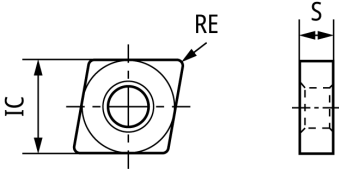
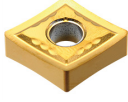
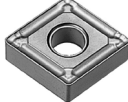
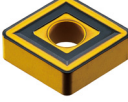


〈 80° 菱形 ネガ 〉

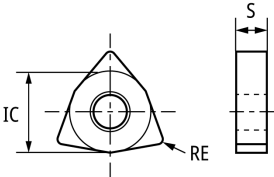
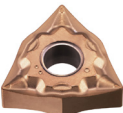
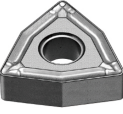
●第一推奨 ○第二推奨

																
					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	超硬											
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	トーコンノ	
		mm	mm	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1	
	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 → G3 推奨切削条件 → C4

〈 80° 六角形 ネガ 〉

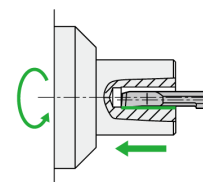
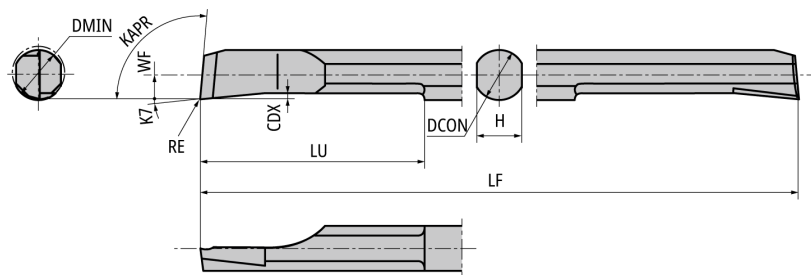
●第一推奨 ○第二推奨

					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	超硬										
					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
	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 → G23 推奨切削条件 → C4

SHF..シリーズ／インサートバー 超硬

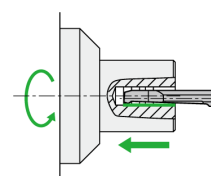
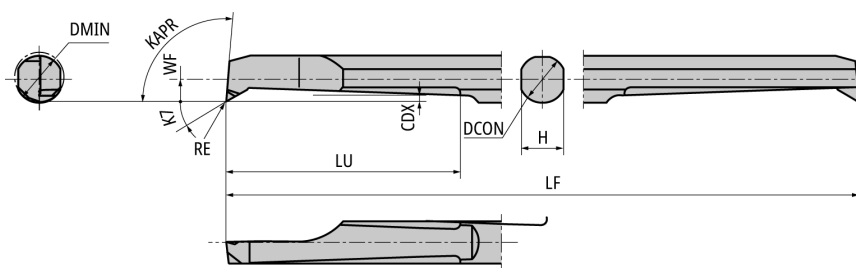
SHFS-S 切屑：奥側に排出 高精度品 最小加工径：φ2.2～φ5.2



品番	勝手	ブレーカ	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	超硬
													PVDコート
			mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	TM4
SHFS020R005S	R	あり	2.2	0.25	2	1.8	5	95	50	10	0.05	0.9	●
SHFS025R005S	R	あり	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.05	1.15	●
SHFS025R015S	R	あり	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.15	1.15	●
SHFS030R005S	R	あり	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.05	1.4	●
SHFS030R015S	R	あり	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.15	1.4	●
SHFS035R005S	R	あり	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.05	1.65	●
SHFS035R015S	R	あり	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.15	1.65	●
SHFS040R005S	R	あり	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.05	1.9	●
SHFS040R015S	R	あり	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.15	1.9	●
SHFS050R005S	R	あり	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.05	2.4	●
SHFS050R015S	R	あり	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.15	2.4	●

