

旋削用インサート

ISO インサート呼び記号	D2
刃先処理仕様	D6
BIDEMICS / セラミック / NTK CeramiX	D8
CBN	D31
PCD / ダイヤモンドコーティング	D51
超硬	D55

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

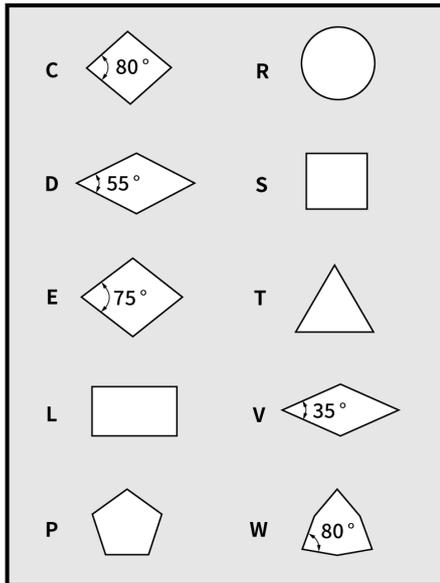
索引 Z

● : 標準在庫品	■ : 標準在庫廃止予定品	Ⓜ : 鏡面
● : 新標準在庫品		💧 : 内部給油対応

ISO インサート呼び記号

■ BIDEMICS / セラミック

1 形状記号



3 精度記号

記号	d (mm)	m (mm)	s (mm)
A	± 0.025	± 0.005	± 0.025
F	± 0.013	± 0.005	± 0.025
C	± 0.025	± 0.013	± 0.025
H	± 0.013	± 0.013	± 0.025
E	± 0.025	± 0.025	± 0.025
G	± 0.025	± 0.025	± 0.13
J	$\pm 0.05 \sim \pm 0.15$	± 0.005	± 0.025
K	$\pm 0.05 \sim \pm 0.15$	± 0.013	± 0.025
L	$\pm 0.05 \sim \pm 0.15$	± 0.025	± 0.025
M	$\pm 0.05 \sim \pm 0.15$	$\pm 0.08 \sim \pm 0.18$	± 0.13
N	$\pm 0.05 \sim \pm 0.15$	$\pm 0.08 \sim \pm 0.18$	± 0.025
U	$\pm 0.08 \sim \pm 0.25$	$\pm 0.13 \sim \pm 0.38$	± 0.13

C		S	T	M級	
内接円		d (mm)	m (mm)		
6.35		± 0.05	± 0.08		
9.525		± 0.05	± 0.08		
12.7		± 0.08	± 0.13		
15.875		± 0.05	± 0.15		
19.05		± 0.05	± 0.15		
25.4		± 0.13	± 0.08		

D		K	M級		
内接円		d (mm)	m (mm)		
6.35		± 0.05	± 0.05		
9.525		± 0.05	± 0.05		
12.7		± 0.08	± 0.15		
15.875		± 0.05	± 0.15		
19.05		± 0.05	± 0.08		

Inch

S

N

G

A

1

2

3

4

Metric

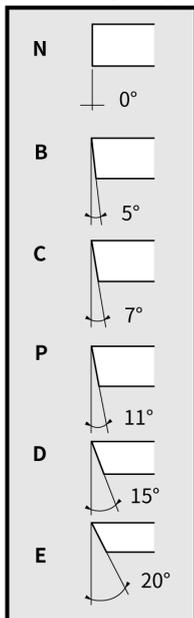
S

N

G

A

2 逃げ角記号



4 みぞ穴記号

形状	記号	穴の形状	記号
	N (E)	$70^\circ-90^\circ$	H
	F		
	R	$70^\circ-90^\circ$	B
	A	$40^\circ-60^\circ$	T
	G	$40^\circ-60^\circ$	
	M	$40^\circ-60^\circ$	W
特殊形状	X		

6 厚さ記号

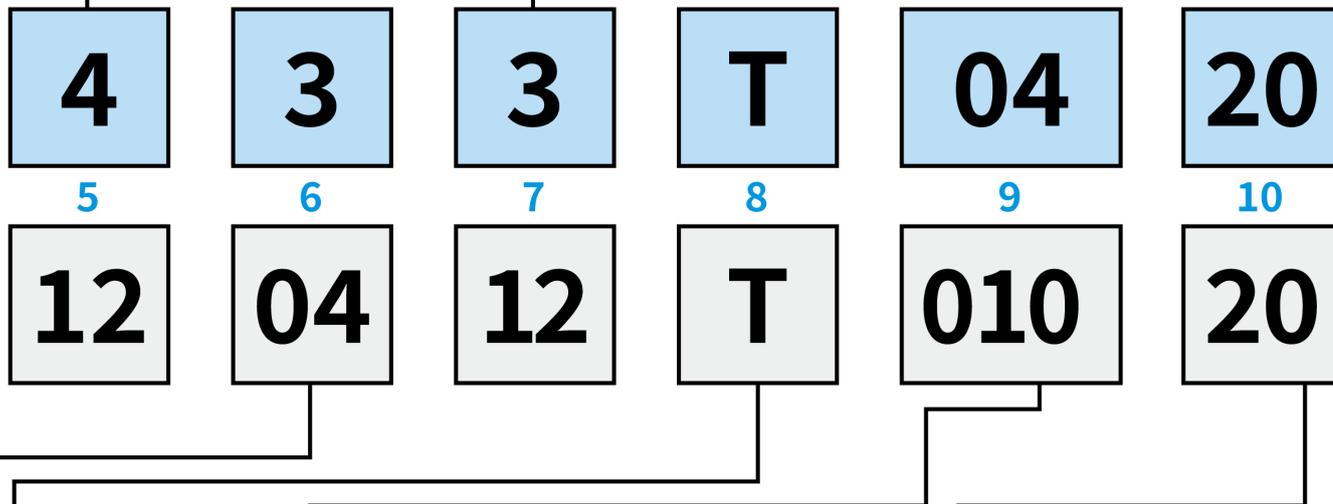
厚さ S (mm)	インチ	メトリック
2.38	1.5	02
3.18	2	03
3.97	2.5	T3
4.76	3	04
5.56	3.5	05
6.35	4	06
7.94	5	07
12.7	8	12

5内接円記号

インチ		メトリック						
内接円								
6.35	2	06	07	06	11	11	04	
9.525	3	09	11	09	16	16	06	
12.7	4	12	15	12	22	22	08	
15.875	5	16	19	15	27	27	10	
19.05	6	19	23	19	33	33	13	
25.4	8	25	31	25	44	44	17	

7コーナーR記号

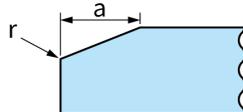
コーナーR	インチ	メトリック
	0.4	1
	0.8	2
	1.2	3
	1.6	4
	2.0	5
	2.4	6
	3.2	8



8主切刃記号

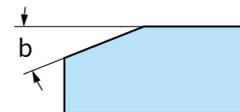
シャープエッジ	F
丸ホーニング	E
角度ホーニング	T
角度ホーニング +丸ホーニング	Z S U
特殊ホーニング	K
特殊ホーニング+ 丸ホーニング	J P Q

9チャンファ幅とホーニング量



主切刃記号	品番表示		a (メトリック)	r (メトリック)
	(インチ)	(メトリック)		
E	01	002	-	0.03
	02	004	-	0.05
	03	005	0.05	-
T	04	010	0.10	-
	05	012	0.13	-
	06	015	0.15	-
	08	020	0.2	-
	04	010	0.10	0.03
Z	08	020	0.2	0.03
S	04	010	0.10	0.05
	08	020	0.2	0.05
U	16	040	0.4	0.08
K	28	070	0.7	-
J	60	150	1.5	0.03
P	71	180	1.8	0.05
Q	95	240	2.4	0.08

10チャンファ角度



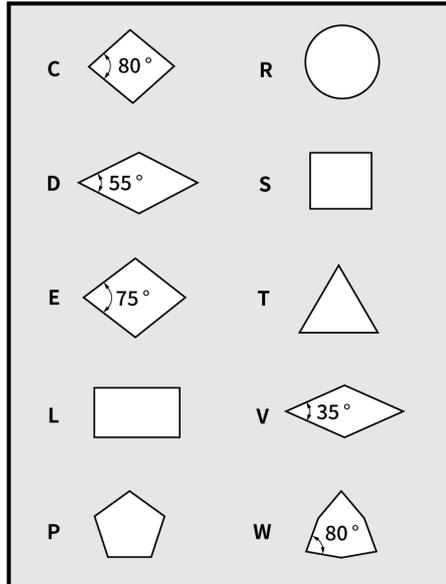
品番表示	b
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°

注) 主切刃記号「K, J, P&Q」は代表的なチャンファ幅を表示しています。

ISO インサート呼び記号

■ 超硬

1 形状記号



3 精度記号

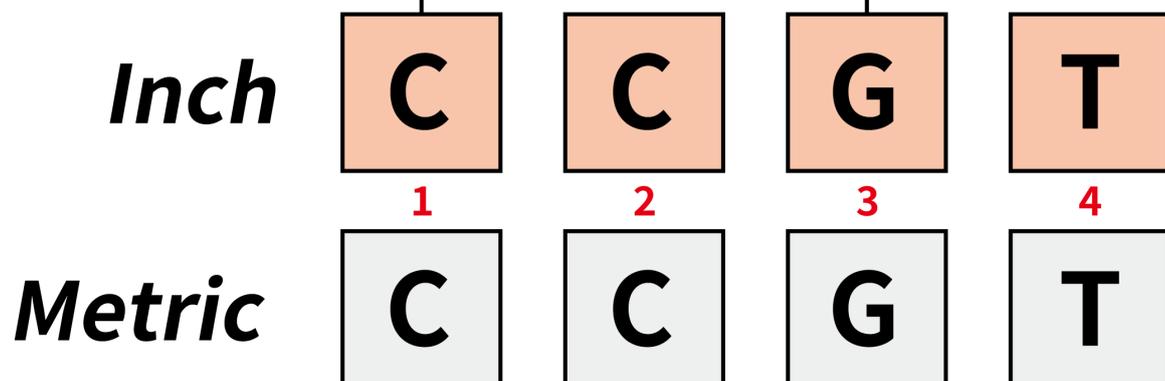
記号	d (mm)	m (mm)	s (mm)
A	±0.025	±0.005	±0.025
F	±0.013	±0.005	±0.025
C	±0.025	±0.013	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
J	±0.05 ~ ±0.15	±0.005	±0.025
K	±0.05 ~ ±0.15	±0.013	±0.025
L	±0.05 ~ ±0.15	±0.025	±0.025
M	±0.05 ~ ±0.15	±0.08 ~ ±0.18	±0.13
N	±0.05 ~ ±0.15	±0.08 ~ ±0.18	±0.025
U	±0.08 ~ ±0.25	±0.13 ~ ±0.38	±0.13

J,K,L,M,N,U級の形状サイズ別制度 頂角が55°を超えるインサートの場合

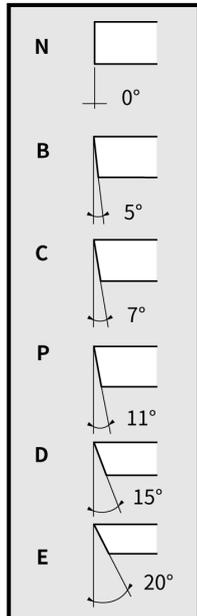
内接円	d (mm)	m (mm)
6.35	±0.05	±0.08
9.525	±0.05	±0.08
12.7	±0.08	±0.13
15.875	±0.05	±0.15
19.05	±0.05	±0.15
25.4	±0.13	±0.08

頂角が55°(D),35°(V),25°(Y)のM級インサートの場合

内接円	d (mm)	m (mm)
6.35	±0.05	±0.05
9.525	±0.05	±0.05
12.7	±0.08	±0.15
15.875	±0.05	±0.15
19.05	±0.05	±0.08



2 逃げ角記号



4 みぞ穴記号

形状	記号	穴の形状	記号
	N (E)		H
	F		B
	R		T
	A		W
	G		
	M		
特殊形状	X		

6 厚さ記号

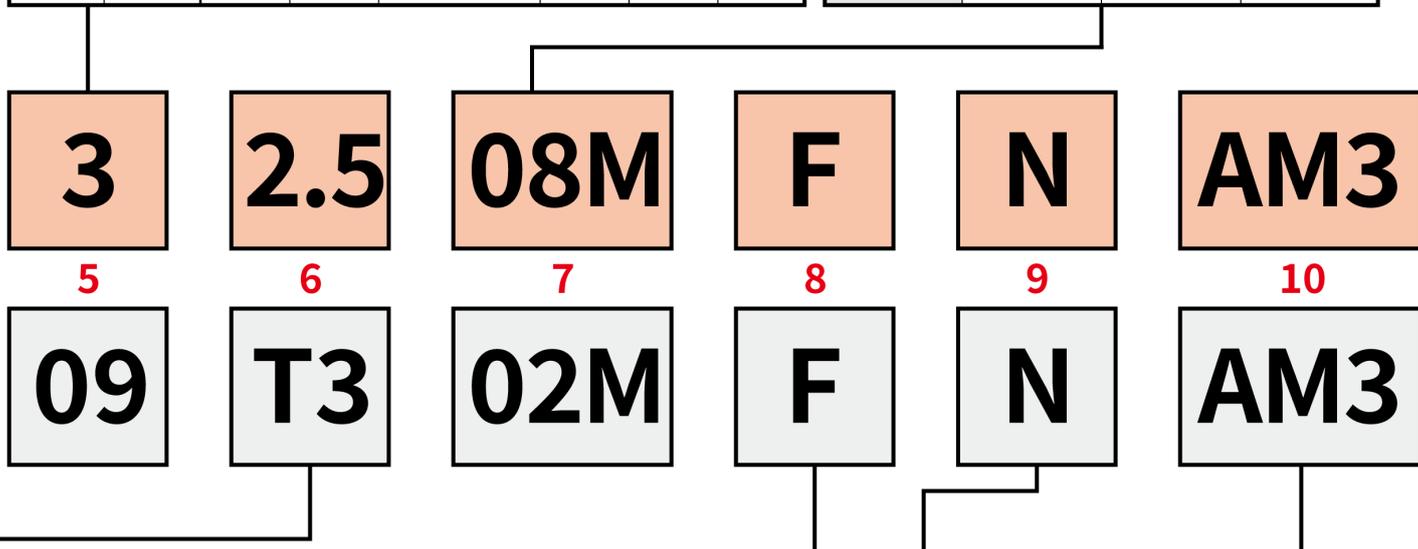
厚さ S (mm)	インチ	メトリック
2.38	1.5	02
3.18	2	03
3.97	2.5	T3
4.76	3	04
6.35	3.5	05
7.94	4	06
9.52	5	07
12.7	8	12

5内接円記号

インチ		メトリック						
内接円								
6.35	2	06	07	06	11	11	04	
9.525	3	09	11	09	16	16	06	
12.7	4	12	15	12	22	22	08	
15.875	5	16	19	15	27	27	10	
19.05	6	19	23	19	33	33	13	
25.4	8	25	31	25	44	44	17	

7コーナーR記号

コーナーR	インチ	メトリック
	0.03	01
	0.08	04M
	0.1	04
	0.18	08M
	0.2	08
	0.38	1M
	0.4	1
	0.8	2



8 刃先処理

F	シャープエッジ(刃先処理無)
(Blank)	刃先処理有

9 インサート勝手

N	勝手無*
R	右勝手
L	左勝手

* シャープエッジの場合、省略

10 インサートブレーカ

11 ワイパーインサート

インサートブレーカ名の後に「WP」が付くもの

刃先処理仕様 BIDEMICS、セラミック、CBN

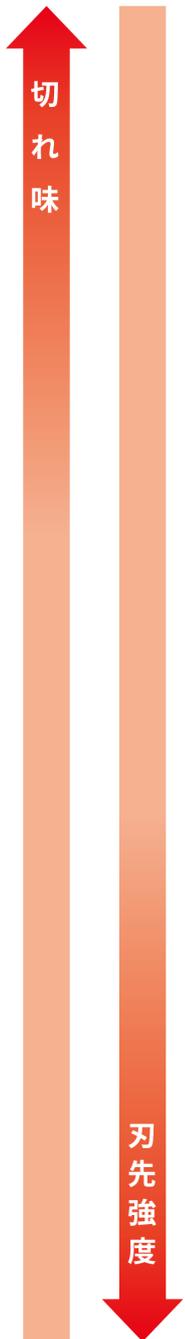
J 新製品
A 製品紹介
B ソリューション
C 材種・選択ガイド
D 旋削用インサート
E 外径加工
F 溝入れ加工
G 内径加工
H エンドミル
I カッタ
Y 技術資料
Z 索引

C N G A 12 04 04

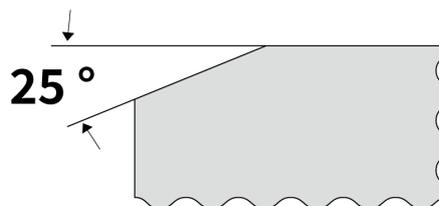
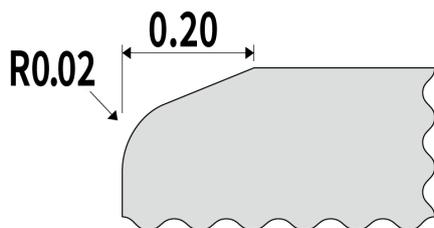
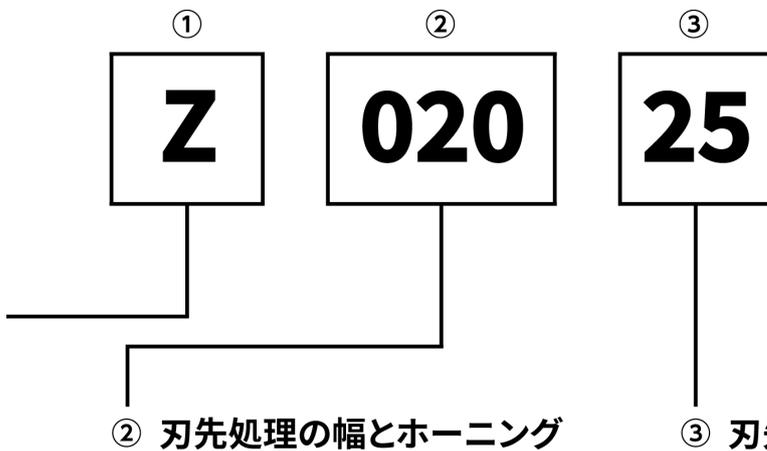
インサート品番呼び記号→参照 [→D2-5](#)

