材																				●	◕	✚	●	◕	◔	✛	✛													
H 高硬度材																			●	○																				

区分	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
種別					コーティング																													コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
製法					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
仕上切削	FB  20°		TPMT 160404N-FB	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
			160408N-FB	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
仕上切削	FK  0°		TPMT 160404N-FK	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—			●	●	—	—	—	—	—	—	
			160408N-FK	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—				●	—	—	—	—	—	—	
仕上～軽切削	SD  0°		TPGT 160402R-SD	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●				●			
			160402L-SD	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●				●			
			160404R-SD	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●	●	●	●				●			
			160404L-SD	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●			●					●	●	●	●	●			●			
			160408R-SD	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●		●	●				●			
			160408L-SD	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●		●	●	●			●			
仕上～軽切削	SDW 0° →B129 ワイパー		TPGX 160404R-SDW	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●			●	—	—	—	—	—	—	
			160404L-SDW	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●			●	—	—	—	—	—	—	
			160408R-SDW	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●			●	—	—	—	—	—	—	
			160408L-SDW	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●			●	—	—	—	—	—	—	
軽切削	LB 15°		TPMT 160404N-LB	0.4	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲						—								—		—	●	●		●							
			160408N-LB	0.8	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲						—								—		—	●	●		●							
軽切削	SU 8°		TPMT 160404N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●		●			—	●	●	●					—		—	●	●	●	●							
			160408N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●		●			—	●	●	●					—		—	●	●	●	●							
軽切削	シャープエッジ		TPGW 160400	0.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										
			160404	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		●					●	●			●												●			●
			160408	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		●																								●
軽～中切削	GU 5°		TPMT 160404N-GU	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—								—		—	●	●		●							
			160408N-GU	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—								—		—	●	●		●							
軽～中切削	MU 0°		TPMT 160404N-MU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲		●	●				●	●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
			160408N-MU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲		●	●				●	●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
軽～中切削	SF 0°		TPMT 160404N-SF	0.4			●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—
			160408N-SF	0.8			●	●			▲	▲											—								—		—	—	—	—	—							—

ブレーカなしインサートの材種AC5015S、AC5025S、AC510U、G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

TP 三角形 11°ポジティブ 穴なし



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

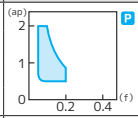
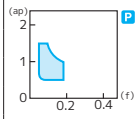
●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✪：断続切削 第二推奨

TP■■0902●●

寸法(mm)				
	切刃長L	9.6	厚さS	2.38
	内接円IC	5.56		

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L101　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M23

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD: AC8115P AC8020P AC8025P AC8035P AC8015P AC810P AC820P AC830P AC6020M AC6030M	コーティング PVD: AC6135M AC6145M AC6040M	コーティング CVD: AC630M AC4010K AC4015K AC4125K AC420K	コーティング PVD: AC503U AC5005S AC5015S AC5025S AC9115T AC9125T AC510U AC520U AC1030U AC530U AC2150	コーテッドサーメット: T1500Z T2500Z	サーメット: T1000A T1500A ST10P	超硬合金: ST20E A30 G10E EH510 EH520 H1
仕上切削	FK		TPMR 090204N-FK	0.4						●	
仕上～軽切削	W		TPGR 090202R-W	0.2						●	
			090202L-W	0.2						●	
			090204R-W	0.4						●	
			090204L-W	0.4						● ●	
			090208R-W	0.8						●	
			090208L-W	0.8						●	
軽切削	シャープエッジ		TPGN 090202	0.2						●	
			090204	0.4						●	●
			090208	0.8						●	●

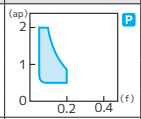
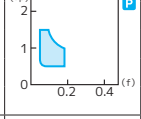
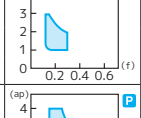
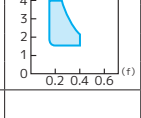
ブレーカなしインサートの材種H1の刃先はシャープエッジとなります。

TP■■1103●●

寸法(mm)				
	切刃長L	11.0	厚さS	3.18
	内接円IC	6.35		

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L101～　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M23
セラミックスインサート ☞B126　適用内径ホルダ ☞E44

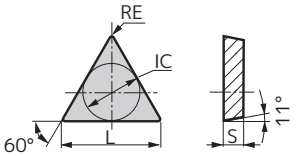
	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD: AC8115P AC8020P AC8025P AC8035P AC8015P AC810P AC820P AC830P AC6020M AC6030M	コーティング PVD: AC6135M AC6145M AC6040M	コーティング CVD: AC630M AC4010K AC4015K AC4125K AC420K	コーティング PVD: AC503U AC5005S AC5015S AC5025S AC9115T AC9125T AC510U AC520U AC1030U AC530U AC2150	コーテッドサーメット: T1500Z T2500Z	サーメット: T1000A T1500A ST10P	超硬合金: ST20E A30 G10E EH510 EH520 H1
仕上切削	FK		TPMR 110302N-FK	0.2						● ●	
			110304N-FK	0.4					●	● ●	
			110308N-FK	0.8					●	● ●	
仕上～軽切削	W		TPGR 110302R-W	0.2					●	● ●	
			110302L-W	0.2					●	● ●	
			110304R-W	0.4					●	● ●	
			110304L-W	0.4					●	● ● ●	
			110308L-W	0.8					●	● ●	
軽～中切削	SF		TPMR 110304N-SF	0.4	●● ▲▲						●
			110308N-SF	0.8	●● ▲▲						
	UJ		TPMR 110304N-UJ	0.4	●● ▲▲						
			110308N-UJ	0.8	●● ▲▲						
中切削			TPMN 110304	0.4			●●●▲	●●● ●			●●
			110308	0.8			●●●▲	●●● ●			●●

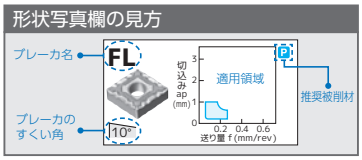
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

三角形ポジティブインサート

刃先交換インサート

TP 三角形 11°ポジティブ 穴なし





●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
◕：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✖：断続切削 第二推奨

TP■■1103●●

寸法(mm)	切刃長L	11.0	厚さS	3.18
	内接円IC	6.35		

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート L101～ スミダイヤ(PCD)インサート M23
セラミックスインサート B126 適用内径ホルダ E44

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD											
中切削			TPGN 110302	0.2																															●	●								●
			110304	0.4																					●	●			●						●	●					●			●
			110308	0.8																															●	●					●			●
			110312	1.2																																								●

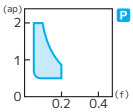
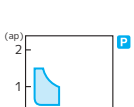
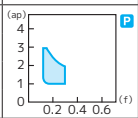
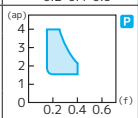
ブレーカなしインサートの材種AC5015S、AC5025S、AC510U、G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。

TP■■1603●●

寸法(mm)	切刃長L	16.5	厚さS	3.18
	内接円IC	9.525		

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

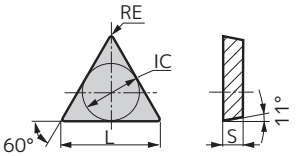
スミボロン(CBN)インサート L103 スミダイヤ(PCD)インサート M22
セラミックスインサート B126
適用外径ホルダ C36、C37 適用内径ホルダ E44

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD											
仕上切削	FK		TPMR 160304N-FK	0.4																													●	●	●	●							
			160308N-FK	0.8																													●	●	●	●							
			160312N-FK	1.2																																●								
仕上～軽切削	W		TPGR 160302R-W	0.2																													●		●	●							
			160302L-W	0.2																													●		●	●							
			TPGR 160304R-W	0.4																													●		●	●							
			160304L-W	0.4																													●		●	●							
			160308R-W	0.8																													●		●	●							
			160308L-W	0.8																													●		●	●							
軽～中切削	SF		TPMR 160304N-SF	0.4			●	●			▲	▲																									●					
			160308N-SF	0.8			●	●			▲	▲																									●					
			160312N-SF	1.2			●				▲																																
	UJ		TPMR 160304N-UJ	0.4			●	●			▲	▲																														
			160308N-UJ	0.8			●	●			▲	▲																																
中切削			TPMN 160304	0.4															●	●	●	▲		●	●	●			●									●	●	●	●			
			160308	0.8															●	●	●	▲		●	●	●			●							●	●		●	●	●			
			160312	1.2															●	●	●	▲																		●	●			
			TPGN 160302	0.2																																●	●					●		
			160304	0.4																							●	●		●						●	●			●		●			●
			160308	0.8																							●	●		●						●	●			●	●	●			●
			160312	1.2																																						●		
			160316	1.6																																								

ブレーカなしG級(TPGN)インサートの材種AC5015S、AC5025S、AC510U、G10E、H1の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

TP 三角形 11°ポジティブ 穴なし



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✪：断続切削 第二推奨

TP■■1604●●

寸法(mm)				
	切刃長L	16.5	厚さS	4.76
	内接円IC	9.525		

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
中切削			TPGN 160404	0.4																																								
			160408	0.8																																					●				
			160412	1.2																																									
			160416	1.6																																								