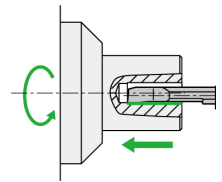
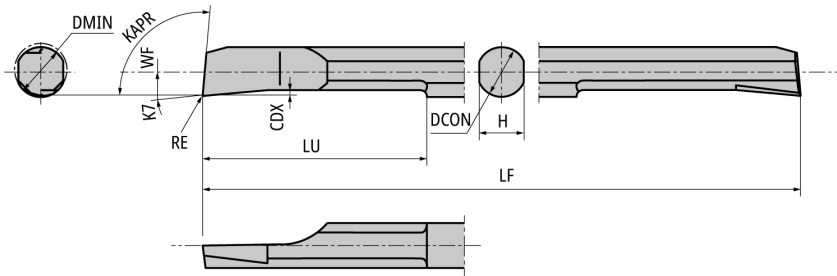
参照ページ：ホルダ → [V10～V13,V17～V20](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

SHFB-F 切屑：手前に排出 高精度品 最小加工径：φ2.2～φ5.2



品番	勝手	ブレーカ	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	超硬
													PVDコート
			mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	TM4
SHFB020R005F	R	あり	2.2	0.25	2	1.8	30	95	50	8	0.05	0.95	●
SHFB025R005F	R	あり	2.7	0.3	2.5	2.3	30	95	50	12.5	0.05	1.2	●
SHFB025R015F	R	あり	2.7	0.3	2.5	2.3	30	95	50	12.5	0.15	1.2	●
SHFB030R005F	R	あり	3.2	0.45	3	2.7	30	95	50	15	0.05	1.4	●
SHFB030R015F	R	あり	3.2	0.45	3	2.7	30	95	50	15	0.15	1.4	●
SHFB035R005F	R	あり	3.7	0.5	3.5	3.2	30	95	60	17.5	0.05	1.65	●
SHFB035R015F	R	あり	3.7	0.5	3.5	3.2	30	95	60	17.5	0.15	1.65	●
SHFB040R005F	R	あり	4.2	0.5	4	3.6	30	95	60	20	0.05	1.9	●
SHFB040R015F	R	あり	4.2	0.5	4	3.6	30	95	60	20	0.15	1.9	●
SHFB050R005F	R	あり	5.2	0.7	5	4.5	30	95	70	25	0.05	2.4	●
SHFB050R015F	R	あり	5.2	0.7	5	4.5	30	95	70	25	0.15	2.4	●

参照ページ：ホルダ → [V10～V13,V17～V20](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

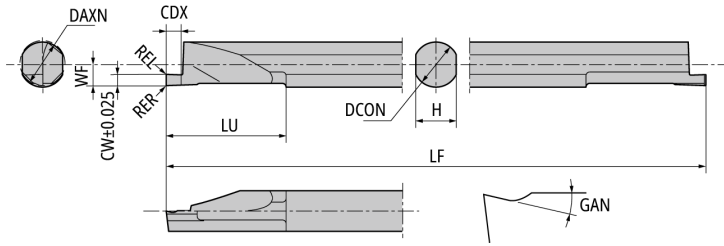


品番	勝手	ブレーカ	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	超硬	
														PVDコート
			mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	TM4
SHFS020R005H		R	あり	2.2	0.25	2	1.8	5	95	50	10	0.05	0.9	●
SHFS025R005H		R	あり	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.05	1.15	●
SHFS025R015H		R	あり	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.15	1.15	●
SHFS030R005H		R	あり	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.05	1.4	●
SHFS030R015H		R	あり	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.15	1.4	●
SHFS035R005H		R	あり	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.05	1.65	●
SHFS035R015H		R	あり	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.15	1.65	●
SHFS040R005H		R	あり	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.05	1.9	●
SHFS040R015H		R	あり	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.15	1.9	●
SHFS050R005H		R	あり	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.05	2.4	●
SHFS050R015H		R	あり	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.15	2.4	●

参照ページ：ホルダ → [V10~V13,V17~V20](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

