

鋼旋削加工用CVDコーテッド超硬材種

環境調和認定製品

## MC6100 シリーズ

シリーズ  
拡大鋼旋削加工用  
最新CVDコーテッド材種誕生技術の進化は止まらない、汎用的な使用が可能で、  
工具集約により加工時間を短縮するMC6135を追加MC6115  
MC6125  
MC6135 + FP  
MP  
LP

鋼旋削加工用CVDコーテッド超硬材種

# MC6100 シリーズ

密着性と結晶配向制御技術を強化し、  
安定性と耐摩耗性を  
飛躍的にグレードアップさせました。

高速切削領域対応  
MC6115



鋼旋削加工第一推奨  
MC6125



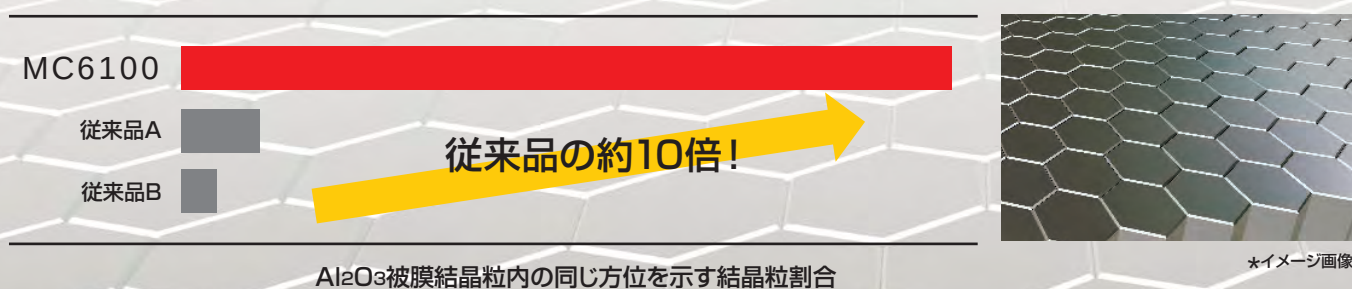
鋼旋削加工耐欠損性強化  
MC6135



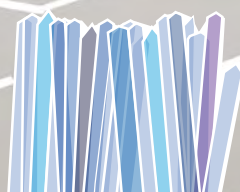
## 特長

### "Super" ナノテクスチャーテクノロジー

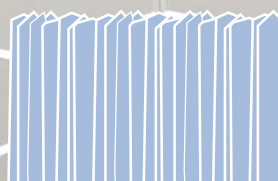
従来のナノテクスチャーテクノロジーをさらに改良することで、業界最高レベルの結晶方位制御 $\text{Al}_2\text{O}_3$ を実現しました。より緻密かつ均一に結晶を成長させることにより、耐摩耗性が飛躍的に向上し、寿命改善につながります。



従来技術  
粒径と成長する方向が不均一



ナノテクスチャーテクノロジー  
粒径がそろい、均一性が改善



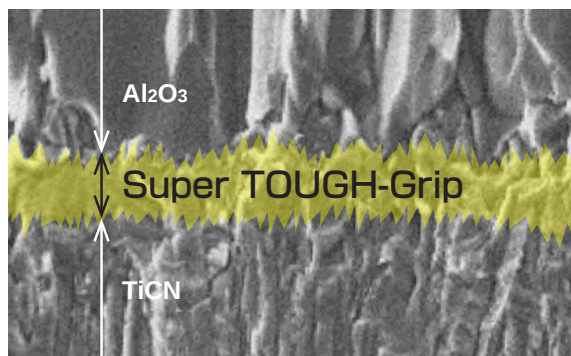
"Super"ナノテクスチャーテクノロジー  
結晶が成長する方位の均一性改善

結晶成長  
最適化

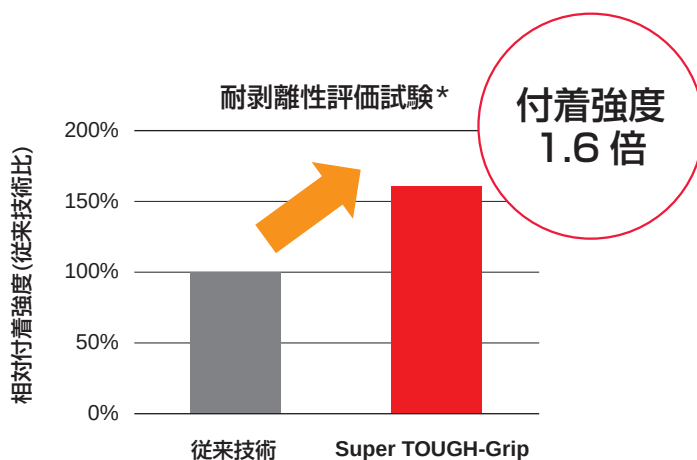


# Super TOUGH-Grip

Super TOUGH-Gripを用いることで、従来技術に対して組織を微細化することに成功しました。これにより、 $\text{Al}_2\text{O}_3$ 層とTiCN層が接着する面積が大きくなるため、密着力が向上し、コーティングの剥離が抑制されます。



★イメージ画像

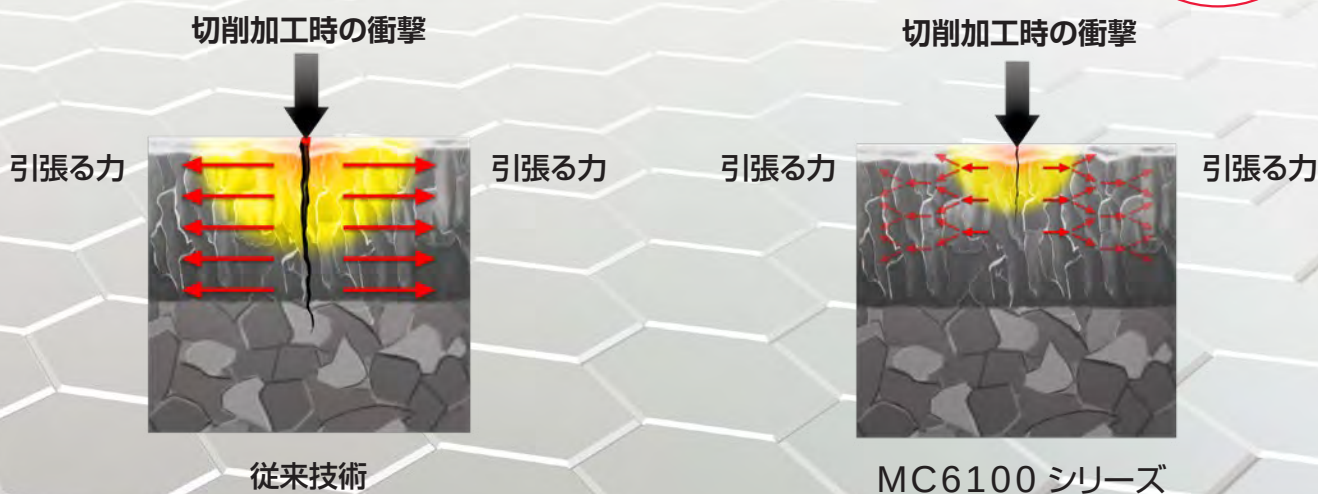


\*スクラッチ試験(引っかかり試験)よりコーティングが剥離するのに必要な力の大きさを測定

## 突発欠損の抑制効果

コーティング層の引張り応力を緩和することにより、刃先不安定加工時の衝撃による亀裂進展を抑制します。MC6100 シリーズは従来品に対して引張り残留応力を 80% 低減することに成功しました。

応力の緩和



従来品は切削加工時の衝撃が集中しやすく、引張り応力の影響で、コーティング層の奥まで亀裂が浸透し欠損の原因となります。

MC6100 シリーズは引張り応力を緩和することに成功し、切削加工時の衝撃が分散され、異常欠損を抑制します。

鋼旋削加工用CVDコーテッド超硬材種

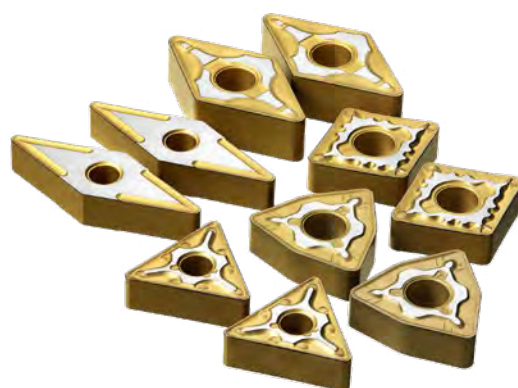
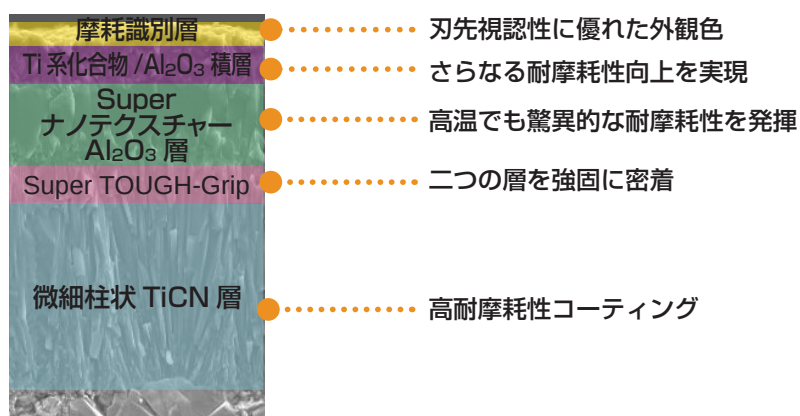
# MC6125

鋼旋削加工の第一推奨

幅広い切削領域に対して安定加工を実現しました。



環境調和認定製品については巻末ページをご覧ください。

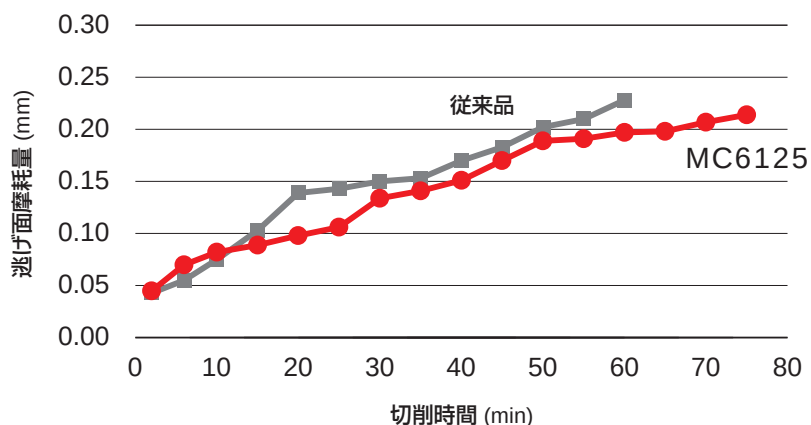


## 刃先稜線部と着座面の表面処理

耐溶着性・耐欠損性の向上をもたらす刃先稜線部の平滑化処理と加工時の振動を抑制する着座面処理を適用することで、幅広い切削領域で安定した加工を実現させました。

## S45C 湿式切削加工 耐摩耗性比較

MC6125は表面平滑化処理を行うことで、急激な摩耗進行もなく、安定した加工を実現します。



<切削条件>  
被 削 材 : S45C  
イ ン サ ー ト : CNMG120408-MA  
切 削 速 度 :  $v_c = 200 \text{ m/min}$   
送 り 量 :  $f = 0.3 \text{ mm/rev}$   
切 込 み 量 :  $a_p = 1.5 \text{ mm}$   
加 工 形 態 : 湿式切削

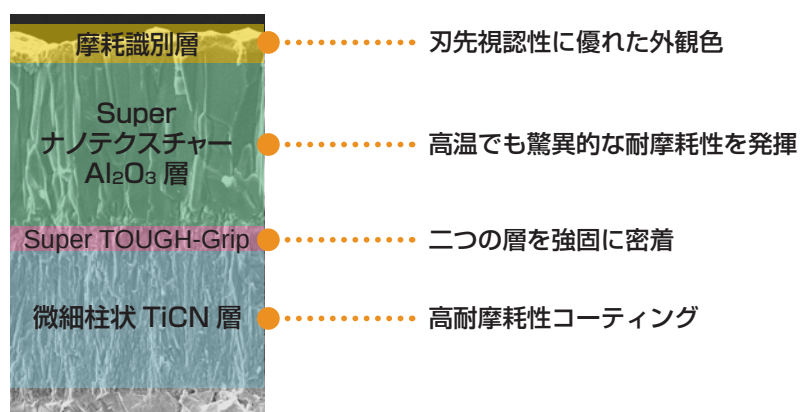
鋼旋削加工用CVDコーテッド超硬材種



環境調和認定製品については巻末ページをご覧ください。

# MC6115

高速切削領域において、熱的安定性・耐摩耗性が大幅にアップしました。



## コーティング最外層の改良

MC6115は耐溶着性をさらに向上させ、寸法精度、仕上げ面の向上とともに、外観色を金色にすることで摩耗識別性を高めました。

## SCr420H 切削事例

刃先強化形ブレーカと従来品の低抵抗形ブレーカで比較し、MC6115は耐溶着性に優れ、溶着を起点とする損傷を抑制します。

### 切削加工 2分後撮影



MC6115 MHブレーカ



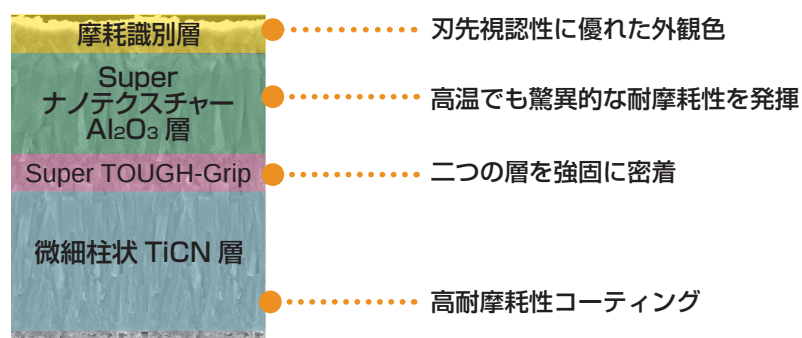
従来品 低抵抗ブレーカ

<切削条件>  
被 削 材 : SCr420H 170HB  
イ ン サ ー ト : CNMG120408-〇〇  
切 削 速 度 :  $vc = 200\text{m/min}$   
送 り 量 :  $f = 0.3\text{mm/rev}$   
切 込 み 量 :  $ap = 1.5\text{mm}$   
加 工 形 態 : 乾式切削

鋼旋削加工用CVDコーテッド超硬材種

# MC6135 NEW

連続切削から断続切削を含む加工に最適な汎用性

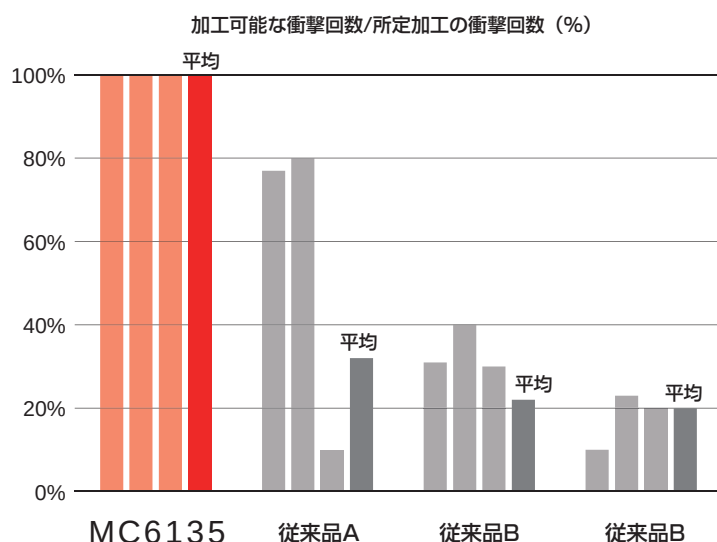


## 汎用加工に最適化した薄膜コーティング

業界屈指の結晶方位制御技術と衝撃に強い薄膜コーティングにより、耐欠損性と耐摩耗性を向上し汎用性を高めています。（自社従来コーティング比50%アップ）

## SCM440 断続切削加工 耐欠損性比較

MC6135は断続加工でも高い安定性を発揮し、幅広い加工領域に対応可能です。



<切削条件>  
被 削 材：SCM440  
インサート：CNMG120408-  
切 削 速 度：vc=200 m/min  
送 り 量：f=0.35 mm/rev  
切 込 み 量：2.5 mm  
加 工 形 態：湿式切削

所定加工数完了もしくは刃先損傷による加工時の異音発生まで加工



## 適用範囲

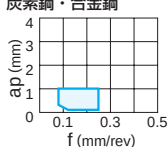
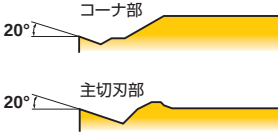
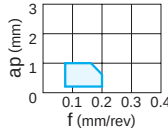
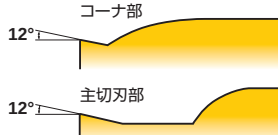
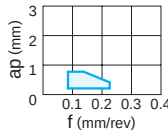
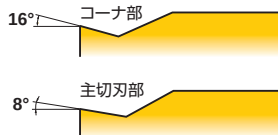
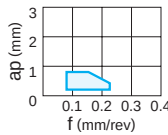
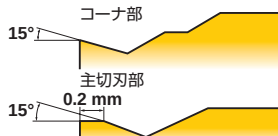
| ISO |   | CVD    |        |        |        |        |
|-----|---|--------|--------|--------|--------|--------|
| 鋼   | P | 10     | 20     | 30     | 40     |        |
|     |   | MC6115 | MC6015 | UE6110 | MC6125 | MC6025 |
|     |   |        |        |        |        | MC6135 |
|     |   |        |        |        |        |        |