① 主切刃記号

刃先処理：刃先強化のためや、切れ味調整のために、エッジに面取りやホーニングを施すもの



	符 号	形 状
シャープエッジ	F	
角度チャンファ	T	
丸ホーニング	E	
角度チャンファ+丸ホーニング	Z	
	S	
2段角度チャンファ	K	
2段角度チャンファ+丸ホーニング	P	



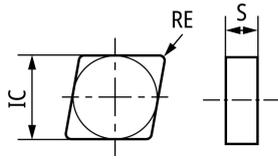
刃先記号と形状値

記号	刃先仕様
E002	R0.02
E004	R0.04
E007	R0.07
EX0004	R0.02
S01015	角度チャンファ 0.10mm×15° + R0.04*
S01020	角度チャンファ 0.10mm×20° + R0.04*
S01325	角度チャンファ 0.13mm×25° + R0.04*
S01535	角度チャンファ 0.15mm×35° + R0.04*
S02025	角度チャンファ 0.20mm×25° + R0.04*
T00320	角度チャンファ 0.03mm×20°
T00520	角度チャンファ 0.05mm×20°
T00525	角度チャンファ 0.05mm×25°
T00820	角度チャンファ 0.08mm×20°
T01015	角度チャンファ 0.10mm×15°
T01020	角度チャンファ 0.10mm×20°
T01025	角度チャンファ 0.10mm×25°
T01515	角度チャンファ 0.15mm×15°
T01520	角度チャンファ 0.15mm×20°
T01525	角度チャンファ 0.15mm×25°
T02020	角度チャンファ 0.20mm×20°
T02025	角度チャンファ 0.20mm×25°
Z01015	角度チャンファ 0.10mm×15° + R0.02
Z01025	角度チャンファ 0.10mm×25° + R0.02
Z01030	角度チャンファ 0.10mm×30° + R0.02
Z01520	角度チャンファ 0.15mm×20° + R0.02
Z02025	角度チャンファ 0.20mm×25° + R0.02

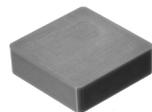
*記号 Sの丸ホーニングCBN材質は異なります。

〈80° 菱形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨



形状	品番	IC	S	RE	鋼																	ウイスカー系セラミック		
					ステンレス鋼																			
					鋳鉄																			
					非鉄金属																			
					耐熱合金																			
					高硬度材																			
					その他 (非金属)																			
					BIDEMICS				NTK Ceramix	アルミナ系セラミック							窒化ケイ素系セラミック							
					PVD	PVD	JX1	JX3	PVD	HCl	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	PVD	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	533
					120	JP2			450															
	CNGN 120404 S02025	12.7	4.76	0.4													●							
	CNGN 120404 T01025	12.7	4.76	0.4							●				●		●					●	●	○
	CNGN 120408 E004	12.7	4.76	0.8				●														●	●	○
	CNGN 120408 S02025	12.7	4.76	0.8												●								
	CNGN 120408 T00520	12.7	4.76	0.8				●									●					●	●	○
	CNGN 120408 T00820	12.7	4.76	0.8																				
	CNGN 120408 T01020	12.7	4.76	0.8						●	●	●			●						●		●	●
	CNGN 120408 T01025	12.7	4.76	0.8								●					●							
	CNGN 120408 T02020	12.7	4.76	0.8																		●		
	CNGN 120408 T02025	12.7	4.76	0.8						●											●			●
	CNGN 120408 Z02025	12.7	4.76	0.8								●												
	CNGN 120412 E004	12.7	4.76	1.2				●									●				●			●
	CNGN 120412 S02025	12.7	4.76	1.2												●								●
	CNGN 120412 T00520	12.7	4.76	1.2				●									●				●			●
	CNGN 120412 T00820	12.7	4.76	1.2																				●
	CNGN 120412 T01020	12.7	4.76	1.2						●	●	●			●						●		●	●
	CNGN 120412 T01025	12.7	4.76	1.2						●		●			●		●							●
	CNGN 120412 T02020	12.7	4.76	1.2																		●		
	CNGN 120412 T02025	12.7	4.76	1.2						●											●			●
	CNGN 120412 Z02025	12.7	4.76	1.2								●												
	CNGN 120416 E004	12.7	4.76	1.6				●									●				●			●
	CNGN 120416 T00520	12.7	4.76	1.6				●									●				●			●
	CNGN 120416 T01020	12.7	4.76	1.6						●	●	●			●						●		●	●
	CNGN 120416 T02020	12.7	4.76	1.6																		●		
	CNGN 120416 T02025	12.7	4.76	1.6																	●			●
	CNGN 120420 T01025	12.7	4.76	2											●									
	CNGN 120708 E004	12.7	7.94	0.8				●									●				●			●
	CNGN 120708 T00520	12.7	7.94	0.8				●									●				●			●
	CNGN 120708 T02025	12.7	7.94	0.8							●													●
	CNGN 120712 E004	12.7	7.94	1.2				●									●				●			●
	CNGN 120712 T00520	12.7	7.94	1.2				●									●				●			●
	CNGN 120712 T02025	12.7	7.94	1.2							●													●
	CNGN 120716 E004	12.7	7.94	1.6				●									●				●			●
	CNGN 120716 T00520	12.7	7.94	1.6				●									●				●			●
	CNGN 160716 T00520	15.875	7.94	1.6													●				●			●



参照ページ: ホルダ → E2, G2 推奨切削条件 → C4

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

〈ディンプル型〉

●第一推奨 ○第二推奨

形状	品番	IC mm	S mm	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX	アルミナ系 セラミック							窒化ケイ素系 セラミック					ウイスカー系 セラミック		
					PVD	PVD	JX1	JX3	PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD
					120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	533
	DNGX 150708 T01020	12.7	7.94	0.8																				
	DNGX 150708 T02020	12.7	7.94	0.8																				
	DNGX 150712 T01020	12.7	7.94	1.2																				
	DNGX 150716 T01020	12.7	7.94	1.6																				
	DNGX 150716 T02025	12.7	7.94	1.6																				

参照ページ:ホルダ → E2, G2 推奨切削条件 → C4

DPGN-V

〈55°菱形ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

形状	品番	IC mm	S mm	AN °	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX	アルミナ系 セラミック							窒化ケイ素系 セラミック					ウイスカー系 セラミック		
						PVD	PVD	JX1	JX3	PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD
						120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	533
	DPGN 150612 E004 -V	12.7	6.35	11	1.2																				

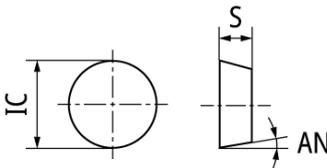
推奨切削条件 → C4

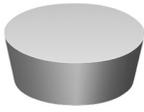
- J 新製品
- A 製品紹介
- B ソリューション
- C 材種・選択ガイド
- D 旋削用インサート
- E 外径加工
- F 溝入れ加工
- G 内径加工
- H エンドミル
- I カッタ
- Y 技術資料
- Z 索引

RPGN

〈円形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨



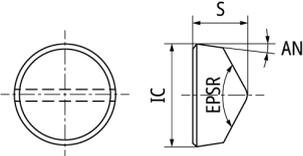
形状	品番	IC mm	S mm	AN °	BIDEMICS				NTK CeramiX	アルミナ系 セラミック							窒化ケイ素系 セラミック					ウイスカー系 セラミック			
					PVD	PVD			PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9		SX6	SP9	CVD
					120	JP2	JX1	JX3	450																
	RPGN 060200 T00520	6.35	2.38	11																					
	RPGN 090300 E004	9.525	3.18	11																					
	RPGN 090300 T00520	9.525	3.18	11																					
	RPGN 120400 E004	12.7	4.76	11																					
	RPGN 120400 EM02X	12.7	4.76	11																					
	RPGN 120400 T00520	12.7	4.76	11																					
	RPGN 120400 T00525	12.7	4.76	11																					
	RPGN 120400 T00820	12.7	4.76	11																					
	RPGN 120400 T01020	12.7	4.76	11																					

推奨切削条件 → C4

RPGX

〈ロール・耐熱合金加工用〉

●第一推奨 ○第二推奨



形状	品番	IC mm	S mm	AN °	BIDEMICS				NTK CeramiX	アルミナ系 セラミック							窒化ケイ素系 セラミック					ウイスカー系 セラミック			
					PVD	PVD			PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9		SX6	SP9	CVD
					120	JP2	JX1	JX3	450																
	RPGX 060400 E004	6.35	4.76	11			●	●																●	
	RPGX 060400 T00520	6.35	4.76	11				●																●	
	RPGX 060400 T01020	6.35	4.76	11				●																●	
	RPGX 060600 E004	6.35	6.35	11				●																●	
	RPGX 060600 T00520	6.35	6.35	11				●																●	
	RPGX 060600 T01020	6.35	6.35	11				●																●	
	RPGX 090700 E004	9.525	7.94	11			●	●																●	
	RPGX 090700 T00520	9.525	7.94	11				●																●	
	RPGX 090700 T00820	9.525	7.94	11			●	●																●	
	RPGX 090700 T01020	9.525	7.94	11				●																●	
	RPGX 090800 T00525	9.525	7.86	11																				●	
	RPGX 120700 E004	12.7	7.94	11			●	●																●	
	RPGX 120700 T00520	12.7	7.94	11				●																●	
	RPGX 120700 T00820	12.7	7.94	11			●	●																●	
	RPGX 120700 T01020	12.7	7.94	11				●																●	

参照ページ: ホルダ → E2 推奨切削条件 → C4

新製品 J
製品紹介 A
ソリューション B
材種・選択ガイド C
旋削用インサート D
外径加工 E
溝入れ加工 F
内径加工 G
エンドミル H
カッタ I
技術資料 Y
索引 Z

CCGW

〈80° 菱形 ポジ〉

●連続 ◐弱断続 ◑強断続

		連続加工		●	●										
		弱断続加工				◐	◐								
		強断続加工										◑			
形状	品番	IC	S	AN	RE	切刃長さ	コーナ数	CBN							
								高硬度用			焼結/鋳物用				
		mm	mm	°	mm	mm	BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350	
	CCGW 060204 PD F	6.35	2.38	7	0.4	2.3	2						●		
	CCGW 060204 PD S01015	6.35	2.38	7	0.4	2.3	2		●		●	●			
	CCGW 09T302 PD S01015	9.525	3.97	7	0.2	2.3	2		●						
	CCGW 09T304 PD S01015	9.525	3.97	7	0.4	2.3	2		●						
	CCGW 09T304 PD S01535	9.525	3.97	7	0.4	2.3	2					●			
	CCGW 09T308 PD S01535	9.525	3.97	7	0.8	2.2	2					●			

注：「F」付き品番につき、焼結合金用となります。

推奨切削条件 → C30-31

CNGA

〈80° 菱形 ネガ〉

●連続 ◐弱断続 ◑強断続

		連続加工		●	●									
		弱断続加工				◐	◐							
		強断続加工										◑		
形状	品番	IC	S	RE	切刃長さ	コーナ数	CBN							
							高硬度用			焼結/鋳物用				
		mm	mm	mm	mm	mm	BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350
	CNGA 120402 PQ S01015	12.7	4.76	0.2	2.3	4		●						
	CNGA 120404 PQ F	12.7	4.76	0.4	2.3	4						●		
	CNGA 120404 PQ S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	4	●	●						
	CNGA 120404 PQ S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	4					●			
	CNGA 120404 PQ T01020	12.7	4.76	0.4	2.3	4						●		●
	CNGA 120408 PQ S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4	●	●						
	CNGA 120408 PQ S01020	12.7	4.76	0.8	2.2	4							●	
	CNGA 120408 PQ S01325	12.7	4.76	0.8	2.2	4	●		●	●	●			
	CNGA 120408 PQ S01535	12.7	4.76	0.8	2.2	4			●	●				
	CNGA 120408 PQ T01020	12.7	4.76	0.8	2.2	4						●		●
	CNGA 120408 Q W S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4	●	●						●
	CNGA 120412 PQ F	12.7	4.76	1.2	2.4	4						●		
	CNGA 120412 PQ S01015	12.7	4.76	1.2	2.7	4	●	●	●					
	CNGA 120412 PQ S01020	12.7	4.76	1.2	2.7	4							●	
	CNGA 120412 PQ S01325	12.7	4.76	1.2	2.7	4			●	●				
	CNGA 120412 PQ S01535	12.7	4.76	1.2	2.7	4					●			
	CNGA 120412 PQ T01020	12.7	4.76	1.2	2.7	4						●		●
	CNGA 120412 Q W S01015	12.7	4.76	1.2	2.4	4	●							
	CNGA 120416 PQ S01325	12.7	4.76	1.6	2.6	4			●					
	CNGA 120416 PQ T01020	12.7	4.76	1.6	2.6	4						●		

注：「F」付き品番につき、焼結合金用となります。

参照ページ：ホルダ → E2, G2 推奨切削条件 → C30-31

CNGA-W CBNワイパー

< 80° 菱形 ネガ >

●連続 ⇄弱断続 ⊕強断続

	連続加工	●	●			
	弱断続加工			⇄	⇄	
	強断続加工					⊕

形状	品番	IC mm	S mm	RE mm	切刃 長さ mm	コーナ数	BS mm	CBN							
								高硬度用					焼結/鋳物用		
								BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350
	CNGA 120404 Q W S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	4	0.25	●							
	CNGA 120404 Q W S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	4	0.25		●						
	CNGA 120408 Q W S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4	0.25	●	●						●
	CNGA 120412 Q W S01015	12.7	4.76	1.2	2.4	4	0.25	●							

ワイパー幅: 0.25mm

対応ホルダ: 切れ刃角度95°(C31, CCLN)

参照ページ: ホルダ → E2, G2 推奨切削条件 → C30-31

DCGW

< 55° 菱形 ポジ >

●連続 ⇄弱断続 ⊕強断続

	連続加工	●	●			
	弱断続加工			⇄	⇄	
	強断続加工					⊕

形状	品番	IC mm	S mm	AN °	RE mm	切刃 長さ mm	コーナ数	CBN							
								高硬度用					焼結/鋳物用		
								BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350
	DCGW 070202 PD S01015	6.35	2.38	7	0.2	2.4	2		●						
	DCGW 070204 PD S01015	6.35	2.38	7	0.4	2.2	2		●						
	DCGW 070204 PD S01535	6.35	2.38	7	0.4	2.2	2					●			
	DCGW 11T302 PD S01015	9.525	3.97	7	0.2	2.4	2		●						
	DCGW 11T304 PD S01015	9.525	3.97	7	0.4	2.2	2		●						
	DCGW 11T304 PD S01535	9.525	3.97	7	0.4	2.2	2					●			
	DCGW 11T308 PD S01015	9.525	3.97	7	0.8	1.9	2		●						

推奨切削条件 → C30-31

〈55° 菱形 ネガ〉

●連続 ◐弱断続 ◑強断続

形状	品番	IC mm	S mm	RE mm	切刃 長さ mm	コーナ数	CBN							
							高硬度用			焼結/鋳物用				
							BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350
	DNGA 150402 PQ S01015	12.7	4.76	0.2	2.4	4	●	●						
	DNGA 150404 PQ F	12.7	4.76	0.4	2.5	4				◐				
	DNGA 150404 PQ S01015	12.7	4.76	0.4	2.2	4	●	●						
	DNGA 150404 PQ S01325	12.7	4.76	0.4	2.2	4		●	●	●				
	DNGA 150404 PQ S01535	12.7	4.76	0.4	2.2	4					●			
	DNGA 150404 PQ T01020	12.7	4.76	0.4	2.2	4						●		●
	DNGA 150408 PQ F	12.7	4.76	0.8	2.1	4						●		
	DNGA 150408 PQ S01015	12.7	4.76	0.8	1.9	4	●	●						
	DNGA 150408 PQ S01020	12.7	4.76	0.8	1.9	4							●	
	DNGA 150408 PQ S01325	12.7	4.76	0.8	1.9	4			●	●				
	DNGA 150408 PQ S01535	12.7	4.76	0.8	1.9	4			●		●			
	DNGA 150408 PQ T01020	12.7	4.76	0.8	1.9	4						●		●
	DNGA 150412 PD F	12.7	4.76	1.2	2	2						●		
	DNGA 150412 PQ S01015	12.7	4.76	1.2	2.6	4	●	●	●					
	DNGA 150412 PQ S01325	12.7	4.76	1.2	2.6	4	●		●	●				
	DNGA 150412 PQ S01535	12.7	4.76	1.2	2.6	4	●				●			
	DNGA 150412 PQ T01020	12.7	4.76	1.2	2.6	4						●		●
	DNGA 150416 PQ S01325	12.7	4.76	1.6	2.2	4				●				
	DNGA 150612 PQ S01015	12.7	6.35	1.2	2.6	4		●						
DNGA 150612 PQ T01020	12.7	6.35	1.2	2.6	4						●			

注：「F」付き品番につき、焼結合金用となります。

参照ページ: ホルダ → E2, G2 推奨切削条件 → C30-31

SCGW

〈90° 正方形 ポジ〉

●連続 ◐弱断続 ◑強断続

形状	品番	IC mm	S mm	AN °	RE mm	切刃 長さ mm	コーナ数	CBN										
								高硬度用			焼結/鋳物用							
								BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350			
	SCGW 09T304 PQ Z01015	9.525	3.97	7	0.4	1.5	4							●				

推奨切削条件 → C30-31

J 新製品
A 製品紹介
B ソリューション
C 材種・選択ガイド
D 旋削用インサート
E 外径加工
F 溝入れ加工
G 内径加工
H エンドミル
I カッタ
Y 技術資料
Z 索引