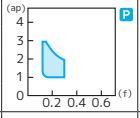
ブレーカなしインサートの材種G10Eの刃先はシャープエッジとなります。

TP■■2204●●

寸法(mm)				
	切刃長L	22.0	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7		

スミボロン(CBN)インサート ☞L104
適用外径ホルダ ☞C36、C37

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
軽～中切削	SF		TPMR 220408N-SF	0.8																																								
			220412N-SF	1.2																																									
中切削			TPMN 220404	0.4																																		●							
			220408	0.8																				●	●	●			●								●	●		●	●			
			220412	1.2																				●	●	●			●								●	●		●	●			
			220416	1.6																																		●	●		●	●			
			TPGN 220404	0.4																																					●			
			220408	0.8																					●	●			●												●	●		
			220412	1.2																																								
			220416	1.6																																								

ブレーカなしG級(TPGN)インサートの材種AC5015S、AC5025S、AC510U、G10Eの刃先はシャープエッジとなります。

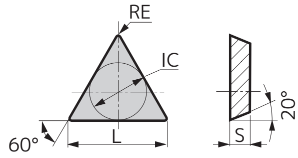
イゲタロイ

三角形ポジティブインサート

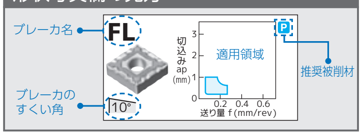
刃先交換インサート

インサート
B
ネガティブ
ポジティブ
C
D
R
S
T
V
W
セラミックス ソリッドCBN

TE 三角形 20°ポジティブ 穴なし



形状写真欄の見方



● ：連続切削 第一推奨 ○ ：連続切削 第二推奨
◐ ：一般切削 第一推奨 ◷ ：一般切削 第二推奨
✖ ：断続切削 第一推奨 ✥ ：断続切削 第二推奨

TE■■1102●●

寸法 (mm)				
切刃長L	11.0	厚さS	2.38
内接円IC	6.35		

スミダイヤ(PCD)インサート ☞M24

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◷	◐	✖	○		◷	✥			✥	✥		◷								✥				✥	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✥					●	◐	✖	✥	✥	◷								✥				✥	◐	✥												
K 鋳鉄	○	◷	✥												●	◐	✖	✥			✥				✥		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◷	✥	✥													
H 高硬度材																			●	○																				

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング CVD										PVD			CVD					PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
軽切削	 シャープエッジ		**TEGN 110202**	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										●
			110204	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										●
			110208	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										

ブレーカなしインサートの材種H1の刃先はシャープエッジとなります。

TE■■1103●●

寸法 (mm)				
切刃長L	11.0	厚さS	3.18
内接円IC	6.35		

スミダイヤ(PCD)インサート ☞M24

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◷	◐	✖	○		◷	✥			✥	✥		◷								✥				✥	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✥					●	◐	✖	✥	✥	◷								✥				✥	◐	✥												
K 鋳鉄	○	◷	✥												●	◐	✖	✥			✥				✥		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◷	✥	✥													
H 高硬度材																			●	○																				

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング CVD										PVD			CVD					PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
軽切削	 シャープエッジ		**TEGN 110302**	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										●
			110304	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										●
			110308	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										●

ブレーカなしインサートの材種H1の刃先はシャープエッジとなります。

TE■■1603●●

寸法 (mm)				
切刃長L	16.5	厚さS	3.18
内接円IC	9.525		

スミダイヤ(PCD)インサート ☞M24

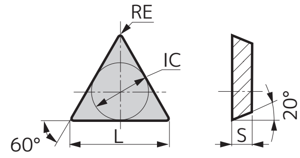
推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◷	◐	✖	○		◷	✥			✥	✥		◷								✥				✥	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✥					●	◐	✖	✥	✥	◷								✥				✥	◐	✥												
K 鋳鉄	○	◷	✥												●	◐	✖	✥			✥				✥		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◷	✥	✥													
H 高硬度材																			●	○																				

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
					コーティング CVD										PVD			CVD					PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
軽～中切削	 シャープエッジ		**TEGN 160302**	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										●
			160304	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										●
			160308	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																			●							●

ブレーカなしインサートの材種H1の刃先はシャープエッジとなります。

イゲタロイ
三角形ポジティブインサート

TE 三角形 20°ポジティブ 穴なし



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

● ：連続切削 第一推奨 ○ ：連続切削 第二推奨
◕ ：一般切削 第一推奨 ◔ ：一般切削 第二推奨
✖ ：断続切削 第一推奨 ✕ ：断続切削 第二推奨

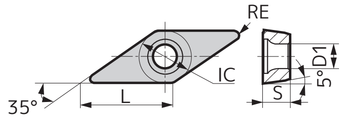
TE■■2204●●

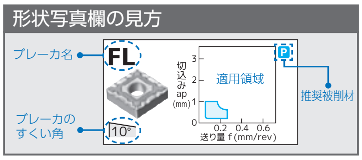
寸法 (mm)				
	切刃長L	22.0	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7		

スミダイヤ(PCD)インサート ☞M24

					コーティング																												コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金							
					CVD										PVD			CVD					PVD											PVD										
	形状	適用領域	型　番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC8015P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
推奨用途			P 鋼		●	◔	◕	✖	○		◔	✕			✕	✕		◔								✕				✕	◕			◕	✖	●	◕							
			M ステンレス鋼				○	✕					●	◕	✖	✕	✕	◔								✕				✕	◕	✕												
			K 鋳鉄		○	◔	✕												●	◕	✖	✕			✕				✕		◕					●								
			N 非鉄金属																																									◕
			S 難削材																					●	◕	✖	●	◕	◔	✕	✕													
			H 高硬度材																				●	○																				
軽～中切削			TEGN 220404	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										●
			220408	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										
			220412	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																										

VB 35°菱形 5°ポジティブ 穴つき



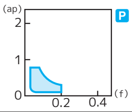
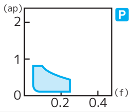
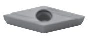
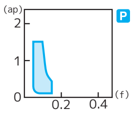
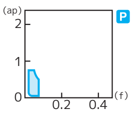
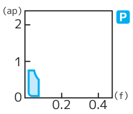
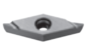
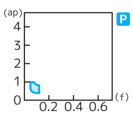


● : 連続切削 第一推奨　○ : 連続切削 第二推奨
◐ : 一般切削 第一推奨　◔ : 一般切削 第二推奨
✖ : 断続切削 第一推奨　✧ : 断続切削 第二推奨

VB■■1103●●

寸法 (mm)				
切刃長L	11.1	厚さS	3.18
内接円IC	6.35	穴径D1	2.8

スミボロン(CBN)インサート ☞L108、L109
適用内径ホルダ ☞E48、E50、E51、E53、E54、E56、E57

用途	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K
材種区分					コーティング CVD										コーティング PVD			コーティング CVD				
推奨用途			P 鋼		●	◔	◐	✖	○		◔	✧			✧	✧		◔				
推奨用途			M ステンレス鋼				○	✧					●	◐	✖	✧	✧	◔				
推奨用途			K 鋳鉄		○	◔	✧												●	◐	✖	✧
推奨用途			N 非鉄金属																			
推奨用途			S 難削材																			
推奨用途			H 高硬度材																			
仕上切削	FB 20°		VBMT 110302N-FB	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110304N-FB	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110308N-FB	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削	LU 15°		VBMT 110302N-LU	0.2																		
仕上切削			110304N-LU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲				●	●	▲	●				
仕上切削			110308N-LU	0.8	●	●	●		▲					●	●	●	▲	●				
仕上切削	FX  15° シャープエッジ		VBGT 110301R-FX	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110301L-FX	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110302R-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110302L-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110304R-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110304L-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削	FYS 15° シャープエッジ		VBGT 1103003R-FYS	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			1103003L-FYS	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110301R-FYS	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110301L-FYS	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110302R-FYS	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110302L-FYS	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110304R-FYS	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110304L-FYS	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110308R-FYS	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110308L-FYS	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削	FYS 15° シャープエッジ		VBET 1103003R-FYS	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			1103003L-FYS	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110301R-FYS	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110301L-FYS	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110302R-FYS	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110302L-FYS	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110304R-FYS	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110304L-FYS	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110308R-FYS	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110308L-FYS	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削	FY  15° シャープエッジ		VBGT 110301R-FY	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110301L-FY	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110302R-FY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110302L-FY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110304R-FY	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削			110304L-FY	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

型番	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
材種区分	コーティング PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
P 鋼				✧				✧	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼				✧				✧	◐	✧												
K 鋳鉄			✧				✧		◐					●								
N 非鉄金属																						◐
S 難削材		●	◐	✖	●	◐	◔	✧	✧													
H 高硬度材	●	○																				
VBMT 110302N-FB	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
110304N-FB	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
110308N-FB	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
VBMT 110302N-LU	—								—	●	—	●	●	●	●							
110304N-LU	—								—	●	—	●	●	●	●							
110308N-LU	—								—	●	—	—	—	—	—							—
VBGT 110301R-FX			●	●					●	●		●		●	●	—	—	—	—	—	—	
110301L-FX			●	●					●	●		●		●	●	—	—	—	—	—	—	
110302R-FX			●	●					●	●		●		●	●	—	—	—	—	—	—	
110302L-FX			●	●					●	●		●		●	●	—	—	—	—	—	—	
110304R-FX			●	●					●	●		●		●	●							
110304L-FX			●	●					●	●		●		●	●							
VBGT 1103003R-FYS			●	●					●													
1103003L-FYS			●	●					●													
110301R-FYS			●	●					●													
110301L-FYS			●	●					●													
110302R-FYS			●	●					●													
110302L-FYS			●	●					●													
110304R-FYS			●	●					●													
110304L-FYS			●	●					●													
110308R-FYS			●	●					●													
110308L-FYS			●	●					●													
VBET 1103003R-FYS									●													
1103003L-FYS									●													
110301R-FYS									●													
110301L-FYS									●													
110302R-FYS									●													
110302L-FYS									●													
110304R-FYS									●													
110304L-FYS									●													
110308R-FYS									●													
110308L-FYS									●													
VBGT 110301R-FY			●	●					●	●		●		●	●	—	—	—	—	—	—	
110301L-FY			●	●					●	●		●		●	●	—	—	—	—	—	—	
110302R-FY			●	●					●	●		●		●	●	—	—	—	—	—	—	
110302L-FY			●	●					●	●		●		●	●	—	—	—	—	—	—	
110304R-FY			●	●					●	●												
110304L-FY			●	●					●	●												