## 選定基準

| 被削材 | 加工状態                          | 選定材種   |
|-----|-------------------------------|--------|
| P   | 連続切削<br>↑ 安定<br>↓ 不安定<br>断続切削 | MC6115 |
|     |                               | MC6125 |
|     |                               | MC6135 |

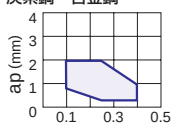
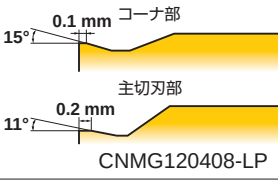
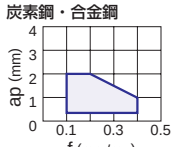
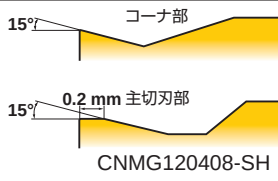
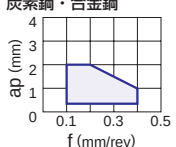
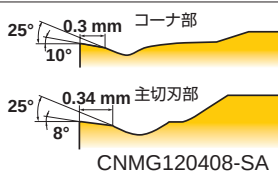
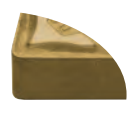
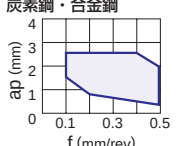
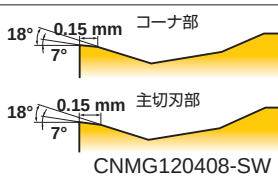
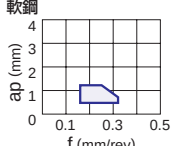
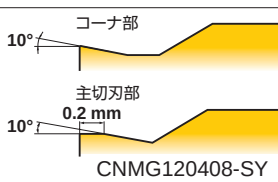
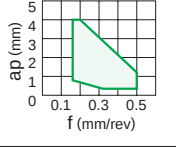
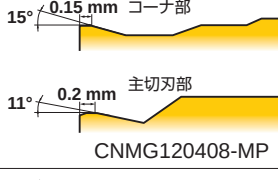
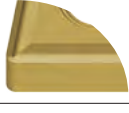
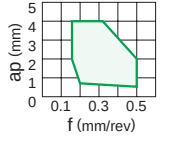
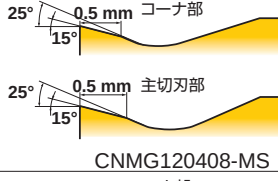
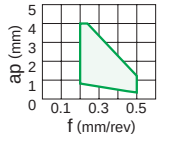
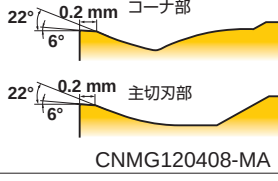
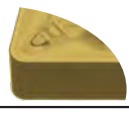
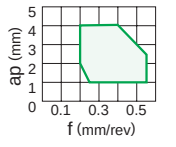
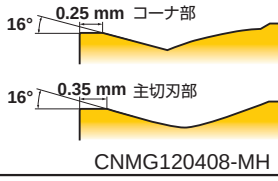
# 鋼旋削加工用ブレーカシステム

## ネガティブインサート

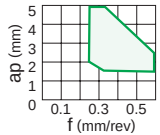
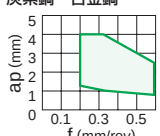
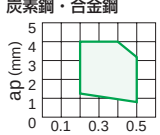
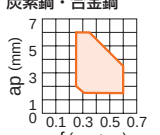
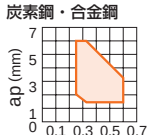
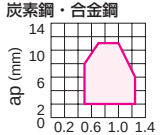
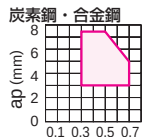
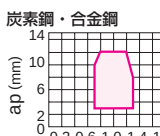
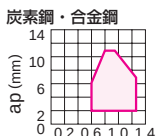
| 用途     | 精度 | ブレーカ                                                                                             | 特長                                                                                                        | ブレーカ断面                                                                                                                                                                                                    |
|--------|----|--------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 仕上げ切削用 | M  | <b>FP</b><br> | <b>炭素鋼・合金鋼の仕上げ切削用第一推奨ブレーカ</b><br>高送り加工での切りくず詰まり、軟らかい被削材の切りくず乗り上げを抑制。<br>大きなすくい角で低剛性被削材の加工においてびびり振動や変形を抑制。 | 炭素鋼・合金鋼<br><br><br>CNMG120408-FP |
|        |    | <b>FH</b><br> | <b>炭素鋼・合金鋼の仕上げ切削用第一推奨ブレーカ</b><br>低切込み、低送りで安定した切りくず処理を実現。                                                  | 炭素鋼・合金鋼<br><br><br>CNMG120408-FH |
|        |    | <b>FS</b><br> | <b>軟鋼の仕上げ切削用補間ブレーカ</b><br>低切込み、低送りで安定した切りくず処理を実現。<br>シャープな刃形で切れ味が良い。<br>直線切れ刃により、バリが小さい。                  | 軟鋼<br><br><br>CNMG120408-FS      |
|        |    | <b>FY</b><br> | <b>軟鋼の仕上げ切削用第一推奨ブレーカ</b><br>粘り切りくずを確実にコントロール。<br>軟鋼の仕上げ領域を幅広くカバー。                                         | 軟鋼<br><br><br>CNMG120408-FY      |

## 鋼旋削加工用ブレーカシステム

## ネガティブインサート

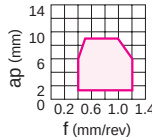
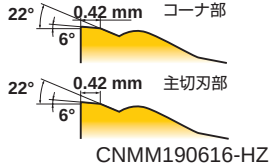
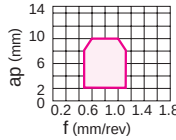
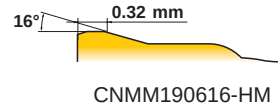
| 用途   | 精度 | ブレーカ                                                                                             | 特長                                                                                                          | ブレーカ断面                                                                                          |                                                                                                                                |
|------|----|--------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 軽切削用 | M  | <b>LP</b><br>   | <b>炭素鋼・合金鋼の軽切削用第一推奨ブレーカ</b><br>軽切削領域内で、安定した切りくず処理を実現。<br>曲線切れ刃により、スムーズな切りくず排出が可能。                           | 炭素鋼・合金鋼<br>   | <br>15° コーナ部<br>11° 主切削部<br>CNMG120408-LP   |
|      |    | <b>SH</b><br>   | <b>炭素鋼・合金鋼の軽切削用補間ブレーカ</b><br>軽切削領域内で、低切込み・高送り切削加工に最適。<br>曲線切れ刃により、スムーズな切りくず排出が可能。<br>被削材硬度160-250HBに推奨。     | 炭素鋼・合金鋼<br>   | <br>15° コーナ部<br>15° 主切削部<br>CNMG120408-SH   |
|      |    | <b>SA</b><br>   | <b>炭素鋼・合金鋼の軽切削用補間ブレーカ</b><br>軽切削領域内で低送り側での切りくず処理に優れる。<br>波形切れ刃により、ぬい、引上げ加工に最適。<br>被削材硬度200-300HBに推奨。        | 炭素鋼・合金鋼<br>   | <br>25° コーナ部<br>25° 主切削部<br>CNMG120408-SA   |
|      |    | <b>SW</b><br>  | <b>炭素鋼・合金鋼・ステンレス鋼・鋳鉄の軽切削用ワイパーインサート</b><br>一般インサートと比較し、送り量を2倍上げても加工面粗さを維持。<br>広いチップポケットで切りくず詰まりを防止。          | 炭素鋼・合金鋼<br>  | <br>18° コーナ部<br>18° 主切削部<br>CNMG120408-SW  |
|      |    | <b>SY</b><br> | <b>軟鋼の軽切削用第一推奨ブレーカ</b><br>切りくずを確実にコントロール。<br>軟鋼の軽切削領域を幅広くカバー。                                               | 軟鋼<br>      | <br>10° コーナ部<br>10° 主切削部<br>CNMG120408-SY |
| 中切削用 | M  | <b>MP</b><br> | <b>炭素鋼・合金鋼の中切削用第一推奨ブレーカ</b><br>中切削領域および軽切削上限側を幅広くカバー。<br>ぬい、引上げ加工に適するブレーカ形状。<br>切れ味と耐久損性をバランスさせた刃形形状。       | 炭素鋼・合金鋼<br> | <br>15° コーナ部<br>11° 主切削部<br>CNMG120408-MP |
|      |    | <b>MS</b><br> | <b>炭素鋼・合金鋼の中切削用補間ブレーカ</b><br>シャープな切れ刃で切れ味が良い。<br>汎用性の高い全周ブレーカ形状。<br>MP9005, MP9015, MP9025, MT9015以外の材種に適用。 | 炭素鋼・合金鋼<br> | <br>25° コーナ部<br>25° 主切削部<br>CNMG120408-MS |
|      |    | <b>MA</b><br> | <b>マルチアシストブレーカ</b><br>汎用切削領域に最適。<br>ポジランド刃形で切れ味が良い。                                                         | 炭素鋼・合金鋼<br> | <br>22° コーナ部<br>22° 主切削部<br>CNMG120408-MA |
|      |    | <b>MH</b><br> | <b>炭素鋼・合金鋼の中切削用補間ブレーカ</b><br>フラットランド刃形で切れ刃強度が高い。<br>適度なチップポケットで切りくず処理良好。                                    | 炭素鋼・合金鋼<br> | <br>16° コーナ部<br>16° 主切削部<br>CNMG120408-MH |



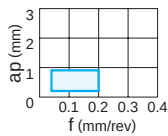
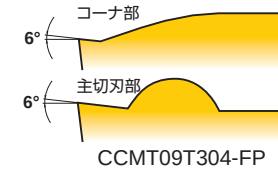
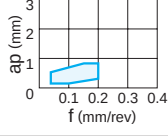
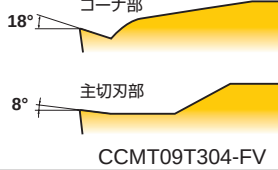
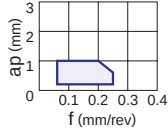
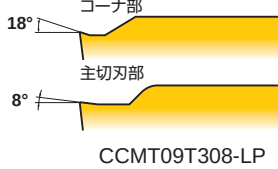
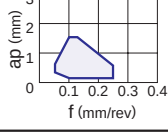
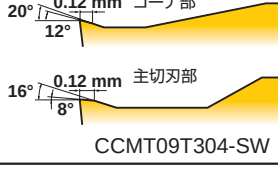
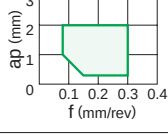
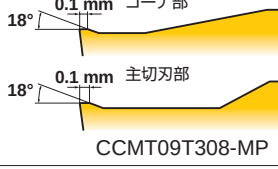
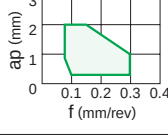
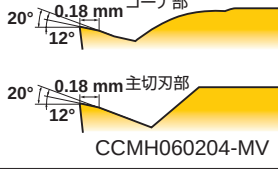
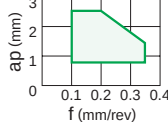
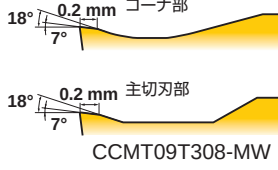
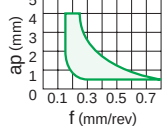
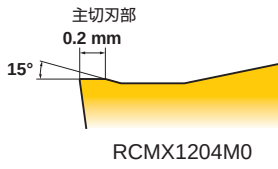
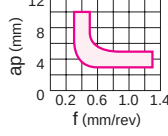
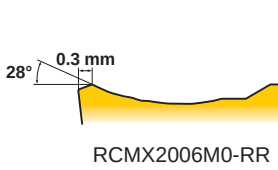
| 用途   | 精度 | ブレード                                                                                               | 特長                                                                                                                                      | ブレード断面                                                                                          |                                                       |
|------|----|----------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|
| 中切削用 | M  | <b>無記号</b><br>    | <b>炭素鋼・合金鋼の中切削用補間ブレード</b><br>フラットランド刃形で切れ刃強度が高い。<br>汎用性の高い全周ブレード力形状。                                                                    | 炭素鋼・合金鋼<br>   | 15° 0.25 mm コーナ部<br>15° 0.25 mm 主切刃部<br>CNMG120408    |
|      |    | <b>MW</b><br>     | <b>炭素鋼・合金鋼、ステンレス鋼、鋳鉄の中切削用ワイパーインサート</b><br>従来の2倍まで送りUPが可能。<br>広いチップポケットで切りくず詰まりを防止。                                                      | 炭素鋼・合金鋼<br>   | 19° 0.25 mm コーナ部<br>19° 0.3 mm 主切刃部<br>CNMG120408-MW  |
|      |    | <b>R/L-ES</b><br> | <b>中切削用補間ブレード</b><br>刃先強度と切れ味のバランスを重視して、低切込みから中切削まで<br>広範囲をカバー可能。<br>勝手付きのため、切りくずを一定方向にコントロール。                                          | 炭素鋼・合金鋼<br>   | 主切刃部<br>15° 0.16 mm<br>TNMG160404R-ES                 |
| 荒切削用 | M  | <b>RP</b><br>   | <b>炭素鋼・合金鋼の荒切削用第一推奨ブレード</b><br>断続切削、黒皮切削に最適。<br>最適なすくい角により、強靱な刃先と低切削抵抗を実現。                                                              | 炭素鋼・合金鋼<br>  | 3° 0.33 mm コーナ部<br>0.33 mm 主切刃部<br>CNMG120408-RP      |
|      |    | <b>GH</b><br>   | <b>炭素鋼・合金鋼、鋳鉄の荒切削用補間ブレード</b><br>断続切削、黒皮切削に適する。<br>幅広ランドと大きなチップポケットの組み合わせにより高送りが可能。                                                      | 炭素鋼・合金鋼<br> | 18° 0.32 mm コーナ部<br>18° 0.32 mm 主切刃部<br>CNMG120408-GH |
| 重切削用 | M  | <b>HX</b><br>   | <b>炭素鋼・合金鋼の重切削用第一推奨ブレード</b><br>重切削領域の中領域をカバー。<br>直線切れ刃とチャンファーにより、切れ味と刃先強度を両立。<br>可変ランドと波形ブレードにより切りくず処理性良好。<br>適度なチップポケットを有し、切りくず排出性能良好。 | 炭素鋼・合金鋼<br> | 23° 0.43 mm コーナ部<br>21° 0.52 mm 主切刃部<br>CNMM190616-HX |
|      |    | <b>HL</b><br>   | <b>ステンレス鋼の重切削用第一推奨ブレード</b><br><b>炭素鋼・合金鋼の重切削用補間ブレード</b><br>幅狭フラットランドで低抵抗。<br>高い切りくず断断性を実現。                                              | 炭素鋼・合金鋼<br> | 15° 0.34 mm<br>CNMM190616-HL                          |
|      |    | <b>HR</b><br>   | <b>炭素鋼・合金鋼の重切削用補間ブレード</b><br>刃先強度が高い。<br>高送り、高切込みでも切りくず排出が良い。                                                                           | 炭素鋼・合金鋼<br> | 20° 0.58 mm<br>CNMM250924-HR                          |
|      |    | <b>HV</b><br>   | <b>炭素鋼・合金鋼の重切削用補間ブレード</b><br>重切削領域の上限をカバー。<br>幅広ランドと大チャンファーにより高い刃先強度を実現。<br>幅広ブレードが切りくず詰まりを防止。                                          | 炭素鋼・合金鋼<br> | 20° 0.68 mm コーナ部<br>20° 0.68 mm 主切刃部<br>SNMM190616-HV |

# 鋼旋削加工用ブレーカシステム

## ネガティブインサート

| 用途   | 精度 | ブレーカ                                                                                           | 特長                                                                                                 | ブレーカ断面                                                                                        |                                                                                                      |
|------|----|------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 重切削用 | M  | <b>HZ</b><br> | <b>炭素鋼・合金鋼の重切削用補間ブレーカ</b><br>重切削領域の下限側をカバー。<br>ポジランドと曲線切れ刃により低抵抗。<br>涙滴状ドットにより切削抵抗を上げずに切りくず処理性を向上。 | 炭素鋼・合金鋼<br> | <br>CNMM190616-HZ |
|      |    | <b>HM</b><br> | <b>炭素鋼・合金鋼、ステンレス鋼の重切削用補間ブレーカ</b><br>フラットランドで刃先強度と切れ味の<br>バランスに優れる。                                 | 炭素鋼・合金鋼<br> | <br>CNMM190616-HM |