SNGA

< 90° 正方形 ネガ >

●連続 ◐弱断続 ⊕強断続

	連続加工	●	●				
	弱断続加工			◐	◐		
	強断続加工					⊕	

形状	品番	IC mm	S mm	RE mm	切刃 長さ mm	コーナ数	CBN							
							高硬度用			焼結/鋳物用				
							BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350
	SNGA 120408 PE S01015	12.7	4.76	0.8	2.3	8		●						
	SNGA 120408 PE T01020	12.7	4.76	0.8	2.3	8						●		
	SNGA 120412 PE S01535	12.7	4.76	1.2	2.8	8		●						
	SNGA 120412 PE T01020	12.7	4.76	1.2	2.8	8							●	

参照ページ: ホルダ → E2, G2 推奨切削条件 → C30-31

TNGA

< 60° 正三角形 ネガ >

●連続 ◐弱断続 ⊕強断続

	連続加工	●	●				
	弱断続加工			◐	◐		
	強断続加工					⊕	

形状	品番	IC mm	S mm	RE mm	切刃 長さ mm	コーナ数	CBN							
							高硬度用			焼結/鋳物用				
							BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350
	TNGA 160401 PH S01015	9.525	4.76	0.1	2.1	6	●							
	TNGA 160401 PH S01535	9.525	4.76	0.1	2.1	6					●			
	TNGA 160402 PH S01015	9.525	4.76	0.2	2.2	6		●						
	TNGA 160402 PH S01325	9.525	4.76	0.2	2.2	6					●			
	TNGA 160402 PH S01535	9.525	4.76	0.2	2.2	6	●							
	TNGA 160404 PH S01015	9.525	4.76	0.4	2	6	●	●			●			
	TNGA 160404 PH S01325	9.525	4.76	0.4	2	6	●	●	●	●				
	TNGA 160404 PH S01535	9.525	4.76	0.4	2	6			●		●			
	TNGA 160404 PH T01020	9.525	4.76	0.4	2	6						●		●
	TNGA 160404 PT F	9.525	4.76	0.4	2.2	3						●		
	TNGA 160408 PT F	9.525	4.76	0.8	1.9	3						●		
	TNGA 160408 PH S01015	9.525	4.76	0.8	1.7	6	●	●	●		●			
	TNGA 160408 PH S01325	9.525	4.76	0.8	1.7	6			●	●				
	TNGA 160408 PH S01535	9.525	4.76	0.8	1.7	6	●				●			
	TNGA 160408 PH T01020	9.525	4.76	0.8	1.7	6						●		●
	TNGA 160412 PH F	9.525	4.76	1.2	2.4	6						●		
	TNGA 160412 PH S01015	9.525	4.76	1.2	2.3	6	●							
	TNGA 160412 PH S01325	9.525	4.76	1.2	2.3	6	●		●					
	TNGA 160412 PH S01535	9.525	4.76	1.2	2.3	6					●			
TNGA 160412 PH T01020	9.525	4.76	1.2	2.3	6						●		●	

注: 「F」 付き品番につき、焼結合金用となります。

参照ページ: ホルダ → E2 推奨切削条件 → C30-31

〈60° 正三角形 ポジ〉

●連続 ◐弱断続 ◑強断続

		連続加工		●	●											
		弱断続加工				◐	◐									
		強断続加工										◑				
形状	品番	IC	S	AN	RE	切刃長さ	コーナ数	CBN								
		mm	mm	°	mm	mm		高硬度用			焼結/鋳物用					
		BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340		BK310	BK320	BK350						
	TPGN 160304 PT S01535	9.525	3.18	11	0.4	2	3						●			
	TPGN 110304 PT T01020	6.35	3.18	11	0.4	2	3							●		
	TPGN 110308 PT T01020	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3							●		
	TPGN 160308 PT T01020	9.525	3.18	11	0.8	1.7	3							●		

推奨切削条件 → C30-31

〈60° 正三角形 ポジ〉

●連続 ◐弱断続 ◑強断続

		連続加工		●	●											
		弱断続加工				◐	◐									
		強断続加工										◑				
形状	品番	IC	S	AN	RE	切刃長さ	コーナ数	CBN								
		mm	mm	°	mm	mm		高硬度用			焼結/鋳物用					
		BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340		BK310	BK320	BK350						
	TPGW 110304 PT S01015	6.35	3.18	11	0.4	2	3		●							
	TPGW 110304 PT S01325	6.35	3.18	11	0.4	2	3		●		●	●				
	TPGW 110304 PT S01535	6.35	3.18	11	0.4	2	3					●				
	TPGW 110304 PT T01020	6.35	3.18	11	0.4	2	3						●			
	TPGW 110304 PT T01515	6.35	3.18	11	0.4	2	3						●			
	TPGW 110308 PT S01015	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3		●							
	TPGW 110308 PT S01325	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3			●	●					
	TPGW 110308 PT S01535	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3		●		●					
	TPGW 110308 PT T01020	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3						●			
	TPGW 110312 PT S01325	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3		●							

推奨切削条件 → C30-31

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

VBGW

〈35° 菱形 ポジ〉

●連続 ◐弱断続 ⊕強断続

	連続加工	●	●												
	弱断続加工			◐	◐										
	強断続加工					⊕									
形状	品番	IC	S	AN	RE	切刃長さ	コーナ数	CBN							
								高硬度用			焼結/鋳物用				
		mm	mm	°	mm	mm		BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350
	VBGW 160404 PD S01325	9.525	4.76	5	0.4	2.5	2		●						

推奨切削条件 → C30-31

VCGW

〈35° 菱形 ポジ〉

●連続 ◐弱断続 ⊕強断続

	連続加工	●	●												
	弱断続加工			◐	◐										
	強断続加工					⊕									
形状	品番	IC	S	AN	RE	切刃長さ	コーナ数	CBN							
								高硬度用			焼結/鋳物用				
		mm	mm	°	mm	mm		BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350
	VCGW 080204 PD S01015	4.76	2.38	7	0.4	2.5	2		●						
	VCGW 110304 PD S01015	6.35	3.18	7	0.4	2.5	2		●						
	VCGW 110304 PD S01535	6.35	3.18	7	0.4	2.5	2					●			
	VCGW 110308 PD S01535	6.35	3.18	7	0.8	1.6	2					●			
	VCGW 110312 PD S01535	6.35	3.18	7	1.2	2.7	2		●						
	VCGW 160404 PD S01015	9.525	4.76	7	0.4	2.5	2		●						

参照ページ:ホルダ → Q2-3, R2-3 推奨切削条件 → C30-31

VNGA

〈35° 菱形 ネガ〉

●連続 ◐弱断続 ⊕強断続

	連続加工	●	●												
	弱断続加工			◐	◐										
	強断続加工					⊕									
形状	品番	IC	S	RE	切刃長さ	コーナ数	CBN								
							高硬度用			焼結/鋳物用					
		mm	mm	mm	mm		BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350	
	VNGA 160401 PQ S01015	9.525	4.76	0.1	2.7	4		●							
	VNGA 160401 PQ S01535	9.525	4.76	0.1	2.7	4					●				
	VNGA 160402 PQ S01015	9.525	4.76	0.2	2.6	4	●	●							
	VNGA 160402 PQ S01325	9.525	4.76	0.2	2.6	4	●		●	●					
	VNGA 160402 PQ S01535	9.525	4.76	0.2	2.6	4					●				
	VNGA 160404 PQ S01015	9.525	4.76	0.4	2.5	4	●	●	●						
	VNGA 160404 PQ S01325	9.525	4.76	0.4	2.5	4	●		●	●	●				
	VNGA 160404 PQ S01535	9.525	4.76	0.4	2.5	4					●				
	VNGA 160404 PQ T01020	9.525	4.76	0.4	2.5	4						●		●	
	VNGA 160408 PQ S01015	9.525	4.76	0.8	1.6	4	●	●							
	VNGA 160408 PQ S01325	9.525	4.76	0.8	1.6	4	●		●	●					
	VNGA 160408 PQ S01535	9.525	4.76	0.8	1.6	4					●				
	VNGA 160408 PQ T01020	9.525	4.76	0.8	1.6	4						●		●	
	VNGA 160412 PQ T01020	9.525	4.76	1.2	2.7	4						●		●	

参照ページ:ホルダ → E2 推奨切削条件 → C30-31

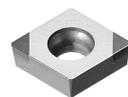
CCGW

〈80° 菱形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

	銅												
	ステンレス鋼												
	鋳鉄	●	●	●							○	○	
	非鉄金属												
	耐熱合金												
	高硬度材								●	●	●	●	●
	その他 (非金属)												

形状	品番	IC mm	S mm	AN °	RE mm	切刃 長さ mm	コーナー数	CBN								
								PVD								
								B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K	
	CCGW 060202 PD FNX	6.35	2.38	7	0.2	2.3	2			△			△			
	CCGW 060202 PD S01015	6.35	2.38	7	0.2	2.3	2				△		△	△		
	CCGW 060202 PD S01325	6.35	2.38	7	0.2	2.3	2				△		△	△		
	CCGW 060202 PD S01535	6.35	2.38	7	0.2	2.3	2				△		△	△		
	CCGW 060204 PD FNX	6.35	2.38	7	0.4	2.3	2			△						
	CCGW 060204 PD S01015	6.35	2.38	7	0.4	2.3	2				△		△	△		
	CCGW 060204 PD S01325	6.35	2.38	7	0.4	2.3	2				△		△	△		
	CCGW 060204 PD S01535	6.35	2.38	7	0.4	2.3	2				△		△	△		
	CCGW 060208 PD FNX	6.35	2.38	7	0.8	2.2	2						△	△		
	CCGW 060208 PD S01015	6.35	2.38	7	0.8	2.2	2				△		△	△		
	CCGW 060208 PD S01325	6.35	2.38	7	0.8	2.2	2				△		△	△		
	CCGW 060208 PD S01535	6.35	2.38	7	0.8	2.2	2				△		△	△		
	CCGW 060208 PD T01520	6.35	2.38	7	0.8	2.2	2									
	CCGW 09T302 PD FNX	9.525	3.97	7	0.2	2.3	2			△			△			
	CCGW 09T302 PD S01015	9.525	3.97	7	0.2	2.3	2				△		△	△		
	CCGW 09T302 PD S01325	9.525	3.97	7	0.2	2.3	2				△		△	△		
	CCGW 09T302 PD S01535	9.525	3.97	7	0.2	2.3	2				△		△	△		
	CCGW 09T304 PD FNX	9.525	3.97	7	0.4	2.3	2			△			△			
	CCGW 09T304 PD S01015	9.525	3.97	7	0.4	2.3	2				△		△	△		
	CCGW 09T304 PD S01325	9.525	3.97	7	0.4	2.3	2				△		△	△		
	CCGW 09T304 PD S01535	9.525	3.97	7	0.4	2.3	2				△		△	△		
	CCGW 09T308 PD FNX	9.525	3.97	7	0.8	2.2	2			△						
	CCGW 09T308 PD S01015	9.525	3.97	7	0.8	2.2	2						△	△		
	CCGW 09T308 PD S01535	9.525	3.97	7	0.8	2.2	2				△		△	△		
	CCGW 09T308 PT S01325	9.525	3.97	7	0.8	2.2	2				△		△	△		
	CCGW 09T312 PD FNX	9.525	3.97	7	1.2	2.7	2						△			
	CCGW 09T312 PD S01015	9.525	3.97	7	1.2	2.7	2						△			
	CCGW 09T312 PT S01325	9.525	3.97	7	1.2	2.7	2				△					

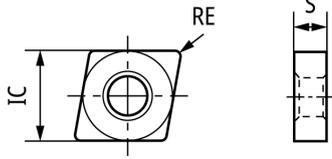


△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → Q2-3, V2-3 推奨切削条件 → C4

新製品 J
製品紹介 A
ソリューション B
材種・選択ガイド C
旋削用インサート D
外径加工 E
溝入れ加工 F
内径加工 G
エンドミル H
カッタ I
技術資料 Y
索引 Z

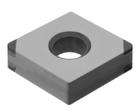
〈80° 菱形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨



鋼																				
ステンレス鋼																				
鋳鉄	●	●	●															○	○	
非鉄金属																				
耐熱合金																				
高硬度材											●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
その他 (非金属)																				

形状	品番	IC mm	S mm	RE mm	切刃 長さ mm	コーナー数	CBN													
							PVD			PVD			PVD							
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K	B5K					
	CNGA 120402 PQ S01015	12.7	4.76	0.2	2.3	4					△		△	△						
	CNGA 120402 PQ S01325	12.7	4.76	0.2	2.3	4					△		△	△	△					
	CNGA 120402 PQ S01535	12.7	4.76	0.2	2.3	4					△		△	△	△					
	CNGA 120402 PQ T01020	12.7	4.76	0.2	2.3	4					△									
	CNGA 120404 PD FNX	12.7	4.76	0.4	2.3	2					△					△				
	CNGA 120404 PQ FNX	12.7	4.76	0.4	2.3	4					△					△				
	CNGA 120404 PQ S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	4							△	△	△	△	△			△
	CNGA 120404 PQ S01020	12.7	4.76	0.4	2.3	4				△										
	CNGA 120404 PQ S01325	12.7	4.76	0.4	2.3	4							△	△	△	△	△			△
	CNGA 120404 PQ S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	4							△	△	△	△	△			△
	CNGA 120404 PQ T01020	12.7	4.76	0.4	2.3	4							△							
	CNGA 120408 PD FNX	12.7	4.76	0.8	2.2	2							△							
	CNGA 120408 PQ FNX	12.7	4.76	0.8	2.2	4							△						△	
	CNGA 120408 PQ S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4								△	△	△	△	△		△
	CNGA 120408 PQ S01020	12.7	4.76	0.8	2.2	4							△							
	CNGA 120408 PQ S01325	12.7	4.76	0.8	2.2	4								△	△	△	△	△		△
	CNGA 120408 PQ S01535	12.7	4.76	0.8	2.2	4								△	△	△	△	△		△
	CNGA 120408 PQ T00515	12.7	4.76	0.8	2.2	4								△						
	CNGA 120408 PQ T01020	12.7	4.76	0.8	2.2	4								△						
	CNGA 120412 PD FNX	12.7	4.76	1.2	2.7	2								△						
	CNGA 120412 PQ FNX	12.7	4.76	1.2	2.7	4								△					△	
	CNGA 120412 PQ S01015	12.7	4.76	1.2	2.7	4									△	△	△	△	△	△
	CNGA 120412 PQ S01020	12.7	4.76	1.2	2.7	4								△						
	CNGA 120412 PQ S01325	12.7	4.76	1.2	2.7	4									△	△	△	△	△	△
	CNGA 120412 PQ S01535	12.7	4.76	1.2	2.7	4									△	△	△	△	△	△
	CNGA 120412 PQ T00515	12.7	4.76	1.2	2.7	4									△					
	CNGA 120412 PQ T01020	12.7	4.76	1.2	2.7	4									△					
	CNGA 120416 PQ S01015	12.7	4.76	1.6	2.6	4									△		△	△		
	CNGA 120416 PQ S01020	12.7	4.76	1.6	2.6	4									△					
	CNGA 120416 PQ S01325	12.7	4.76	1.6	2.6	4										△	△	△	△	
	CNGA 120416 PQ S01535	12.7	4.76	1.6	2.6	4										△		△	△	
	CNGA 120416 PQ T01020	12.7	4.76	1.6	2.6	4										△				
	CNGA 120420 PQ S01015	12.7	4.76	2	2.6	4										△		△	△	
	CNGA 120420 PQ S01020	12.7	4.76	2	2.6	4									△					
	CNGA 120420 PQ S01325	12.7	4.76	2	2.6	4											△	△	△	△
	CNGA 120420 PQ S01535	12.7	4.76	2	2.6	4											△		△	△
	CNGA 120420 PQ T01020	12.7	4.76	2	2.6	4											△			



△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → E2, G2 推奨切削条件 → C4

J 新製品
A 製品紹介
B ソリューション
C 材種・選択ガイド
D 旋削用インサート
E 外径加工
F 溝入れ加工
G 内径加工
H エンドミル
I カッタ
Y 技術資料
Z 索引

〈80° 菱形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

		銅															
		ステンレス鋼															
		鋳鉄								●	●	●				○	○
		非鉄金属															
		耐熱合金															
		高硬度材											●	●	●	●	●
		その他 (非金属)															
形状	品番	IC	S	RE	切刃長さ	コーナー数	CBN										
							B16 PVD	B23	B30	B36	B6K PVD	B40	B52	B5K			
		mm	mm	mm	mm												
	CNGA 120404 PQ W S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	4					△		△	△			
	CNGA 120404 PQ W S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	4					△		△	△			
	CNGA 120408 PQ W S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4					△		△	△			
	CNGA 120408 PQ W S01535	12.7	4.76	0.8	2.2	4					△		△	△			
	CNGA 120412 PQ W S01015	12.7	4.76	1.2	2.7	4					△		△	△			
	CNGA 120412 PQ W S01535	12.7	4.76	1.2	2.7	4					△		△	△			

ワイパー幅: 0.25mm
 対応ホルダ: 切れ刃角度95°(C31, CCLN)