SB..シリーズ / インサートバー 超硬 奥端面溝入れ加工用

■ SFG 最小加工径：φ6～φ8



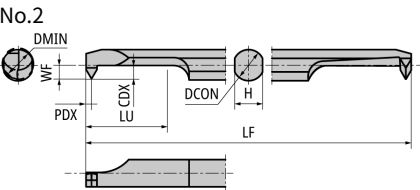
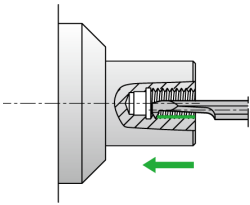
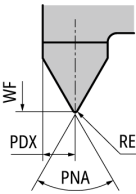
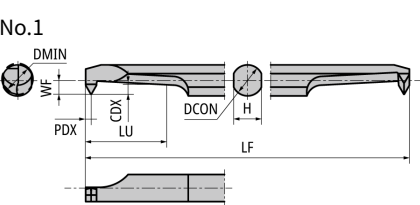
●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	ブレーカ	DAXN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	LF	LU	REL	RER	WF	超硬
															PVDコート
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	TM4
SFG060R100B	R	あり	6	1.5	1.7	1	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●
SFG060R150B	R	あり	6	2	2.2	1.5	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●
SFG060R200B	R	あり	6	3	3.2	2	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●
SFG080R100B	R	あり	8	1.5	1.7	1	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●
SFG080R150B	R	あり	8	2	2.2	1.5	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●
SFG080R200B	R	あり	8	3	3.2	2	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●
SFG080R300B	R	あり	8	3	3.2	3	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●

参照ページ：ホルダ → [V10～V11,V17～V20](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

SB..シリーズ / インサートバー 超硬 内径ねじ切り加工用

■ SBT 最小加工径：φ2.5～φ6



●本図は右勝手（R）を示す。

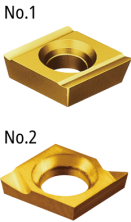
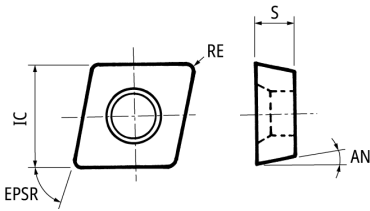
図番	品番	勝手	ブレーカ	DMIN	ピッチ	CDX	DCON	H	LF	LU	PDX	PNA	RE	WF	超硬
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	PVDコート
1	SBT025M3R	R	なし	2.5	0.5	0.6	2.5	2.3	50	5.4	0.4	60	0.05以下フラット	1.1	●
1	SBT030M4R	R	なし	3	0.5～0.8	0.8	3	2.7	50	7.5	0.5	60	0.05以下フラット	1.3	●
1	SBT030M4RB	R	あり	3	0.5～0.8	0.8	3	2.7	50	7.5	0.5	60	0.05以下フラット	1.3	●
1	SBT035M5RB	R	あり	3.5	0.5～1	1	3.5	3.2	60	8.5	0.55	60	0.05以下フラット	1.55	●
1	SBT040M6RB	R	あり	4	0.75～1.25	1.2	4	3.6	60	10.5	0.7	60	0.05	1.8	●
2	SBT050M8RB	R	あり	5	0.75～1.5	1.5	5	4.5	70	15.8	0.8	60	0.05	2.3	●
2	SBT060M10RB	R	あり	6	0.75～1.75	1.8	6	5.4	80	18.4	0.95	60	0.05	2.8	●

参照ページ：ホルダ → [V10～V13,V17～V20](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

N	新製品
O	製品紹介
P	材種・選択ガイド
Q	前挽き加工
R	後挽き加工
S	突切り加工
T	溝入れ加工
U	ねじ切り加工
V	内径加工
W	シェーバー
X	エンドミル
Y	技術資料
Z	索引

MBL..シリーズ / インサート 超硬

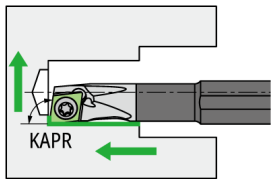
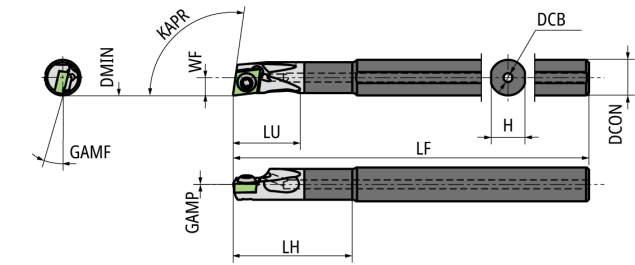
MBL