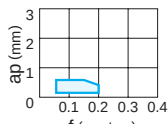
## 5°、7°ポジティブインサート

| 用途     | 精度 | ブレード                                                                                                   | 特長                                                                                                                  | ブレード断面                                                                                          |                                                                                                        |
|--------|----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 仕上げ切削用 | M  | <b>FP</b><br>         | <b>炭素鋼・合金鋼、軟鋼の仕上げ切削用第一推奨ブレード</b><br>コーナ先端のブレード突起により、微小切込み条件においても切りくずをコントロール。<br>コーナ部の切れ刃強度を保ち、突発欠損を防止。              | 炭素鋼・合金鋼<br>   | <br>CCMT09T304-FP   |
|        |    | <b>FV</b><br>         | <b>炭素鋼・合金鋼、軟鋼、ステンレス鋼の仕上げ切削用補間ブレード</b><br>微小切込み、微小送り等の精密加工に適用。<br>シャープな切れ刃と低抵抗ドットの組み合わせにより、切れ味が良好。                   | 炭素鋼・合金鋼<br>   | <br>CCMT09T304-FV   |
| 軽切削用   | M  | <b>LP</b><br>         | <b>炭素鋼・合金鋼、軟鋼の軽切削用第一推奨ブレード</b><br>大きなすくい角により切れ味良好。<br>インサートへの溶着を防止し、仕上げ面の白濁を抑制。<br>最適化されたブレード突起により幅広い切りくず処理を実現。     | 炭素鋼・合金鋼<br>   | <br>CCMT09T308-LP   |
|        |    | <b>SW</b><br>       | <b>炭素鋼・合金鋼、軟鋼、ステンレス鋼の軽切削用ワイパーインサート</b><br>一般インサートと比較し、送り量を2倍に上げても加工面粗さを維持。<br>ポジラント刃形で切れ味向上。                        | 炭素鋼・合金鋼<br>  | <br>CCMT09T304-SW  |
| 中切削用   | M  | <b>MP</b><br>       | <b>炭素鋼・合金鋼、軟鋼の中切削用第一推奨ブレード</b><br>フラットランドにより、高い耐摩耗性と耐欠損性を両立。<br>広いチップポケットによって、高切込み条件でも切削抵抗の増加を抑制し、びびり振動や切りくず詰まりを低減。 | 炭素鋼・合金鋼<br> | <br>CCMT09T308-MP |
|        |    | <b>MV</b><br>       | <b>炭素鋼・合金鋼、軟鋼、ステンレス鋼の中切削用補間ブレード</b><br>ポジラント刃形と大きなすくい角の組み合わせで切れ味良好。<br>球状ドットにより、幅広い切削条件に適用可能。                       | 炭素鋼・合金鋼<br> | <br>CCMH060204-MV |
|        |    | <b>MW</b><br>       | <b>炭素鋼・合金鋼、軟鋼、ステンレス鋼の中切削用ワイパーインサート</b><br>ワイパー刃付きのため、従来の2倍まで送りUPが可能。<br>広いチップポケットで切りくず詰まりを防止。                       | 炭素鋼・合金鋼<br> | <br>CCMT09T308-MW |
|        |    | <b>Standard</b><br> | <b>炭素鋼・合金鋼、軟鋼、ステンレス鋼、鋳鉄の中切削用補間ブレード</b><br>フラットランドと大きなすくい角の組み合わせで刃先強度と切れ味を両立。                                        | 炭素鋼・合金鋼<br> | <br>RCMX1204M0    |
| 重切削用   | M  | <b>RR</b><br>       | <b>炭素鋼・合金鋼の重切削用ブレード</b><br>大溝ブレードが高切込みにおける切りくず詰まりを防止。<br>小ディンプル群が低切込みにおける切りくず処理性を向上。                                | 炭素鋼・合金鋼<br> | <br>RCMX2006M0-RR |

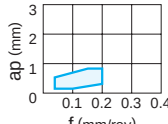
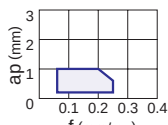
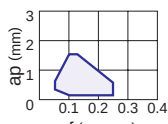
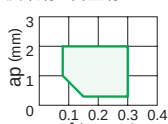
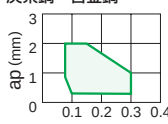
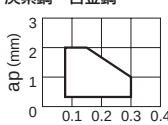


## 鋼旋削加工用ブレーカシステム

## 7°ポジティブインサート

| 用途     | 精度 | ブレーカ                                                                                            | 特長                                             | ブレーカ断面                                                                                                                                                                                  |
|--------|----|-------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 仕上げ切削用 | M  | <b>SVX</b><br> | 炭素鋼・合金鋼の軽切削用補間ブレーカ<br>微細加工に適したブレーカ形状で切りくず処理良好。 | <p>炭素鋼・合金鋼</p>  <p>ap (mm)</p> <p>f (mm/rev)</p> <p>18° コーナ部</p> <p>8° 主切刃部</p> <p>XCMT150304-SVX</p> |

## 11°ポジティブインサート

| 用途     | 精度 | ブレーカ                                                                                                   | 特長                                                                                                             | ブレーカ断面                                                                                                                                                                                                               |
|--------|----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 仕上げ切削用 | M  | <b>FV</b><br>         | 炭素鋼・合金鋼、軟鋼、ステンレス鋼の仕上げ切削用第一推奨ブレーカ<br>微小切込み、微小送り等の精密加工に適用。<br>シャープな切れ刃と低抵抗ドットの組み合わせにより、切れ味が良好。                   | <p>炭素鋼・合金鋼</p>  <p>ap (mm)</p> <p>f (mm/rev)</p> <p>18° コーナ部</p> <p>8° 主切刃部</p> <p>CPMH090304-FV</p>                               |
| 軽切削用   | M  | <b>LP</b><br>       | 炭素鋼・合金鋼、軟鋼の軽切削用第一推奨ブレーカ<br>大きなすくい角により切れ味良好。<br>インサートへの溶着を防止し、仕上げ面の白濁を抑制。<br>最適化されたブレーカ突起により幅広い切りくず処理を実現。       | <p>炭素鋼・合金鋼</p>  <p>ap (mm)</p> <p>f (mm/rev)</p> <p>18° コーナ部</p> <p>8° 主切刃部</p> <p>CPMH09T304-LP</p>                              |
|        |    | <b>SW</b><br>       | 炭素鋼・合金鋼、軟鋼、ステンレス鋼の軽切削用ワイパーインサート<br>一般インサートと比較し、送り量を2倍に上げても加工面粗さを維持。<br>ポジラント刃形で切れ味向上。                          | <p>炭素鋼・合金鋼</p>  <p>ap (mm)</p> <p>f (mm/rev)</p> <p>20° 0.12 mm コーナ部</p> <p>12° 0.12 mm 主切刃部</p> <p>8°</p> <p>TPMV09T308-SW</p>  |
| 中切削用   | M  | <b>MP</b><br>       | 炭素鋼・合金鋼、軟鋼の中切削用第一推奨ブレーカ<br>フラットランドにより、高い耐摩耗性と耐欠損性を両立。<br>広いチップポケットによって、高切込み条件でも<br>切削抵抗の増加を抑制し、びびりや切りくず詰まりを低減。 | <p>炭素鋼・合金鋼</p>  <p>ap (mm)</p> <p>f (mm/rev)</p> <p>18° 0.1 mm コーナ部</p> <p>18° 0.1 mm 主切刃部</p> <p>CPMH090308-MP</p>              |
|        |    | <b>MV</b><br>       | 炭素鋼・合金鋼、軟鋼、ステンレス鋼、鋳鉄の中切削用第一推奨ブレーカ<br>ポジラント刃形と大きなすくい角の組み合わせで切れ味良好。<br>球状ドットにより、幅広い切削条件に適用可能。                    | <p>炭素鋼・合金鋼</p>  <p>ap (mm)</p> <p>f (mm/rev)</p> <p>20° 0.2 mm コーナ部</p> <p>8° 0.2 mm 主切刃部</p> <p>20° 8°</p> <p>CPMH090304-MV</p> |
|        |    | <b>Standard</b><br> | 炭素鋼・合金鋼、ステンレス鋼の中切削用補間ブレーカ<br>全周タイプのブレーカで汎用性高い。                                                                 | <p>炭素鋼・合金鋼</p>  <p>ap (mm)</p> <p>f (mm/rev)</p> <p>10° コーナ部</p> <p>10° 主切刃部</p> <p>CPMX090304</p>                               |
| 高刃先強度  | M  | <b>Flat Top</b><br> | 荒切削用ブレーカ<br>フラットトップ。<br>高い刃先強度と安定した着座により、断続切削などの不安定切削に<br>最適。                                                  | <p>炭素鋼・合金鋼</p>  <p>ap (mm)</p> <p>f (mm/rev)</p> <p>0°</p> <p>SPMW120308</p>                                                     |

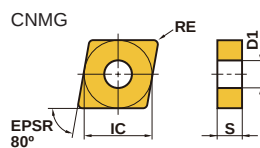
●：標準在庫品 ○：近日発売

(インサートは、1ケース 10 個入りです)

# MC6100シリーズ

## ネガティブインサート(穴つき)

M級精度



| 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 軽切削 L | 軽切削 L |
|---------|---------|---------|---------|-------|-------|
| FP      | FH      | FS      | FY      | LP    | SH    |
|         |         |         |         |       |       |
| 軽切削 L   | 軽切削 L   | 軽切削 L   | 中切削 M   | 中切削 M | 中切削 M |
| SA      | SW      | SY      | MP      | MS    | MA    |
|         |         |         |         |       |       |

(ワイパー)

(mm)

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC     | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|--------|------|-----|------|
| CNMG120402-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.2 | 5.16 |
| CNMG120404-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| CNMG120408-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120412-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG120402-FH | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.2 | 5.16 |
| CNMG120404-FH | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| CNMG120408-FH | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120404-FS | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| CNMG120404-FY | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| CNMG120408-FY | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120404-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| CNMG120408-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120412-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG09T304-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 3.97 | 0.4 | 3.81 |
| CNMG09T308-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 3.97 | 0.8 | 3.81 |
| CNMG120404-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| CNMG120408-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120412-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG120404-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| CNMG120408-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120412-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG120404-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| CNMG120408-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120412-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG120404-SY | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| CNMG120408-SY | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120404-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| CNMG120408-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120412-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG120416-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| CNMG160608-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 0.8 | 6.35 |
| CNMG160612-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| CNMG160616-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| CNMG090308-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 3.18 | 0.8 | 3.81 |
| CNMG09T308-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 3.97 | 0.8 | 3.81 |
| CNMG120404-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| CNMG120408-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120412-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |

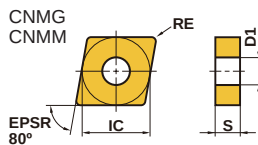
| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC     | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|--------|------|-----|------|
| CNMG120404-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| CNMG120408-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120412-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG120416-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| CNMG160608-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 0.8 | 6.35 |
| CNMG160612-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| CNMG160616-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| CNMG190612-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| CNMG190616-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |

● = NEW

## MC6100シリーズ

## ネガティブインサート(穴つき)

M級精度



| 中切削 M | 中切削 M    | 中切削 M        | 荒切削 R | 荒切削 R |       |
|-------|----------|--------------|-------|-------|-------|
| MH    | Standard | MW<br>(ワイパー) | RP    | GH    |       |
|       |          |              |       |       |       |
| 重切削 H | 重切削 H    | 重切削 H        | 重切削 H | 重切削 H | 重切削 H |
| HX    | HL       | HR           | HV    | HZ    | HM    |
|       |          |              |       |       |       |

(mm)

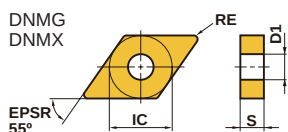
| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC     | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|--------|------|-----|------|
| CNMG120404-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| CNMG120408-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120412-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG120416-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| CNMG160608-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 0.8 | 6.35 |
| CNMG160612-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| CNMG160616-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| CNMG190612-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| CNMG190616-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| CNMG090308    | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 3.18 | 0.8 | 3.81 |
| CNMG09T304    | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 3.97 | 0.4 | 3.81 |
| CNMG09T308    | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 3.97 | 0.8 | 3.81 |
| CNMG120404    | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| CNMG120408    | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120412    | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG120416    | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| CNMG160608    | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 0.8 | 6.35 |
| CNMG160612    | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| CNMG160616    | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| CNMG190608    | M    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 0.8 | 7.93 |
| CNMG190612    | M    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| CNMG190616    | M    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| CNMG120408-MW | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120412-MW | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG120408-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120412-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG120416-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| CNMG160612-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| CNMG160616-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| CNMG190612-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| CNMG190616-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| CNMG120408-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120412-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG120416-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| CNMG160612-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| CNMG160616-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| CNMG190612-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| CNMG190616-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC     | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|--------|------|-----|------|
| CNMM120408-HX | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMM120412-HX | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMM160612-HX | H    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| CNMM160616-HX | H    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| CNMM190612-HX | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| CNMM190616-HX | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| CNMM190624-HX | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 2.4 | 7.93 |
| CNMM250924-HX | H    | ●      | ●      | ●             | 25.4   | 9.52 | 2.4 | 9.12 |
| CNMM120408-HL | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMM120412-HL | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMM120416-HL | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| CNMM160612-HL | H    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| CNMM160616-HL | H    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| CNMM190612-HL | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| CNMM190616-HL | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| CNMM190624-HL | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 2.4 | 7.93 |
| CNMM250924-HR | H    | ●      | ●      | ●             | 25.4   | 9.52 | 2.4 | 9.12 |
| CNMM190616-HV | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| CNMM190624-HV | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 2.4 | 7.93 |
| CNMM250924-HV | H    | ●      | ●      | ●             | 25.4   | 9.52 | 2.4 | 9.12 |
| CNMM120408-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMM120412-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMM120416-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| CNMM160612-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| CNMM160616-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| CNMM190612-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| CNMM190616-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| CNMM160612-HM | H    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| CNMM160616-HM | H    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| CNMM190612-HM | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| CNMM190616-HM | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| CNMM190624-HM | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 2.4 | 7.93 |
| CNMM250924-HM | H    | ●      | ●      | ●             | 25.4   | 9.52 | 2.4 | 9.12 |

● = NEW

● : 標準在庫品 ○ : 近日発売

(インサートは、1ケース 10 個入りです)



| 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 軽切削 L | 軽切削 L |
|---------|---------|---------|---------|-------|-------|
| FP      | FH      | FS      | FY      | LP    | SH    |
|         |         |         |         |       |       |
| 軽切削 L   | 軽切削 L   | 軽切削 L   | 中切削 M   | 中切削 M | 中切削 M |
| SA      | SW      | SY      | MP      | MS    | MA    |
|         |         |         |         |       |       |
|         | (ワイパー)  |         |         |       |       |

(mm)

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|------|
| DNMG150402-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.2 | 5.16 |
| DNMG150404-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150408-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150412-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150602-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.2 | 5.16 |
| DNMG150604-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150608-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150612-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150402-FH | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.2 | 5.16 |
| DNMG150404-FH | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150408-FH | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150602-FH | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.2 | 5.16 |
| DNMG150604-FH | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150608-FH | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150408-FS | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150404-FY | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150408-FY | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150608-FY | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG110404-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| DNMG110408-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| DNMG150404-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150408-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150412-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150604-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150608-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150612-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG110404-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| DNMG110408-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| DNMG150404-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150408-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150412-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150604-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150608-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150612-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150404-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150408-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150412-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150604-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150608-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150612-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|------|
| DNMX110404-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| DNMX110408-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| DNMX150404-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMX150408-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMX150412-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMX150604-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.4 | 5.16 |
| DNMX150608-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMX150612-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150404-SY | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150408-SY | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150608-SY | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150404-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150408-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150412-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150416-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| DNMG150604-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150608-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150612-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150616-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.6 | 5.16 |
| DNMG110408-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| DNMG150404-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150408-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150412-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150604-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150608-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150612-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG110404-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| DNMG110408-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| DNMG110412-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| DNMG150404-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150408-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150412-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150604-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150608-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150612-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150616-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.6 | 5.16 |

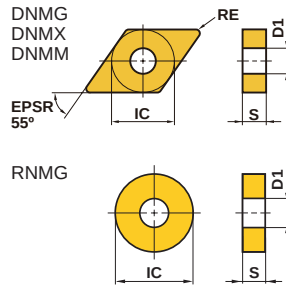
● = NEW



## MC6100シリーズ

## ネガティブインサート(穴つき)

M級精度



| 中切削 M | 中切削 M    | 中切削 M        | 荒切削 R    | 荒切削 R |
|-------|----------|--------------|----------|-------|
| MH    | Standard | MW<br>(ワイパー) | RP       | GH    |
|       |          |              |          |       |
| 重切削 H | 重切削 H    |              | 中切削 M    |       |
| HL    | HZ       |              | Standard |       |
|       |          |              |          |       |

(mm)

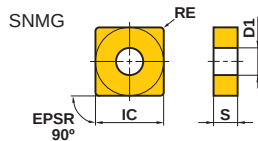
| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|------|
| DNMG150404-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150408-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150412-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150604-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150608-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150612-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG110408    | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| DNMG150404    | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150408    | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150412    | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150416    | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| DNMG150604    | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150608    | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150612    | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150616    | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.6 | 5.16 |
| DNMX150408-MW | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMX150412-MW | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMX150608-MW | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMX150612-MW | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150408-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150412-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150416-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| DNMG150608-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150612-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150616-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.6 | 5.16 |
| DNMG150408-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150412-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150608-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150612-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMM150408-HL | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMM150412-HL | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMM150608-HL | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMM150612-HL | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMM150408-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMM150412-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMM150608-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMM150612-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |

| 呼 び 記 号    | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC   | S    | RE | D1   |
|------------|------|--------|--------|---------------|------|------|----|------|
| RNMG120400 | M    | ●      | ●      | ●             | 12.0 | 4.76 | -  | 5.16 |