△: 標準在庫廃止予定品 参照ページ: ホルダ → E2, G2 推奨切削条件 → C4

DCGW

〈55° 菱形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

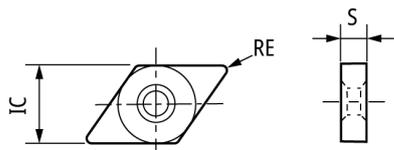
		銅															
		ステンレス鋼															
		鋳鉄								●	●	●				○	○
		非鉄金属															
		耐熱合金															
		高硬度材											●	●	●	●	●
		その他 (非金属)															
形状	品番	IC	S	AN	RE	切刃長さ	コーナー数	CBN									
								B16 PVD	B23	B30	B36	B6K PVD	B40	B52	B5K		
		mm	mm	°	mm	mm											
	DCGW 070202 PD FNX	6.35	2.38	7	0.2	2.4	2									△	
	DCGW 070202 PD S01015	6.35	2.38	7	0.2	2.4	2									△	
	DCGW 070202 PD S01535	6.35	2.38	7	0.2	2.4	2										
	DCGW 070204 PD FNX	6.35	2.38	7	0.4	2.2	2				△				△		
	DCGW 070204 PD S01015	6.35	2.38	7	0.4	2.2	2								△		
	DCGW 070204 PD S01535	6.35	2.38	7	0.4	2.2	2								△		
	DCGW 070208 PD FNX	6.35	2.38	7	0.8	1.9	2									△	
	DCGW 070208 PD S01015	6.35	2.38	7	0.8	1.9	2									△	△
	DCGW 070208 PD S01535	6.35	2.38	7	0.8	1.9	2									△	
	DCGW 070208 PT S01325	6.35	2.38	7	0.8	1.9	2									△	
	DCGW 11T301 PD S01015	9.525	3.97	7	0.1	2.3	2										
	DCGW 11T302 PD FNX	9.525	3.97	7	0.2	2.4	2				△					△	
	DCGW 11T302 PD S01015	9.525	3.97	7	0.2	2.4	2					△		△	△	△	
	DCGW 11T302 PT S01325	9.525	3.97	7	0.2	2.4	2					△		△	△		
	DCGW 11T302 PD S01535	9.525	3.97	7	0.2	2.4	2					△		△	△		
	DCGW 11T304 PD FNX	9.525	3.97	7	0.4	2.2	2				△				△		
	DCGW 11T304 PD S01015	9.525	3.97	7	0.4	2.2	2					△		△	△	△	
	DCGW 11T304 PD S01535	9.525	3.97	7	0.4	2.2	2					△		△	△		
	DCGW 11T304 PD T01015	9.525	3.97	7	0.4	2.2	2										
	DCGW 11T304 PT S01325	9.525	3.97	7	0.4	2.2	2					△		△	△		
	DCGW 11T308 PD FNX	9.525	3.97	7	0.8	1.9	2									△	
	DCGW 11T308 PD S01015	9.525	3.97	7	0.8	1.9	2									△	△
	DCGW 11T308 PT S01325	9.525	3.97	7	0.8	1.9	2									△	△
	DCGW 11T308 PD S01535	9.525	3.97	7	0.8	1.9	2									△	△
	DCGW 11T312 PD S01015	9.525	3.97	7	1.2	2.6	2										△

△: 標準在庫廃止予定品 参照ページ: ホルダ → Q2-3 推奨切削条件 → C4

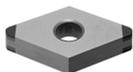
新製品 J
 製品紹介 A
 ソリューション B
 材種・選択ガイド C
 旋削用インサート D
 外径加工 E
 溝入れ加工 F
 内径加工 G
 エンドミル H
 カッタ I
 技術資料 Y
 索引 Z

〈55° 菱形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨



形状	品番	IC	S	RE	切刃長さ	コーナー数	CBN								
							PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K	
							鋼								
							ステンレス鋼								
							鋳鉄	●	●	●				○	○
							非鉄金属								
							耐熱合金								
							高硬度材				●	●	●	●	●
							その他 (非金属)								
	DNGA 150402 PQ S01015	12.7	4.76	0.2	2.4	4							△	△	
	DNGA 150402 PQ S01325	12.7	4.76	0.2	2.4	4							△	△	
	DNGA 150402 PQ S01535	12.7	4.76	0.2	2.4	4							△	△	
	DNGA 150402 PQ T01020	12.7	4.76	0.2	2.4	4				△					
	DNGA 150404 PD FNX	12.7	4.76	0.4	2.2	2				△					
	DNGA 150404 PQ FNX	12.7	4.76	0.4	2.2	4				△			△		
	DNGA 150404 PQ S01015	12.7	4.76	0.4	2.2	4				△	△	△	△	△	
	DNGA 150404 PQ S01020	12.7	4.76	0.4	2.2	4		△							
	DNGA 150404 PQ S01325	12.7	4.76	0.4	2.2	4				△	△	△	△	△	
	DNGA 150404 PQ S01535	12.7	4.76	0.4	2.2	4				△	△	△	△	△	
	DNGA 150404 PQ T01020	12.7	4.76	0.4	2.2	4				△					
	DNGA 150408 PD FNX	12.7	4.76	0.8	1.9	2				△					
	DNGA 150408 PQ FNX	12.7	4.76	0.8	1.9	4				△			△		
	DNGA 150408 PQ S01015	12.7	4.76	0.8	1.9	4				△	△	△	△	△	
	DNGA 150408 PQ S01020	12.7	4.76	0.8	1.9	4			△						
	DNGA 150408 PQ S01325	12.7	4.76	0.8	1.9	4				△	△	△	△	△	
	DNGA 150408 PQ S01535	12.7	4.76	0.8	1.9	4				△	△	△	△	△	
	DNGA 150408 PQ T01020	12.7	4.76	0.8	1.9	4				△					
	DNGA 150412 PD FNX	12.7	4.76	1.2	2.6	2				△					
	DNGA 150412 PQ FNX	12.7	4.76	1.2	2.6	4							△		
	DNGA 150412 PQ S01015	12.7	4.76	1.2	2.6	4				△	△	△	△	△	
	DNGA 150412 PQ S01020	12.7	4.76	1.2	2.6	4			△						
	DNGA 150412 PQ S01325	12.7	4.76	1.2	2.6	4				△	△	△	△	△	
	DNGA 150412 PQ S01535	12.7	4.76	1.2	2.6	4				△	△	△	△	△	
	DNGA 150412 PQ T01020	12.7	4.76	1.2	2.6	4				△					
	DNGA 150416 PQ S01015	12.7	4.76	1.6	2.2	4				△	△	△	△	△	
	DNGA 150416 PQ S01020	12.7	4.76	1.6	2.2	4			△						
	DNGA 150416 PQ S01325	12.7	4.76	1.6	2.2	4				△	△	△	△	△	
	DNGA 150416 PQ S01535	12.7	4.76	1.6	2.2	4				△	△	△	△	△	
	DNGA 150416 PQ T01020	12.7	4.76	1.6	2.2	4				△					
	DNGA 150420 PQ S01015	12.7	4.76	2	2.4	4					△				
	DNGA 150420 PQ S01325	12.7	4.76	2	2.4	4					△	△			
	DNGA 150420 PQ S01535	12.7	4.76	2	2.4	4					△				
	DNGA 150602 PQ S01015	12.7	6.35	0.2	2.4	4							△		
	DNGA 150604 PQ S01015	12.7	6.35	0.4	2.2	4							△		
	DNGA 150604 PQ S01325	12.7	6.35	0.4	2.2	4				△					
	DNGA 150604 PQ T01020	12.7	6.35	0.4	2.2	4				△					
	DNGA 150608 PQ S01015	12.7	6.35	0.8	1.9	4							△		
	DNGA 150608 PQ S01325	12.7	6.35	0.8	1.9	4				△					
	DNGA 150608 PQ T01020	12.7	6.35	0.8	1.9	4				△					
	DNGA 150612 PQ S01015	12.7	6.35	1.2	2.6	4							△		
	DNGA 150612 PQ S01325	12.7	6.35	1.2	2.6	4				△					
	DNGA 150612 PQ T01020	12.7	6.35	1.2	2.6	4				△					
	DNGA 150616 PQ S01015	12.7	6.35	1.6	2.2	4							△		
	DNGA 150616 PQ S01325	12.7	6.35	1.6	2.2	4				△					
	DNGA 150616 PQ T01020	12.7	6.35	1.6	2.2	4				△					



△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → E2, G2 推奨切削条件 → C4

〈円形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

		銅													
		ステンレス鋼													
		鋳鉄		●	●	●	●						○	○	
		非鉄金属													
		耐熱合金													
		高硬度材								●	●	●	●	●	●
		その他 (非金属)													
形状	品番	IC	S	CBN											
				PVD		PVD		PVD		PVD		PVD			
		mm	mm	B16	B22	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K			
	RNMN 120300 S T01025	12.7	3.18	△											
	RNMN 120400 S T01025	12.7	4.76	△											
	RNGN 120400 S	12.7	4.76		△										

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → E2 推奨切削条件 → C4

SCGW

〈90° 正方形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

		銅															
		ステンレス鋼															
		鋳鉄		●	●	●							○	○			
		非鉄金属															
		耐熱合金															
		高硬度材								●	●	●	●	●	●		
		その他 (非金属)															
形状	品番	IC	S	AN	RE	切刃長さ	コーナー数	CBN									
								PVD		PVD		PVD		PVD		PVD	
		mm	mm	°	mm	mm		B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K		
	SCGW 09T304 PQ Z01015	9.525	3.97	7	0.4	1.5	4			△							
	SCGW 09T308 PQ Z01015	9.525	3.97	7	0.8	1.3	2										

△：標準在庫廃止予定品 推奨切削条件 → C4

J 新製品
A 製品紹介
B ソリューション
C 材種・選択ガイド
D 旋削用インサート
E 外径加工
F 溝入れ加工
G 内径加工
H エンドミル
I カッタ
Y 技術資料
Z 索引

〈90° 正方形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

		鋼												
		ステンレス鋼												
		鋳鉄		●	●	●					○	○		
		非鉄金属												
		耐熱合金												
		高硬度材						●	●	●	●	●	●	
		その他 (非金属)												
形状	品番	IC	S	RE	切刃長さ	コーナー数	CBN							
		mm	mm	mm			mm	PVD						
	SNGA 120402 PE S01325	12.7	4.76	0.2	2.3	8				△		△	△	
	SNGA 120404 PE S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	8						△	△	
	SNGA 120404 PE S01020	12.7	4.76	0.4	2.3	8		△						
	SNGA 120404 PE S01325	12.7	4.76	0.4	2.3	8				△				
	SNGA 120404 PE S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	8						△	△	
	SNGA 120404 PE T01020	12.7	4.76	0.4	2.3	8			△					
	SNGA 120408 PE S01015	12.7	4.76	0.8	2.3	8						△	△	
	SNGA 120408 PE S01020	12.7	4.76	0.8	2.3	8		△						
	SNGA 120408 PE S01325	12.7	4.76	0.8	2.3	8				△				
	SNGA 120408 PE S01535	12.7	4.76	0.8	2.3	8						△	△	
	SNGA 120408 PE T01020	12.7	4.76	0.8	2.3	8			△					
	SNGA 120412 PE S01015	12.7	4.76	1.2	2.8	8			△			△	△	
	SNGA 120412 PE S01020	12.7	4.76	1.2	2.8	8		△						
	SNGA 120412 PE S01325	12.7	4.76	1.2	2.8	8				△				
	SNGA 120412 PE S01535	12.7	4.76	1.2	2.8	8						△	△	
	SNGA 120412 PE T01020	12.7	4.76	1.2	2.8	8			△					
	SNGA 120416 PE S01015	12.7	4.76	1.6	2.8	8							△	
	SNGA 120416 PE S01325	12.7	4.76	1.6	2.8	8				△				
SNGA 120416 PE T01020	12.7	4.76	1.6	2.8	8			△						

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → E2, G2 推奨切削条件 → C4

SNMN

〈90° 正方形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

		鋼												
		ステンレス鋼												
		鋳鉄		●	●	●					○	○		
		非鉄金属												
		耐熱合金												
		高硬度材						●	●	●	●	●	●	
		その他 (非金属)												
形状	品番	IC	S	RE	コーナー数	CBN								
		mm	mm	mm		mm	PVD							
	SNMN 090308 S T00525	9.525	3.18	0.8	8	△								
	SNMN 090312 S T01025	9.525	3.18	1.2	8	△								
	SNMN 120308 S T01025	12.7	3.18	0.8	8	△								
	SNMN 120312 S T01025	12.7	3.18	1.2	8	△								
	SNMN 120408 S T01025	12.7	4.76	0.8	8	△								
	SNMN 120412 S T02025	12.7	4.76	1.2	8	△								
	SNMN 120416 S T02025	12.7	4.76	1.6	8	△								
	SNMN 120416 S T02025	12.7	4.76	1.6	8	△								

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → E2, G2 推奨切削条件 → C4

SPGN

〈90° 正方形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

		銅															
		ステンレス鋼															
		鋳鉄								●	●	●				○	○
		非鉄金属															
		耐熱合金															
		高硬度材											●	●	●	●	●
		その他 (非金属)															
形状	品番	IC	S	AN	RE	切刃長さ	コーナー数	CBN									
		mm	mm	°	mm	mm		B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K		
	SPGN 090304 PQ S01015	9.525	3.18	11	0.4	2.3	4							△	△		
	SPGN 090304 PQ S01020	9.525	3.18	11	0.4	2.3	4		△								
	SPGN 090304 PQ S01535	9.525	3.18	11	0.4	2.3	4							△	△		
	SPGN 090304 PQ T01020	9.525	3.18	11	0.4	2.3	4			△							
	SPGN 090308 PQ S01015	9.525	3.18	11	0.8	2.3	4							△	△		
	SPGN 090308 PQ S01020	9.525	3.18	11	0.8	2.3	4		△								
	SPGN 090308 PQ S01535	9.525	3.18	11	0.8	2.3	4							△	△		
	SPGN 090308 PQ T01020	9.525	3.18	11	0.8	2.3	4			△							
	SPGN 090312 PQ S01015	9.525	3.18	11	1.2	2.8	4							△	△		
	SPGN 090312 PQ S01020	9.525	3.18	11	1.2	2.8	4		△								
	SPGN 090312 PQ S01535	9.525	3.18	11	1.2	2.8	4							△	△		
	SPGN 090312 PQ T01020	9.525	3.18	11	1.2	2.8	4			△							

△：標準在庫廃止予定品 推奨切削条件 → C4

TBGN

〈60° 正三角形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

		銅															
		ステンレス鋼															
		鋳鉄								●	●	●				○	○
		非鉄金属															
		耐熱合金															
		高硬度材											●	●	●	●	●
		その他 (非金属)															
形状	品番	IC	S	AN	RE	切刃長さ	コーナー数	CBN									
		mm	mm	°	mm	mm		B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K		
	TBGN 060102 S S01015	3.97	1.59	5	0.2	6.5	3								△		
	TBGN 060104 S S01015	3.97	1.59	5	0.4	6.3	3								△		
	TBGN 060108 S S01015	3.97	1.59	5	0.8	5.7	3								△		

△：標準在庫廃止予定品 推奨切削条件 → C4

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

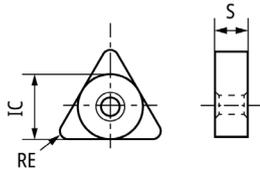
カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

〈 60° 正三角形 ネガ 〉

●第一推奨 ○第二推奨



鋼																				
ステンレス鋼																				
鋳鉄	●	●	●															○	○	
非鉄金属																				
耐熱合金																				
高硬度材										●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
その他 (非金属)																				

形状	品番	IC	S	RE	切刃長さ	コーナー数	CBN													
							PVD				PVD				PVD					
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K						
	TNGA 160401 PH FNX	9.525	4.76	0.1	2.1	6														△
	TNGA 160401 PH S01015	9.525	4.76	0.1	2.1	6							△	△	△	△				△
	TNGA 160401 PH S01325	9.525	4.76	0.1	2.1	6							△	△	△	△				△
	TNGA 160401 PH S01535	9.525	4.76	0.1	2.1	6							△	△	△	△				△
	TNGA 160402 PH FNX	9.525	4.76	0.2	2.2	6				△										△
	TNGA 160402 PH S01015	9.525	4.76	0.2	2.2	6					△	△	△	△	△	△				△
	TNGA 160402 PH S01325	9.525	4.76	0.2	2.2	6					△	△	△	△	△	△				△
	TNGA 160402 PH S01535	9.525	4.76	0.2	2.2	6					△	△	△	△	△	△				△
	TNGA 160402 PT FNX	9.525	4.76	0.2	2.2	3				△										
	TNGA 160404 PH FNX	9.525	4.76	0.4	2	6														△
	TNGA 160404 PH S01015	9.525	4.76	0.4	2	6					△	△	△	△	△	△				△
	TNGA 160404 PH S01020	9.525	4.76	0.4	2	6			△											
	TNGA 160404 PH S01325	9.525	4.76	0.4	2	6					△	△	△	△	△	△				△
	TNGA 160404 PH S01535	9.525	4.76	0.4	2	6					△	△	△	△	△	△				△
	TNGA 160404 PH T01020	9.525	4.76	0.4	2	6					△									
	TNGA 160404 PT FNX	9.525	4.76	0.4	2	3					△									
	TNGA 160408 PH FNX	9.525	4.76	0.8	1.7	6														△
	TNGA 160408 PH S01015	9.525	4.76	0.8	1.7	6						△	△	△	△	△				△
	TNGA 160408 PH S01020	9.525	4.76	0.8	1.7	6				△										
	TNGA 160408 PH S01325	9.525	4.76	0.8	1.7	6						△	△	△	△	△				△
	TNGA 160408 PH S01535	9.525	4.76	0.8	1.7	6						△	△	△	△	△				△
	TNGA 160408 PH T01020	9.525	4.76	0.8	1.7	6						△								
	TNGA 160408 PT FNX	9.525	4.76	0.8	1.7	3					△									
	TNGA 160412 PH FNX	9.525	4.76	1.2	2.3	6						△								△
	TNGA 160412 PH S01015	9.525	4.76	1.2	2.3	6							△	△	△	△	△			△
	TNGA 160412 PH S01020	9.525	4.76	1.2	2.3	6				△										
	TNGA 160412 PH S01325	9.525	4.76	1.2	2.3	6							△	△	△	△	△			△
	TNGA 160412 PH S01535	9.525	4.76	1.2	2.3	6							△	△	△	△	△			△
	TNGA 160412 PH T01020	9.525	4.76	1.2	2.3	6							△							
	TNGA 160412 PT FNX	9.525	4.76	1.2	2.3	3						△								
	TNGA 160416 PH S01015	9.525	4.76	1.6	2.1	6								△	△					△
	TNGA 160416 PH S01325	9.525	4.76	1.6	2.1	6								△	△					△
	TNGA 160416 PH S01535	9.525	4.76	1.6	2.1	6								△	△					△
	TNGA 160416 PH T01020	9.525	4.76	1.6	2.1	6							△							
	TNGA 220412 PH S01015	12.7	4.76	1.2	2.3	6														△
	TNGA 220412 PH S01535	12.7	4.76	1.2	2.3	6														△