図番	品番	勝手	ブレーカ	AN	EPSR	IC	RE	S	超硬			
				°	°	mm	mm	mm	PVDコート			
									QM3	ST4	TM4	ZM3
1	MBL 005 FL	L	あり	9	75	3.6	0.05	1	●		●	●
1	MBL 015 FL	L	あり	9	75	3.6	0.15	1	●		●	●
2	MBL 005 FR F1	R	あり	9	75	3.6	0.05	1	●	●	●	
2	MBL 015 FR F1	R	あり	9	75	3.6	0.15	1	●	●	●	

参照ページ: ホルダ → [V27～V29](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

C06-SEXR-OH モーグルバー 内部給油対応 超硬シャンク



- 本図は右勝手（R）を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手（L）を使用します。
- Fブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手（R）をご使用ください。

品番	勝手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C06G-SEXRRT3D06-OH	R	6	1.5	6	13	0	5.7	98	90	20	11	0.2	3	ERGHT301..
C06G-SEXRLT3D06-OH	L	6	1.5	6	13	0	5.7	98	90	20	11	0.2	3	ERGHT301..

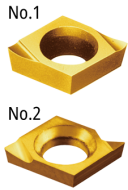
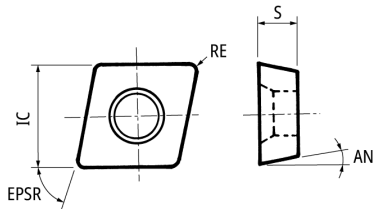
参照ページ: 推奨切削条件 → [V4](#) 接続例 → [N28](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
C06G-SEXRRT3D06-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
C06G-SEXRLT3D06-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S

ERGH..シリーズ / インサート 超硬

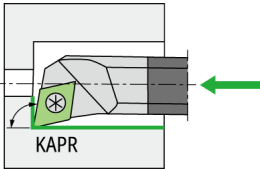
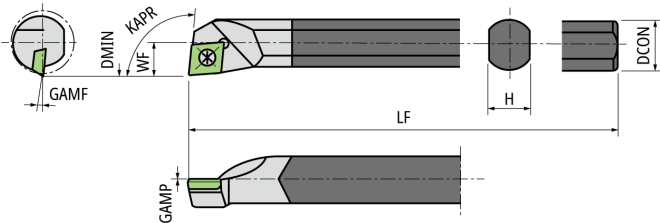
ERGH



図番	品番	勝手	ブレーカ	AN	EPSR	IC	RE	S	超硬			
				°	°	mm	mm	mm	PVDコート			
									QM3	ST4	TM4	ZM3
1	ERGH T30102 FR A2	R	あり	9	75	3.97	0.2	1.59			●	●
1	ERGH T30104 FR A2	R	あり	9	75	3.97	0.4	1.59			●	
1	ERGH T30102 FL A2	L	あり	9	75	3.97	0.2	1.59			●	●
1	ERGH T30104 FL A2	L	あり	9	75	3.97	0.4	1.59			●	●
2	ERGH T30101 FR F1	R	あり	9	75	3.97	0.1	1.59	●	●	●	
2	ERGH T30102 FR F1	R	あり	9	75	3.97	0.2	1.59	●	●	●	
2	ERGH T30104 FR F1	R	あり	9	75	3.97	0.4	1.59	●	●	●	

参照ページ: ホルダ → [V31,V32](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

C-SCLP-N 超硬シャンク



- 本図は右勝手（R）を示す。
- 右勝手ホルダのインサートは左勝手（L）を使用します。
- Fブレーカは、切屑を手前に排出させるため、右勝手（R）をご使用ください。

品番	勝手	DMIN	DCON	GAMF	GAMP	H	KAPR	LF	RE	WF	適用インサート
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
C06J-SCLPR-04-N	R	8	6	6	0	5.2	95	110	0.4	4	CP..0401..
C08K-SCLPR-06-N	R	10	8	10	0	7	95	125	0.4	5	CP..0602..
C10M-SCLPR-08-N	R	12	10	6	0	9	95	150	0.4	6	CP..0802..