● = NEW

●: 標準在庫品 ○: 近日発売

(インサートは、1ケース 10 個入りです)



| 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 軽切削 L | 軽切削 L | 軽切削 L    | 軽切削 L |
|---------|---------|-------|-------|----------|-------|
| FP      | FH      | LP    | SH    | SA       | SY    |
|         |         |       |       |          |       |
| 中切削 M   | 中切削 M   | 中切削 M | 中切削 M | 中切削 M    |       |
| MP      | MS      | MA    | MH    | Standard |       |
|         |         |       |       |          |       |

(mm)

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC     | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|--------|------|-----|------|
| SNMG120404-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| SNMG120408-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| SNMG120412-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| SNMG120404-FH | F    | ●      | ●      |               | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| SNMG120408-FH | F    | ●      | ●      |               | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| SNMG120404-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| SNMG120408-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| SNMG120412-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| SNMG120404-SH | L    | ●      | ●      |               | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| SNMG120408-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| SNMG120412-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| SNMG120404-SA | L    | ●      | ●      |               | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| SNMG120408-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| SNMG120412-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| SNMG120408-SY | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| SNMG120404-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| SNMG120408-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| SNMG120412-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| SNMG120404-MS | M    | ●      | ●      |               | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| SNMG120408-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| SNMG120412-MS | M    | ●      | ●      |               | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| SNMG120404-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| SNMG120408-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| SNMG120412-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| SNMG150608-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 0.8 | 6.35 |
| SNMG150612-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| SNMG150616-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| SNMG190612-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| SNMG190616-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| SNMG120408-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| SNMG120412-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| SNMG190612-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| SNMG190616-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |

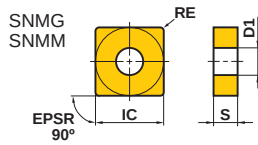
| 呼 び 記 号    | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC     | S    | RE  | D1   |
|------------|------|--------|--------|---------------|--------|------|-----|------|
| SNMG090304 | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 3.18 | 0.4 | 3.81 |
| SNMG090308 | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 3.18 | 0.8 | 3.81 |
| SNMG120404 | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| SNMG120408 | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| SNMG120412 | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| SNMG120416 | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| SNMG120420 | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 2.0 | 5.16 |
| SNMG150612 | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| SNMG150616 | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| SNMG190612 | M    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| SNMG190616 | M    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |

● = NEW

## MC6100シリーズ

## ネガティブインサート(穴つき)

M級精度



| 荒切削 R | 荒切削 R |       |       |       |       |
|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| RP    | GH    |       |       |       |       |
|       |       |       |       |       |       |
| 重切削 H | 重切削 H | 重切削 H | 重切削 H | 重切削 H | 重切削 H |
| HX    | HL    | HR    | HV    | HZ    | HM    |
|       |       |       |       |       |       |

(mm)

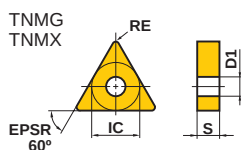
| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC     | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|--------|------|-----|------|
| SNMG120408-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| SNMG120412-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| SNMG120416-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| SNMG150612-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| SNMG150616-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| SNMG190612-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| SNMG190616-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| SNMG120408-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| SNMG120412-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| SNMG120416-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| SNMG150612-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| SNMG150616-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| SNMG190612-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| SNMG190616-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| SNMM120408-HX | H    |        | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| SNMM120412-HX | H    |        | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| SNMM150612-HX | H    |        | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| SNMM190612-HX | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| SNMM190616-HX | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| SNMM190624-HX | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 2.4 | 7.93 |
| SNMM250724-HX | H    | ●      | ●      | ●             | 25.4   | 7.94 | 2.4 | 9.12 |
| SNMM250924-HX | H    | ●      | ●      | ●             | 25.4   | 9.52 | 2.4 | 9.12 |
| SNMM120408-HL | H    |        | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| SNMM120412-HL | H    |        | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| SNMM150612-HL | H    |        | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| SNMM190612-HL | H    |        | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| SNMM190616-HL | H    |        | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| SNMM190624-HL | H    |        | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 2.4 | 7.93 |
| SNMM250724-HR | H    | ●      | ●      | ●             | 25.4   | 7.94 | 2.4 | 9.12 |
| SNMM250924-HR | H    | ●      | ●      | ●             | 25.4   | 9.52 | 2.4 | 9.12 |
| SNMM190616-HV | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| SNMM190624-HV | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 2.4 | 7.93 |
| SNMM250724-HV | H    | ●      | ●      | ●             | 25.4   | 7.94 | 2.4 | 9.12 |
| SNMM250924-HV | H    | ●      | ●      | ●             | 25.4   | 9.52 | 2.4 | 9.12 |

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC     | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|--------|------|-----|------|
| SNMM120408-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| SNMM120412-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| SNMM150612-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| SNMM190612-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| SNMM190616-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| SNMM150612-HM | H    |        | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| SNMM190612-HM | H    |        | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| SNMM190616-HM | H    |        | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| SNMM190624-HM | H    |        | ●      | ●             | 19.05  | 6.35 | 2.4 | 7.93 |
| SNMM250724-HM | H    | ●      | ●      | ●             | 25.4   | 7.94 | 2.4 | 9.12 |
| SNMM250924-HM | H    | ●      | ●      | ●             | 25.4   | 9.52 | 2.4 | 9.12 |

● = NEW

● : 標準在庫品 ○ : 近日発売

(インサートは、1ケース 10 個入りです)



| 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 軽切削 L | 軽切削 L |
|---------|---------|---------|---------|-------|-------|
| FP      | FH      | FS      | FY      | LP    | SH    |
|         |         |         |         |       |       |
| 軽切削 L   | 軽切削 L   | 軽切削 L   | 中切削 M   | 中切削 M | 中切削 M |
| SA      | SW      | SY      | MP      | MS    | MA    |
|         |         |         |         |       |       |
|         | (ワイパー)  |         |         |       |       |

(mm)

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|------|
| TNMG160402-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 |
| TNMG160404-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| TNMG160408-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG160412-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| TNMG160402-FH | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 |
| TNMG160404-FH | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| TNMG160408-FH | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG160404-FS | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| TNMG160408-FS | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG160404-FY | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| TNMG160408-FY | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG160404-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| TNMG160408-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG160412-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| TNMG220408-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| TNMG220412-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| TNMG160404-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| TNMG160408-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG220408-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| TNMG160404-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| TNMG160408-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG160412-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| TNMG220408-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| TNMG220412-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| TNMX160404-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| TNMX160408-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG160404-SY | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| TNMG160408-SY | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC     | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|--------|------|-----|------|
| TNMG160404-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| TNMG160408-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG160412-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| TNMG220408-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| TNMG220412-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| TNMG160404-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| TNMG160408-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG160412-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| TNMG220408-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| TNMG160404-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| TNMG160408-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG160412-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| TNMG220408-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| TNMG220412-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| TNMG270608-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 0.8 | 6.35 |
| TNMG270612-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |

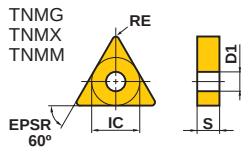
● = NEW



## MC6100シリーズ

## ネガティブインサート(穴つき)

M級精度



| 中切削 M | 中切削 M    | 中切削 M        | 中切削 M |
|-------|----------|--------------|-------|
| MH    | Standard | MW<br>(ワイパー) | ES    |
| 荒切削 R | 荒切削 R    | 重切削 H        | 重切削 H |
| RP    | GH       | HL           | HZ    |

(mm)

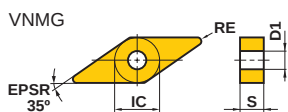
| 呼 び 記 号        | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC     | S    | RE  | D1   |
|----------------|------|--------|--------|---------------|--------|------|-----|------|
| TNMG160404-MH  | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| TNMG160408-MH  | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG160412-MH  | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| TNMG220408-MH  | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| TNMG220412-MH  | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| TNMG110304     | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35   | 3.18 | 0.4 | 2.26 |
| TNMG110308     | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35   | 3.18 | 0.8 | 2.26 |
| TNMG160304     | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 3.18 | 0.4 | 3.81 |
| TNMG160308     | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 3.18 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG160404     | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| TNMG160408     | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG160412     | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| TNMG160416     | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 1.6 | 3.81 |
| TNMG220404     | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| TNMG220408     | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| TNMG220412     | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| TNMG220416     | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| TNMG270608     | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 0.8 | 6.35 |
| TNMG270612     | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| TNMG270616     | M    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| TNMX160408-MW  | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMX160412-MW  | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| TNMG160404R-ES | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| TNMG160404L-ES | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| TNMG160408R-ES | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG160408L-ES | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG220408R-ES | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| TNMG220408L-ES | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC     | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|--------|------|-----|------|
| TNMG160408-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG160412-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| TNMG220408-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| TNMG220412-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| TNMG220416-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| TNMG270612-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| TNMG270616-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| TNMG160408-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG160412-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| TNMG220408-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| TNMG220412-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| TNMG220416-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| TNMG270612-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| TNMG270616-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| TNMM160408-HL | H    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMM160412-HL | H    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| TNMM220408-HL | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| TNMM220412-HL | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| TNMM220416-HL | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| TNMM160408-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMM160412-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| TNMM220408-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| TNMM220412-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| TNMM220416-HZ | H    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |

● = NEW

● : 標準在庫品 ○ : 近日発売

(インサートは、1ケース 10 個入りです)



| 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 軽切削 L | 軽切削 L    | 軽切削 L |
|---------|---------|---------|-------|----------|-------|
| FP      | FH      | FS      | LP    | SH       | SA    |
|         |         |         |       |          |       |
| 中切削 M   | 中切削 M   | 中切削 M   | 中切削 M | 中切削 M    |       |
| MP      | MS      | MA      | MH    | Standard |       |
|         |         |         |       |          |       |

(mm)

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|------|
| VNMG160402-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 |
| VNMG160404-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| VNMG160408-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| VNMG160412-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| VNMG160402-FH | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 |
| VNMG160404-FH | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| VNMG160408-FH | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| VNMG160404-FS | F    |        | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| VNMG160408-FS | F    |        | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| VNMG160404-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| VNMG160408-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| VNMG160404-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| VNMG160408-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| VNMG160404-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| VNMG160408-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |

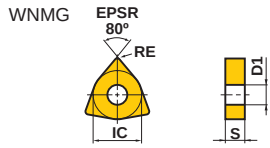
| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|------|
| VNMG160404-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| VNMG160408-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| VNMG160412-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| VNMG160404-MS | M    | ●      | ●      |               | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| VNMG160408-MS | M    | ●      | ●      |               | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| VNMG160404-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| VNMG160408-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| VNMG160404-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| VNMG160408-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| VNMG160404    | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| VNMG160408    | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| VNMG160412    | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 |

● = NEW

## MC6100シリーズ

## ネガティブインサート(穴つき)

M級精度



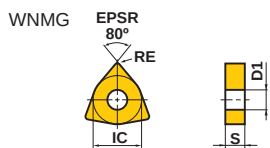
| 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 軽切削 L | 軽切削 L |
|---------|---------|---------|---------|-------|-------|
| FP      | FH      | FS      | FY      | LP    | SH    |
|         |         |         |         |       |       |
| 軽切削 L   | 軽切削 L   | 軽切削 L   |         |       |       |
| SA      | SW      | SY      |         |       |       |
|         |         |         |         |       |       |
|         | (ワイパー)  |         |         |       |       |

(mm)

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|------|
| WNMG080402-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.2 | 5.16 |
| WNMG080404-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| WNMG080408-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080412-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG080404-FH | F    | ●      | ●      |               | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| WNMG080408-FH | F    | ●      | ●      |               | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080404-FS | F    |        | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| WNMG080408-FS | F    |        | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080408-FY | F    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG06T304-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 3.81 |
| WNMG06T308-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 3.81 |
| WNMG060404-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| WNMG060408-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| WNMG080404-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| WNMG080408-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080412-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG06T304-SH | L    | ●      | ●      |               | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 3.81 |
| WNMG06T308-SH | L    | ●      | ●      |               | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 3.81 |
| WNMG060404-SH | L    | ●      | ●      |               | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| WNMG060408-SH | L    | ●      | ●      |               | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| WNMG080404-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| WNMG080408-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080412-SH | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|------|
| WNMG080404-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| WNMG080408-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080412-SA | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG060404-SW | L    | ●      | ●      |               | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| WNMG060408-SW | L    | ●      | ●      |               | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| WNMG080404-SW | L    | ●      | ●      |               | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| WNMG080408-SW | L    | ●      | ●      |               | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080412-SW | L    | ●      | ●      |               | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG080408-SY | L    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |

● = NEW



| 中切削 M                                                                             | 中切削 M                                                                             | 中切削 M                                                                               | 中切削 M                                                                               | 中切削 M                                                                               | 中切削 M                                                                               |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| MP                                                                                | MS                                                                                | MA                                                                                  | MH                                                                                  | Standard                                                                            | MW                                                                                  |
|  |  |  |  |  |  |
|                                                                                   |                                                                                   |                                                                                     |                                                                                     |                                                                                     | (ワイパー)                                                                              |
| 荒切削 R                                                                             | 荒切削 R                                                                             |                                                                                     |                                                                                     |                                                                                     |                                                                                     |
| RP                                                                                | GH                                                                                |                                                                                     |                                                                                     |                                                                                     |                                                                                     |
|  |  |                                                                                     |                                                                                     |                                                                                     |                                                                                     |

(mm)

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC     | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|--------|------|-----|------|
| WNMG06T304-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 3.97 | 0.4 | 3.81 |
| WNMG06T308-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 3.97 | 0.8 | 3.81 |
| WNMG06T312-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 3.97 | 1.2 | 3.81 |
| WNMG060404-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| WNMG060408-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| WNMG060412-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| WNMG080404-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| WNMG080408-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080412-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG080416-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| WNMG06T304-MS | M    | ●      | ●      |               | 9.525  | 3.97 | 0.4 | 3.81 |
| WNMG06T308-MS | M    | ●      | ●      |               | 9.525  | 3.97 | 0.8 | 3.81 |
| WNMG060404-MS | M    | ●      | ●      |               | 9.525  | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| WNMG060408-MS | M    | ●      | ●      |               | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| WNMG080404-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| WNMG080408-MS | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080412-MS | M    | ●      | ●      |               | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG06T304-MA | M    | ●      | ●      |               | 9.525  | 3.97 | 0.4 | 3.81 |
| WNMG06T308-MA | M    | ●      | ●      |               | 9.525  | 3.97 | 0.8 | 3.81 |
| WNMG06T312-MA | M    | ●      | ●      |               | 9.525  | 3.97 | 1.2 | 3.81 |
| WNMG060404-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| WNMG060408-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| WNMG060412-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| WNMG080404-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| WNMG080408-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080412-MA | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG080416-MA | M    | ●      | ●      |               | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| WNMG100612-MA | M    |        | ●      | ●             | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| WNMG080404-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| WNMG080408-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080412-MH | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG080404    | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| WNMG080408    | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080412    | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG060408-MW | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| WNMG060412-MW | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525  | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| WNMG080408-MW | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080412-MW | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |

● = NEW

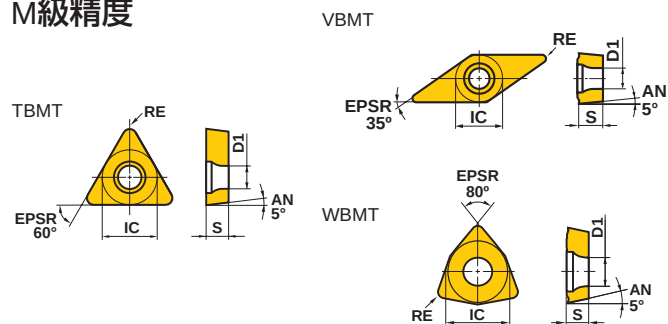
| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC   | S    | RE  | D1   |
|---------------|------|--------|--------|---------------|------|------|-----|------|
| WNMG080408-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080412-RP | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG080416-RP | R    | ●      | ●      |               | 12.7 | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| WNMG080408-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080412-GH | R    | ●      | ●      | ●             | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 |



## MC6100シリーズ

## 5°ポジティブインサート(穴つき)

M級精度



| 仕上げ切削 F                                                                           | 軽切削 L                                                                              | 軽切削 L                                                                               | 中切削 M                                                                               | 中切削 M                                                                               |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| FP                                                                                | FV                                                                                 | LP                                                                                  | MP                                                                                  | MV                                                                                  |
|  |  |  |  |  |
| 仕上げ切削 F                                                                           | 中切削 M                                                                              |                                                                                     |                                                                                     |                                                                                     |
| FV                                                                                |                                                                                    | MV                                                                                  |                                                                                     |                                                                                     |
|  |                                                                                    |  |                                                                                     |                                                                                     |

(mm)

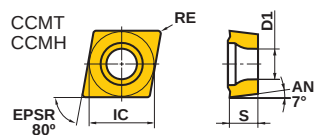
| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1  |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|-----|
| TBMT060102-FV | F    | ●      |        | ●             | 3.97  | 1.59 | 0.2 | 2.3 |
| TBMT060104-FV | F    | ●      |        | ●             | 3.97  | 1.59 | 0.4 | 2.3 |
| VBMT110302-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.2 | 2.9 |
| VBMT110304-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.4 | 2.9 |
| VBMT110308-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.8 | 2.9 |
| VBMT160404-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 |
| VBMT160408-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 |
| VBMT160412-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 4.4 |
| VBMT110304-FV | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.4 | 2.9 |
| VBMT110308-FV | F    |        | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.8 | 2.9 |
| VBMT160404-FV | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 |
| VBMT160408-FV | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 |
| VBMT110304-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.4 | 2.9 |
| VBMT110308-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.8 | 2.9 |
| VBMT160404-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 |
| VBMT160408-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 |
| VBMT160412-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 4.4 |
| VBMT160404-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 |
| VBMT160408-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 |
| VBMT110304-MV | M    |        | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.4 | 2.9 |
| VBMT110308-MV | M    |        | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.8 | 2.9 |
| VBMT160404-MV | M    |        | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 |
| VBMT160408-MV | M    |        | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 |

| 呼 び 記 号        | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC   | S    | RE  | D1  |
|----------------|------|--------|--------|---------------|------|------|-----|-----|
| WBMTL30202R-MV | M    |        | ●      | ●             | 4.76 | 2.38 | 0.2 | 2.3 |
| WBMTL30202L-MV | M    |        | ●      | ●             | 4.76 | 2.38 | 0.2 | 2.3 |
| WBMTL30204R-MV | M    |        | ●      | ●             | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.3 |
| WBMTL30204L-MV | M    |        | ●      | ●             | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.3 |