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → E2 推奨切削条件 → C4

J 新製品
A 製品紹介
B ソリューション
C 材種・選択ガイド
D 旋削用インサート
E 外径加工
F 溝入れ加工
G 内径加工
H エンドミル
I カッタ
Y 技術資料
Z 索引

〈60° 正三角形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

	銅										
	ステンレス鋼										
	鋳鉄	●	●	●					○	○	
	非鉄金属										
	耐熱合金										
	高硬度材					●	●	●	●	●	●
	その他 (非金属)										

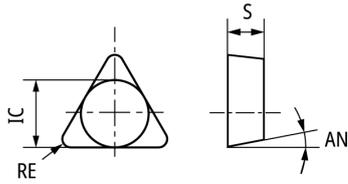
形状	品番	IC	S	RE	コーナー数	CBN							
						PVD				PVD			
		mm	mm	mm		B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K
	TNMN 110312 S T01025	6.35	3.18	1.2	6	△							
	TNMN 160408 S T01025	9.525	4.76	0.8	6	△							
	TNMN 160412 S T01025	9.525	4.76	1.2	6	△							
	TNMN 160412 S T02025	9.525	4.76	1.2	6	△							

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → E2 推奨切削条件 → C4

- 新製品 J
- 製品紹介 A
- ソリューション B
- 材種・選択ガイド C
- 旋削用インサート D
- 外径加工 E
- 溝入れ加工 F
- 内径加工 G
- エンドミル H
- カッタ I
- 技術資料 Y
- 索引 Z

〈60° 正三角形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨



鋼																				
ステンレス鋼																				
鋳鉄	●	●	●																○	○
非鉄金属																				
耐熱合金																				
高硬度材											●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
その他（非金属）																				

形状	品番	IC	S	AN	RE	切刃長さ	コーナー数	CBN												
								PVD		PVD		PVD		PVD						
								B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K					
	TPGN 110302 PT S01015	6.35	3.18	11	0.2	2.2	3													△
	TPGN 110302 PT S01020	6.35	3.18	11	0.2	2.2	3												△	
	TPGN 110302 PT S01325	6.35	3.18	11	0.2	2.2	3												△	△
	TPGN 110302 PT S01535	6.35	3.18	11	0.2	2.2	3												△	△
	TPGN 110304 PT S01015	6.35	3.18	11	0.4	2	3												△	△
	TPGN 110304 PT S01020	6.35	3.18	11	0.4	2	3												△	
	TPGN 110304 PT S01325	6.35	3.18	11	0.4	2	3												△	△
	TPGN 110304 PT S01535	6.35	3.18	11	0.4	2	3												△	△
	TPGN 110304 PT T01020	6.35	3.18	11	0.4	2	3					△								
	TPGN 110308 PT S01015	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3												△	△
	TPGN 110308 PT S01020	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3												△	
	TPGN 110308 PT S01325	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3												△	△
	TPGN 110308 PT S01535	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3												△	△
	TPGN 110308 PT T01020	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3					△								
	TPGN 110312 PT S01015	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3												△	△
	TPGN 110312 PT S01020	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3												△	
	TPGN 110312 PT S01325	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3												△	△
	TPGN 110312 PT S01535	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3												△	△
	TPGN 110312 PT T01020	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3					△								
	TPGN 160302 PT S01015	9.525	3.18	11	0.2	2.2	3												△	△
	TPGN 160302 PT S01325	9.525	3.18	11	0.2	2.2	3												△	△
	TPGN 160302 PT S01535	9.525	3.18	11	0.2	2.2	3												△	△
	TPGN 160304 PT S01015	9.525	3.18	11	0.4	2	3												△	△
	TPGN 160304 PT S01020	9.525	3.18	11	0.4	2	3												△	
	TPGN 160304 PT S01325	9.525	3.18	11	0.4	2	3												△	△
	TPGN 160304 PT S01535	9.525	3.18	11	0.4	2	3												△	△
	TPGN 160304 PT T01020	9.525	3.18	11	0.4	2	3					△								
	TPGN 160308 PT S01015	9.525	3.18	11	0.8	1.7	3												△	△
	TPGN 160308 PT S01020	9.525	3.18	11	0.8	1.7	3												△	
	TPGN 160308 PT S01325	9.525	3.18	11	0.8	1.7	3												△	△
	TPGN 160308 PT S01535	9.525	3.18	11	0.8	1.7	3												△	△
	TPGN 160308 PT T01020	9.525	3.18	11	0.8	1.7	3					△								
	TPGN 160312 PT S01015	9.525	3.18	11	1.2	2.3	3												△	△
	TPGN 160312 PT S01020	9.525	3.18	11	1.2	2.3	3												△	
	TPGN 160312 PT S01325	9.525	3.18	11	1.2	2.3	3												△	△
	TPGN 160312 PT S01535	9.525	3.18	11	1.2	2.3	3												△	△
	TPGN 160312 PT T01020	9.525	3.18	11	1.2	2.3	3					△								

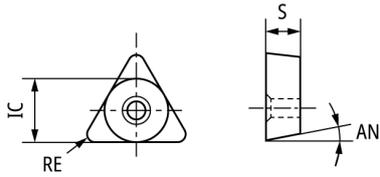


△：標準在庫廃止予定品 推奨切削条件 → C4

J 新製品
A 製品紹介
B ソリューション
C 材種・選択ガイド
D 旋削用インサート
E 外径加工
F 溝入れ加工
G 内径加工
H エンドミル
I カッタ
Y 技術資料
Z 索引

〈60° 正三角形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨



銅																				
ステンレス鋼																				
鋳鉄	●	●	●																○	○
非鉄金属																				
耐熱合金																				
高硬度材										●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
その他 (非金属)																				

形状	品番	IC	S	AN	RE	切刃長さ	コーナー数	CBN												
								PVD			PVD			PVD						
								B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K					
	TPGW 090202 PT S01015	5.56	2.38	11	0.2	2.2	3							△					△	
	TPGW 090202 PT S01325	5.56	2.38	11	0.2	2.2	3							△					△	
	TPGW 090202 PT S01535	5.56	2.38	11	0.2	2.2	3							△					△	
	TPGW 090204 PT S01015	5.56	2.38	11	0.4	2	3							△					△	
	TPGW 090204 PT S01325	5.56	2.38	11	0.4	2	3							△					△	
	TPGW 090204 PT S01535	5.56	2.38	11	0.4	2	3							△					△	
	TPGW 090208 PT S01015	5.56	2.38	11	0.8	1.7	3							△					△	
	TPGW 090208 PT S01325	5.56	2.38	11	0.8	1.7	3							△					△	
	TPGW 090208 PT S01535	5.56	2.38	11	0.8	1.7	3							△					△	
	TPGW 090312 PT S01015	5.56	3.18	11	1.2	2.3	3							△					△	
	TPGW 090312 PT S01325	5.56	3.18	11	1.2	2.3	3							△					△	
	TPGW 090312 PT S01535	5.56	3.18	11	1.2	2.3	3							△					△	
	TPGW 110302 PT S01015	6.35	3.18	11	0.2	2.2	3							△				△	△	
	TPGW 110302 PT S01325	6.35	3.18	11	0.2	2.2	3							△				△	△	
	TPGW 110302 PT S01535	6.35	3.18	11	0.2	2.2	3							△				△	△	
	TPGW 110302 PT T01020	6.35	3.18	11	0.2	2.2	3							△						
	TPGW 110304 PT S01015	6.35	3.18	11	0.4	2	3							△				△	△	
	TPGW 110304 PT S01325	6.35	3.18	11	0.4	2	3							△				△	△	
	TPGW 110304 PT S01535	6.35	3.18	11	0.4	2	3							△				△	△	
	TPGW 110304 PT T01020	6.35	3.18	11	0.4	2	3							△						
	TPGW 110304 PT T01515	6.35	3.18	11	0.4	2	3							△	△					
	TPGW 110308 PT S01015	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3							△				△	△	
	TPGW 110308 PT S01325	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3							△				△	△	
	TPGW 110308 PT S01535	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3							△				△	△	
	TPGW 110308 PT T01020	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3							△						
	TPGW 110308 PT T01515	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3							△						
	TPGW 110312 PT S01015	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3											△	△	
	TPGW 110312 PT S01325	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3											△	△	
	TPGW 110312 PT S01535	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3											△	△	
	TPGW 110312 PT T01020	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3								△					
	TPGW 110312 PT T01515	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3							△						

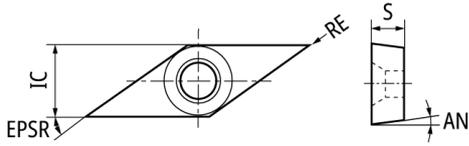
△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → R2-3, V2-3 推奨切削条件 → C4

新製品 J
製品紹介 A
ソリューション B
材種・選択ガイド C
旋削用インサート D
外径加工 E
溝入れ加工 F
内径加工 G
エンドミル H
カッタ I

技術資料 Y
索引 Z

〈35° 菱形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨



鋼																			
ステンレス鋼																			
鋳鉄	●	●	●															○	○
非鉄金属																			
耐熱合金																			
高硬度材												●	●	●	●	●	●	●	●
その他 (非金属)																			

形状	品番	IC	S	AN	RE	切刃長さ	コーナー数	CBN												
								PVD		PVD		PVD		PVD		PVD				
								B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K					
	VBGW 110302 PD FNX	6.35	3.18	5	0.2	2.6	2													
	VBGW 110302 PD S01015	6.35	3.18	5	0.2	2.6	2													
	VBGW 110302 PD S01535	6.35	3.18	5	0.2	2.6	2													
	VBGW 110302 PD S01325	6.35	3.18	5	0.2	2.6	2													
	VBGW 110304 PD FNX	6.35	3.18	5	0.4	2.5	2													
	VBGW 110304 PD S01015	6.35	3.18	5	0.4	2.5	2													
	VBGW 110304 PD S01535	6.35	3.18	5	0.4	2.5	2													
	VBGW 110304 PD T01020	6.35	3.18	5	0.4	2.5	2													
	VBGW 110304 PD S01325	6.35	3.18	5	0.4	2.5	2													
	VBGW 110308 PD S01015	6.35	3.18	5	0.8	1.6	2													
	VBGW 110308 PD S01535	6.35	3.18	5	0.8	1.6	2													
	VBGW 110308 PD T01020	6.35	3.18	5	0.8	1.6	2													
	VBGW 110308 PD S01325	6.35	3.18	5	0.8	1.6	2													
	VBGW 110312 PD S01015	6.35	3.18	5	1.2	2.7	2													
	VBGW 110312 PD S01535	6.35	3.18	5	1.2	2.7	2													
	VBGW 110312 PD T01020	6.35	3.18	5	1.2	2.7	2													
	VBGW 110312 PD S01325	6.35	3.18	5	1.2	2.7	2													
	VBGW 160402 PD S01015	9.525	4.76	5	0.2	2.6	2													
	VBGW 160402 PD S01535	9.525	4.76	5	0.2	2.6	2													
	VBGW 160402 PD S01325	9.525	4.76	5	0.2	2.6	2													
	VBGW 160404 PD S01015	9.525	4.76	5	0.4	2.5	2													
	VBGW 160404 PD S01535	9.525	4.76	5	0.4	2.5	2													
	VBGW 160404 PD S01325	9.525	4.76	5	0.4	2.5	2													
	VBGW 160408 PD S01015	9.525	4.76	5	0.8	1.6	2													
	VBGW 160408 PD S01535	9.525	4.76	5	0.8	1.6	2													
	VBGW 160408 PD S01325	9.525	4.76	5	0.8	1.6	2													
	VBGW 160412 PD S01015	9.525	4.76	5	1.2	2.7	2													
	VBGW 160412 PD S01535	9.525	4.76	5	1.2	2.7	2													
	VBGW 160412 PD S01325	9.525	4.76	5	1.2	2.7	2													

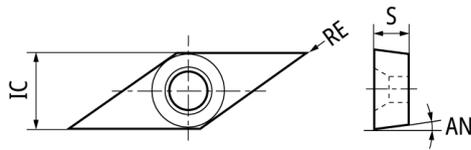


△：標準在庫廃止予定品 推奨切削条件 → C4

- J 新製品
- A 製品紹介
- B ソリューション
- C 材種・選択ガイド
- D 旋削用インサート
- E 外径加工
- F 溝入れ加工
- G 内径加工
- H エンドミル
- I カッタ
- Y 技術資料
- Z 索引

〈35° 菱形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨



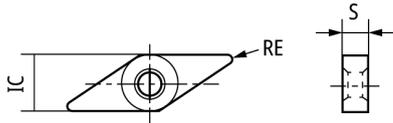
銅															
ステンレス鋼															
鋳鉄	●	●	●										○	○	
非鉄金属															
耐熱合金															
高硬度材									●	●	●	●	●	●	●
その他 (非金属)															

形状	品番	IC	S	AN	RE	切刃長さ	コーナー数	CBN											
								PVD		PVD		PVD		PVD					
								B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K				
	VCGW 080202 PD S01015	4.76	2.38	7	0.2	2.6	2												
	VCGW 080204 PD S01015	4.76	2.38	7	0.4	2.5	2												
	VCGW 080208 PD S01015	4.76	2.38	7	0.8	1.6	2												
	VCGW 110302 PD S01015	6.35	3.18	7	0.2	2.6	2												
	VCGW 110302 PD S01535	6.35	3.18	7	0.2	2.6	2												
	VCGW 110304 PD S01015	6.35	3.18	7	0.4	2.5	2												
	VCGW 110304 PD S01535	6.35	3.18	7	0.4	2.5	2												
	VCGW 110308 PD S01015	6.35	3.18	7	0.8	1.6	2												
	VCGW 110308 PD S01535	6.35	3.18	7	0.8	1.6	2												
	VCGW 110312 PD S01015	6.35	3.18	7	1.2	2.7	2												
	VCGW 110312 PD S01535	6.35	3.18	7	1.2	2.7	2												
	VCGW 160402 PD S01015	9.525	4.76	7	0.2	2.6	2												
	VCGW 160402 PD S01535	9.525	4.76	7	0.2	2.6	2												
	VCGW 160404 PD S01015	9.525	4.76	7	0.4	2.5	2												
	VCGW 160404 PD S01535	9.525	4.76	7	0.4	2.5	2												
	VCGW 160404 PD T01020	9.525	4.76	7	0.4	2.5	2												
	VCGW 160408 PD S01015	9.525	4.76	7	0.8	1.6	2												
	VCGW 160408 PD S01535	9.525	4.76	7	0.8	1.6	2												
	VCGW 160408 PD T01020	9.525	4.76	7	0.8	1.6	2												
	VCGW 160412 PD S01015	9.525	4.76	7	1.2	2.7	2												
VCGW 160412 PD S01535	9.525	4.76	7	1.2	2.7	2													
VCGW 160412 PD T01020	9.525	4.76	7	1.2	2.7	2													

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → Q2-3, R2-3 推奨切削条件 → C4

新製品 J
製品紹介 A
ソリューション B
材種・選択ガイド C
旋削用インサート D
外径加工 E
溝入れ加工 F
内径加工 G
エンドミル H
カッタ I
技術資料 Y
索引 Z

〈35° 菱形 ネガ〉



鋼																				
ステンレス鋼																				
鋳鉄	●	●	●																○	○
非鉄金属																				
耐熱合金																				
高硬度材										●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
その他 (非金属)																				

形状	品番	IC	S	RE	切刃長さ	コーナー数	CBN													
							PVD		PVD		PVD		PVD							
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K						
	VNGA 160401 PQ S01015	9.525	4.76	0.1	2.7	4														△
	VNGA 160401 PQ S01535	9.525	4.76	0.1	2.7	4													△	
	VNGA 160402 PD FNX	9.525	4.76	0.2	2.6	2				△										
	VNGA 160402 PQ FNX	9.525	4.76	0.2	2.6	4				△										
	VNGA 160402 PQ S01015	9.525	4.76	0.2	2.6	4					△			△	△	△				△
	VNGA 160402 PQ S01325	9.525	4.76	0.2	2.6	4					△			△	△	△				△
	VNGA 160402 PQ S01535	9.525	4.76	0.2	2.6	4					△			△	△	△				△
	VNGA 160402 PQ T01020	9.525	4.76	0.2	2.6	4				△										
	VNGA 160404 PD FNX	9.525	4.76	0.4	2.5	2				△										
	VNGA 160404 PQ FNX	9.525	4.76	0.4	2.5	4				△									△	
	VNGA 160404 PQ S01015	9.525	4.76	0.4	2.5	4					△	△	△	△	△	△				△
	VNGA 160404 PQ S01325	9.525	4.76	0.4	2.5	4					△	△	△	△	△	△				△
	VNGA 160404 PQ S01535	9.525	4.76	0.4	2.5	4					△	△	△	△	△	△				△
	VNGA 160404 PQ T01020	9.525	4.76	0.4	2.5	4				△										
	VNGA 160408 PD FNX	9.525	4.76	0.8	1.6	2				△										
	VNGA 160408 PQ FNX	9.525	4.76	0.8	1.6	4				△									△	
	VNGA 160408 PQ S01015	9.525	4.76	0.8	1.6	4					△	△	△	△	△	△				△
	VNGA 160408 PQ S01325	9.525	4.76	0.8	1.6	4					△	△	△	△	△	△				△
	VNGA 160408 PQ S01535	9.525	4.76	0.8	1.6	4					△	△	△	△	△	△				△
	VNGA 160408 PQ T01020	9.525	4.76	0.8	1.6	4				△										
	VNGA 160412 PD FNX	9.525	4.76	1.2	2.7	2				△										
	VNGA 160412 PQ S01015	9.525	4.76	1.2	2.7	4					△	△	△	△	△	△				△
	VNGA 160412 PQ S01325	9.525	4.76	1.2	2.7	4					△	△	△	△	△	△				△
	VNGA 160412 PQ S01535	9.525	4.76	1.2	2.7	4					△	△	△	△	△	△				△
	VNGA 160412 PQ T01020	9.525	4.76	1.2	2.7	4				△										

△：標準在庫廃止予定品 参照ページ：ホルダ → E2 推奨切削条件 → C4

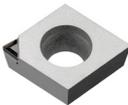
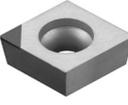
J 新製品
A 製品紹介
B ソリューション
C 材種・選択ガイド
D 旋削用インサート
E 外径加工
F 溝入れ加工
G 内径加工
H エンドミル
I カッタ
Y 技術資料
Z 索引

PCD / ダイヤコート

CCM.