FX型、FYS型、FY型の刃先はシャープエッジとなります。

インサート
B
ネガティブ
ポジティブ
C
D
R
S
T
V
W
セラミックス ソリッドCBN

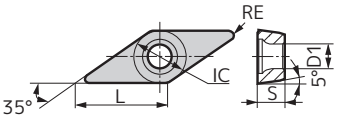
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ

35°菱形ポジティブインサート

刃先交換インサート

VB 35°菱形 5°ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

VB■■1103●●

寸法(mm)	切刃長L	11.1	厚さS	3.18
	内接円IC	6.35	穴径D1	2.8

スミボロン(CBN)インサート ☞L108、L109
適用内径ホルダ ☞E48、E50、E51、E53、E54、E56、E57

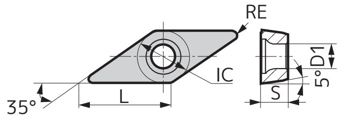
推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
	コーティング																												コーテッドサーメット			サーメット		超硬合金					
	CVD										PVD			CVD					PVD										PVD											
P 鋼	●	◔	●	✖	○		◔	✲			✲	✲	◔													✲	●	●	●	●	✖		●	●						
M ステンレス鋼			○	✲					●	●	✖	✲	✲	◔								✲				✲	●	✲											
K 鋳鉄	○	◔	✲												●	●	✖	✲			✲					✲	●						●							
N 非鉄金属																																						●
S 難削材																			●	●	✖	●	●	◔	✲	✲													
H 高硬度材																			●	○																			

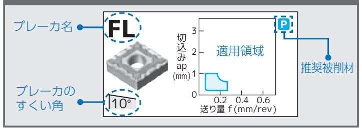
	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
軽切削	LB		VBMT 110302N-LB	0.2	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲																●	●		●						
	15°		110304N-LB	0.4	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲																●	●		●						
			110308N-LB	0.8	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲																●	●		●						
	SU		VBMT 110302N-SU	0.2											●	●								●	●	●					●										
	8°		110304N-SU	0.4	●	●	●								●	●	▲	●						●	●	●					●		●								
			110308N-SU	0.8	●	●	●						●	●	●	●	▲	●						●	●	●					●										
	SI		VBGT 110301MN-SI	< 0.1																				●	●	●	●	●	●	●	●										
	15° シャープエッジ		110302MN-SI	< 0.2																				●	●	●	●	●	●	●	●										
			110304MN-SI	< 0.4																				●	●	●	●	●	●	●	●										
			110308MN-SI	< 0.8																				●	●			●	●	●	●										
軽～中切削	GU		VBMT 110304N-GU	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲																●	●		●						
	5°		110308N-GU	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲																●	●		●						
アルミ用	AY		VBGT 110301R-AY	0.1																																					●
	15° シャープエッジ		110301L-AY	0.1																																					●
			110302R-AY	0.2																																					●
			110302L-AY	0.2																																					●
			110304R-AY	0.4																																					●
			110304L-AY	0.4																																					●

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
SI型の材種AC5015S、AC5025S、AC510U、AC520U、AC1030U、AC530Uの刃先はシャープエッジとなります。
AY型の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

VB 35°菱形 5°ポジティブ 穴つき





VB■■1604●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	16.6	厚さS	4.76
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

スミボロン(CBN)インサート ☞L110、L111

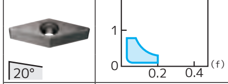
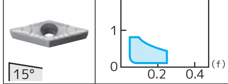
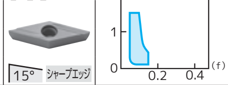
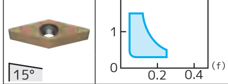
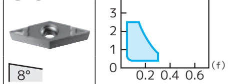
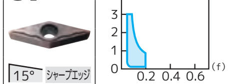
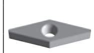
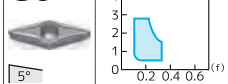
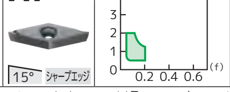
適用内径ホルダ ☞E14、E48、E50、E53、E56

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨　◐：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨　✖：断続切削 第一推奨　✕：断続切削 第二推奨

推奨用途

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◐	✖	○		◔	✕			✕	✕		◔								✕				✕	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✕					●	◐	✖	✕	✕	◔								✕				✕	◐	✕												
K 鋳鉄	○	◔	✕												●	◐	✖	✕			✕				✕		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◔	✕	✕													
H 高硬度材																			●	○																				

コーティング（CVD：AC8115P〜AC830P、PVD：AC6020M〜AC6040M、CVD：AC630M〜AC420K、PVD：AC503U〜ACZ150）／コーテッドサーメット（PVD：T1500Z、T2500Z）／サーメット（T1000A、T1500A）／超硬合金（ST10P〜H1）

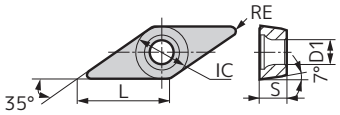
用途	形状	型 番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FB 	VBMT 160404N-FB	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
		160408N-FB	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
	LU 	VBMT 160404N-LU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲			●	●	●	▲	●					—								—	●	—	●	●	●	●							
		160408N-LU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲			●	●	●	▲	●					—								—	●	—	●	●	●	●							
	FX 	VBGT 160402R-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●	—	—	—	—	—	—	
		160402L-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●	—	—	—	—	—	—	
		160404R-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●	—	—	—	—	—	—	
		160404L-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●	—	—	—	—	—	—	
	LB 	VBMT 160404N-LB	0.4	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲						—								—		—	●	●		●							
		160408N-LB	0.8	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲						—								—		—	●	●		●							
		160412N-LB	1.2	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲						—								—		—	●	●		●							
軽切削	SU 	VBMT 160404N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●	●	●			—		—	●	●	●	●							
		160408N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●	●	●			—		—	●	●	●	●							
		160412N-SU	1.2	●	●	●		▲		▲												—								—		—	—	—	—	—							—
	SI 	VBGT 160401MN-SI	< 0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●			●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		160402MN-SI	< 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		160404MN-SI	< 0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		160408MN-SI	< 0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
軽〜中切削		VBMW 160404	0.4															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
		160408	0.8															●	●	●	▲	—								—		—	—	—	—	—							—
	GU 	VBMT 160404N-GU	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—								—		—	●	●		●							
		160408N-GU	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—								—		—	●	●		●							
アルミ用	AY 	VBGT 160402R-AY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
		160402L-AY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
		160404R-AY	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
		160404L-AY	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
FX型、AY型の刃先はシャープエッジとなります。
SI型の材種AC5015S、AC5025S、AC510U、AC520U、AC1030U、AC530Uの刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

35°菱形ポジティブインサート

VC 35°菱形 7°ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✪：断続切削 第二推奨

VC■■0802●●

寸法(mm)	切刃長L	8.3	厚さS	2.38
	内接円IC	4.76	穴径D1	2.3

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L112　スミダイヤバインダレスインサート ☞M31
適用内径ホルダ ☞E49、E52、E55、E58

	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	コーティング CVD: AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	PVD: AC6135M	AC6145M	AC6040M	CVD: AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD: AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	コーテッドサーメット: T1500Z	T2500Z	サーメット: T1000A	T1500A	超硬合金: ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FB		VCMT 080202N-FB	0.2																														●	●	●	●						
			080204N-FB	0.4																														●	●	●	●						
	FC		VCGT 080204MN-FC	< 0.4																					●	●					●	●	●	●									
軽切削	LB		VCMT 080202N-LB	0.2	●	●	●	●		▲	▲	●	●	●	●	●	▲																	●	●		●						
			080204N-LB	0.4	●	●	●	●		▲	▲	●	●	●	●	●	▲																	●	●		●						
	SU		VCMT 080204N-SU	0.4								●	●	●	●	●	▲	●						●	●	●					●													

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
FC型の材種AC5015S、AC5025S、AC520U、AC1030U、AC530U、ACZ150の刃先はシャープエッジとなります。

VC■■1103●●

寸法(mm)	切刃長L	11.1	厚さS	3.18
	内接円IC	6.35	穴径D1	2.8

推奨用途：P 鋼 / M ステンレス鋼 / K 鋳鉄 / N 非鉄金属 / S 難削材 / H 高硬度材

スミボロン(CBN)インサート ☞L113　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M26　スミダイヤバインダレスインサート ☞M31
適用外径ホルダ ☞C40、C41、D36、D40　適用内径ホルダ ☞E52、E55、E58