● = NEW

# 7°ポジティブインサート(穴つき)

M級精度



| 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 軽切削 L  | 軽切削 L  |
|---------|---------|--------|--------|
| FP      | FV      | LP     | SW     |
|         |         |        |        |
|         |         |        | (ワイパー) |
| 中切削 M   | 中切削 M   | 中切削 M  |        |
| MP      | MV      | MW     |        |
|         |         |        |        |
|         |         | (ワイパー) |        |

(mm)

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1  |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|-----|
| CCMT060202-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| CCMT060204-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| CCMT09T302-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 |
| CCMT09T304-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| CCMT09T308-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| CCMT060202-FV | F    |        | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| CCMT060204-FV | F    |        | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| CCMT09T302-FV | F    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 |
| CCMT09T304-FV | F    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| CCMT09T308-FV | F    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| CCMT060202-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| CCMT060204-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| CCMT060208-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8 |
| CCMT09T302-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 |
| CCMT09T304-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| CCMT09T308-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| CCMT060202-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| CCMT060204-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| CCMT060208-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8 |
| CCMT09T302-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 |
| CCMT09T304-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| CCMT09T308-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |

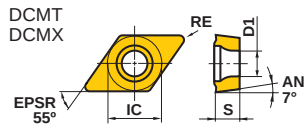
| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1  |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|-----|
| CCMT060202-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| CCMT060204-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| CCMT060208-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8 |
| CCMT080302-MP | M    | ●      | ●      |               | 7.94  | 3.18 | 0.2 | 3.4 |
| CCMT080304-MP | M    | ●      | ●      |               | 7.94  | 3.18 | 0.4 | 3.4 |
| CCMT080308-MP | M    | ●      | ●      |               | 7.94  | 3.18 | 0.8 | 3.4 |
| CCMT09T302-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 |
| CCMT09T304-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| CCMT09T308-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| CCMT120404-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.5 |
| CCMT120408-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.5 |
| CCMT120412-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.5 |
| CCMH060202-MV | M    |        | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| CCMH060204-MV | M    |        | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| CCMT060204-MW | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| CCMT060208-MW | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8 |
| CCMT09T304-MW | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| CCMT09T308-MW | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| CCMT120404-MW | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.5 |
| CCMT120408-MW | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.5 |

● = NEW

## MC6100シリーズ

## 7°ポジティブインサート(穴つき)

M級精度



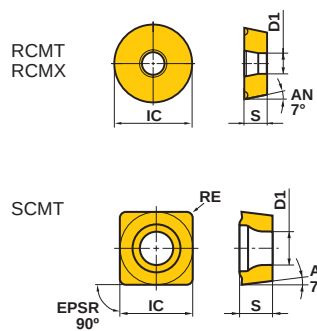
| 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 軽切削 L | 軽切削 L        |
|---------|---------|-------|--------------|
| FP      | FV      | LP    | SW<br>(ワイパー) |
|         |         |       |              |
| 中切削 M   | 中切削 M   |       |              |
| MP      | MV      |       |              |
|         |         |       |              |

(mm)

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1  |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|-----|
| DCMT070202-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| DCMT070204-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| DCMT11T302-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 |
| DCMT11T304-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| DCMT11T308-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| DCMT070202-FV | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| DCMT070204-FV | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| DCMT070208-FV | F    |        | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8 |
| DCMT11T302-FV | F    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 |
| DCMT11T304-FV | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| DCMT11T308-FV | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| DCMT070202-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| DCMT070204-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| DCMT070208-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8 |
| DCMT11T302-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 |
| DCMT11T304-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| DCMT11T308-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| DCMX070202-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| DCMX070204-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| DCMX070208-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8 |
| DCMX11T302-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 |
| DCMX11T304-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| DCMX11T308-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1  |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|-----|
| DCMT070202-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| DCMT070204-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| DCMT070208-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8 |
| DCMT11T302-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 |
| DCMT11T304-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| DCMT11T308-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| DCMT11T312-MP | M    | ●      | ●      |               | 9.525 | 3.97 | 1.2 | 4.4 |
| DCMT150404-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.5 |
| DCMT150408-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.5 |
| DCMT150412-MP | M    | ●      | ●      |               | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.5 |
| DCMT070202-MV | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| DCMT070204-MV | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| DCMT070208-MV | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8 |
| DCMT11T302-MV | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 |
| DCMT11T304-MV | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| DCMT11T308-MV | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |

● = NEW



| 中切削 M                                                                               | 荒切削 R                                                                               |                                                                                     |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| Standard                                                                            | RR                                                                                  |                                                                                     |
|  |  |                                                                                     |
| 仕上げ切削 F                                                                             | 仕上げ切削 F                                                                             | 中切削 M                                                                               |
| FP                                                                                  | FV                                                                                  | MP                                                                                  |
|  |  |  |

(mm)

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC | S    | RE | D1  |
|---------------|------|--------|--------|---------------|----|------|----|-----|
| RCMT0602M0    | M    | ●      | ●      |               | 6  | 2.38 | -  | 2.8 |
| RCMT0803M0    | M    | ●      | ●      |               | 8  | 3.18 | -  | 3.4 |
| RCMX1003M0    | M    | ●      | ●      | ●             | 10 | 3.18 | -  | 3.6 |
| RCMX1204M0    | M    | ●      | ●      | ●             | 12 | 4.76 | -  | 4.2 |
| RCMX1606M0    | M    | ●      | ●      | ●             | 16 | 6.35 | -  | 5.2 |
| RCMX2006M0    | M    | ●      | ●      | ●             | 20 | 6.35 | -  | 6.5 |
| RCMX2507M0    | M    | ●      | ●      | ●             | 25 | 7.94 | -  | 7.2 |
| RCMX3209M0    | M    | ●      | ●      | ●             | 32 | 9.52 | -  | 9.5 |
| RCMX1606M0-RR | R    | ●      | ●      | ●             | 16 | 6.35 | -  | 5.2 |
| RCMX2006M0-RR | R    | ●      | ●      | ●             | 20 | 6.35 | -  | 6.5 |
| RCMX2507M0-RR | R    | ●      | ●      | ●             | 25 | 7.94 | -  | 7.2 |
| RCMX3209M0-RR | R    | ●      | ●      | ●             | 32 | 9.52 | -  | 9.5 |

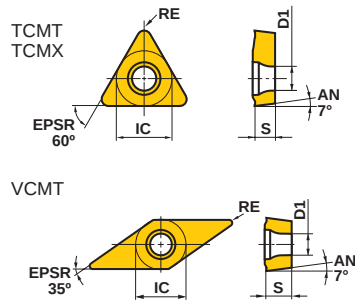
| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1  |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|-----|
| SCMT09T304-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| SCMT09T308-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| SCMT09T304-FV | F    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| SCMT09T304-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| SCMT09T308-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| SCMT09T304-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| SCMT09T308-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| SCMT120404-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.5 |
| SCMT120408-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.5 |
| SCMT120412-MP | M    | ●      | ●      |               | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.5 |

● = NEW

## MC6100シリーズ

## 7°ポジティブインサート(穴つき)

M級精度



| 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 軽切削 L | 軽切削 L        | 中切削 M |
|---------|---------|-------|--------------|-------|
| FP      | FV      | LP    | SW<br>(ワイパー) | MP    |
|         |         |       |              |       |
| 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 軽切削 L | 中切削 M        | 中切削 M |
| FP      | FV      | LP    | MP           | MV    |
|         |         |       |              |       |

(mm)

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1  |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|-----|
| TCMT090202-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.2 | 2.5 |
| TCMT090204-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.4 | 2.5 |
| TCMT110202-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| TCMT110204-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| TCMT16T304-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| TCMT110204-FV | F    |        | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| TCMT16T304-FV | F    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| TCMT090204-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.4 | 2.5 |
| TCMT090208-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.8 | 2.5 |
| TCMT110202-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| TCMT110204-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| TCMT110208-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8 |
| TCMT16T304-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| TCMT16T308-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| TCMX090204-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.4 | 2.5 |
| TCMX110204-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| TCMT090204-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.4 | 2.5 |
| TCMT090208-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.8 | 2.5 |
| TCMT110202-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| TCMT110204-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| TCMT110208-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8 |
| TCMT130304-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 7.94  | 3.18 | 0.4 | 3.4 |
| TCMT16T304-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| TCMT16T308-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| TCMT16T312-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 1.2 | 4.4 |

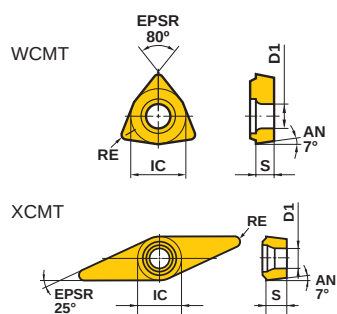
| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1  |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|-----|
| VCMT080202-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 4.76  | 2.38 | 0.2 | 2.4 |
| VCMT080204-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 4.76  | 2.38 | 0.4 | 2.4 |
| VCMT110302-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.2 | 2.8 |
| VCMT110304-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.4 | 2.8 |
| VCMT160404-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 |
| VCMT160408-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 |
| VCMT080202-FV | F    |        | ●      | ●             | 4.76  | 2.38 | 0.2 | 2.4 |
| VCMT080204-FV | F    |        | ●      | ●             | 4.76  | 2.38 | 0.4 | 2.4 |
| VCMT160404-FV | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 |
| VCMT160408-FV | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 |
| VCMT080202-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 4.76  | 2.38 | 0.2 | 2.4 |
| VCMT080204-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 4.76  | 2.38 | 0.4 | 2.4 |
| VCMT110304-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.4 | 2.8 |
| VCMT110308-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.8 | 2.8 |
| VCMT160404-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 |
| VCMT160408-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 |
| VCMT110304-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.4 | 2.8 |
| VCMT160404-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 |
| VCMT160408-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 |
| VCMT160412-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 4.4 |
| VCMT080202-MV | M    |        | ●      | ●             | 4.76  | 2.38 | 0.2 | 2.4 |
| VCMT080204-MV | M    |        | ●      | ●             | 4.76  | 2.38 | 0.4 | 2.4 |

● = NEW

● : 標準在庫品

(インサートは、1ケース 10 個入りです)





| 仕上げ切削 F                                                                             | 中切削 M                                                                               |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| FV                                                                                  | MP                                                                                  |
|  |  |
| 仕上げ切削 F                                                                             |                                                                                     |
| SVX                                                                                 |                                                                                     |
|  |                                                                                     |

(mm)

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1  |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|-----|
| WCMT020102-FV | F    |        | ●      |               | 3.97  | 1.59 | 0.2 | 2.3 |
| WCMT020104-FV | F    |        | ●      |               | 3.97  | 1.59 | 0.4 | 2.3 |
| WCMTL30202-FV | F    |        | ●      |               | 4.76  | 2.38 | 0.2 | 2.3 |
| WCMTL30204-FV | F    |        | ●      |               | 4.76  | 2.38 | 0.4 | 2.3 |
| WCMT040202-FV | F    |        | ●      |               | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| WCMT040204-FV | F    |        | ●      |               | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| WCMT06T302-FV | F    |        | ●      |               | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 |
| WCMT06T304-FV | F    |        | ●      |               | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| WCMT020102-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 3.97  | 1.59 | 0.2 | 2.3 |
| WCMT020104-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 3.97  | 1.59 | 0.4 | 2.3 |
| WCMTL30202-MP | M    | ●      | ●      |               | 4.76  | 2.38 | 0.2 | 2.3 |
| WCMTL30204-MP | M    | ●      | ●      |               | 4.76  | 2.38 | 0.4 | 2.3 |
| WCMT040202-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| WCMT040204-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| WCMT040208-MP | M    |        | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8 |
| WCMT06T304-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| WCMT06T308-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |

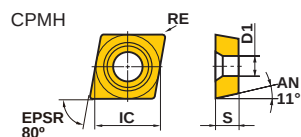
| 呼 び 記 号        | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC   | S    | RE  | D1   |
|----------------|------|--------|--------|---------------|------|------|-----|------|
| XCMT150304-SVX | F    |        | ●      | ●             | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 2.85 |
| XCMT150308-SVX | F    |        | ●      | ●             | 6.35 | 3.18 | 0.8 | 2.85 |

● = NEW

## MC6100シリーズ

## 11°ポジティブインサート(穴つき)

M級精度



| 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 軽切削 L    |
|---------|---------|----------|
| FP      | FV      | LP       |
|         |         |          |
| 中切削 M   | 中切削 M   | 中切削 M    |
| MP      | MV      | Standard |
|         |         |          |

(mm)

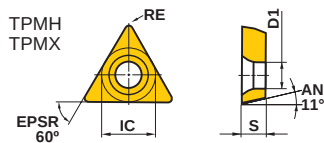
| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1  |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|-----|
| CPMH080202-FP | F    |        | ●      | ●             | 7.94  | 2.38 | 0.2 | 3.5 |
| CPMH080204-FP | F    |        | ●      | ●             | 7.94  | 2.38 | 0.4 | 3.5 |
| CPMH090302-FP | F    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.5 |
| CPMH090304-FP | F    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.5 |
| CPMH090308-FP | F    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.5 |
| CPMH080202-FV | F    |        | ●      | ●             | 7.94  | 2.38 | 0.2 | 3.5 |
| CPMH080204-FV | F    |        | ●      | ●             | 7.94  | 2.38 | 0.4 | 3.5 |
| CPMH090302-FV | F    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.5 |
| CPMH090304-FV | F    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.5 |
| CPMH090308-FV | F    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.5 |
| CPMH080202-LP | L    |        | ●      | ●             | 7.94  | 2.38 | 0.2 | 3.5 |
| CPMH080204-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 7.94  | 2.38 | 0.4 | 3.5 |
| CPMH080208-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 7.94  | 2.38 | 0.8 | 3.5 |
| CPMH090302-LP | L    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.5 |
| CPMH090304-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.5 |
| CPMH090308-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.5 |

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1  |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|-----|
| CPMH080204-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 7.94  | 2.38 | 0.4 | 3.5 |
| CPMH080208-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 7.94  | 2.38 | 0.8 | 3.5 |
| CPMH090304-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.5 |
| CPMH090308-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.5 |
| CPMH080204-MV | M    |        | ●      | ●             | 7.94  | 2.38 | 0.4 | 3.5 |
| CPMH080208-MV | M    |        | ●      | ●             | 7.94  | 2.38 | 0.8 | 3.5 |
| CPMH090304-MV | M    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.5 |
| CPMH090308-MV | M    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.5 |
| CPMH080204    | M    | ●      | ●      |               | 7.94  | 2.38 | 0.4 | 3.5 |
| CPMH080208    | M    | ●      | ●      |               | 7.94  | 2.38 | 0.8 | 3.5 |
| CPMH090304    | M    | ●      | ●      |               | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.5 |
| CPMH090308    | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.5 |

● = NEW

● : 標準在庫品

(インサートは、1ケース 10 個入りです)



| 仕上げ切削 F | 仕上げ切削 F | 軽切削 L | 軽切削 L        |
|---------|---------|-------|--------------|
| FP      | FV      | LP    | SW<br>(ワイパー) |
|         |         |       |              |
| 中切削 M   |         |       |              |
| MV      |         |       |              |
|         |         |       |              |

(mm)

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1  |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|-----|
| TPMH090202-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.2 | 2.9 |
| TPMH090204-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.4 | 2.9 |
| TPMH110302-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.2 | 3.4 |
| TPMH110304-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.4 | 3.4 |
| TPMH110308-FP | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.8 | 3.4 |
| TPMH080202-FV | F    |        | ●      | ●             | 4.76  | 2.38 | 0.2 | 2.4 |
| TPMH080204-FV | F    |        | ●      | ●             | 4.76  | 2.38 | 0.4 | 2.4 |
| TPMH090202-FV | F    |        | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.2 | 2.9 |
| TPMH090204-FV | F    |        | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.4 | 2.9 |
| TPMH110302-FV | F    |        | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.2 | 3.4 |
| TPMH110304-FV | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.4 | 3.4 |
| TPMH110308-FV | F    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.8 | 3.4 |
| TPMH160302-FV | F    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.4 |
| TPMH160304-FV | F    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.4 |
| TPMH160308-FV | F    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.4 |
| TPMH080202-LP | L    |        | ●      | ●             | 4.76  | 2.38 | 0.2 | 2.4 |
| TPMH080204-LP | L    |        | ●      | ●             | 4.76  | 2.38 | 0.4 | 2.4 |
| TPMH090202-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.2 | 2.9 |
| TPMH090204-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.4 | 2.9 |
| TPMH110302-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.2 | 3.4 |
| TPMH110304-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.4 | 3.4 |
| TPMH110308-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.8 | 3.4 |
| TPMH160302-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.4 |
| TPMH160304-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.4 |
| TPMH160308-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.4 |
| TPMX090202-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.2 | 2.9 |
| TPMX090204-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.4 | 2.9 |
| TPMX090208-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.8 | 2.9 |
| TPMX110302-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.2 | 3.4 |
| TPMX110304-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.4 | 3.4 |
| TPMX110308-SW | L    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.8 | 3.4 |