参照ページ: 推奨切削条件 → [V4](#)

部品

品番	スクリュ (クランプ用)	レンチ (クランプ用)
C06J-SCLPR-04-N	LR-S-2*4.4	CLR-13S
C08K-SCLPR-06-N	LR-S-2.5*5.5	CLR-15S
C10M-SCLPR-08-N	LR-S-3*6.2	RLR-20S

CP..シリーズ / インサート 超硬

CP..

〈 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	S	AN	RE	超硬										
		mm	mm	°	mm	PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	PVD CP1	PVD CP7	コーンノミ
	CPGH 060202 FN AM5	6.35	2.38	11	0.2						●		●			
	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 040102 FL A1	4.76	1.59	11	0.2						●		●			
	CPGH 040104 FL A1	4.76	1.59	11	0.4						●		●			
	CPGH 040104 FL A1	4.76	1.59	11	0.4						●		●			

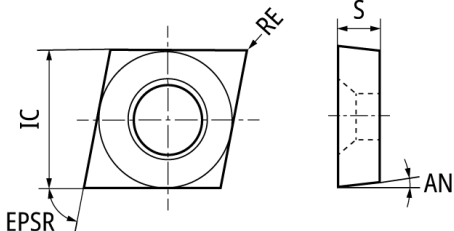
参照ページ: ホルダ → [V33](#), [V34](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

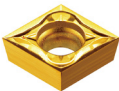
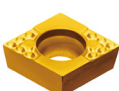
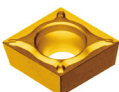
CC..シリーズ / インサート 超硬

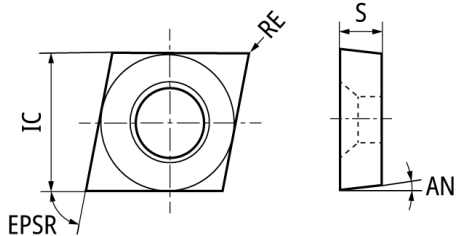
■ CC..

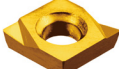
〈 80° 菱形 ポジ 〉

●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	S	AN	RE	超硬														
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	コー
		mm	mm	°	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1	ノン			
	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											●				

						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	ノンコート	
		mm	mm	°	mm	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		●				●	●						

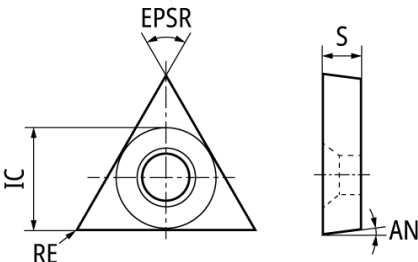
新製品	N
製品紹介	O
材種・選択ガイド	P
前挽き加工	Q
後挽き加工	R
突切り加工	S
溝入れ加工	T
ねじ切り加工	U
内径加工	V
シェーパー	W
エンドミル	X
技術資料	Y
索引	Z

TP..シリーズ / インサート 超硬

TPGH

〈 60° 正三角形 ポジ 〉

●第一推奨 ○第二推奨

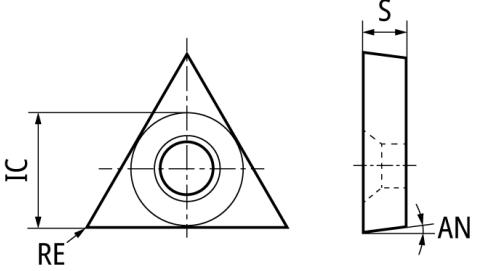
						銅	○	○	●	●	●	●	●	●			●		
						ステンレス鋼	○	●	○	○	○	●	○	●			●		
						鋳鉄												●	
						非鉄金属						○		○					●
						耐熱合金	●		●	○	○								
						高硬度材			○	○	○								
						その他（非金属）													

形状	品番	IC	S	AN	RE	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	
	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 → [V39～V41](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

TCG.