	形状	適用領域	型番	コーナー半径RE	コーティング CVD: AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	PVD: AC6135M	AC6145M	AC6040M	CVD: AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	PVD: AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	コーテッドサーメット: T1500Z	T2500Z	サーメット: T1000A	T1500A	超硬合金: ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
微小切削	FF		VCGT 110301MN-FF	< 0.1																					●	●					●												
			110302MN-FF	< 0.2																					●	●					●												
			110304MN-FF	< 0.4																					●	●					●												
仕上切削	FC		VCGT 110301MN-FC	< 0.1																					●	●					●	●	●	●									
			110302MN-FC	< 0.2																					●	●					●	●	●	●									
			110304MN-FC	< 0.4																					●	●					●	●	●	●									
	FX		VCGT 110301R-FX	0.1																					●	●					●	●	●										
			110301L-FX	0.1																					●	●					●	●	●										
			110302R-FX	0.2																					●	●					●	●	●										
			110302L-FX	0.2																					●	●					●	●	●										
			110304R-FX	0.4																					●	●						●	●										
			110304L-FX	0.4																					●	●						●	●										
	FX		VCET 1103008R-FX	0.08																												●	●										
			1103008L-FX	0.08																												●	●										
			110301R-FX	0.1																												●	●										
			110301L-FX	0.1																												●	●										
			1103018R-FX	0.18																												●	●										
			1103018L-FX	0.18																												●	●										

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
FF型、FC型の材種AC5015S、AC5025S、AC520U、AC1030U、AC530U、ACZ150の刃先はシャープエッジとなります。
FX型の刃先はシャープエッジとなります。

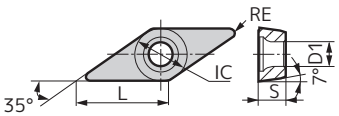
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

イゲタロイ

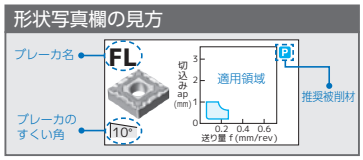
35°菱形ポジティブインサート

刃先交換インサート

VC 35°菱形 7°ポジティブ 穴つき



形状写真欄の見方



●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
◕：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✖：断続切削 第二推奨

VC■■1103●●

寸法	切刃長L	11.1	厚さS	3.18
(mm)	内接円IC	6.35	穴径D1	2.8

ミポロン(CBN)インサート L113　ミダイヤ(PCD)インサート M26　ミダイヤバインダレスインサート M31
適用外径ホルダ C40、C41、D36、D40　適用内径ホルダ E52、E55、E58

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◕	◔	✖	○		◕	✖			✖	✖		◕								✖					◔	✖	●	●										
M ステンレス鋼			○	✖					●	◔	✖	✖	✖									✖					◔	✖					✖							
K 鋳鉄	○	◕	✖												●	◔	✖	✖								✖	◔	●												
N 非鉄金属																																						◔
S 難削材																				●	◔	✖	●	◔	◕	✖	✖												
H 高硬度材																			●	○																			

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FY		VCGT 110301R-FY	0.1																				●	●				●	●	●										
			110301L-FY	0.1																				●	●				●	●	●										
			110302R-FY	0.2																				●	●				●	●	●										
			110302L-FY	0.2																				●	●				●	●	●										
			110304R-FY	0.4																				●	●					●	●										
			110304L-FY	0.4																				●	●					●	●										
	FY		VCET 1103008R-FY	0.08																										●		●									
			1103008L-FY	0.08																										●		●									
			110301R-FY	0.1																										●		●									
			110301L-FY	0.1																										●		●									
			1103018R-FY	0.18																										●		●									
			1103018L-FY	0.18																										●		●									
	SU		VCMT 110302N-SU	0.2									●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●														
			110304N-SU	0.4	●	●	●						●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●														
			110308N-SU	0.8	●	●	●						●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●														
軽切削	SI		VCGT 110301MN-SI	< 0.1														●					—	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●					
			110302MN-SI	< 0.2														●					—	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●					
			110304MN-SI	< 0.4														●					—	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●					
			110308MN-SI	< 0.8														●					—	●	●			●	●	●	●		●	●	●	●					
	SL		VCGT 110301MN-SL New	< 0.1																			—	●	●					●											
			110302MN-SL New	< 0.2																			—	●	●					●											
			110304MN-SL New	< 0.4																			—	●	●					●											
アルミ用	AG		VCGT 110302N-AG	0.2																			—																	●
			110304N-AG	0.4																			—																	●

コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
FY型、AG型の刃先はシャープエッジとなります。
SI型、SL型の材種AC5015S、AC5025S、AC510U、AC520U、AC1030U、AC530Uの刃先はシャープエッジとなります。

VC■■1604●●

寸法	切刃長L	16.6	厚さS	4.76
(mm)	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

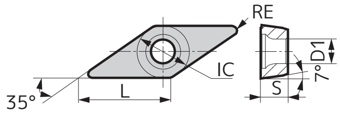
ミポロン(CBN)インサート L114　ミダイヤ(PCD)インサート M26、M27　ミダイヤバインダレスインサート M31
適用外径ホルダ C40、C41　適用内径ホルダ E52、E55

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◕	◔	✖	○		◕	✖			✖	✖		◕								✖					◔	✖	●	●										
M ステンレス鋼			○	✖					●	◔	✖	✖	✖									✖					◔	✖					✖							
K 鋳鉄	○	◕	✖												●	◔	✖	✖								✖	◔	●												
N 非鉄金属																																						◔
S 難削材																				●	◔	✖	●	◔	◕	✖	✖												
H 高硬度材																			●	○																			

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FB		VCMT 160404N-FB	0.4																										●		●	●	●	●					
			160408N-FB	0.8																										●		●	●	●	●					
	LU		VCMT 160404N-LU	0.4	●	●	●		▲	▲	▲		●	●	●	●	▲	●					—										●	●	●	●					
			160408N-LU	0.8	●	●	●		▲	▲	▲		●	●	●	●	▲	●					—										●	●	●	●					

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

VC 35°菱形 7°ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

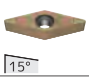
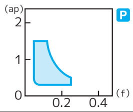
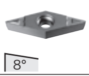
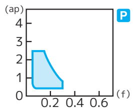
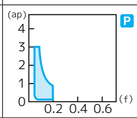
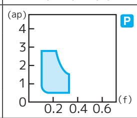
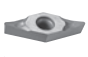
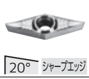
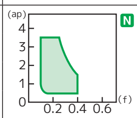
● ：連続切削 第一推奨　○ ：連続切削 第二推奨
◐ ：一般切削 第一推奨　◠ ：一般切削 第二推奨
✚ ：断続切削 第一推奨　✛ ：断続切削 第二推奨

VC■■1604●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	16.6	厚さS	4.76
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

スミボロン(CBN)インサート ☞L114　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M26、M27
スミダイヤバインダレスインサート ☞M31　適用外径ホルダ ☞C40、C41
適用内径ホルダ ☞E52、E55

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◠	◐	✚	○		◠	✛			✛	✛		◠								✛				✛	◐			◐	✚	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✛					●	◐	✚	✛	✛	◠								✛				✛	◐	✛												
K 鋳鉄	○	◠	✛												●	◐	✚	✛			✛				✛		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✚	●	◐	◠	✛	✛													
H 高硬度材																			●	○																				

形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
				コーティング CVD										コーティング PVD			コーティング CVD					コーティング PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
軽切削 LB  15°	 P	VCMT 160404N-LB	0.4	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲						—								—		—	●	●		●							
		160408N-LB	0.8	●	●	●	●			▲	▲	●	●	●	●	▲						—								—		—	●	●		●							
軽切削 SU  8°	 P	VCMT 160404N-SU	0.4	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●	●	●		●	—	●	—	—	—	—	—							—
		160408N-SU	0.8	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	▲	●					—	●	●	●	●	●		●	—	●	—	—	—	—	—							—
軽切削 SI 15° シャープエッジ	 P	VCGT 160401MN-SI	< 0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●					—		●	●			●	●	●	●		●	●	●	●							
		160402MN-SI	< 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●					—		●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●							
		160404MN-SI	< 0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●					—		●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●							
		160408MN-SI	< 0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						—		●	●	●	●	●	●	●	●						—	—	—	—	—	—	
軽～中切削 GU 5°	 P	VCMT 160404N-GU	0.4	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—			●					—		—	—	—	—	—							—
		160408N-GU	0.8	●	●	●	●	▲				●	●	●	●	▲						—			●					—		—	—	—	—	—							—
アルミ用 AW  25°		VCGT 160408N-AW	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—								—	—	—	—	—	—	●
		160412N-AW	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—								—	—	—	—	—	—	●
アルミ用 AG  20° シャープエッジ	 N	VCGT 160408N-AG	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●
		160412N-AG	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●

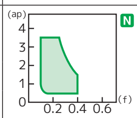
コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
SI型の材種AC5015S、AC5025S、AC510U、AC520U、AC1030U、AC530Uの刃先はシャープエッジとなります。
AG型の刃先はシャープエッジとなります。

VC■■2205●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	20.2	厚さS	5.56
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.5

スミダイヤ(PCD)インサート ☞M27
適用外径ホルダ ☞C45

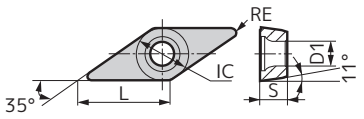
推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◠	◐	✚	○		◠	✛			✛	✛		◠								✛				✛	◐			◐	✚	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✛					●	◐	✚	✛	✛	◠								✛				✛	◐	✛												
K 鋳鉄	○	◠	✛												●	◐	✚	✛			✛				✛		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✚	●	◐	◠	✛	✛													
H 高硬度材																			●	○																				