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1  |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|-----|
| TPMH080202-MV | M    |        | ●      | ●             | 4.76  | 2.38 | 0.2 | 2.4 |
| TPMH080204-MV | M    |        | ●      | ●             | 4.76  | 2.38 | 0.4 | 2.4 |
| TPMH090202-MV | M    |        | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.2 | 2.9 |
| TPMH090204-MV | M    |        | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.4 | 2.9 |
| TPMH090208-MV | M    |        | ●      | ●             | 5.56  | 2.38 | 0.8 | 2.9 |
| TPMH110302-MV | M    |        | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.2 | 3.4 |
| TPMH110304-MV | M    |        | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.4 | 3.4 |
| TPMH110308-MV | M    |        | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.8 | 3.4 |
| TPMH160304-MV | M    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.4 |
| TPMH160308-MV | M    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.4 |

● = NEW

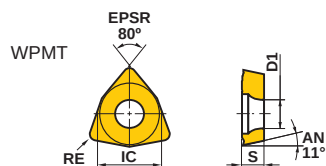
## MC6100シリーズ

11°ポジティブインサート(穴つき)

M級精度

中切削 M

MV



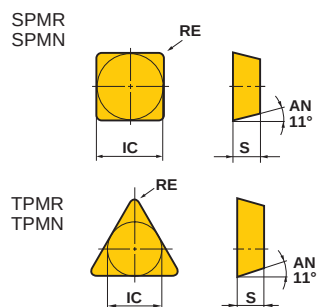
(mm)

| 呼 び 記 号       | 切 削 領 域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1  |
|---------------|---------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|-----|
| WPMT040202-MV | M       | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| WPMT040204-MV | M       | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| WPMT060304-MV | M       | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.4 |
| WPMT060308-MV | M       | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.4 |

● = NEW

# 11°ポジティブインサート(穴なし)

M級精度



| 軽中切削 LM                                                                           | 高刃先強度                                                                               |                                                                                     |                                                                                     |                                                                                     |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| Standard                                                                          | Flat Top                                                                            |                                                                                     |                                                                                     |                                                                                     |
|  |  |                                                                                     |                                                                                     |                                                                                     |
| 仕上げ切削 F                                                                           | 軽切削 L                                                                               | 軽中切削 LM                                                                             | 軽中切削 LM                                                                             | 高刃先強度                                                                               |
| FV                                                                                | LP                                                                                  | MP                                                                                  | Standard                                                                            | Flat Top                                                                            |
|  |  |  |  |  |

(mm)

| 呼 び 記 号    | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1 |
|------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|----|
| SPMR090304 | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.4 | -  |
| SPMR090308 | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.8 | -  |
| SPMR120304 | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 3.18 | 0.4 | -  |
| SPMR120308 | M    | ●      | ●      | ●             | 12.7  | 3.18 | 0.8 | -  |
| SPMN090308 | -    | ●      |        |               | 9.525 | 3.18 | 0.8 | -  |
| SPMN120304 | -    | ●      |        |               | 12.7  | 3.18 | 0.4 | -  |
| SPMN120308 | -    | ●      |        |               | 12.7  | 3.18 | 0.8 | -  |
| SPMN120312 | -    | ●      |        | ●             | 12.7  | 3.18 | 1.2 | -  |

| 呼 び 記 号       | 切削領域 | MC6115 | MC6125 | NEW<br>MC6135 | IC    | S    | RE  | D1 |
|---------------|------|--------|--------|---------------|-------|------|-----|----|
| TPMR160304-FV | F    |        | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.4 | -  |
| TPMR110304-LP | L    |        | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.4 | -  |
| TPMR110308-LP | L    |        | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.8 | -  |
| TPMR160304-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.4 | -  |
| TPMR160308-LP | L    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.8 | -  |
| TPMR110304-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.4 | -  |
| TPMR110308-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.8 | -  |
| TPMR160304-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.4 | -  |
| TPMR160308-MP | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.8 | -  |
| TPMR110304    | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.4 | -  |
| TPMR110308    | M    | ●      | ●      | ●             | 6.35  | 3.18 | 0.8 | -  |
| TPMR160304    | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.4 | -  |
| TPMR160308    | M    | ●      | ●      | ●             | 9.525 | 3.18 | 0.8 | -  |
| TPMR160312    | M    | ●      | ●      |               | 9.525 | 3.18 | 1.2 | -  |
| TPMN110304    | -    | ●      |        |               | 6.35  | 3.18 | 0.4 | -  |
| TPMN110308    | -    | ●      |        |               | 6.35  | 3.18 | 0.8 | -  |
| TPMN160304    | -    | ●      |        |               | 9.525 | 3.18 | 0.4 | -  |
| TPMN160308    | -    | ●      |        |               | 9.525 | 3.18 | 0.8 | -  |
| TPMN160312    | -    | ●      |        |               | 9.525 | 3.18 | 1.2 | -  |
| TPMN220404    | -    | ●      |        |               | 12.7  | 4.76 | 0.4 | -  |
| TPMN220408    | -    | ●      |        | ●             | 12.7  | 4.76 | 0.8 | -  |
| TPMN220412    | -    | ●      |        |               | 12.7  | 4.76 | 1.2 | -  |

● = NEW



# 鋼旋削加工用インサートシリーズ

## 推奨切削条件

### ネガティブインサート(外径加工用バイト)

| ネガティブインサート(外径加工用ハイド)        |                 |      |   |    |        |      |                    |                   |            | (mm) |
|-----------------------------|-----------------|------|---|----|--------|------|--------------------|-------------------|------------|------|
| 被削材                         | 特性              | 切削領域 |   | 優先 | 材種     | ブレーカ | 切削速度<br>vc (m/min) | 送り量<br>f (mm/rev) | 切込み量<br>ap |      |
| P                           |                 |      |   |    |        |      |                    |                   |            |      |
| 軟鋼<br>(SS400, S10Cなど)       | 硬さ<br>≦180HB    | ✂    | F | 1  | MC6125 | FY   | 385—605            | 0.09—0.23         | 0.20—0.80  |      |
|                             |                 | ✂    | F | 2  | MC6135 | FY   | 315—480            | 0.09—0.23         | 0.20—0.80  |      |
|                             |                 | ✂    | L | 1  | MC6125 | SY   | 350—550            | 0.16—0.33         | 0.50—1.20  |      |
|                             |                 | ✂    | L | 2  | MC6135 | SY   | 290—435            | 0.16—0.33         | 0.50—1.20  |      |
| 炭素鋼・合金鋼<br>(S45C, SCM440など) | 硬さ<br>180—280HB | ●    | F | 1  | MC6115 | FP   | 250—480            | 0.08—0.25         | 0.10—1.00  |      |
|                             |                 | ●    | F | 2  | MC6125 | FP   | 275—425            | 0.08—0.25         | 0.10—1.00  |      |
|                             |                 | ●    | L | 1  | MC6115 | LP   | 250—480            | 0.10—0.40         | 0.30—2.00  |      |
|                             |                 | ●    | L | 2  | MC6125 | LP   | 275—425            | 0.10—0.40         | 0.30—2.00  |      |
|                             |                 | ●    | L | 3  | MC6115 | SH   | 250—480            | 0.10—0.40         | 0.30—2.00  |      |
|                             |                 | ●    | L | 4  | MC6125 | SH   | 275—425            | 0.10—0.40         | 0.30—2.00  |      |
|                             |                 | ●    | L | 5  | MC6115 | SA   | 250—480            | 0.10—0.40         | 0.30—2.00  |      |
|                             |                 | ●    | L | 6  | MC6125 | SA   | 275—425            | 0.10—0.40         | 0.30—2.00  |      |
|                             |                 | ●    | L | 7  | MC6115 | SW   | 250—480            | 0.10—0.50         | 0.30—2.50  |      |
|                             |                 | ●    | L | 8  | MC6125 | SW   | 275—425            | 0.10—0.50         | 0.30—2.50  |      |
|                             |                 | ●    | M | 1  | MC6115 | MP   | 230—440            | 0.16—0.50         | 0.30—4.00  |      |
|                             |                 | ●    | M | 2  | MC6125 | MP   | 250—390            | 0.16—0.50         | 0.30—4.00  |      |
|                             |                 | ●    | M | 3  | MC6115 | MA   | 230—440            | 0.20—0.50         | 0.30—4.00  |      |
|                             |                 | ●    | M | 4  | MC6125 | MA   | 250—390            | 0.20—0.50         | 0.30—4.00  |      |
|                             |                 | ●    | M | 5  | MC6115 | Std  | 230—440            | 0.25—0.60         | 1.50—5.00  |      |
|                             |                 | ●    | M | 6  | MC6125 | Std  | 250—390            | 0.25—0.60         | 1.50—5.00  |      |
|                             |                 | ●    | M | 7  | MC6115 | MW   | 230—440            | 0.20—0.60         | 0.90—4.00  |      |
|                             |                 | ●    | M | 8  | MC6125 | MW   | 250—390            | 0.20—0.60         | 0.90—4.00  |      |
|                             |                 | ●    | R | 1  | MC6115 | RP   | 215—415            | 0.25—0.60         | 1.50—6.00  |      |
|                             |                 | ●    | R | 2  | MC6125 | RP   | 235—370            | 0.25—0.60         | 1.50—6.00  |      |
|                             |                 | ●    | R | 3  | MC6115 | GH   | 215—415            | 0.25—0.60         | 1.50—6.00  |      |
|                             |                 | ●    | R | 4  | MC6125 | GH   | 235—370            | 0.25—0.60         | 1.50—6.00  |      |
|                             |                 | ●    | H | 1  | MC6125 | HX   | 210—330            | 0.50—1.26         | 3.00—11.00 |      |
|                             |                 | ●    | H | 2  | MC6135 | HX   | 170—260            | 0.50—1.26         | 3.00—11.00 |      |
|                             |                 | ●    | H | 3  | MC6125 | HV   | 175—270            | 0.58—1.26         | 4.00—12.00 |      |
|                             |                 | ●    | H | 4  | MC6135 | HV   | 140—215            | 0.58—1.26         | 4.00—12.00 |      |
|                             |                 | ●    | F | 1  | MC6115 | FP   | 250—480            | 0.08—0.25         | 0.10—1.00  |      |
|                             |                 | ●    | F | 2  | MC6125 | FP   | 275—425            | 0.08—0.25         | 0.10—1.00  |      |
|                             |                 | ●    | L | 1  | MC6115 | LP   | 250—480            | 0.10—0.40         | 0.30—2.00  |      |
|                             |                 | ●    | L | 2  | MC6125 | LP   | 275—425            | 0.10—0.40         | 0.30—2.00  |      |
|                             |                 | ●    | L | 3  | MC6115 | SH   | 250—480            | 0.10—0.40         | 0.30—2.00  |      |
|                             |                 | ●    | L | 4  | MC6125 | SH   | 275—425            | 0.10—0.40         | 0.30—2.00  |      |
|                             |                 | ●    | L | 5  | MC6115 | SA   | 250—480            | 0.10—0.40         | 0.30—2.00  |      |
|                             |                 | ●    | L | 6  | MC6125 | SA   | 275—425            | 0.10—0.40         | 0.30—2.00  |      |
|                             |                 | ●    | L | 7  | MC6115 | SW   | 250—480            | 0.10—0.50         | 0.30—2.50  |      |
|                             |                 | ●    | L | 8  | MC6125 | SW   | 275—425            | 0.10—0.50         | 0.30—2.50  |      |
|                             |                 | ●    | M | 1  | MC6125 | MP   | 250—390            | 0.16—0.50         | 0.30—4.00  |      |
|                             |                 | ●    | M | 2  | MC6135 | MP   | 205—310            | 0.16—0.50         | 0.30—4.00  |      |
|                             |                 | ●    | M | 3  | MC6125 | MA   | 250—390            | 0.20—0.50         | 0.30—4.00  |      |
|                             |                 | ●    | M | 4  | MC6135 | MA   | 205—310            | 0.20—0.50         | 0.30—4.00  |      |
|                             |                 | ●    | M | 5  | MC6125 | MH   | 250—390            | 0.20—0.55         | 1.00—4.00  |      |
|                             |                 | ●    | M | 6  | MC6135 | MH   | 205—310            | 0.20—0.55         | 1.00—4.00  |      |
|                             |                 | ●    | M | 7  | MC6125 | Std  | 250—390            | 0.25—0.60         | 1.50—5.00  |      |
|                             |                 | ●    | M | 8  | MC6135 | Std  | 205—310            | 0.25—0.60         | 1.50—5.00  |      |
|                             |                 | ●    | M | 9  | MC6125 | MW   | 250—390            | 0.20—0.60         | 0.90—4.00  |      |
|                             |                 | ●    | M | 10 | MC6135 | MW   | 205—310            | 0.20—0.60         | 0.90—4.00  |      |

注1) 内径加工については、使用ボーリングバーの推奨切削条件をご参照ください。

切削状態： ●：安定切削 ●：一般切削 ✱：不安定切削  
 切削領域： L：軽切削領域 M：中切削領域 R：荒切削領域

(mm)

| 被削材                         | 特性              | 切削領域 |   | 優先 | 材種     | ブレーカ | 切削速度<br>vc (m/min) | 送り量<br>f (mm/rev) | 切込み量<br>ap |
|-----------------------------|-----------------|------|---|----|--------|------|--------------------|-------------------|------------|
| 炭素鋼・合金鋼<br>(S45C, SCM440など) | 硬さ<br>180—280HB | ●    | R | 1  | MC6135 | RP   | 190—290            | 0.25—0.60         | 1.50—6.00  |
|                             |                 | ●    | R | 2  | MC6125 | RP   | 235—370            | 0.25—0.60         | 1.50—6.00  |
|                             |                 | ●    | R | 3  | MC6135 | GH   | 190—290            | 0.25—0.60         | 1.50—6.00  |
|                             |                 | ●    | R | 4  | MC6125 | GH   | 235—370            | 0.25—0.60         | 1.50—6.00  |
|                             |                 | ●    | H | 1  | MC6135 | HX   | 170—260            | 0.50—1.26         | 3.00—11.00 |
|                             |                 | ●    | H | 2  | MC6125 | HX   | 210—330            | 0.50—1.26         | 3.00—11.00 |
|                             |                 | ●    | H | 3  | MC6135 | HV   | 140—215            | 0.58—1.26         | 4.00—12.00 |
|                             |                 | ●    | H | 4  | MC6125 | HV   | 175—270            | 0.58—1.26         | 4.00—12.00 |
|                             |                 | ✱    | F | 1  | MC6135 | FP   | 245—370            | 0.08—0.25         | 0.10—1.00  |
|                             |                 | ✱    | F | 2  | MC6125 | FP   | 300—465            | 0.08—0.25         | 0.10—1.00  |
|                             |                 | ✱    | L | 1  | MC6135 | LP   | 225—340            | 0.10—0.40         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✱    | L | 2  | MC6125 | LP   | 275—425            | 0.10—0.40         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✱    | L | 3  | MC6135 | SH   | 225—340            | 0.10—0.40         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✱    | L | 4  | MC6125 | SH   | 275—425            | 0.10—0.40         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✱    | L | 5  | MC6135 | SA   | 225—340            | 0.10—0.40         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✱    | L | 6  | MC6125 | SA   | 275—425            | 0.10—0.40         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✱    | M | 1  | MC6135 | MP   | 205—310            | 0.16—0.50         | 0.30—4.00  |
|                             |                 | ✱    | M | 2  | MC6125 | MP   | 250—390            | 0.16—0.50         | 0.30—4.00  |
|                             |                 | ✱    | M | 3  | MC6135 | MA   | 205—310            | 0.20—0.50         | 0.30—4.00  |
|                             |                 | ✱    | M | 4  | MC6125 | MA   | 250—390            | 0.20—0.50         | 0.30—4.00  |
|                             |                 | ✱    | M | 5  | MC6135 | MH   | 205—310            | 0.20—0.55         | 1.00—4.00  |
|                             |                 | ✱    | M | 6  | MC6125 | MH   | 250—390            | 0.20—0.55         | 1.00—4.00  |
|                             |                 | ✱    | M | 7  | MC6135 | Std  | 205—310            | 0.25—0.60         | 1.50—5.00  |
|                             |                 | ✱    | M | 8  | MC6125 | Std  | 250—390            | 0.25—0.60         | 1.50—5.00  |
|                             |                 | ✱    | M | 9  | MC6135 | MW   | 205—310            | 0.20—0.60         | 0.90—4.00  |
|                             |                 | ✱    | M | 10 | MC6125 | MW   | 250—390            | 0.20—0.60         | 0.90—4.00  |
|                             |                 | ✱    | R | 1  | MC6135 | RP   | 190—290            | 0.25—0.60         | 1.50—6.00  |
|                             |                 | ✱    | R | 2  | MC6125 | RP   | 235—370            | 0.25—0.60         | 1.50—6.00  |
|                             |                 | ✱    | R | 3  | MC6135 | GH   | 190—290            | 0.25—0.60         | 1.50—6.00  |
|                             |                 | ✱    | R | 4  | MC6125 | GH   | 235—370            | 0.25—0.60         | 1.50—6.00  |
|                             |                 | ✱    | H | 1  | MC6135 | HX   | 170—260            | 0.50—1.26         | 3.00—11.00 |
|                             |                 | ✱    | H | 2  | MC6125 | HX   | 210—330            | 0.50—1.26         | 3.00—11.00 |