〈80° 菱形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

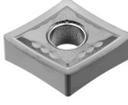
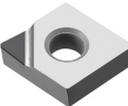
形状	品番	IC	S	AN	RE	コーナー数	PCD		ダイヤコート
		mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	CCMT 060201 PBF	6.35	2.38	7	0.1	1		●	
	CCMT 060202 PBF	6.35	2.38	7	0.2	1		●	
	CCMT 060204 PBF	6.35	2.38	7	0.4	1		●	
	CCMT 09T301 PBF	9.525	3.97	7	0.1	1		●	
	CCMT 09T302 PBF	9.525	3.97	7	0.2	1		●	
	CCMT 09T304 PBF	9.525	3.97	7	0.4	1		●	
	CCMT 09T302 PF	9.525	3.97	7	0.2	1		●	
	CCMT 09T304 PF	9.525	3.97	7	0.4	1		●	
	CCMW 09T301	9.525	3.97	7	0.1	1	●		
	CCMW 09T302	9.525	3.97	7	0.2	1	●		
	CCMW 09T304	9.525	3.97	7	0.4	1	●		
	CCMW 09T308	9.525	3.97	7	0.8	1	●		

参照ページ: ホルダ → Q2-3, V2-3 推奨切削条件 → C4

CNM.

〈80° 菱形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

形状	品番	IC	S	RE	コーナー数	PCD		ダイヤコート
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1
	CNMG 120404 FN ZP	12.7	4.76	0.4	4			●
	CNMG 120408 FN ZP	12.7	4.76	0.8	4			●
	CNMX 120404 PF	12.7	4.76	0.4	1		●	
	CNMX 120408 PF	12.7	4.76	0.8	1		●	

参照ページ: ホルダ → E2, G2 推奨切削条件 → C4

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

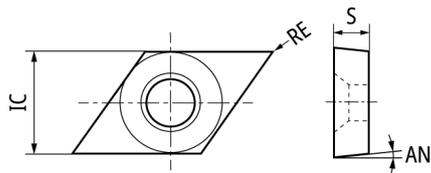
技術資料 Y

索引 Z

DCM.

●第一推奨 ○第二推奨

<55° 菱形 ポジ>



鋼			
ステンレス鋼			
鋳鉄			
非鉄金属	●	●	●
耐熱合金			
高硬度材			
その他 (非金属)			●

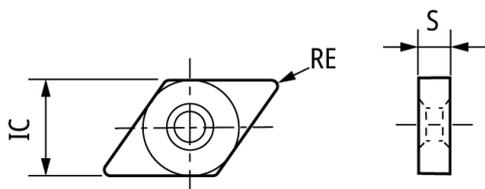
形状	品番	IC	S	AN	RE	コーナー数	PCD		ダイヤモンド
		mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	DCMT 070201 PBF	6.35	2.38	7	0.1	1		●	
	DCMT 070202 PBF	6.35	2.38	7	0.2	1		●	
	DCMT 11T301 PBF	9.525	3.97	7	0.1	1		●	
	DCMT 11T302 PBF	9.525	3.97	7	0.2	1		●	
	DCMT 11T304 PBF	9.525	3.97	7	0.4	1		●	
	DCMT 070201 PF	6.35	2.38	7	0.1	1		●	
	DCMT 070202 PF	6.35	2.38	7	0.2	1		●	
	DCMT 11T302 PF	9.525	3.97	7	0.2	1		●	
	DCMT 11T304 PF	9.525	3.97	7	0.4	1		●	
	DCMW 11T301	9.525	3.97	7	0.1	1	●		
	DCMW 11T302	9.525	3.97	7	0.2	1	●		
	DCMW 11T304	9.525	3.97	7	0.4	1	●		
	DCMW 11T308	9.525	3.97	7	0.8	1	●		
	DCMT 11T301 FN AM3	9.525	3.97	7	0.1	2			●
	DCMT 11T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2	2			●
	DCMT 11T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4	2			●

参照ページ:ホルダ → Q2-3 推奨切削条件 → C4

DNMX

●第一推奨 ○第二推奨

<55° 菱形 ネガ>



鋼			
ステンレス鋼			
鋳鉄			
非鉄金属	●	●	●
耐熱合金			
高硬度材			
その他 (非金属)			●

形状	品番	IC	S	RE	コーナー数	PCD		ダイヤモンド
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1
	DNMX 150404 PF	12.7	4.76	0.4	1		●	
	DNMX 150408 PF	12.7	4.76	0.8	1		●	

参照ページ:ホルダ → E2, G2 推奨切削条件 → C4

〈60° 三角形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

					銅			
					ステンレス鋼			
					鋳鉄			
					非鉄金属	●	●	●
					耐熱合金			
					高硬度材			
					その他 (非金属)			●
形状	品番	IC	S	RE	コーナー数	PCD		ダイヤモンドコート
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1
	TNMX 160404 PF	9.525	4.76	0.4	1		●	
	TNMX 160408 PF	9.525	4.76	0.8	1		●	

参照ページ:ホルダ → E2 推奨切削条件 → C4

TNMG

〈60° 正三角形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

					銅			
					ステンレス鋼			
					鋳鉄			
					非鉄金属	●	●	●
					耐熱合金			
					高硬度材			
					その他 (非金属)			●
形状	品番	IC	S	RE	コーナー数	PCD		ダイヤモンドコート
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1
	TNMG 160402 FN ZP	9.525	4.76	0.2	6			●
	TNMG 160404 FN ZP	9.525	4.76	0.4	6			●
	TNMG 160408 FN ZP	9.525	4.76	0.8	6			●

参照ページ:ホルダ → E2 推奨切削条件 → C4

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

TPM.

〈60° 正三角形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

		鋼							
		ステンレス鋼							
		鋳鉄							
		非鉄金属			●	●	●		
		耐熱合金							
		高硬度材							
		その他 (非金属)						●	
形状	品番	IC	S	AN	RE	コーナー数	PCD		ダイヤモンド
		mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	TPMH 110302 FR F1	6.35	3.18	11	0.2	3			●
	TPMH 110304 FR F1	6.35	3.18	11	0.4	3			●
	TPMT 090201 PBF	5.56	2.38	11	0.1	1		●	
	TPMT 090202 PBF	5.56	2.38	11	0.2	1		●	
	TPMT 090204 PBF	5.56	2.38	11	0.4	1		●	
	TPMT 110301 PBF	6.35	3.18	11	0.1	1		●	
	TPMT 110302 PBF	6.35	3.18	11	0.2	1		●	
	TPMT 110304 PBF	6.35	3.18	11	0.4	1		●	
	TPMT 090202 PF	5.56	2.38	11	0.2	1		●	
	TPMT 090204 PF	5.56	2.38	11	0.4	1		●	
	TPMT 110302 PF	6.35	3.18	11	0.2	1		●	
	TPMT 110304 PF	6.35	3.18	11	0.4	1		●	

参照ページ:ホルダ → R2-3, V2-3 推奨切削条件 → C4

VCMW

〈35° 菱形 ポジ〉

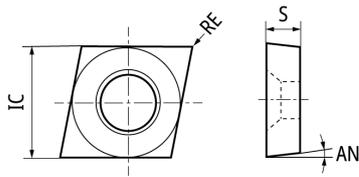
●第一推奨 ○第二推奨

		鋼							
		ステンレス鋼							
		鋳鉄							
		非鉄金属			●	●	●		
		耐熱合金							
		高硬度材							
		その他 (非金属)						●	
形状	品番	IC	S	AN	RE	コーナー数	PCD		ダイヤモンド
		mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	VCMW 110301	6.35	3.18	7	0.1	1		●	
	VCMW 110302	6.35	3.18	7	0.2	1		●	
	VCMW 110304	6.35	3.18	7	0.4	1		●	

参照ページ:ホルダ → Q2-3, R2-3 推奨切削条件 → C4

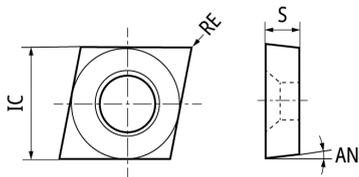
〈80° 菱形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨



形状	品番	IC	S	AN	RE	超硬										
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	コーンノ
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1
						銅	○	●	●	●	●	○			●	
						ステンレス鋼	●	○	○	○	●	○	○		○	
						鋳鉄								●		
						非鉄金属					○		○			●
						耐熱合金	●		●	○	○					
						高硬度材			○	○	○					
						その他 (非金属)										●
	CCGT 09T301M R TMV	9.525	3.97	7	0.08	●	●	●			●					
	CCGT 09T302M R TMV	9.525	3.97	7	0.18	●	●	●			●					
	CCGT 09T304M R TMV	9.525	3.97	7	0.38	●	●	●			●					
	CCGT 09T300 YL	9.525	3.97	7	0.03				●		●					
	CCGT 09T301M YL	9.525	3.97	7	0.08	●	●	●	●	●	●					
	CCGT 09T302M YL	9.525	3.97	7	0.18	●	●	●	●	●	●					
	CCGT 09T304M YL	9.525	3.97	7	0.38	●	●	●	●	●	●					
	CCGT 09T308M YL	9.525	3.97	7	0.78		●	●	●	●	●					
	CCGT 060201M CL	6.35	2.38	7	0.08		●	●	●	●	●					
	CCGT 060202M CL	6.35	2.38	7	0.18		●	●	●	●	●					
	CCGT 09T300 CL	9.525	3.97	7	0.03				●		●					
	CCGT 09T301M CL	9.525	3.97	7	0.08	●	●	●	●	●	●					
	CCGT 09T302M CL	9.525	3.97	7	0.18	●	●	●	●	●	●					
	CCGT 09T304M CL	9.525	3.97	7	0.38	●	●	●	●	●	●					
	CCGT 060200 FN AM3	6.35	2.38	7	0.03				●		●	●				
	CCGT 060201M FN AM3	6.35	2.38	7	0.08		●		●	●	●					
	CCGT 060202 FN AM3	6.35	2.38	7	0.2							●	●			
	CCGT 060202M FN AM3	6.35	2.38	7	0.18		●		●	●	●					
	CCGT 060204 FN AM3	6.35	2.38	7	0.4								●			
	CCGT 060204M FN AM3	6.35	2.38	7	0.38		●		●	●	●					
	CCGT 09T300 FN AM3	9.525	3.97	7	0.03				●		●	●				
	CCGT 09T301M FN AM3	9.525	3.97	7	0.08	●	●		●	●	●	●	●			
	CCGT 09T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2					●	●	●	●			
	CCGT 09T302M FN AM3	9.525	3.97	7	0.18	●	●		●	●	●	●	●			
	CCGT 09T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4					●	●	●	●			
	CCGT 09T304M FN AM3	9.525	3.97	7	0.38	●	●		●	●	●	●	●			
	CCMT 060202 FN AM3	6.35	2.38	7	0.2			●								
	CCMT 060204 FN AM3	6.35	2.38	7	0.4			●								
CCMT 09T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2			●									
CCMT 09T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4			●									
CCMT 09T308 FN AM3	9.525	3.97	7	0.8			●									
	CCGT 060200 AZ7	6.35	2.38	7	0.03					●						
	CCGT 060201M AZ7	6.35	2.38	7	0.08					●						
	CCGT 060202M AZ7	6.35	2.38	7	0.18					●						
	CCGT 09T300 AZ7	9.525	3.97	7	0.03				●	●	●		●			
	CCGT 09T301M AZ7	9.525	3.97	7	0.08				●	●	●		●			
	CCGT 09T302M AZ7	9.525	3.97	7	0.18				●	●	●		●			
	CCGT 09T304M AZ7	9.525	3.97	7	0.38				●	●	●		●			
	CCMT 060202 E002 AZ8	6.35	2.38	7	0.2											●
	CCMT 060204 E004 AZ8	6.35	2.38	7	0.4											●
	CCMT 060208 E004 AZ8	6.35	2.38	7	0.8											●
	CCMT 09T302 E002 AZ8	9.525	3.97	7	0.2											●
	CCMT 09T304 E004 AZ8	9.525	3.97	7	0.4											●
	CCMT 09T308 E004 AZ8	9.525	3.97	7	0.8											●

新製品 J
製品紹介 A
ソリューション B
材種・選択ガイド C
旋削用インサート D
外径加工 E
溝入れ加工 F
内径加工 G
エンドミル H
カッタ I
技術資料 Y
索引 Z



鋼	○	●	●	●	●	●	○		●
ステンレス鋼		●	○	○	○	●	○	○	○
鋳鉄									●
非鉄金属							○	○	
耐熱合金	●	●	○	○					
高硬度材			○	○	○				
その他 (非金属)									●

形状	品番	IC	S	AN	RE	超硬												
						PVD	CVD	CVD	コーティング									
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1		
	CCGT 060200 R S	6.35	2.38	7	0.03				●			●	●					
	CCGT 060200 L S	6.35	2.38	7	0.03						●	●						
	CCGT 060201M R S	6.35	2.38	7	0.08				●	●								
	CCGT 060201 R S	6.35	2.38	7	0.1							●	●					
	CCGT 060201 L S	6.35	2.38	7	0.1							●	●					
	CCGT 060202M R S	6.35	2.38	7	0.18				●	●								
	CCGT 060202 R S	6.35	2.38	7	0.2							●	●					
	CCGT 060202 L S	6.35	2.38	7	0.2							●	●					
	CCGT 09T300 R S	9.525	3.97	7	0.03				●		●	●	●					
	CCGT 09T300 L S	9.525	3.97	7	0.03							●	●					
	CCGT 09T301M R S	9.525	3.97	7	0.08				●	●	●							
	CCGT 09T301 R S	9.525	3.97	7	0.1					●		●	●					
	CCGT 09T301 L S	9.525	3.97	7	0.1							●	●					
	CCGT 09T302M R S	9.525	3.97	7	0.18				●	●	●							
CCGT 09T302 R S	9.525	3.97	7	0.2					●		●	●						
CCGT 09T302 L S	9.525	3.97	7	0.2							●	●						
CCGT 09T304M R S	9.525	3.97	7	0.38				●	●	●								
CCGT 09T304 R S	9.525	3.97	7	0.4					●									
	CCGT 060200 R U	6.35	2.38	7	0.03				●				●					
	CCGT 060201 R U	6.35	2.38	7	0.1				●				●					
	CCGT 060201 L U	6.35	2.38	7	0.1								●					
	CCGT 060202 R U	6.35	2.38	7	0.2				●				●					
	CCGT 060202 L U	6.35	2.38	7	0.2								●					
	CCGT 09T300 R U1	9.525	3.97	7	0.03				●		●		●					
	CCGT 09T300 L U1	9.525	3.97	7	0.03								●					
	CCGT 09T301 R U1	9.525	3.97	7	0.1				●		●		●					
	CCGT 09T301 L U1	9.525	3.97	7	0.1								●					
	CCGT 09T302 R U1	9.525	3.97	7	0.2				●		●		●					
CCGT 09T302 L U1	9.525	3.97	7	0.2								●						
CCGT 09T304 R U1	9.525	3.97	7	0.4				●		●		●						
CCGT 09T304 L U1	9.525	3.97	7	0.4								●						
	CCET 0602005 R KHG	6.35	2.38	7	0.05							●						
	CCET 0602005 L KHG	6.35	2.38	7	0.05							●						
	CCET 0602008 R KHG	6.35	2.38	7	0.08							●						
	CCET 0602008 L KHG	6.35	2.38	7	0.08							●						
	CCET 0602018 R KHG	6.35	2.38	7	0.18							●						
	CCET 0602018 L KHG	6.35	2.38	7	0.18							●						
	CCET 060202 R KHG	6.35	2.38	7	0.2							●						
	CCET 060202 L KHG	6.35	2.38	7	0.2							●						
	CCET 09T3005 R KHG	9.525	3.97	7	0.05							●	●					
	CCET 09T3005 L KHG	9.525	3.97	7	0.05							●	●					
	CCET 09T3008 R KHG	9.525	3.97	7	0.08							●	●					
	CCET 09T3008 L KHG	9.525	3.97	7	0.08							●	●					
	CCET 09T3018 R KHG	9.525	3.97	7	0.18							●	●					
	CCET 09T3018 L KHG	9.525	3.97	7	0.18							●	●					
CCET 09T302 R KHG	9.525	3.97	7	0.2							●	●						
CCET 09T302 L KHG	9.525	3.97	7	0.2							●	●						
	CCGT 060201 FR F1	6.35	2.38	7	0.1				●		●	●						
	CCGT 060202 FR F1	6.35	2.38	7	0.2				●		●	●						
	CCGT 060204 FR F1	6.35	2.38	7	0.4				●		●	●						
	CCGT 09T302 FR F1	9.525	2.38	7	0.2				●		●	●						
	CCGT 09T304 FR F1	9.525	2.38	7	0.4				●		●	●						

		超硬														
形状	品番	IC	S	AN	RE	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	トーコンノ
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1
		mm	mm	°	mm											
	CCGW 060200 FN	6.35	2.38	7	0.03											
	CCGW 060200 H	●	6.35	2.38	7	0.03										
	CCGW 060201 FN	6.35	2.38	7	0.1											
	CCGW 060201 H	●	6.35	2.38	7	0.1										
	CCGW 060202 H	●	6.35	2.38	7	0.2										
	CCGW 09T30 V	●	9.525	3.97	7	0										
	CCGW 09T300 FN	6.35	2.38	7	0.03											
	CCGW 09T300 H	●	9.525	3.97	7	0.03										
	CCGW 09T301 FN	6.35	2.38	7	0.1											
	CCGW 09T301 H	●	9.525	3.97	7	0.1										
	CCGW 09T301 P	●	9.525	3.97	7	0.1										
	CCGW 09T302 H	●	9.525	3.97	7	0.2										
	CCGW 09T302M P	6.35	2.38	7	0.18											
	CCGW 09T302 P	●	9.525	3.97	7	0.2										