形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
				コーティング CVD										コーティング PVD			コーティング CVD					コーティング PVD											コーテッドサーメット PVD		サーメット		超硬合金						
アルミ用 AW 25°		VCGT 220516N-AW	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—											—	—	—	—							—
		220520N-AW	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—								—	—	—	—	—	—	●
		220530N-AW	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—								—	—	—	—	—	—	●
アルミ用 AG 20° シャープエッジ	 N	VCGT 220530N-AG	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●

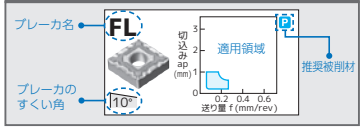
AG型の刃先はシャープエッジとなります。

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

VP 35°菱形 11°ポジティブ 穴つき



形状写真欄の見方



●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
◕：一般切削 第一推奨　◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✲：断続切削 第二推奨

VP■■0802●●

寸法	切刃長L	8.3	厚さS	2.38
(mm)	内接円IC	4.76	穴径D1	2.4

推奨用途

		AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
		コーティング																																超硬合金					
		CVD										PVD			CVD					PVD											PVD									
	形状	適用領域	型　番	コーナー半径 RE																																					
仕上切削	FX		VPET 0802008R-FX	0.08																										●	●										
			0802008L-FX	0.08																										●	●										
			0802015R-FX	0.15																										●	●										
			0802015L-FX	0.15																										●	●										
			0802018R-FX	0.18																										●	●										
			0802018L-FX	0.18																										●	●										
	FY		VPET 0802008R-FY	0.08																										●	●										
			0802008L-FY	0.08																										●	●										
			0802015R-FY	0.15																										●	●										
			0802015L-FY	0.15																										●	●										
			0802018R-FY	0.18																										●	●										
			0802018L-FY	0.18																										●	●										

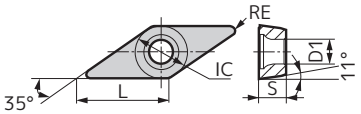
FX型、FY型の刃先はシャープエッジとなります。

イゲタロイ

35°菱形ポジティブインサート

刃先交換インサート

VP 35°菱形 11°ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✲：断続切削 第二推奨

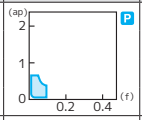
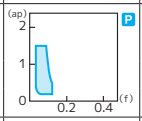
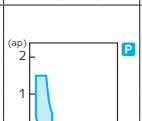
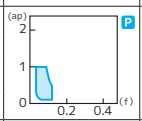
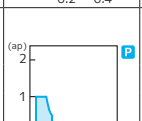
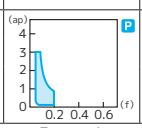
VP■■1103●●

寸法(mm)				
	切刃長L	11.1	厚さS	3.18
	内接円IC	6.35	穴径D1	2.8

適用外径ホルダ ☞D37、D40

推奨用途

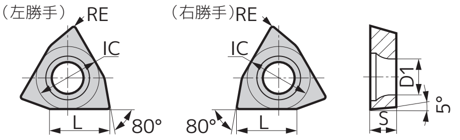
	P 鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
微小切削 FF	●	◔	●	✖	○	◔ ✲
仕上切削 FX	●	◔	●	✖	○	◔ ✲
仕上切削 FY	●	◔	●	✖	○	◔ ✲
軽切削 SI	●	◔	●	✖	○	◔ ✲

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング CVD AC8115P	CVD AC8020P	CVD AC8025P	CVD AC8035P	CVD AC8015P	CVD AC810P	CVD AC820P	CVD AC830P	CVD AC6020M	CVD AC6030M	PVD AC6135M	PVD AC6145M	PVD AC6040M	CVD AC630M	CVD AC4010K	CVD AC4015K	CVD AC4125K	CVD AC420K	PVD AC503U	PVD AC5005S	PVD AC5015S	PVD AC5025S	PVD AC9115T	PVD AC9125T	PVD AC510U	PVD AC520U	PVD AC1030U	PVD AC530U	PVD AC2150	コーテッドサーメット T1500Z	コーテッドサーメット T2500Z	サーメット T1000A	サーメット T1500A	超硬合金 ST10P	超硬合金 ST20E	超硬合金 A30	超硬合金 G10E	超硬合金 EH510	超硬合金 EH520	超硬合金 H1
微小切削	FF		VPGT 110301MN-FF	< 0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			110302MN-FF	< 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕上切削	FX		VPGT 110301R-FX	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			110301L-FX	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			110302R-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			110302L-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	FX		VPET 1103003R-FX	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			1103003L-FX	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			110301R-FX	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			110301L-FX	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			110302R-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			110302L-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	FY		VPGT 110301R-FY	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			110301L-FY	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			110302R-FY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			110302L-FY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	FY		VPET 1103003R-FY	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			1103003L-FY	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			110301R-FY	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			110301L-FY	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			110302R-FY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			110302L-FY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
軽切削	SI		VPGT 110301MN-SI	< 0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			110302MN-SI	< 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

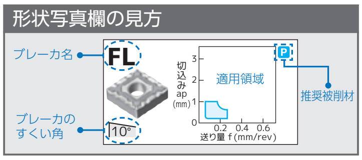
コーナー半径RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。
FF型、SI型の材種AC5015S、AC5025S、AC1030Uの刃先はシャープエッジとなります。
FX型、FY型の刃先はシャープエッジとなります。

インサート / B / ネガティブ / ポジティブ / C / D / R / S / T / V / W / セラミックス ソリッドCBN

WB 六角形 5°ポジティブ 穴つき



※不等辺六角形



● ：連続切削 第一推奨 ○ ：連続切削 第二推奨
◐ ：一般切削 第一推奨 ◔ ：一般切削 第二推奨
✖ ：断続切削 第一推奨 ✧ ：断続切削 第二推奨

WB■■0601●●

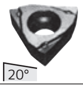
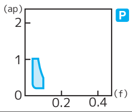
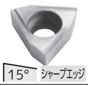
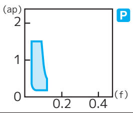
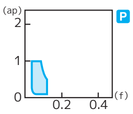
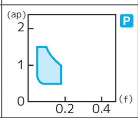
寸法 (mm)	切刃長L	3.2	厚さS	1.59
	内接円IC	3.97	穴径D1	2.2

スミボロン(CBN)インサート ☞L118　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M28

適用内径ホルダ ☞E60

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◐	✖	○		◔	✧			✧	✧		◔								✧				✧	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✧					●	◐	✖	✧	✧	◔								✧				✧	◐	✧												
K 鋳鉄	○	◔	✧												●	◐	✖	✧			✧				✧		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◔	✧	✧													
H 高硬度材																			●	○																				

コーティング：CVD (AC8115P～AC6030M)、PVD (AC6135M～AC6040M)、CVD (AC630M～AC420K)、PVD (AC503U～ACZ150)　コーテッドサーメット：PVD (T1500Z, T2500Z)　サーメット：T1000A, T1500A　超硬合金：ST10P～H1

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FW  20°	 P	WBGT 060102R-FW	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●			●							
			060102L-FW	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●	●		●							
			060104R-FW	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●			●							
			060104L-FW	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●	●		●							
	FX  15° シャープエッジ	 P	WBGT 060102R-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●												
			060102L-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●			●		●	●												
			060104R-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●												
			060104L-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●			●		●	●												
	FY 15° シャープエッジ	 P	WBGT 0601003L-FY	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—															●	—	—	—	—	—	—	
			060101R-FY	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—															●	—	—	—	—	—	—	
			060101L-FY	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—															●	—	—	—	—	—	—	
			060102R-FY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●				●	●							
			060102L-FY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●				●	●							
			060104R-FY	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●				●	●							
			060104L-FY	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●				●	●							
仕上～軽切削	W 0°	 P	WBGT 060102R-W	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●							
			060102L-W	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●							
			060104R-W	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●							
			060104L-W	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●							

FX型、FY型の刃先はシャープエッジとなります。

WB■■0802●●

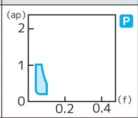
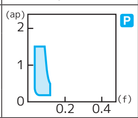
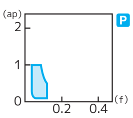
寸法 (mm)	切刃長L	4.6	厚さS	2.38
	内接円IC	4.76	穴径D1	2.4

スミボロン(CBN)インサート ☞L119

適用内径ホルダ ☞E60

推奨用途	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◔	◐	✖	○		◔	✧			✧	✧		◔								✧				✧	◐			◐	✖	●	◐							
M ステンレス鋼			○	✧					●	◐	✖	✧	✧	◔								✧				✧	◐	✧												
K 鋳鉄	○	◔	✧												●	◐	✖	✧			✧				✧		◐					●								
N 非鉄金属																																								◐
S 難削材																				●	◐	✖	●	◐	◔	✧	✧													
H 高硬度材																			●	○																				

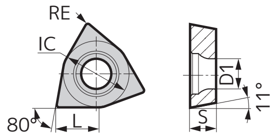
コーティング：CVD (AC8115P～AC6030M)、PVD (AC6135M～AC6040M)、CVD (AC630M～AC420K)、PVD (AC503U～ACZ150)　コーテッドサーメット：PVD (T1500Z, T2500Z)　サーメット：T1000A, T1500A　超硬合金：ST10P～H1