注1) 内径加工については、使用ボーリングバーの推奨切削条件をご参照ください。

# 鋼旋削加工用インサートシリーズ

## 推奨切削条件

### 5°、7°ポジティブインサート(外径加工用バイト)

(mm)

| 被削材                         | 特性              | 切削領域 |   | 優先 | 材種     | ブレーカ | 切削速度<br>vc (m/min) | 送り量<br>f (mm/rev) | 切込み量<br>ap |
|-----------------------------|-----------------|------|---|----|--------|------|--------------------|-------------------|------------|
| P                           |                 |      |   |    |        |      |                    |                   |            |
| 軟鋼<br>(SS400, S10Cなど)       | 硬さ<br>≦180HB    | ●    | F | 1  | MC6115 | FP   | 295—570            | 0.04—0.20         | 0.20—0.90  |
|                             |                 | ●    | F | 2  | MC6115 | FV   | 295—570            | 0.04—0.20         | 0.20—0.90  |
|                             |                 | ●    | L | 1  | MC6115 | LP   | 295—570            | 0.06—0.25         | 0.20—1.00  |
|                             |                 | ●    | L | 2  | MC6115 | SW   | 295—570            | 0.06—0.24         | 0.20—1.50  |
|                             |                 | ●    | M | 1  | MC6115 | MP   | 245—475            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ●    | M | 2  | MC6115 | MV   | 245—475            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ●    | M | 3  | MC6115 | MW   | 245—475            | 0.10—0.35         | 0.80—2.50  |
|                             |                 | ✱    | F | 1  | MC6125 | FP   | 320—505            | 0.04—0.20         | 0.20—0.90  |
|                             |                 | ✱    | F | 2  | MC6135 | FP   | 265—400            | 0.04—0.20         | 0.20—0.90  |
|                             |                 | ✱    | L | 1  | MC6125 | LP   | 320—505            | 0.06—0.25         | 0.20—1.00  |
|                             |                 | ✱    | L | 2  | MC6135 | LP   | 265—400            | 0.06—0.25         | 0.20—1.00  |
|                             |                 | ✱    | L | 3  | MC6125 | SW   | 320—505            | 0.06—0.24         | 0.20—1.50  |
|                             |                 | ✱    | M | 1  | MC6125 | MP   | 270—420            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✱    | M | 2  | MC6135 | MP   | 220—330            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✱    | M | 3  | MC6125 | MV   | 270—420            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✱    | M | 4  | MC6125 | MW   | 270—420            | 0.10—0.35         | 0.80—2.50  |
| 炭素鋼・合金鋼<br>(S45C, SCM440など) | 硬さ<br>180—280HB | ●    | F | 1  | MC6115 | FP   | 220—420            | 0.04—0.20         | 0.20—0.90  |
|                             |                 | ●    | F | 2  | MC6125 | FP   | 240—370            | 0.04—0.20         | 0.20—0.90  |
|                             |                 | ●    | F | 3  | MC6115 | FV   | 220—420            | 0.04—0.20         | 0.20—0.90  |
|                             |                 | ●    | L | 1  | MC6115 | LP   | 220—420            | 0.06—0.25         | 0.20—1.00  |
|                             |                 | ●    | L | 2  | MC6125 | LP   | 240—370            | 0.06—0.25         | 0.20—1.00  |
|                             |                 | ●    | M | 1  | MC6125 | MP   | 200—310            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ●    | M | 2  | MC6115 | MP   | 180—350            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ●    | M | 3  | MC6125 | MV   | 200—310            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ●    | M | 4  | MC6115 | MV   | 180—350            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ●    | M | 5  | MC6115 | MW   | 180—350            | 0.10—0.35         | 0.80—2.50  |
|                             |                 | ✱    | F | 1  | MC6125 | FP   | 240—370            | 0.04—0.20         | 0.20—0.90  |
|                             |                 | ✱    | F | 2  | MC6135 | FP   | 195—295            | 0.04—0.20         | 0.20—0.90  |
|                             |                 | ✱    | F | 3  | MC6125 | FV   | 240—370            | 0.04—0.20         | 0.20—0.90  |
|                             |                 | ✱    | L | 1  | MC6125 | LP   | 240—370            | 0.06—0.25         | 0.20—1.00  |
|                             |                 | ✱    | L | 2  | MC6135 | LP   | 195—295            | 0.06—0.25         | 0.20—1.00  |
|                             |                 | ✱    | L | 3  | MC6125 | SW   | 240—370            | 0.06—0.24         | 0.20—1.50  |
|                             |                 | ✱    | M | 1  | MC6125 | MP   | 200—310            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✱    | M | 2  | MC6135 | MP   | 160—245            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✱    | M | 3  | MC6125 | MV   | 200—310            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
| 炭素鋼・合金鋼<br>(SNCM439など)      | 硬さ<br>280—350HB | ●    | F | 1  | MC6115 | FP   | 155—295            | 0.04—0.20         | 0.20—0.90  |
|                             |                 | ●    | F | 2  | MC6115 | FV   | 155—295            | 0.04—0.20         | 0.20—0.90  |
|                             |                 | ●    | L | 1  | MC6115 | LP   | 155—295            | 0.06—0.25         | 0.20—1.00  |
|                             |                 | ●    | M | 1  | MC6115 | MP   | 130—245            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ●    | M | 2  | MC6115 | MV   | 130—245            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✱    | F | 1  | MC6125 | FP   | 170—265            | 0.04—0.20         | 0.20—0.90  |
|                             |                 | ✱    | F | 2  | MC6135 | FP   | 135—210            | 0.04—0.20         | 0.20—0.90  |
|                             |                 | ✱    | L | 1  | MC6125 | LP   | 170—265            | 0.06—0.25         | 0.20—1.00  |
|                             |                 | ✱    | L | 2  | MC6135 | LP   | 135—210            | 0.06—0.25         | 0.20—1.00  |
|                             |                 | ✱    | M | 1  | MC6125 | MP   | 140—220            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✱    | M | 2  | MC6135 | MP   | 115—175            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✱    | M | 3  | MC6125 | MV   | 140—220            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |

注1) 内径加工については、使用ボーリングバーの推奨切削条件をご参照ください。

注2) プロファイルバイト用インサートXCMTについては、TOOL NEWS B126Jをご参照ください。



切削状態： ●：安定切削 ●：一般切削 ✱：不安定切削  
 切削領域： L：軽切削領域 M：中切削領域 R：荒切削領域

# 11°ポジティブインサート(外径加工用バイト)

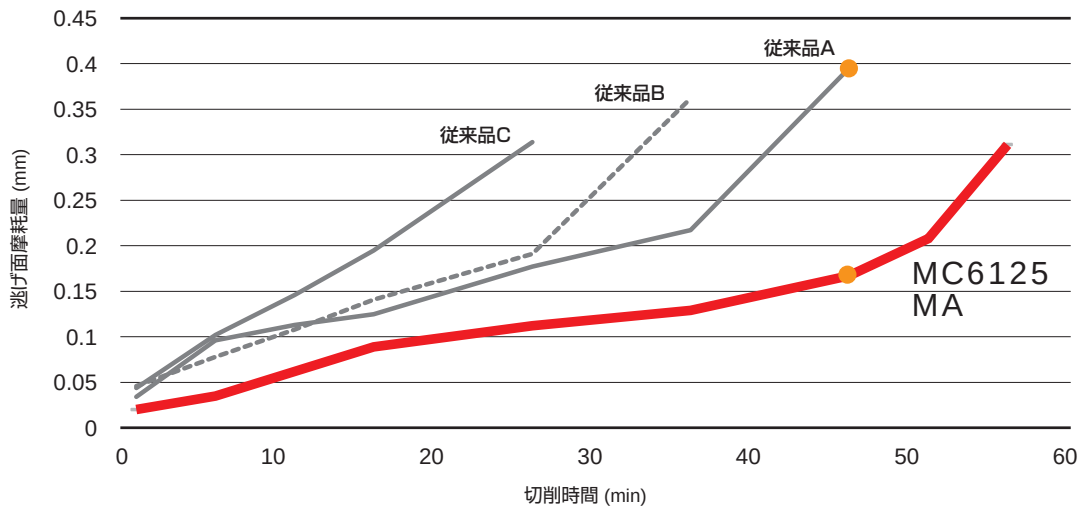
(mm)

| 被削材                         | 特性              | 切削領域 |   | 優先 | 材種     | ブレーカ  | 切削速度<br>vc (m/min) | 送り量<br>f (mm/rev) | 切込み量<br>ap |
|-----------------------------|-----------------|------|---|----|--------|-------|--------------------|-------------------|------------|
| P                           |                 |      |   |    |        |       |                    |                   |            |
| 軟鋼<br>(SS400, S10Cなど)       | 硬さ<br>≦180HB    | ●    | F | 1  | MC6125 | FP    | 320—505            | 0.04—0.20         | 0.20—0.90  |
|                             |                 | ●    | F | 2  | MC6125 | FV    | 320—505            | 0.04—0.20         | 0.20—0.90  |
|                             |                 | ●    | L | 1  | MC6125 | LP    | 320—505            | 0.06—0.25         | 0.20—1.00  |
|                             |                 | ●    | L | 2  | MC6115 | R-Std | 245—475            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ●    | M | 1  | MC6125 | MP    | 270—420            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ●    | M | 2  | MC6115 | MP    | 245—475            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ●    | M | 3  | MC6125 | MV    | 270—420            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ●    | M | 4  | MC6115 | MV    | 245—475            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✳    | L | 1  | MC6125 | LP    | 320—505            | 0.06—0.25         | 0.20—1.00  |
|                             |                 | ✳    | L | 2  | MC6135 | LP    | 265—400            | 0.06—0.25         | 0.20—1.00  |
|                             |                 | ✳    | M | 1  | MC6125 | MP    | 270—420            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✳    | M | 2  | MC6135 | MP    | 220—330            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✳    | M | 3  | MC6125 | MV    | 270—420            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✳    | M | 4  | MC6135 | MV    | 220—330            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
| 炭素鋼・合金鋼<br>(S45C, SCM440など) | 硬さ<br>180—280HB | ●    | F | 1  | MC6125 | FP    | 240—370            | 0.04—0.20         | 0.20—0.90  |
|                             |                 | ●    | F | 2  | MC6125 | FV    | 240—370            | 0.04—0.20         | 0.20—0.90  |
|                             |                 | ●    | L | 1  | MC6125 | LP    | 240—370            | 0.06—0.25         | 0.20—1.00  |
|                             |                 | ●    | L | 2  | MC6115 | LP    | 220—420            | 0.06—0.25         | 0.20—1.00  |
|                             |                 | ●    | M | 1  | MC6125 | MP    | 200—310            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ●    | M | 2  | MC6125 | MV    | 200—310            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ●    | M | 3  | MC6115 | R-Std | 180—350            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ●    | M | 4  | MC6125 | R-Std | 200—310            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✳    | L | 1  | MC6125 | LP    | 240—370            | 0.06—0.25         | 0.20—1.00  |
|                             |                 | ✳    | L | 2  | MC6135 | LP    | 195—295            | 0.06—0.25         | 0.20—1.00  |
|                             |                 | ✳    | M | 1  | MC6125 | MP    | 200—310            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✳    | M | 2  | MC6135 | MP    | 160—245            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✳    | M | 3  | MC6125 | MV    | 200—310            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |
|                             |                 | ✳    | M | 4  | MC6135 | MV    | 160—245            | 0.08—0.30         | 0.30—2.00  |

## 切削性能

### SCr420H 湿式連続切削加工 耐摩耗性比較

MC6125専用厚膜コーティングにより、摩耗進行を抑制します。



MC6125 MA 46分



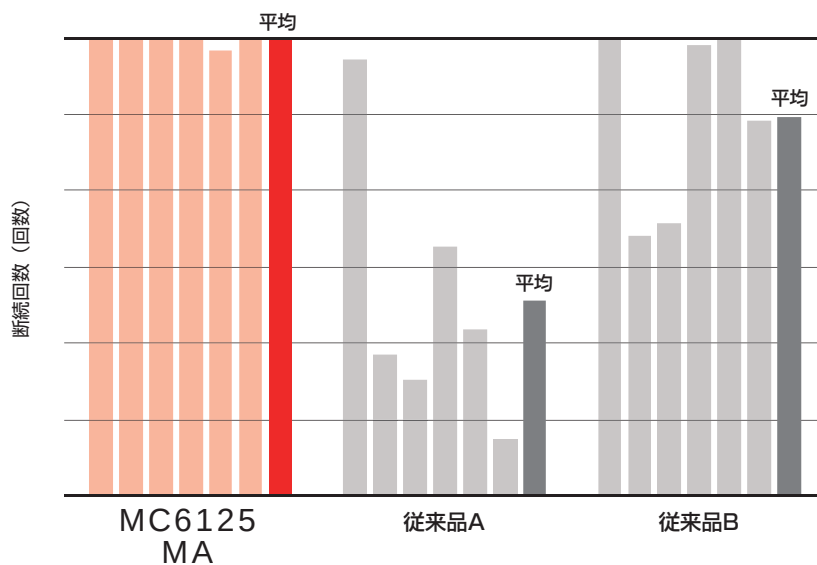
従来品A 46分

<切削条件>

被削材: SCr420H  
 インサート: CNMG120408-○○○  
 切削速度:  $v_c = 300 \text{ m/min}$   
 送り量:  $f = 0.3 \text{ mm/rev}$   
 切込み量:  $a_p = 1.5 \text{ mm}$   
 加工形態: 湿式切削

### SCM440 断続切削加工 耐欠損性比較

突発欠損が発生しやすい切削条件下において、安定した加工を発揮します。



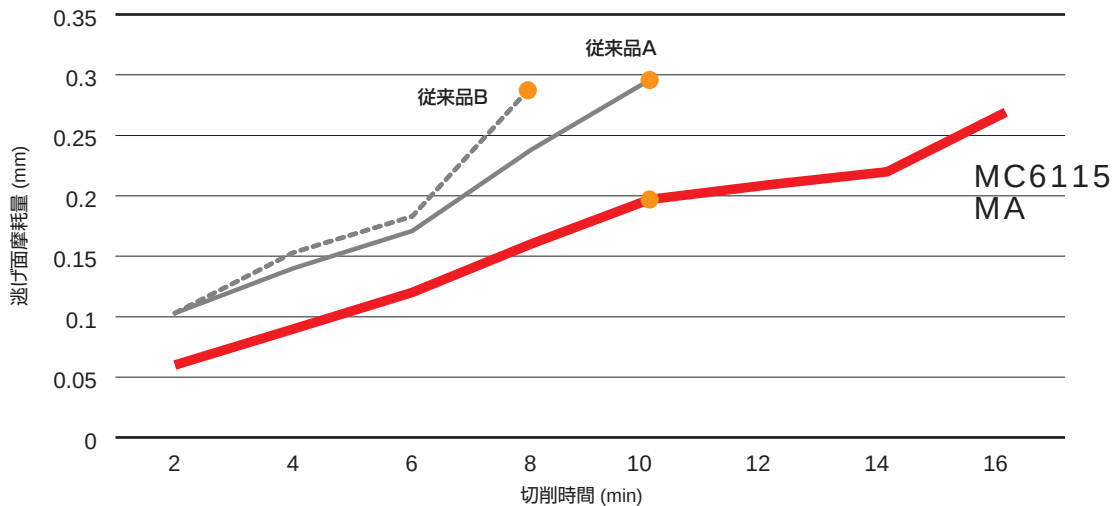
<切削条件>

被削材: SCM440  
 インサート: CNMG120408-○○○  
 切削速度:  $v_c = 200 \text{ m/min}$   
 送り量:  $f = 0.25 \text{ mm/rev}$   
 切込み量:  $a_p = 1.5 \text{ mm}$   
 加工形態: 湿式切削



## S45C 乾式連続切削加工 耐摩耗性比較

“Super”ナノテクスチャーテクノロジーにより乾式加工でもクレータ摩耗進行を抑制します。



MC6115 10分



従来品A 10分

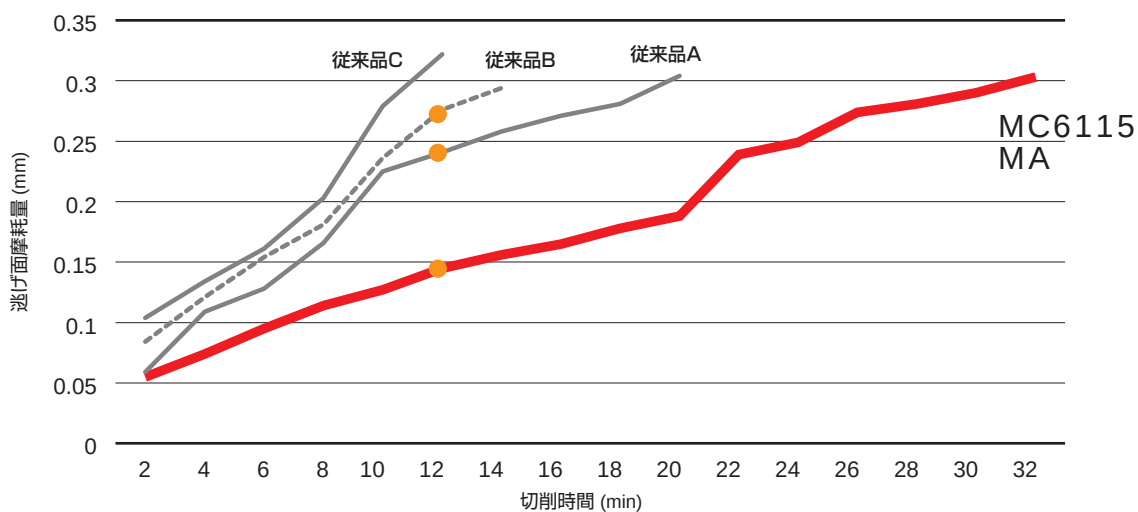


従来品B 8分

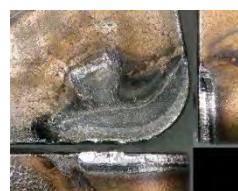
<切削条件>  
被 削 材: S45C  
インサート: CNMG120408-○○  
切 削 速 度:  $v_c=300$  m/min  
送 り 量:  $f=0.3$  mm/rev  
切 込 み 量:  $a_p=1.5$  mm  
加 工 形 態: 乾式切削