〈 60° 正三角形 ポジ 〉 ●第一推奨 ○第二推奨

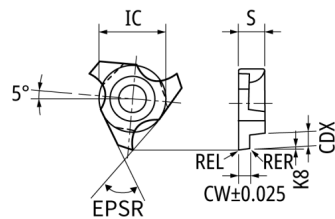
						銅	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
						ステンレス鋼	○	●	○	○	○	●	○	●	●	●	●	●	●
						鋳鉄											●		
						非鉄金属							○		○				●
						耐熱合金	●			●	○	○							
						高硬度材				○	○	○							
						その他（非金属）													●

形状	品番	IC	S	AN	RE	超硬												コーンノズル
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	CVD	
		mm	mm	°	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	CP7	CP7	
	TCGH 060101 FR F05	-	-	7	-		●			●	●							
	TCGH 060102 FL F05	3.97	1.59	7	0.2						●			●				
	TCGH 060102 FR F05	3.97	1.59	7	0.2		●			●	●			●				
	TCGH 060104 FR F05	3.97	1.59	7	0.4		●			●	●			●				
	TCGH 060102 FL K	3.97	1.59	7	0.2						●							
	TCGH 060104 FL K	3.97	1.59	7	0.4						●							
	TCGH 060102 FL B1	3.97	1.59	7	0.2						●			●				
	TCGH 060104 FL B1	3.97	1.59	7	0.4						●			●				

参照ページ：ホルダ → [V44~V46](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

GTG..シリーズ / インサート 超硬

GTG..005

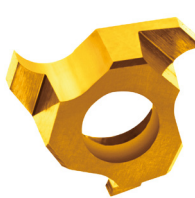
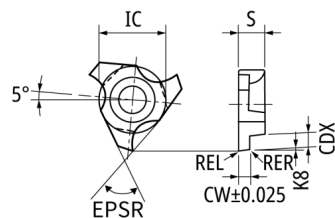


●本図は左勝手（L）を示す。
※APMX：有効加工深さ

品番	勝手	ブレーカ	APMX	CDX	CW	EPSR	IC	K8	REL	RER	S	超硬	
												PVDコート	
			mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	TM4	
GTG10050FL005	L	あり	1	1.2	0.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	
GTG10075FL005	L	あり	1	1.2	0.75	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	
GTG10100FL005	L	あり	1	1.2	1	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	
GTG10150FL005	L	あり	1	1.2	1.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	
GTG10200FL005	L	あり	1	1.2	2	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	

参照ページ：ホルダ → [V48](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

GTG..



●本図は左勝手（L）を示す。
※APMX：有効加工深さ

品番	勝手	ブレーカ	APMX	CDX	CW	EPSR	IC	K8	REL	RER	S	超硬	
												PVDコート	
			mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	QM3	ZM3
GTG10050FL00	L	あり	1	1.2	0.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18		●
GTG10065FL00	L	あり	1	1.2	0.65	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18		●
GTG10075FL00	L	あり	1	1.2	0.75	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18		●
GTG10100FL00	L	あり	1	1.2	1	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18		●
GTG10150FL00	L	あり	1	1.2	1.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18		●
GTG10200FL01	L	あり	1	1.2	2	60	5.56	2	0.1	0.1	3.18		●
GTG14100FL00	L	あり	2	2.2	1	60	7.94	2	0.05	0.05	3.18		●
GTG14150FL00	L	あり	2	2.2	1.5	60	7.94	2	0.05	0.05	3.18		●
GTG14200FL01	L	あり	2	2.2	2	60	7.94	2	0.1	0.1	3.18		●
GTG20150FL	L	あり	3	3.2	1.5	60	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	
GTG20200FL	L	あり	3	3.2	2	60	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	

参照ページ：ホルダ → [V48](#) 推奨切削条件 → [V4](#)

新製品	N
製品紹介	O
材種・選択ガイド	P
前挽き加工	Q
後挽き加工	R
突切り加工	S
溝入れ加工	T
ねじ切り加工	U
内径加工	V
シェーパー	W
エンドミル	X
技術資料	Y
索引	Z