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC8015P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC4125K	AC420K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC9115T	AC9125T	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	FW 15°	 P	WBGT 080202R-FW	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●			●							
			080202L-FW	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●	●		●							
			080204R-FW	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●			●							
			080204L-FW	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—												●	●		●							
	FX 15° シャープエッジ	 P	WBGT 080202R-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●												
			080202L-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●												
			080204R-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●												
			080204L-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			●	●					●	●												
	FY 15° シャープエッジ	 P	WBGT 080201R-FY	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●	—	—	—	—	—	—	
			080201L-FY	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●	—	—	—	—	—	—	
			080202R-FY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●	—	—	—	—	—	—	
			080202L-FY	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●	—	—	—	—	—	—	
			080204R-FY	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●	—	—	—	—	—	—	
			080204L-FY	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														●	●	—	—	—	—	—	—	

FX型、FY型の刃先はシャープエッジとなります。

イゲタロイ
六角形ポジティブインサート

WP 六角形 11°ポジティブ 穴つき



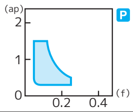
材種選択ガイド ☞A2
チップブレーカ選択ガイド ☞B4～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞A10～

●：連続切削 第一推奨 ○：連続切削 第二推奨
◐：一般切削 第一推奨 ◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨 ✣：断続切削 第二推奨

WP■■1102●●

寸法(mm)			
切刃長L	4.3	厚さS	2.38
内接円IC	6.35	穴径D1	2.8

適用内径ホルダ ☞E61

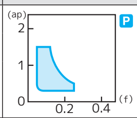
形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE
軽切削 LB 15°		WPMT 110204N-LB	0.4

材種	区分		推奨用途 P 鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材	WPMT 110204N-LB
AC8115P	コーティング	CVD	●		○				●
AC8020P	コーティング	CVD	◔		◔				●
AC8025P	コーティング	CVD	◐	○	✣				●
AC8035P	コーティング	CVD	✖	✣					●
AC8015P	コーティング	CVD	○						
AC810P	コーティング	CVD							
AC820P	コーティング	CVD	◔						▲
AC830P	コーティング	CVD	✣						▲
AC6020M	コーティング	CVD		●					●
AC6030M	コーティング	CVD		◐					●
AC6135M	コーティング	PVD	✣	✖					
AC6145M	コーティング	PVD	✣	✣					
AC6040M	コーティング	PVD		✣					▲
AC630M	コーティング	CVD	◔	◔					
AC4010K	コーティング	CVD			●				
AC4015K	コーティング	CVD			◐				
AC4125K	コーティング	CVD			✖				
AC420K	コーティング	CVD			✣				
AC503U	コーティング	PVD						●	—
AC5005S	コーティング	PVD					●	○	
AC5015S	コーティング	PVD			✣		◐		
AC5025S	コーティング	PVD	✣	✣			✖		
AC9115T	コーティング	PVD					●		
AC9125T	コーティング	PVD					◐		
AC510U	コーティング	PVD			✣		◔		
AC520U	コーティング	PVD	✣	✣			✣		
AC1030U	コーティング	PVD	◐	◐	◐		✣		—
AC530U	コーティング	PVD		✣					
ACZ150	コーティング	PVD							—
T1500Z	コーテッドサーメット	PVD	◐						●
T2500Z	コーテッドサーメット	PVD	✖						●
T1000A	サーメット		●		●				
T1500A	サーメット		◐						●
ST10P	超硬合金								
ST20E	超硬合金								
A30	超硬合金								
G10E	超硬合金								
EH510	超硬合金								
EH520	超硬合金								
H1	超硬合金					◐			

WP■■1603●●

寸法(mm)			
切刃長L	6.5	厚さS	3.18
内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

適用内径ホルダ ☞E61

形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE
軽切削 LB 15°		WPMT 160308N-LB	0.8

材種	区分		推奨用途 P 鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材	WPMT 160308N-LB
AC8115P	コーティング	CVD	●		○				●
AC8020P	コーティング	CVD	◔		◔				●
AC8025P	コーティング	CVD	◐	○	✣				●
AC8035P	コーティング	CVD	✖	✣					●
AC8015P	コーティング	CVD	○						
AC810P	コーティング	CVD							
AC820P	コーティング	CVD	◔						▲
AC830P	コーティング	CVD	✣						▲
AC6020M	コーティング	CVD		●					●
AC6030M	コーティング	CVD		◐					●
AC6135M	コーティング	PVD	✣	✖					
AC6145M	コーティング	PVD	✣	✣					
AC6040M	コーティング	PVD		✣					▲
AC630M	コーティング	CVD	◔	◔					
AC4010K	コーティング	CVD			●				
AC4015K	コーティング	CVD			◐				
AC4125K	コーティング	CVD			✖				
AC420K	コーティング	CVD			✣				
AC503U	コーティング	PVD						●	—
AC5005S	コーティング	PVD					●	○	
AC5015S	コーティング	PVD			✣		◐		
AC5025S	コーティング	PVD	✣	✣			✖		
AC9115T	コーティング	PVD					●		
AC9125T	コーティング	PVD					◐		
AC510U	コーティング	PVD			✣		◔		
AC520U	コーティング	PVD	✣	✣			✣		
AC1030U	コーティング	PVD	◐	◐	◐		✣		—
AC530U	コーティング	PVD		✣					
ACZ150	コーティング	PVD							—
T1500Z	コーテッドサーメット	PVD	◐						●
T2500Z	コーテッドサーメット	PVD	✖						●
T1000A	サーメット		●		●				
T1500A	サーメット		◐						●
ST10P	超硬合金								
ST20E	超硬合金								
A30	超硬合金								
G10E	超硬合金								
EH510	超硬合金								
EH520	超硬合金								
H1	超硬合金					◐			

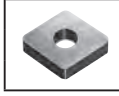
▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

ネガティブ 穴つき

（推奨用途凡例）連続切削 ●：第一推奨 ○：第二推奨 / 一般切削 ●：第一推奨 ○：第二推奨 / 断続切削 ✖：第一推奨 ✲：第二推奨

推奨用途	セラミックス NB90S	セラミックス NB100C
P 鋼		
M ステンレス鋼		
K 鋳鉄		
N 非鉄金属		
S 難削材		
H 高硬度材		○

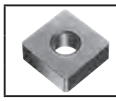
◇ 80° 菱形

形状	型番	NB90S	NB100C	寸法 (mm) 内接円	厚さ	コーナー半径	穴径
	CNGA 120404	●	●	12.70	4.76	0.4	5.16
	CNGA 120408	●	●	12.70	4.76	0.8	5.16
	CNGA 120412	●	●	12.70	4.76	1.2	5.16

◇ 55° 菱形

形状	型番	NB90S	NB100C	寸法 (mm) 内接円	厚さ	コーナー半径	穴径
	DNGA 150404		●	12.70	4.76	0.4	5.16
	DNGA 150408		●	12.70	4.76	0.8	5.16
	DNGA 150412		●	12.70	4.76	1.2	5.16

○ 正方形

形状	型番	NB90S	NB100C	寸法 (mm) 内接円	厚さ	コーナー半径	穴径
	SNGA 120404		●	12.70	4.76	0.4	5.16
	SNGA 120408		●	12.70	4.76	0.8	5.16
	SNGA 120412		●	12.70	4.76	1.2	5.16

△ 三角形

形状	型番	NB90S	NB100C	寸法 (mm) 内接円	厚さ	コーナー半径	穴径
	TNGA 160404		●	9.525	4.76	0.4	3.81
	TNGA 160408	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
	TNGA 160412			9.525	4.76	1.2	3.81
	TNGA 160416		—	9.525	4.76	1.6	3.81

◇ 35° 菱形

形状	型番	NB90S	NB100C	寸法 (mm) 内接円	厚さ	コーナー半径	穴径
	VNGA 160404		●	9.525	4.76	0.4	3.81
	VNGA 160408		●	9.525	4.76	0.8	3.81

ネガティブ 穴なし

（推奨用途凡例）連続切削 ●：第一推奨 ○：第二推奨 / 一般切削 ●：第一推奨 ○：第二推奨 / 断続切削 ✖：第一推奨 ✲：第二推奨

推奨用途	セラミックス NB90S	セラミックス NB100C
P 鋼		
M ステンレス鋼		
K 鋳鉄		
N 非鉄金属		
S 難削材		
H 高硬度材		○

◇ 80° 菱形

形状	型番	NB90S	NB100C	寸法 (mm) 内接円	厚さ	コーナー半径	穴径
	CNGN 120408	●	—	12.70	4.76	0.8	—
	CNGN 120412	●	—	12.70	4.76	1.2	—
	CNGN 120416		—	12.70	4.76	1.6	—
	CNGN 120712		—	12.70	7.94	1.2	—

◇ 55° 菱形

形状	型番	NB90S	NB100C	寸法 (mm) 内接円	厚さ	コーナー半径	穴径
	DNGN 150408	●	—	12.70	4.76	0.8	—
	DNGN 150412		—	12.70	4.76	1.2	—
	DNGN 150416		—	12.70	4.76	0.8	—
	DNGN 150712	●	—	12.70	7.94	1.2	—