## SUJ2 湿式連続切削加工 耐摩耗性比較

厚膜コーティングにより、高い耐逃げ面摩耗性を発揮します。



MC6115 12分



従来品A 12分



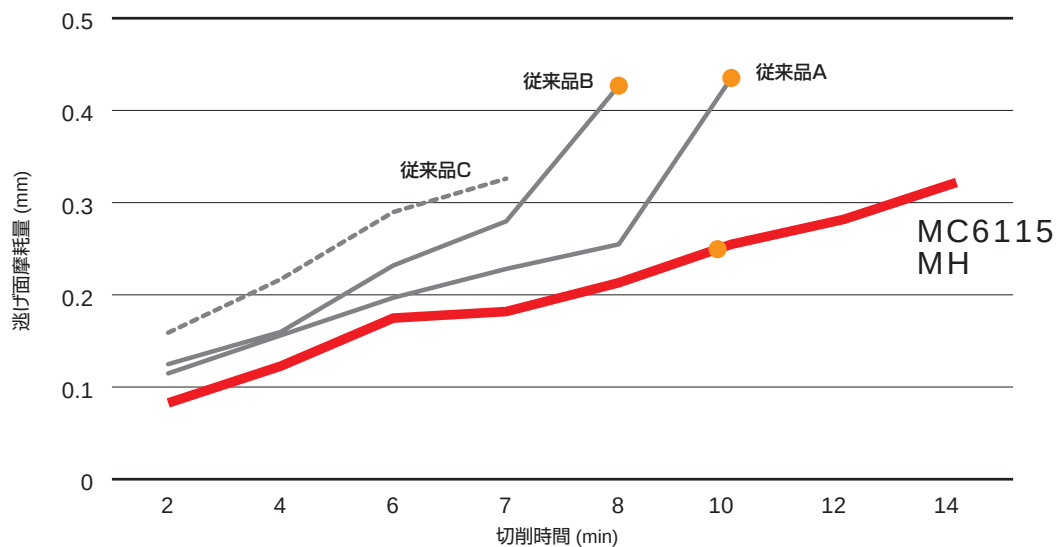
従来品B 12分

<切削条件>  
被 削 材: SUJ2  
インサート: CNMG120408-○○  
切 削 速 度:  $v_c=300$  m/min  
送 り 量:  $f=0.3$  mm/rev  
切 込 み 量:  $a_p=1.5$  mm  
加 工 形 態: 湿式切削

## 切削性能

### SCM440 湿式連続切削加工 耐摩耗性比較

刃先強化形ブレーカを用いても、高速加工において優れた耐摩耗性を発揮します。



MC6115 10分



従来品A 10分



従来品B 8分

<切削条件>

被 削 材 : SCM440

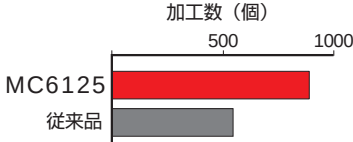
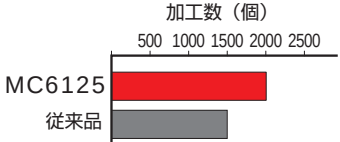
インサート : CNMG120408-

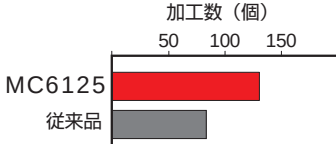
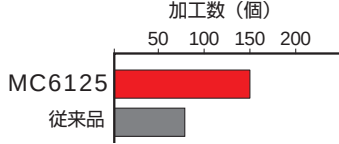
切 削 速 度 :  $vc=350$  m/min

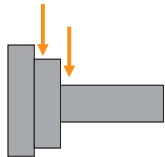
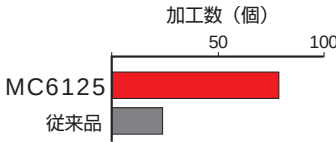
送 り 量 :  $f=0.3$  mm/rev

切 込 み 量 :  $ap=1.5$  mm

加 工 形 態 : 湿式切削

| 使用例   |                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                      |         |
|-------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| インサート | CNMG120408-MA                                                                                                                                                                                           | WNMG080408-MP                                                                                                                                                                                        |         |
| 加工物   | S45C<br>                                                                                                               | 炭素鋼<br>                                                                                                           |         |
|       | 六角材部品                                                                                                                                                                                                   | 自動車部品                                                                                                                                                                                                |         |
|       | 外径断続仕上げ加工                                                                                                                                                                                               | 外径端面荒加工                                                                                                                                                                                              |         |
|       | 切削速度 $v_c$ (m/min)                                                                                                                                                                                      | 150                                                                                                                                                                                                  | 80      |
|       | 送り量 $f$ (mm/rev)                                                                                                                                                                                        | 0.2                                                                                                                                                                                                  | 0.1-0.5 |
| 切削条件  | 切込み量 $a_p$ (mm)                                                                                                                                                                                         | 2.0, 1.6                                                                                                                                                                                             | 0.5     |
|       | 加工形態                                                                                                                                                                                                    | 湿式切削                                                                                                                                                                                                 | 湿式切削    |
| 結果    |  <p>加工数 (個)<br/>500 1000</p> <p>MC6125</p> <p>従来品</p> <p>従来品はチッピング起因の欠損が発生していたが、MC6125は切りくずも安定し、定数以上の安定加工を可能としました。</p> |  <p>加工数 (個)<br/>500 1000 1500 2000 2500</p> <p>MC6125</p> <p>従来品</p> <p>優れた耐摩耗性と安定加工の実現により1.3倍以上の加工が可能となりました。</p> |         |

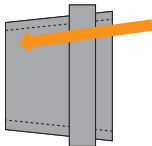
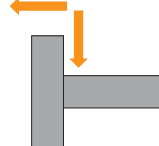
| インサート | DNMG150412-SH                                                                                                                                                                                  | CNMG120408-MH                                                                                                                                                                                      |         |
|-------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| 加工物   | S53C<br>                                                                                                      | 一般構造用鋼<br>                                                                                                     |         |
|       | —                                                                                                                                                                                              | ハブ                                                                                                                                                                                                 |         |
|       | 外径断続仕上げ加工                                                                                                                                                                                      | 端面加工                                                                                                                                                                                               |         |
|       | 切削速度 $v_c$ (m/min)                                                                                                                                                                             | 200                                                                                                                                                                                                | 200→240 |
|       | 送り量 $f$ (mm/rev)                                                                                                                                                                               | 0.3                                                                                                                                                                                                | 0.25    |
| 切削条件  | 切込み量 $a_p$ (mm)                                                                                                                                                                                | 1.2                                                                                                                                                                                                | 2.0     |
|       | 加工形態                                                                                                                                                                                           | 湿式切削                                                                                                                                                                                               | 湿式切削    |
| 結果    |  <p>加工数 (個)<br/>50 100 150</p> <p>MC6125</p> <p>従来品</p> <p>定数前欠損が課題であったが、MC6125は安定性がよく1.5倍の加工数を実現できました。</p> |  <p>加工数 (個)<br/>50 100 150 200</p> <p>MC6125</p> <p>従来品</p> <p>従来品よりも切削速度を上げることで、高効率化と工具寿命を向上させることができました。</p> |         |

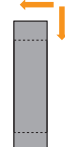
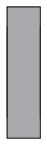
| インサート | CNMG120412-RP                                                                                                                                                                                         |      |
|-------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|
| 加工物   | SCM435<br>                                                                                                         |      |
|       | フランジ部品                                                                                                                                                                                                |      |
|       | 外径端面加工                                                                                                                                                                                                |      |
|       | 切削速度 $v_c$ (m/min)                                                                                                                                                                                    | 200  |
|       | 送り量 $f$ (mm/rev)                                                                                                                                                                                      | 0.25 |
| 切削条件  | 切込み量 $a_p$ (mm)                                                                                                                                                                                       | 1.5  |
|       | 加工形態                                                                                                                                                                                                  | 湿式切削 |
| 結果    |  <p>加工数 (個)<br/>50 100</p> <p>MC6125</p> <p>従来品</p> <p>従来品は加工数のばらつきが課題であったが、MC6125は安定加工により、加工数を大幅に増やすことができました。</p> |      |

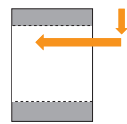
顧客使用事例により推奨条件と異なる場合があります。

# 鋼旋削加工用インサートシリーズ

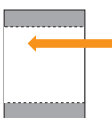
## 使用例

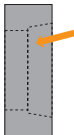
| インサート | CNMG120408-MA                                                                                              | WNMG080408-MA                                                                                 |
|-------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|
| 加工物   | SCM440<br>                | SCr440<br> |
| 部品名   | 重機部品                                                                                                       | 自動車部品                                                                                         |
| 加工箇所  | 内径加工                                                                                                       | 外径端面加工                                                                                        |
| 切削条件  | 切削速度 $v_c$ (m/min)<br>送り量 $f$ (mm/rev)<br>切込み量 $a_p$ (mm)                                                  | 切削速度 $v_c$ (m/min)<br>送り量 $f$ (mm/rev)<br>切込み量 $a_p$ (mm)                                     |
| 加工形態  | 湿式切削                                                                                                       | 湿式切削                                                                                          |
| 結果    | <p>加工数 (個)</p> <p>1 2 3</p> <p>MC6115</p> <p>従来品</p> <p>内径φ430mmの大型ワークに対し、耐摩耗性に優れ、従来品の1.5倍の寿命延長が図れました。</p> | <p>加工数 (個)</p> <p>20 40 60</p> <p>MC6115</p> <p>従来品</p> <p>従来品以上の寿命で仕上げ面が安定しました。</p>          |

| インサート | WNMG080408-MA                                                                                 | WNMG080412-MP                                                                                        |
|-------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 加工物   | SUJ2<br>    | SCr420H<br>      |
| 部品名   | 軸受部品                                                                                          | 機械部品                                                                                                 |
| 加工箇所  | 外径端面加工                                                                                        | 端面加工                                                                                                 |
| 切削条件  | 切削速度 $v_c$ (m/min)<br>送り量 $f$ (mm/rev)<br>切込み量 $a_p$ (mm)                                     | 切削速度 $v_c$ (m/min)<br>送り量 $f$ (mm/rev)<br>切込み量 $a_p$ (mm)                                            |
| 加工形態  | 湿式切削                                                                                          | 湿式切削                                                                                                 |
| 結果    | <p>加工数 (個)</p> <p>100 200 300</p> <p>MC6115</p> <p>従来品</p> <p>耐摩耗性に優れ、従来品の2倍の寿命延長が実現しました。</p> | <p>加工数 (個)</p> <p>100 200 300</p> <p>MC6115</p> <p>従来品</p> <p>従来品に比べて摩耗量が少なく、安定した加工で寿命延長を実現しました。</p> |

| インサート | WNMG080408-MP                                                                                 | WNMG080416-MA                                                                                              |
|-------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 加工物   | SCr440<br> | S50C<br>              |
| 部品名   | ハブ部品                                                                                          | ジョイント部品                                                                                                    |
| 加工箇所  | 外径端面加工                                                                                        | 内径端面加工                                                                                                     |
| 切削条件  | 切削速度 $v_c$ (m/min)<br>送り量 $f$ (mm/rev)<br>切込み量 $a_p$ (mm)                                     | 切削速度 $v_c$ (m/min)<br>送り量 $f$ (mm/rev)<br>切込み量 $a_p$ (mm)                                                  |
| 加工形態  | 湿式切削                                                                                          | 湿式切削                                                                                                       |
| 結果    | <p>加工数 (個)</p> <p>100 200 300</p> <p>MC6115</p> <p>従来品</p> <p>従来品より耐摩耗性に優れ、寿命延長が実現しました。</p>   | <p>加工数 (個)</p> <p>50 150 250 350</p> <p>MC6115</p> <p>従来品</p> <p>鍛造品の荒加工で従来品より耐摩耗性に優れ1.5倍の寿命延長が実現しました。</p> |

顧客使用事例により推奨条件と異なる場合があります。

| インサート |                 | DNMG150612-SA                                                                                                                                                                                                                                                                                       | CNMG120408-MP                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|-------|-----------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 加工物   |                 | ベアリング鋼<br>                                                                                                                                                                                                         | SCr440<br>                                                                                                                                                                                       |
|       |                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| 部品名   |                 | ベアリング部品                                                                                                                                                                                                                                                                                             | シャフト部品                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| 加工箇所  |                 | 外径端面加工                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 内径加工                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 切削条件  | 切削速度 vc (m/min) | 260                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 280                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|       | 送り量 f (mm/rev)  | 0.3-0.35                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 0.29                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|       | 切込み量 ap (mm)    | 0.5                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 2.5                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 加工形態  |                 | 湿式切削                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 湿式切削                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 結果    |                 | <p>加工数（個）</p> <p>50 100 150 200 250</p> <p>MC6115 </p> <p>従来品 </p> <p>従来品より耐チッピング性に優れ、1.5倍の寿命が実現しました。摩耗の識別がしやすい金色も使いやすくなりました。</p> | <p>加工数（個）</p> <p>50 150 250 350</p> <p>MC6115 </p> <p>従来品 </p> <p>従来品より耐摩耗性に優れ、定数200個から300個への増加が可能になりました。</p> |
|       |                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                     |

| インサート |                 | WNMG080408-MP                                                                |                                                                                    |
|-------|-----------------|------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| 加工物   |                 | 熱間工具鋼                                                                        |  |
|       |                 |                                                                              |                                                                                    |
| 部品名   |                 | ダイカスト部品                                                                      |                                                                                    |
| 加工箇所  |                 | 内径加工                                                                         |                                                                                    |
| 切削条件  | 切削速度 vc (m/min) | 160                                                                          |                                                                                    |
|       | 送り量 f (mm/rev)  | 0.25                                                                         |                                                                                    |
|       | 切込み量 ap (mm)    | 2.0                                                                          |                                                                                    |
| 加工形態  |                 | 湿式切削                                                                         |                                                                                    |
| 結果    |                 | <div>加工数 (個)</div> <div><div>1234</div><div>MC6115</div><div>従来品</div></div> |                                                                                    |
|       |                 | <div>耐熱性のある被削材での旋削加工でも従来品の1.5倍の寿命を実現できました。</div>                             |                                                                                    |

顧客使用事例により推奨条件と異なる場合があります。



鋼旋削加工用CVDコーテッド超硬材種

# MC6100 シリーズ

## 日本機械工具工業会 (JTA) 認定環境調和製品

この製品は、機械工具業界として地球環境に配慮し、機械工具業界の社会的責任を果たして行くことを目的に設けられた業界独自の評価制度で環境に調和する製品であることを日本機械工具工業会より認定されています。

認定には製品の製造段階、ユーザーの使用段階を通じての環境負荷を判断基準とし、その評価得点により3つの★が付与されます。

★ 40-59点   ★★ 60-79点   ★★★ 80点以上



## 人と社会と地球のために

環境や社会問題への三菱マテリアルの取り組みについて

<https://mmc.disclosure.site/ja/>



### 安全について

●切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。●推奨条件の範囲内で使用し、工具交換は早めに行ってください。●高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護めがねなどの保護具を使用してください。●不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。●インサートや部品の取り付けは、付属のレンチやドライバーを用いて確実に取り付けてください。●工具を回転して使用する場合、必ず試運転を実施し、振れ、振動や異常音がないことを確認してください。

発行元

**三菱マテリアル株式会社** 加工事業カンパニー

### 北海道・東北・上信越ブロック

苫小牧営業所 0144-57-7007  
仙台営業所 022-221-3230  
郡山営業所 024-973-6014  
新潟営業所 025-247-0155  
小山営業所 0285-25-8380  
太田営業所 0276-47-3422  
上田営業所 0268-23-7788

### 関東ブロック

東京営業所 048-641-4719  
横浜営業所 045-332-6921  
富士営業所 0545-65-8817

### 近畿・北陸ブロック

金沢営業所 076-233-5701  
栗東営業所 077-554-8570  
大阪営業所 06-6355-1051  
明石営業所 078-934-6815  
岡山営業所 086-435-1871

### 東海ブロック

浜松営業所 053-450-2030  
安城営業所 0566-77-3411  
名古屋営業所 052-684-5536

### 九州・中国ブロック

広島営業所 082-221-4457  
福岡営業所 092-436-4664

### 電話技術相談室

電話技術相談室 0120-34-4159

最新情報・お問い合わせはWEBにて

三菱 切削工具で検索 <https://www.mmc-carbide.com/>

WEBトップ



お問合せ/サポート



B266J



あなたの、  
世界の、  
総合工具工房  
YOUR GLOBAL CRAFTSMAN STUDIO

(仕様はお断りせずに変更する場合がありますのでご了承ください)

EXP-20-E006  
2024.4.E