推奨切削条件 → C4

CN.G

〈80° 菱形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

		超硬													
形状	品番	IC	S	RE	PVD	CVD	CVD	トーコンノ							
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1
		mm	mm	mm											
	CNGG 120404 FN UL	12.7	4.76	0.4											
	CNGG 120408 FN UL	12.7	4.76	0.8											
	CNGG 120404 FN ZP	12.7	4.76	0.4											
	CNGG 120408 FN ZP	12.7	4.76	0.8											
	CNMG 120408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8											
	CNMG 120408 G	12.7	4.76	0.8											
	CNMG 120412 G	12.7	4.76	1.2											
	CNMG 120416 G	12.7	4.76	1.6											

参照ページ: ホルダ → E2, G2 推奨切削条件 → C4

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

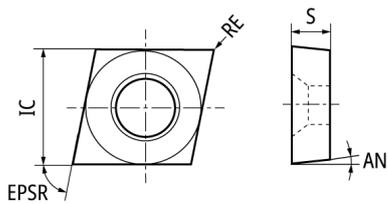
カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

〈80° 菱形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨



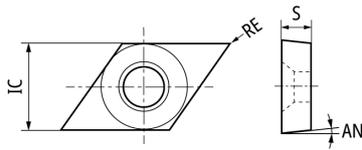
鋼	○	●	●	●	●	○	●	
ステンレス鋼	●	○	○	○	●	○	○	○
鋳鉄							●	
非鉄金属						○	○	●
耐熱合金	●	●	○	○				
高硬度材		○	○	○				
その他 (非金属)								●

形状	品番	IC	S	AN	RE	超硬											
						PVD	CVD	CVD	ト ー ク コ ノ ン								
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1	
	CPGH 060202 FN AM5	6.35	2.38	11	0.2							●		●			
	CPGH 080202 FN AM5	6.35	2.38	11	0.2							●		●			
	CPGM 090302 FN AM5	9.525	3.18	11	0.2							●		●			
	CPGM 090304 FN AM5	9.525	3.18	11	0.4							●		●			
	CPGM 090308 FN AM5	9.525	3.18	11	0.8							●		●			
	CPGH 040101 FR F1	4.76	1.59	11	0.1		●			●	●						
	CPGH 040102 FR F1	4.76	1.59	11	0.2		●			●	●						
	CPGH 040104 FR F1	4.76	1.59	11	0.4		●			●	●						
	CPGH 060202 FR F1	6.35	2.38	11	0.2		●			●	●						
	CPGH 060204 FR F1	6.35	2.38	11	0.4		●			●	●						
	CPGH 040101 L S	4.76	1.59	11	0.1					●	●						
	CPGH 040102 L S	4.76	1.59	11	0.2					●	●						
	CPGH 040104 L S	4.76	1.59	11	0.4					●	●						
	CPGH 060202 L S	6.35	2.38	11	0.2					●	●						
	CPGH 060204 L S	6.35	2.38	11	0.4					●	●						
	CPGH 060202 FL A	6.35	2.38	11	0.2						●		●				
	CPGH 060204 FL A	6.35	2.38	11	0.4						●		●				
	CPGH 080202 FL A	6.35	2.38	11	0.2						●		●				
	CPGH 080204 FL A	6.35	2.38	11	0.4						●		●				
	CPGH 040102 FL A1	4.76	1.59	11	0.2						●		●				
	CPGH 040104 FL A1	4.76	1.59	11	0.4						●		●				

参照ページ:ホルダ → V33 推奨切削条件 → C4

〈55° 菱形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨



形状	品番	IC	S	AN	RE	BS	超硬										
							PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	トーコンノ
							650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1
							鋼	○	●	●	●	●	●	○		●	
							ステンレス鋼	●	○	○	○	●	○	○		○	
							鋳鉄									●	
							非鉄金属					○		○			●
							耐熱合金	●		●	○	○					
							高硬度材			○	○	○					
							その他 (非金属)										●
	DCGT 11T301M R TMV	9.525	3.97	7	0.08	-		●	●	●			●				
	DCGT 11T302M R TMV	9.525	3.97	7	0.18	-		●	●	●			●				
	DCGT 11T304M R TMV	9.525	3.97	7	0.38	-		●	●	●			●				
	DCGT 070201M YL	6.35	2.38	7	0.08	-				●		●					
	DCGT 070202M YL	6.35	2.38	7	0.18	-				●		●					
	DCGT 070204M YL	6.35	2.38	7	0.38	-				■		■					
	DCGT 11T300 YL	9.525	3.97	7	0.03	-					●		●				
	DCGT 11T301M YL	9.525	3.97	7	0.08	-	●	●	●	●	●	●	●				
	DCGT 11T302M YL	9.525	3.97	7	0.18	-	●	●	●	●	●	●	●				
	DCGT 11T304M YL	9.525	3.97	7	0.38	-	●	●	●	●	●	●	●				
	DCGT 11T308M YL	9.525	3.97	7	0.78	-	●	●	●	●	●	●	●				
	DCGT 070201M CL	6.35	2.38	7	0.08	-	●	●	●	●	●	●	●				
	DCGT 070202M CL	6.35	2.38	7	0.18	-	●	●	●	●	●	●	●				
	DCGT 070204M CL	6.35	2.38	7	0.38	-	●	●	●	●	●	●	●				
	DCGT 11T301M CL	9.525	3.97	7	0.08	-	●	●	●	●	●	●	●				
	DCGT 11T302M CL	9.525	3.97	7	0.18	-	●	●	●	●	●	●	●				
	DCGT 11T304M CL	9.525	3.97	7	0.38	-	●	●	●	●	●	●	●				
	DCGT 070200 FN AM3	6.35	2.38	7	0.03	-				●		●	●	●			
	DCGT 070201 FN AM3	6.35	2.38	7	0.1	-						●	●				
	DCGT 070202 FN AM3	6.35	2.38	7	0.2	-						●	●				
	DCGT 070204 FN AM3	6.35	2.38	7	0.4	-						●	●				
	DCGT 070201M FN AM3	6.35	2.38	7	0.08	-	●	●		●	●	●	●				
	DCGT 070202M FN AM3	6.35	2.38	7	0.18	-	●	●		●	●	●	●				
	DCGT 070204M FN AM3	6.35	2.38	7	0.38	-	●	●		●	●	●	●				
	DCGT 11T300 FN AM3	9.525	3.97	7	0.03	-				●		●	●				
	DCGT 11T301M FN AM3	9.525	3.97	7	0.08	-	●	●		●	●	●	●	●	●		
	DCGT 11T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2	-				●		●	●	●	●		
	DCGT 11T302M FN AM3	9.525	3.97	7	0.18	-	●	●		●	●	●	●	●	●		
	DCGT 11T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4	-				●		●	●	●	●		
	DCGT 11T304M FN AM3	9.525	3.97	7	0.38	-	●	●		●	●	●	●	●	●		
	DCMT 070202 FN AM3	6.35	2.38	7	0.2	-				●							
	DCMT 070204 FN AM3	6.35	2.38	7	0.4	-				●							
	DCMT 11T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2	-				●							
	DCMT 11T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4	-				●							
	DCMT 11T308 FN AM3	9.525	3.97	7	0.8	-				●							
	DCGT 070200 AMX	6.35	2.38	7	0.03	-				●		●					
	DCGT 070201M AMX	6.35	2.38	7	0.08	-	●	●	●	●		●					
	DCGT 070202M AMX	6.35	2.38	7	0.18	-	●	●	●	●		●					
	DCGT 070204M AMX	6.35	2.38	7	0.38	-			●	●		●					
	DCGT 11T300 AMX	9.525	3.97	7	0.03	-				●		●					
	DCGT 11T301M AMX	9.525	3.97	7	0.08	-	●	●	●	●		●					
	DCGT 11T302M AMX	9.525	3.97	7	0.18	-	●	●	●	●		●					
	DCGT 11T304M AMX	9.525	3.97	7	0.38	-	●	●	●	●		●					
	DCGT 070200 AZ7	6.35	2.38	7	0.03	-						●					
	DCGT 070201M AZ7	6.35	2.38	7	0.08	-						●					
	DCGT 070202M AZ7	6.35	2.38	7	0.18	-						●					
	DCGT 11T300 AZ7	9.525	3.97	7	0.03	-					●	●	●		●		
	DCGT 11T301M AZ7	9.525	3.97	7	0.08	-					●	●	●		●		
	DCGT 11T302M AZ7	9.525	3.97	7	0.18	-					●	●	●		●		

新製品 J
製品紹介 A
ソリューション B
材種・選択ガイド C
旋削用インサート D
外径加工 E
溝入れ加工 F
内径加工 G
エンドミル H
カッタ I
技術資料 Y
索引 Z

J 新製品

A 製品紹介

B ソリューション

C 材種・選択ガイド

D 旋削用インサート

E 外径加工

F 溝入れ加工

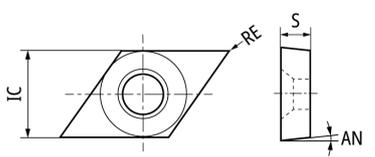
G 内径加工

H エンドミル

I カッタ

Y 技術資料

Z 索引



銅	○	●	●	●	●	○		●
ステンレス鋼	●	○	○	○	○	○		○
鋳鉄							●	
非鉄金属					○	○		●
耐熱合金	●	●	○	○				
高硬度材		○	○	○				
その他 (非金属)								●

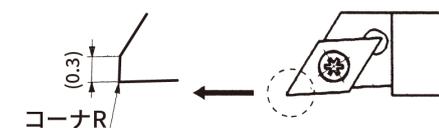
形状	品番	IC	S	AN	RE	BS	超硬														
							PVD	CVD	CVD	コーティング											
							650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CPT	KM1				
	DCGT 11T304M AZ7	9.525	3.97	7	0.38	-					●	●	●								
	DCGT 11T308 AZ7	9.525	3.97	7	0.8	-					●	●			●						
	DCMT 11T304 E004 AZ8	9.525	3.97	7	0.4	-														●	
	DCMT 11T308 E004 AZ8	9.525	3.97	7	0.8	-														●	
	DCGT 070200 R S	6.35	2.38	7	0.03	-					●				●	●					
	DCGT 070200 L S	6.35	2.38	7	0.03	-									●	●					
	DCGT 070201M R S	6.35	2.38	7	0.08	-					●	●									
	DCGT 070201 R S	6.35	2.38	7	0.1	-									●	●					
	DCGT 070201 L S	6.35	2.38	7	0.1	-									●	●					
	DCGT 070202M R S	6.35	2.38	7	0.18	-					●	●									
	DCGT 070202 R S	6.35	2.38	7	0.2	-									●	●					
	DCGT 070202 L S	6.35	2.38	7	0.2	-									●	●					
	DCGT 070204 R S	6.35	2.38	7	0.4	-									●						
	DCGT 11T300 R S	9.525	3.97	7	0.03	-					●			●	●	●					
	DCGT 11T300 L S	9.525	3.97	7	0.03	-									●						
	DCGT 11T301M R S	9.525	3.97	7	0.08	-					●	●	●								
	DCGT 11T301 R S	9.525	3.97	7	0.1	-						●			●	●					
	DCGT 11T301 L S	9.525	3.97	7	0.1	-									●						
	DCGT 11T302M R S	9.525	3.97	7	0.18	-					●	●	●								
	DCGT 11T302 R S	9.525	3.97	7	0.2	-						●			●	●					
	DCGT 11T302 L S	9.525	3.97	7	0.2	-									●						
	DCGT 11T304M R S	9.525	3.97	7	0.38	-					●	●	●								
	DCGT 11T304 R S	9.525	3.97	7	0.4	-						●									
	DCGT 070200 R U	6.35	2.38	7	0.03	-									●	●					
	DCGT 070201 R U	6.35	2.38	7	0.1	-									●	●					
	DCGT 070202 R U	6.35	2.38	7	0.2	-									●	●					
	DCGT 070202 L U	6.35	2.38	7	0.2	-										●					
	DCGT 11T300 R U1	9.525	3.97	7	0.03	-					●			●	●	●					
	DCGT 11T300 L U1	9.525	3.97	7	0.03	-										●					
	DCGT 11T301 R U1	9.525	3.97	7	0.1	-					●			●	●	●					
	DCGT 11T301 L U1	9.525	3.97	7	0.1	-										●					
	DCGT 11T302 R U1	9.525	3.97	7	0.2	-					●			●	●	●					
	DCGT 11T302 L U1	9.525	3.97	7	0.2	-										●					
	DCGT 11T304 R U1	9.525	3.97	7	0.4	-					●			●	●	●					
	DCGT 11T304 L U1	9.525	3.97	7	0.4	-										●					
	DCET 0702005 R KHG	6.35	2.38	7	0.05	-									●						
	DCET 0702005 L KHG	6.35	2.38	7	0.05	-									●						
	DCET 0702008 R KHG	6.35	2.38	7	0.08	-									●						
	DCET 0702008 L KHG	6.35	2.38	7	0.08	-									●						
	DCET 0702018 R KHG	6.35	2.38	7	0.18	-									●						
	DCET 0702018 L KHG	6.35	2.38	7	0.18	-									●						
	DCET 070202 R KHG	6.35	2.38	7	0.2	-									●						
	DCET 070202 L KHG	6.35	2.38	7	0.2	-									●						
	DCET 11T3005 R KHG	9.525	3.97	7	0.05	-								●	●						
	DCET 11T3005 L KHG	9.525	3.97	7	0.05	-									●						
	DCET 11T3008 R KHG	9.525	3.97	7	0.08	-									●	●					
	DCET 11T3008 L KHG	9.525	3.97	7	0.08	-									●						
	DCET 11T3018 R KHG	9.525	3.97	7	0.18	-									●	●					
	DCET 11T3018 L KHG	9.525	3.97	7	0.18	-									●						
	DCET 11T302 R KHG	9.525	3.97	7	0.2	-									●	●					
	DCET 11T302 L KHG	9.525	3.97	7	0.2	-									●						

	銅	○	●	●	●	●	○		●		
	ステンレス鋼	●	○	○	○	●	○	○		○	
	鋳鉄								●		
	非鉄金属						○		○		●
	耐熱合金	●	●	○	○						
	高硬度材		○	○	○						
その他（非金属）										●	

形状	品番	IC	S	AN	RE	BS	超硬													
							PVD	CVD	CVD	コーン										
							650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1			
	DCET 0702008 R UHG	6.35	2.38	7	0.08	-														
	DCET 11T3008 R UHG	9.525	3.97	7	0.08	-														
	DCET 11T301M R AT	9.525	3.97	7	0.08	-						●								
	DCET 11T302M R AT	9.525	3.97	7	0.18	-						●								
	DCGT 11T301M R TMV-WP	9.525	3.97	7	0.08	(0.3)	●	●	●			●								
	DCGT 11T302M R TMV-WP	9.525	3.97	7	0.18	(0.3)	●	●	●			●								
	DCGT 11T3005 AM3-WP	9.525	3.97	7	0.05	(0.3)	●	●	●	●	●									
	DCGT 11T3015 AM3-WP	9.525	3.97	7	0.15	(0.3)	●	●	●	●	●									
	DCGT 0702005 R S-WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)					●		●	●						
	DCGT 0702005 L S-WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)									●					
	DCGT 0702015 R S-WP	6.35	2.38	7	0.15	(0.3)					●				●					
	DCGT 0702015 L S-WP	6.35	2.38	7	0.15	(0.3)										●				
	DCGT 11T3005 R S-WP	9.525	3.97	7	0.05	(0.3)					●		●	●						
	DCGT 11T3015 R S-WP	9.525	3.97	7	0.15	(0.3)					●				●					
	DCGT 0702005 R U-WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)					●		●	●						
	DCGT 0702015 R U-WP	6.35	2.38	7	0.15	(0.3)					●				●					
	DCGT 11T3005 R U1-WP	9.525	3.97	7	0.05	(0.3)					●		●	●						
	DCGT 11T3015 R U1-WP	9.525	3.97	7	0.15	(0.3)					●				●					
	DCGW 07020 V	6.35	2.38	7	0	-							●							
	DCGW 070200 FN	6.35	2.38	7	0.03	-									●					
	DCGW 070200 H	6.35	2.38	7	0.03	-														●
	DCGW 070201 FN	6.35	2.38	7	0.1	-									●					●
	DCGW 070201 H	6.35	2.38	7	0.1	-														●
	DCGW 070202 H	6.35	2.38	7	0.2	-														●
	DCGW 11T30 V	9.525	3.97	7	0	-								●						
	DCGW 11T300 FN	9.525	3.97	7	0.03	-										●				
	DCGW 11T300 H	9.525	3.97	7	0.03	-														●
	DCGW 11T301 FN	9.525	3.97	7	0.1	-										●				●
	DCGW 11T301 H	9.525	3.97	7	0.1	-														●
	DCGW 11T302 H	9.525	3.97	7	0.2	-														●
	DCGW 0702005 RH-WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)														●
	DCGW 11T3005 RH-WP	9.525	3.97	7	0.05	(0.3)														●

参照ページ:ホルダ → [N9](#), [N16](#), [Q23](#) 推奨切削条件 → [C4](#)

DC.T-WPインサートの特長



- 形状はDCGT型と同じです。
- ホルダにセットした状態で0.3mmのストレート（さらい刃）が付く設計になっており、ワーク面粗さの向上及び高送りが可能なタイプです。
- 切れ刃角が93°のホルダ（SDJC-N、SDJC-N-F、SDJC、CH-SDUC、Y-SDJC、Y-SDJC-OH、DS-SDUL）に装着可能です。

新製品 J
製品紹介 A
ソリューション B
材種・選択ガイド C
旋削用インサート D
外径加工 E
溝入れ加工 F
内径加工 G
エンドミル H
カッタ I

技術資料 Y
索引 Z

DN.G

<55° 菱形 ネガ>

●第一推奨 ○第二推奨

						鋼	○	●	●	●	●	○	●								
						ステンレス鋼	●	○	○	○	●	○	○			○					
						鋳鉄											●				
						非鉄金属						○		○							●
						耐熱合金	●		●	○	○										
						高硬度材			○	○	○										
						その他 (非金属)															●
形状	品番	IC	S	RE	超硬																
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	コーティング					
		mm	mm	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1						
	DNGG 150404 FN ZP	12.7	4.76	0.4		●	●		●			●									
	DNGG 150408 FN ZP	12.7	4.76	0.8		●	●		●			●									
	DNMG 150408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●												
	DNMG 150404 TN G	12.7	4.76	0.4					●												
	DNMG 150404 G	12.7	4.76	0.4										●							
	DNMG 150408 G	12.7	4.76	0.8										●							
	DNMG 150412 G	12.7	4.76	1.2										●							