◇ 75° 菱形

形状	型番	NB90S	NB100C	寸法 (mm) 内接円	厚さ	コーナー半径	穴径
	ENGN 130408		—	12.70	4.76	0.8	—
	ENGN 130412		—	12.70	4.76	1.2	—
	ENGN 130708	●	—	12.70	7.94	0.8	—
	ENGN 130712	●	—	12.70	7.94	1.2	—

○ 円形

形状	型番	NB90S	NB100C	寸法 (mm) 内接円	厚さ	コーナー半径	穴径
	RNGN 120400		—	12.70	4.76	—	—
	RNGN 120700	●	—	12.70	7.94	—	—
	RNGN 150700		—	15.875	7.94	—	—

□ 正方形

形状	型番	NB90S	NB100C	寸法 (mm) 内接円	厚さ	コーナー半径	穴径
	SNGN 120408	●	—	12.70	4.76	0.8	—
	SNGN 120412	●	—	12.70	4.76	1.2	—
	SNGN 120416	●	—	12.70	4.76	1.6	—
	SNGN 120420		—	12.70	4.76	2.0	—
	SNGN 120708		—	12.70	7.94	0.8	—
	SNGN 120712	●	—	12.70	7.94	1.2	—
	SNGN 120716		—	12.70	7.94	1.6	—
	SNGN 120720	●	—	12.70	7.94	2.0	—

△ 三角形

形状	型番	NB90S	NB100C	寸法 (mm) 内接円	厚さ	コーナー半径	穴径
	TNGN 160404	●	—	9.525	4.76	0.4	—
	TNGN 160408	●	—	9.525	4.76	0.8	—
	TNGN 160412	●	—	9.525	4.76	1.2	—
	TNGN 160712		—	9.525	7.94	1.2	—

ポジティブ　穴なし

（推奨用途凡例）
連続切削 ●：第一推奨 ○：第二推奨
一般切削 ◕：第一推奨 ◔：第二推奨
断続切削 ✖：第一推奨 ✲：第二推奨

推奨用途	セラミックス NB90S	セラミックス NB100C
P 鋼		
M ステンレス鋼		
K 鋳鉄		
N 非鉄金属		
S 難削材		
H 高硬度材		○

◯円形

形状	型番	セラミックス NB90S	セラミックス NB100C	寸法(mm) 内接円	厚さ	コーナー半径	穴径
	RBGN 120700		—	12.70	7.94	—	—
	RBGN 150700		—	15.875	7.94	—	—
	RBGN 250900		—	25.40	9.52	—	—
	RBG 12S		—	12.00	11.0	—	—
	RBG 16S	●	—	16.00	13.0	—	—
	RBG 20S	●	—	20.00	15.0	—	—
	RBG 26S		—	26.00	16.0	—	—
	RBG 32S		—	32.00	21.0	—	—
	RCGX 090700		—	9.525	7.94	—	—
	RCGX 120700		—	12.70	7.94	—	—

□正方形

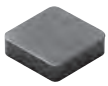
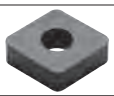
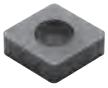
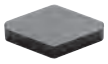
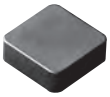
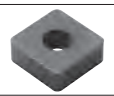
形状	型番	セラミックス NB90S	セラミックス NB100C	寸法(mm) 内接円	厚さ	コーナー半径	穴径
	SPGN 090308		—	9.525	3.18	0.8	—
	SPGN 120308	●	—	12.70	3.18	0.8	—

△三角形

形状	型番	セラミックス NB90S	セラミックス NB100C	寸法(mm) 内接円	厚さ	コーナー半径	穴径
	TPGN 110304	●	●	6.35	3.18	0.4	—
	TPGN 110308	●		6.35	3.18	0.8	—
	TPGN 160304	●	●	9.525	3.18	0.4	—
	TPGN 160308	●	●	9.525	3.18	0.8	—

ソリッドスミボロン専用の各種バイトは
L124頁 ～L127頁をご参照ください。

用途分類　K 鋳鉄　H 高硬度材

形状	型番	BNC8115	BNS8125	寸法(mm) 内接円	厚さ	コーナー半径	穴	適用ホルダ
	CNGN 090308	●	●	9.525	3.18	0.8	なし	外径 L125
	CNGN 090308LF			9.525	3.18	0.8	なし	
	CNGN 090312	●	●	9.525	3.18	1.2	なし	
	CNGN 090312LF			9.525	3.18	1.2	なし	
	CNGN 120408	●	●	12.70	4.76	0.8	なし	外径 L125
	CNGN 120412	●	●	12.70	4.76	1.2	なし	
	CNGN 120416	●	●	12.70	4.76	1.6	なし	
	CNGA 120408	●	●	12.70	4.76	0.8	あり	外径 C10 ～ C12 内径 E15 、E23 ～ E25
	CNGA 120412	●	●	12.70	4.76	1.2	あり	
	CNGX 120408			12.70	4.76	0.8	ディンプル	外径 L127
	CNGX 120412	●	●	12.70	4.76	1.2	ディンプル	
	CNGX 120416	●	●	12.70	4.76	1.6	ディンプル	
	DNGN 110308	●	●	9.525	3.18	0.8	なし	外径 L125
	DNGN 110308LF			9.525	3.18	0.8	なし	
	DNGN 110312	●	●	9.525	3.18	1.2	なし	
	DNGN 110312LF			9.525	3.18	1.2	なし	
	RNGN 090300	●	●	9.525	3.18	—	なし	外径 L126
	RNGN 090300LF			9.525	3.18	—	なし	
	RNGN 120300	●	●	12.70	3.18	—	なし	外径 L126
	RNGN 120300LF			12.70	3.18	—	なし	
	RNGN 120400	●	●	12.70	4.76	—	なし	
	SNGN 090308	●	●	9.525	3.18	0.8	なし	外径 L124 カッタ H251 L147
	SNGN 090308LF			9.525	3.18	0.8	なし	
	SNEN 090308W	●	●	9.525	3.18	0.8	なし	
	SNEN 090308LFW			9.525	3.18	0.8	なし	
	SNGN 090312	●	●	9.525	3.18	1.2	なし	
	SNGN 090312LF			9.525	3.18	1.2	なし	
	SNGN 120308	●	●	12.70	3.18	0.8	なし	外径 L124
	SNGN 120308LF			12.70	3.18	0.8	なし	
	SNGN 120312	●	●	12.70	3.18	1.2	なし	
	SNGN 120312LF			12.70	3.18	1.2	なし	
	SNGN 120408	●	●	12.70	4.76	0.8	なし	外径 L124
	SNGN 120412	●	●	12.70	4.76	1.2	なし	
	SNGN 120416	●	●	12.70	4.76	1.6	なし	
	SNGN 120420	●	●	12.70	4.76	2.0	なし	
	SNGA 120408	●	●	12.70	4.76	0.8	あり	外径 C20 ～ C26 内径 E37 ～ E39
	SNGA 120412	●	●	12.70	4.76	1.2	あり	
	SNGX 120408			12.70	4.76	0.8	ディンプル	外径 L127
	SNGX 120412	●	●	12.70	4.76	1.2	ディンプル	
	SNGX 120416	●	●	12.70	4.76	1.6	ディンプル	
	TNGN 110308	●	●	6.35	3.18	0.8	なし	外径 L124
	TNGN 110308LF			6.35	3.18	0.8	なし	
	TNGN 110312	●	●	6.35	3.18	1.2	なし	
	TNGN 110312LF			6.35	3.18	1.2	なし	
	TNGN 160408	●	●	9.525	4.76	0.8	なし	外径 L124
	TNGN 160412	●	●	9.525	4.76	1.2	なし	
	TNGN 160416	●	●	9.525	4.76	1.6	なし	
	TNGN 160420	●	●	9.525	4.76	2.0	なし	
	TNGA 160408	●	●	9.525	4.76	0.8	あり	外径 C29 ～ C35 外径 D41 D29 内径 E15 、E45 ～ E47
	TNGA 160412	●	●	9.525	4.76	1.2	あり	

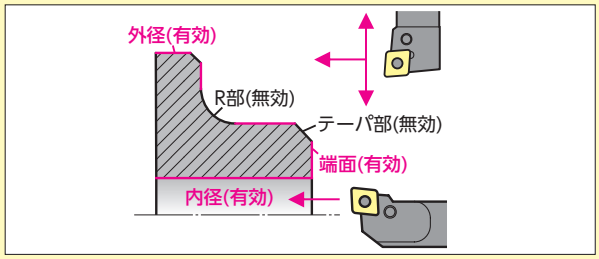
※型番末尾　LF：シャープエッジタイプ　W：ワイパータイプ　LFW：ワイパーシャープエッジタイプ

ワイパーインサート使用上の注意

ワイパーインサートの効果について

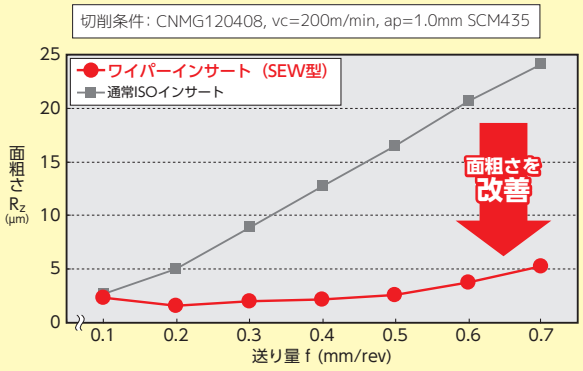
ワイパーインサートは下図に示す内外径・端面加工において効果を発揮し、高送り加工においても加工面粗さを維持できます。