参照ページ:ホルダ → E2, G2 推奨切削条件 → C4

ERGH

<75° 菱形 ポジ>

●第一推奨 ○第二推奨

						鋼	○	●	●	●	●	○	●								
						ステンレス鋼	●	○	○	○	●	○	○					○			
						鋳鉄													●		
						非鉄金属									○		○				●
						耐熱合金	●		●	○	○										
						高硬度材			○	○	○										
						その他 (非金属)															●
形状	品番	IC	S	AN	RE	超硬															
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	コーティング				
		mm	mm	°	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1					
	ERGH T30101 FR F1	3.97	1.59	9	0.1		●			●	●										
	ERGH T30102 FR F1	3.97	1.59	9	0.2		●			●	●										
	ERGH T30104 FR F1	3.97	1.59	9	0.4		●			●	●										
	ERGH T30102 FRA2	3.97	1.59	9	0.2						●		●								
	ERGH T30102 FL A2	3.97	1.59	9	0.2						●		●								
	ERGH T30104 FRA2	3.97	1.59	9	0.4						●		●								
	ERGH T30104 FL A2	3.97	1.59	9	0.4						●		●								

参照ページ:ホルダ → V31 推奨切削条件 → C4

〈90° 正方形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

						銅		○	●	●	●	●	●	○		●		
						ステンレス鋼		●	○	○	○	●	○	○			○	
						鋳鉄											●	
						非鉄金属						○			○			●
						耐熱合金		●		●	○	○						
						高硬度材				○	○	○						
						その他 (非金属)												
形状	品番	IC	S	AN	RE	超硬												
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	コーンノ	
		mm	mm	°	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1		
	SDEW 060202 FN	6.35	2.38	15	0.2								●					

推奨切削条件 → C4

SNMG

〈90° 正方形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

						銅		○	●	●	●	●	●	○		●		
						ステンレス鋼		●	○	○	○	●	○	○			○	
						鋳鉄												●
						非鉄金属						○			○			●
						耐熱合金		●		●	○	○						
						高硬度材				○	○	○						
						その他 (非金属)												
形状	品番	IC	S	RE	超硬													
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	コーンノ		
		mm	mm	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1			
	SNMG 120408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●									
	SNMG 120408 G	12.7	4.76	0.8										●				
	SNMG 120412 G	12.7	4.76	1.2										●				
	SNMG 120416 G	12.7	4.76	1.6										●				

参照ページ: ホルダ → E2, G2 推奨切削条件 → C4

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

< 60° 正三角形 ネガ >

●第一推奨 ○第二推奨

形状	品番	IC mm	S mm	RE mm	超硬											
					PVD	CVD	CVD	コーティング								
					6S0	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1	
	TNGG 160402M R TMV	9.525	4.76	0.18	●	●	●			●						
	TNGG 160404M R TMV	9.525	4.76	0.38	●	●	●			●						
	TNGG 160401M FN UL	9.525	4.76	0.08	●	●	●		●	●						
	TNGG 160402M FN UL	9.525	4.76	0.18	●	●	●		●	●						
	TNGG 160404M FN UL	9.525	4.76	0.38	●	●	●		●	●						
	TNGG 160408M FN UL	9.525	4.76	0.78		●	●		●	●						
	TNGG 160402 FN ZP	9.525	4.76	0.2			●		●	●	●	●				
	TNGG 160404 FN ZP	9.525	4.76	0.4			●		●	●	●	●				
	TNGG 160408 FN ZP	9.525	4.76	0.8			●		●	●	●	●				
	TNMG 160408 G	9.525	4.76	0.8											●	
	TNMG 160412 G	9.525	4.76	1.2											●	
	TNMG 160404 T00525 Z5	9.525	4.76	0.4			●		●							
	TNMG 160408 T00525 Z5	9.525	4.76	0.8			●		●							
	TNEG 160402 FL D1	9.525	4.76	0.2						●						
	TNEG 160402 FR D1	9.525	4.76	0.2						●						
	TNEG 160404 FL D1	9.525	4.76	0.4						●						
	TNEG 160404 FR D1	9.525	4.76	0.4						●						
	TNEG 160408 FL D1	9.525	4.76	0.8						●						
	TNEG 160408 FR D1	9.525	4.76	0.8						●						
	TNGG 160401 FR U2	9.525	4.76	0.1							●	●				
	TNGG 160402 FL U2	9.525	4.76	0.2			●					●				
	TNGG 160402 FR U2	9.525	4.76	0.2			●					●				
	TNGG 160404 FL U2	9.525	4.76	0.4			●					●				
	TNGG 160404 FR U2	9.525	4.76	0.4			●					●				
	TNGG 160408 FL U2	9.525	4.76	0.8								●				
	TNGG 160408 FR U2	9.525	4.76	0.8								●				
	TNGG 160402 FR C	9.525	4.76	0.2										●		
	TNGG 160401 FR DA	9.525	4.76	0.1							●	●				

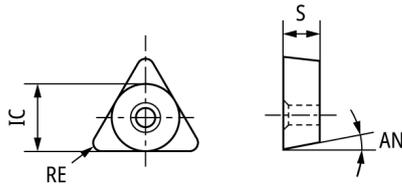
参照ページ:ホルダ → E2 推奨切削条件 → C4

新製品 J
製品紹介 A
ソリューション B
材種・選択ガイド C
旋削用インサート D
外径加工 E
溝入れ加工 F
内径加工 G
エンドミル H
カッタ I
技術資料 Y
索引 Z

TPGH

〈60° 正三角形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨



鋼		○	●	●	●	●	●	○		●
ステンレス鋼		●	○	○	○	●	○	○		○
鋳鉄									●	
非鉄金属							○		○	●
耐熱合金	●		●	○	○					
高硬度材			○	○	○					
その他 (非金属)										●

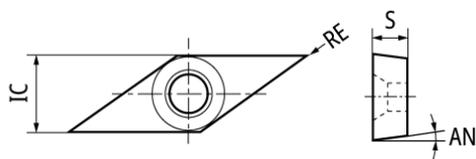
形状	品番	IC	S	AN	RE	超硬											
						PVD	CVD	CVD	コーティング								
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1	
	TPGH 090202 R FG	5.56	2.38	11	0.2		●			●	●						
	TPGH 090204 R FG	5.56	2.38	11	0.4		●			●	●						
	TPGH 110302 R FG	6.35	3.18	11	0.2	●	●			●	●						
	TPGH 110304 R FG	6.35	3.18	11	0.4	●	●			●	●						
	TPGH 080202 FR F1	4.76	2.38	11	0.2						●	●	●				
	TPGH 080204 FR F1	4.76	2.38	11	0.4						●	●	●				
	TPGH 090201 FR F1	5.56	2.38	11	0.1		●			●	●						
	TPGH 090202 FR F1	5.56	2.38	11	0.2		●			●	●	●	●				
	TPGH 090204 FR F1	5.56	2.38	11	0.4		●			●	●	●	●				
	TPGH 090208 FR F1	5.56	2.38	11	0.8		●			●	●	●	●				
	TPGH 110302 FR F1	6.35	3.18	11	0.2		●			●	●	●	●				
	TPGH 110304 FR F1	6.35	3.18	11	0.4		●			●	●	●	●				
	TPGH 110308 FR F1	6.35	3.18	11	0.8		●			●	●	●	●				
		TPGH 090202 FL K	5.56	2.38	11	0.2						●					
TPGH 090204 FL K		5.56	2.38	11	0.4						●						
TPGH 090208 FL K		5.56	2.38	11	0.8						●						
	TPGH 090202 FL B2	5.56	2.38	11	0.2						●		●				
	TPGH 090204 FL B2	5.56	2.38	11	0.4						●		●				
	TPGH 090208 FL B2	5.56	2.38	11	0.8						●		●				
	TPGH 080202 FL B3	4.76	2.38	11	0.2						●		●				
	TPGH 080204 FL B3	4.76	2.38	11	0.4						●		●				

参照ページ:ホルダ → R46, V39 推奨切削条件 → C4

VBGT

〈35° 菱形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨



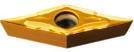
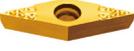
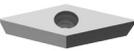
鋼		○	●	●	●	●	●	○		●
ステンレス鋼		●	○	○	○	●	○	○		○
鋳鉄									●	
非鉄金属							○		○	●
耐熱合金	●		●	○	○					
高硬度材			○	○	○					
その他 (非金属)										●

形状	品番	IC	S	AN	RE	超硬											
						650	PVD	CVD	CVD	コーティング							
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1	
	VBGT 160402 FN YL	9.525	4.76	5	0.2		●	●			●						
	VBGT 160404 FN YL	9.525	4.76	5	0.4		●	●			●						
	VBGT 160408 FN YL	9.525	4.76	5	0.8		●	●			●						

推奨切削条件 → C4

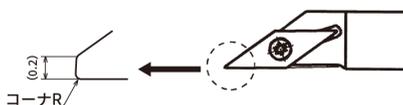
〈35° 菱形 ポジ〉

●第一推奨 ○第二推奨

形状	品番	IC	S	AN	RE	BS	超硬												
							650	PVD	CVD	CVD	トーコンノ								
							650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1		
		mm	mm	°	mm	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1		
	VC GT 110302M R TMV	6.35	3.18	7	0.18	-	●	●											
	VC GT 110304M R TMV	6.35	3.18	7	0.38	-	●	●											
	VC GT 110301M YL	6.35	3.18	7	0.08	-	●	●	●	●	●	●							
	VC GT 110302M YL	6.35	3.18	7	0.18	-	●	●	●	●	●	●							
	VC GT 110304M YL	6.35	3.18	7	0.38	-	●	●	●	●	●	●							
	VC GT 110202M CL	6.35	2.38	7	0.18	-			●	●	●	●							
	VC GT 110301M CL	6.35	3.18	7	0.08	-	●	●	●	●	●	●							
	VC GT 110302M CL	6.35	3.18	7	0.18	-	●	●	●	●	●	●							
	VC GT 110300 FN AM3	6.35	3.18	7	0.03	-				●		●	●						
	VC GT 110301M FN AM3	6.35	3.18	7	0.08	-	●	●		●	●	●	●						
	VC GT 110301 FN AM3	6.35	3.18	7	0.1	-				●	●	●	●	●					
	VC GT 110302M FN AM3	6.35	3.18	7	0.18	-	●	●		●	●	●	●	●					
	VC GT 110302 FN AM3	6.35	3.18	7	0.2	-				●	●	●	●	●					
	VC GT 110304M FN AM3	6.35	3.18	7	0.38	-	●	●		●	●	●	●						
	VC MT 110302 FN AM3	6.35	3.18	7	0.2	-			●										
	VC MT 110304 FN AM3	6.35	3.18	7	0.4	-			●										
	VC GT 110300 AZ7	6.35	3.18	7	0.03	-					●			●					
	VC GT 110301M AZ7	6.35	3.18	7	0.08	-					●			●					
	VC GT 110302M AZ7	6.35	3.18	7	0.18	-					●			●					
	VC GT 110304M AZ7	6.35	3.18	7	0.38	-					●			●					
	VC GT 130300 FR 2M	7.94	3.18	7	-	-			●										
	VC GT 130300 FL 2M	7.94	3.18	7	-	-			●										
	VC GT 130301 FR 2M	7.94	3.18	7	-	-			●										
	VC GT 130301 FL 2M	7.94	3.18	7	-	-			●										
	VC GT 110300 R U	6.35	3.18	7	0.03	-							●	●					
	VC GT 110301M R U	6.35	3.18	7	0.08	-				●									
	VC GT 110301 R U	6.35	3.18	7	0.1	-							●	●					
	VC GT 110302M R U	6.35	3.18	7	0.18	-				●									
	VC GT 110302 R U	6.35	3.18	7	0.2	-							●	●					
	VC ET 1103008 R UHG	6.35	3.18	7	0.08	-							●						
	VC GT 1103005 R U -WP	6.35	3.18	7	0.05	(0.2)							●	●					
	VC GT 110301 R U -WP	6.35	3.18	7	0.1	(0.2)							●	●					
	VC GT 1103005 R SX -WP	6.35	3.18	7	0.05	(0.2)							●	●					
	VC GT 110301 R SX -WP	6.35	3.18	7	0.1	(0.2)							●	●					
	VC GW 110300 H	6.35	3.18	7	0.03	-											●		
	VC GW 110301 H	6.35	3.18	7	0.1	-											●		
	VC GW 110302 H	6.35	3.18	7	0.2	-											●		

推奨切削条件 → C4

VC GT-WPインサートの特長



- 形状はVCGT型と同じです。
- ホルダにセットした状態で0.2mmのストレート（さらい刃）が付く設計になっており、ワーク面粗さの向上及び高送り可能なタイプです。
- 切れ刃角が93°のホルダ（SVJC-N）に装着可能です。

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

VN.G

< 35° 菱形 ネガ >

●第一推奨 ○第二推奨

						鋼		○	●	●	●	●	○		●			
						ステンレス鋼		●	○	○	○	●	○	○		○		
						鋳鉄											●	
						非鉄金属						○		○				●
						耐熱合金		●		●	○	○						
						高硬度材					○	○	○					
						その他 (非金属)												●
形状	品番	IC	S	RE	超硬													
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	ト ー コ ノ ン		
		mm	mm	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1			
	VNMG 160402 FN ZP	9.525	4.76	0.2			●		●									
	VNMG 160404 FN ZP	9.525	4.76	0.4			●		●									
	VNMG 160408 FN ZP	9.525	4.76	0.8			●		●									
	VNMG 160404 G	9.525	4.76	0.4										●				
	VNMG 160408 G	9.525	4.76	0.8										●				
	VNMG 160412 G	9.525	4.76	1.2										●				
	VNMG 160404 T00525 AM1	9.525	4.76	0.4			●		●									
	VNMG 160408 T00525 AM1	9.525	4.76	0.8			●		●									

参照ページ:ホルダ → E37 推奨切削条件 → C4

VP.T

< 35° 菱形 ポジ >

●第一推奨 ○第二推奨

						鋼		○	●	●	●	●	○		●				
						ステンレス鋼		●	○	○	○	●	○	○		○			
						鋳鉄												●	
						非鉄金属						○		○					●
						耐熱合金		●		●	○	○							
						高硬度材					○	○	○						
						その他 (非金属)													●
形状	品番	IC	S	AN	RE	超硬													
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	ト ー コ ノ ン		
		mm	mm	°	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1			
	VPET 0802005 L KHG	4.76	2.38	11	0.05							●							
	VPET 0802008 R KHG	4.76	2.38	11	0.08							●							
	VPET 0802008 L KHG	4.76	2.38	11	0.08				●			●							
	VPET 0802018 R KHG	4.76	2.38	11	0.18							●	●						
	VPET 0802018 L KHG	4.76	2.38	11	0.18							●	●						
	VPET 080202 R KHG	4.76	2.38	11	0.2							●	●						
	VPET 080202 L KHG	4.76	2.38	11	0.2							●	●						
	VPET 1103005 R KHG	6.35	3.18	11	0.05							●	●						
	VPET 1103005 L KHG	6.35	3.18	11	0.05							●	●						
	VPET 1103008 R KHG	6.35	3.18	11	0.08							●	●						
	VPET 1103008 L KHG	6.35	3.18	11	0.08							●	●						
	VPET 1103018 R KHG	6.35	3.18	11	0.18							●	●						
	VPET 1103018 L KHG	6.35	3.18	11	0.18							●	●						
	VPET 110302 R KHG	6.35	3.18	11	0.2							●	●						
	VPET 110302 L KHG	6.35	3.18	11	0.2							●	●						
		VPET 0802008 L UHG	4.76	2.38	11	0.08				●									
VPET 0802008 R UHG		4.76	2.38	11	0.08				●										
	VPGT 110300 FN AM3	6.35	3.18	11	0.03				●		●								
	VPGT 110301M FN AM3	6.35	3.18	11	0.08		●		●	●	●								
	VPGT 110302M FN AM3	6.35	3.18	11	0.18		●		●	●	●								

参照ページ:ホルダ → Q49 推奨切削条件 → C4

〈80°六角形 ネガ〉

●第一推奨 ○第二推奨

形状	品番	IC	S	RE	超硬										
					PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	CVD CP1	CVD CP7	コーティング KM1
	鋼		○	●	●	●	●	●	●	○			●		
	ステンレス鋼		●	○	○	○	●	○	○				○		
	鋳鉄												●		
	非鉄金属							○		○				●	
	耐熱合金		●		●	○	○								
	高硬度材				○	○	○								
その他 (非金属)														●	
	WNGG 080404 FN UL	12.7	4.76	0.4			●		●	●					
	WNGG 080408 FN UL	12.7	4.76	0.8			●		●	●					
	WNGG 080404 FN ZP	12.7	4.76	0.4			●		●			●			
	WNGG 080408 FN ZP	12.7	4.76	0.8			●		●			●			
	WNMG 080408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●						
	WNMG 080412 T00525 Z5	12.7	4.76	1.2			●		●						
	WNMG 080408 G	12.7	4.76	0.8									●		
	WNMG 080412 G	12.7	4.76	1.2									●		

参照ページ:ホルダ → E2, G2 推奨切削条件 → C4

新製品	J
製品紹介	A
ソリューション	B
材種・選択ガイド	C
旋削用インサート	D
外径加工	E
溝入れ加工	F
内径加工	G
エンドミル	H
カッタ	I
技術資料	Y
索引	Z

J 新製品

A 製品紹介

B ソリューション

C 材種・選択ガイド

D 旋削用インサート

E 外径加工

F 溝入れ加工

G 内径加工

H エンドミル

I カッタ

Y 技術資料

Z 索引