■ ワイパーインサート効果範囲



※テーパ部、R部では通常インサートと同等の加工面粗さとなります。
※インサート形状によって刃先位置補正（オフセット）が必要となりますので下記の補正表をご参照ください。

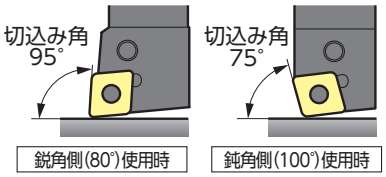
■ 加工面粗さ（実測値）



超硬コーティング/コーテッドサーメット/サーメット

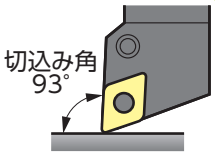
CNMG型/WNMG型/CCMT型/CPMT型 LUW型/GUW型/SEW型ブレーカ(CCMT型/CPMT型はLUW型ブレーカのみ)

・切込み角95°のホルダをご使用ください。
・加工プログラム補正不要
CNMG型/WNMG型/CCMT型/CPMT型ワイパーインサートのご使用に際して加工プログラムの補正は不要です。
・CNMG型は鈍角側(100°)コーナーについてもワイパー効果を得る事が可能です。



DNMX型 SEW型ブレーカ

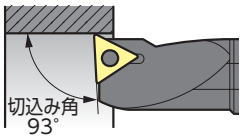
・切込み角93°のホルダをご使用ください。
・加工プログラム補正必要
DNMX型ワイパーインサートはISO規格に準拠しておらず、ご使用の際にB130頁の加工プログラム補正が必要です。



DNMX型 加工プログラム補正ガイド (→B130頁)

TPGX型 SDW型ブレーカ

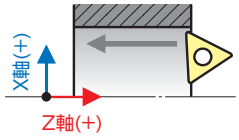
・切込み角93°のボーリングバイトをご使用ください。
・加工プログラム補正必要
TPGX型ワイパーインサートはISO規格に準拠しておらず、ご使用の際に右記の刃先位置補正（工具オフセット）が必要です。



ご注意：他輪郭形状と異なり、TPGX型は内径切削のみでしかワイパー効果を得られません。

TPGX型ブレーカ刃先位置補正量(SDW型)

内径切削の場合

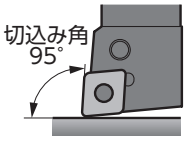


コーナー半径	X 軸方向	Z 軸方向
R0.4	0.12	-0.02
R0.8	0.12	-0.02

CBN（スミボロン/コーテッドスミボロン）

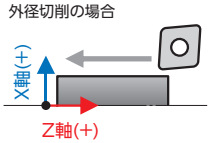
CNGA型/CCGW型/WNGA型 WG型/WH型ワイパーインサート

・切込み角95°のホルダをご使用ください。
・加工プログラム補正必要
CNGA型/CCGW型/WNGA型ワイパーインサートはISO規格に準拠しておらず、ご使用の際には右記の刃先補正（工具オフセット）が必要です。



CNGA型/CCGW型/WNGA型ワイパーインサート刃先位置補正量（WG型/WH型）

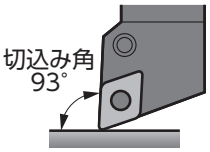
外径切削の場合



コーナー半径	タイプ	X 軸方向	Z 軸方向
R0.4	WG型	-0.02	-0.02
	WH型	-0.06	-0.06
R0.8/R1.2	WG型	-0.01	-0.01
	WH型	-0.06	-0.06

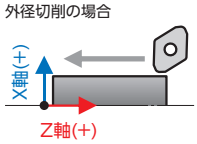
DNGA型/DCGW型 WG型/WH型ワイパーインサート

・切込み角93°のホルダをご使用ください。
・加工プログラム補正必要
DNGA型/DCGW型ワイパーインサートはISO規格に準拠しておらず、ご使用の際に右記の刃先位置補正（工具オフセット）が必要です。



DNGA型/DCGW型ワイパーインサート刃先位置補正量（WG型/WH型）

外径切削の場合



コーナー半径	タイプ	X 軸方向	Z 軸方向
R0.4	WG型	-0.17	-0.01
	WH型	-0.70	-0.06
R0.8	WG型	-0.05	0
	WH型	-0.58	-0.05

ご注意：他輪郭形状と異なり、DNGA型/DCGW型は外径・内径切削のみでワイパー効果が得られ、端面切削には使用できません。

ワイパーインサート使用上の注意

DNMX型ワイパーインサート加工プログラム補正ガイド (補正量単位：mm)

①X軸、Z軸方向刃先位置補正(工具オフセット)

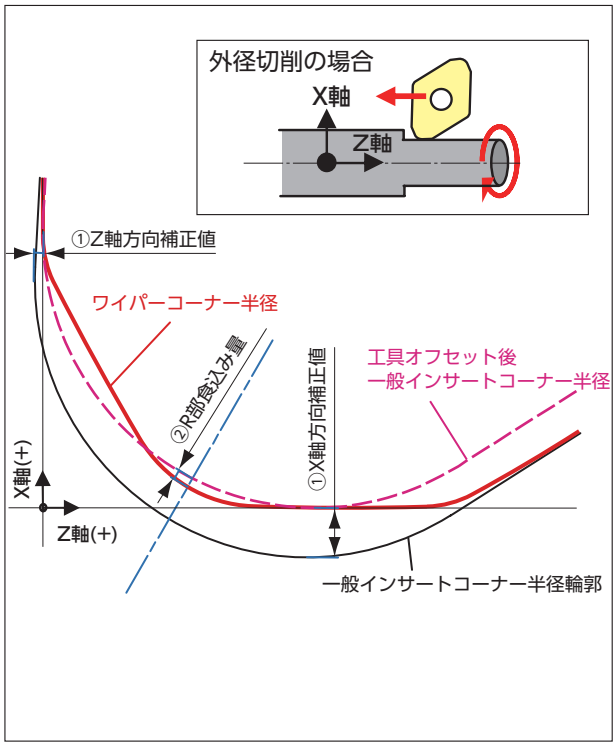
標準ISOインサートに対し、刃先位置が異なる為、
右表に示すX軸/Z軸方向の寸法補正を行ってください。

※内径切削の場合、X軸補正は+になります。

外径切削の場合

コーナー半径	X 軸方向	Z 軸方向
R0.4	-0.14	-0.02
R0.8	-0.14	-0.02
R1.2	-0.1	-0.03

● コーナー半径先端図

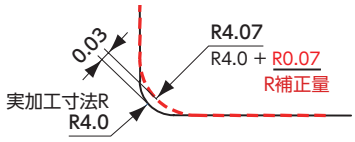


②R部の加工プログラム補正(①補正実施が前提)

加工プログラム形状に対し、食込みが発生しますので、
R部半径の補正を行ってください。

プログラム加工寸法R = 実加工寸法R + R補正量

例)R4.0加工（コーナー半径0.8使用）の場合



コーナー半径	食込み量	R 補正量
R0.4	0.02	+R0.04
R0.8	**0.03**	**+R0.07**
R1.2	0.08	+R0.18

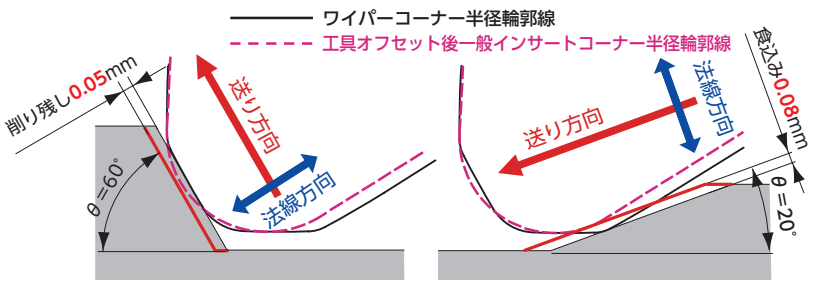
③テーパ部の加工プログラム補正(①補正実施が前提)

テーパ加工では加工プログラム形状に対し、食込み・削り残しが発生します。
下表の通り法線方向に補正を行ってください。

補正量+は食込み
補正量－は削り残しを表します。

コーナー半径	テーパ角度 (θ)				
	-25°	**-20°**	-15°	-10°	-5°
R0.4	0.08	0.07	0.05	0.04	0.02
R0.8	0.09	**0.08**	0.06	0.05	0.02
R1.2	0.05	0.05	0.05	0.03	0.02

例) コーナー半径 R0.8 、テーパ角度(θ)60°/-20° 加工の場合



コーナー半径	テーパ角度 (θ)																		
	0°	5°	10°	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	50°	55°	**60°**	65°	70°	75°	80°	85°	90°
R0.4	0.00	0.00	0.00	-0.01	-0.01	-0.01	-0.02	-0.02	-0.03	-0.03	-0.04	-0.05	-0.05	-0.05	-0.03	-0.02	-0.02	-0.01	0.00
R0.8	0.00	0.01	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.02	0.01	0.00	-0.02	-0.03	**-0.05**	-0.04	-0.03	-0.02	-0.01	0.00	0.00
R1.2	0.00	0.02	0.04	0.06	0.07	0.08	0.08	0.07	0.06	0.05	0.03	0.00	-0.03	-0.02	-0.01	0.00	0.01	0.00	0.00