

小物部品加工用

ボーリングバー

シリーズ
拡大

自動旋盤に対応

35°菱形インサート搭載タイプを追加



小物部品加工用ボーリングバー

自動旋盤に対応した全長

超硬 80mm、90mm、140mm、180mm

鋼 90mm、150mm、200mm

スクリーオン式

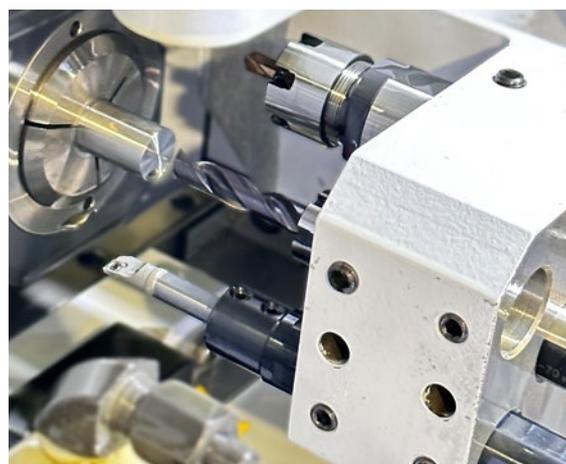


内部給油

小径超硬シャンクには一部内部給油機構がありません。
3ページの一覧表でご確認ください。

切断不要!

自動旋盤に対応した全長をラインアップしました。
干渉対策でシャンクを切断する必要がありません。

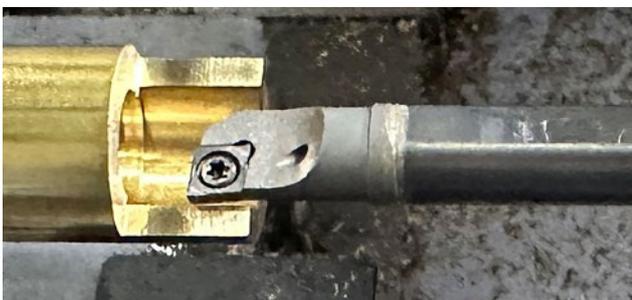


特長

内部給油式超硬シャンクの最小加工径9mmを標準化

最小加工径 9mmのボーリングバーは、クリアランスを広くとることができ、切りくず排出性に優れます。

クリアランス比較：φ11mm 加工時

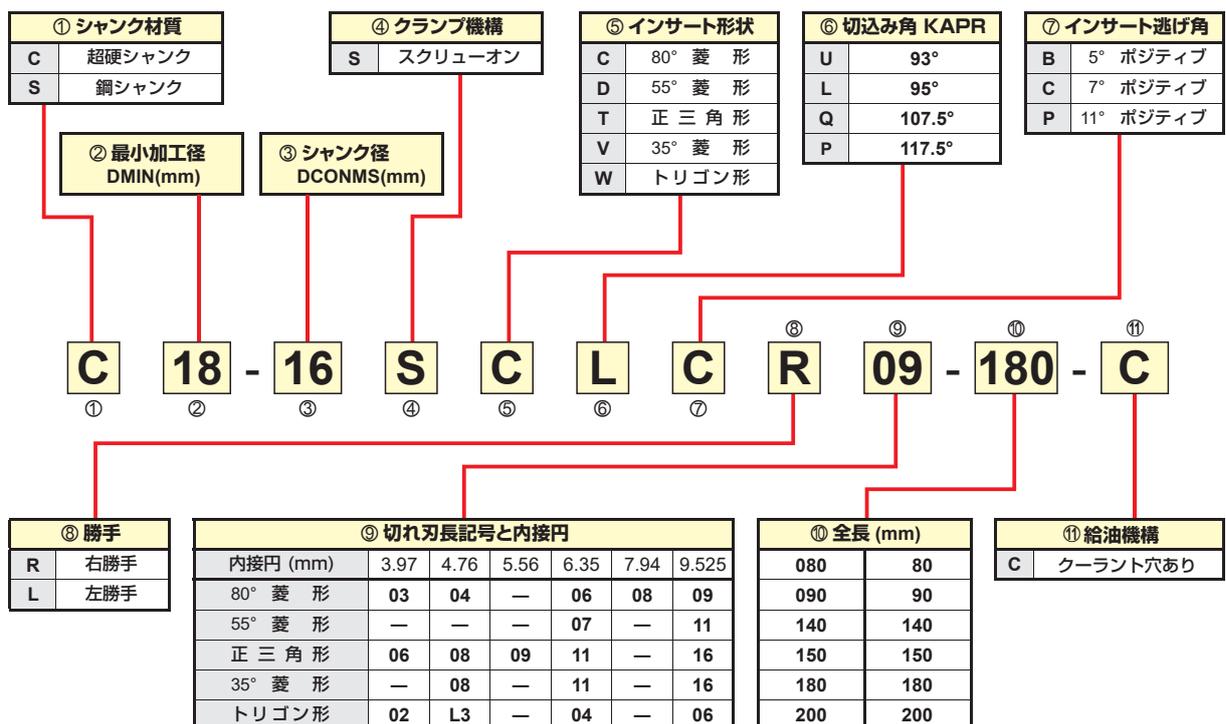


小物部品加工用ボーリングバー
最小加工径 9mm



ディンプルバー
最小加工径 10mm

呼び記号



シリーズ一覧表

インサート形状	ホルダータイプ	切込み角 KAPR	シャンク材質	機能長さ (全長)	最小加工径 DMIN	シャンク径 DCONMS	経済性	刃先強度	微細加工	内部給油	深穴加工 (L/D≧6)	ホルダ 掲載 ページ	インサート 掲載 ページ
80°菱形 7°ポジ	SCLC	95°	超硬	80,90	5-8	4-7		◎			◎	4	27-33
			超硬	90,140,180	9-34	8-32		◎	◎	◎	5		
			鋼	90,150	14-34	12-32		◎	◎		6		
80°菱形 11°ポジ	SCLP	95°	超硬	140,180	12-30	10-25		◎	◎	◎	◎	7	34-35
			鋼	90,150	14-30	12-25		◎	◎		8		
正三角形 7°ポジ	STUC	93°	超硬	90	7-8	6-7	◎				◎	9	42-44
			超硬	90,140,180	9-32	8-25	◎		◎	◎	10		
			鋼	90,150	14-40	12-32	◎		◎		11		
正三角形 11°ポジ	STUP	93°	超硬	90,140,180	10-34	8-25	◎		◎	◎	◎	12	45-47
			鋼	90,150	14-34	12-25	◎		◎		13		
55°菱形 7°ポジ	SDUC	93°	超硬	140,180	14-32	10-25			◎	◎	◎	14	36-41
			鋼	150	16-32	12-25			◎	◎		15	
55°菱形 7°ポジ	SDQC	107.5°	超硬	140,180	13-30	10-25			◎	◎	◎	16	36-41
			鋼	90,150	16-30	12-25			◎	◎		17	
35°菱形 7°ポジ	SVUC	93°	超硬	140	16	12			◎	◎		18	51-52
			鋼	90	16	12			◎	◎		19	
	SVPC	117.5°	超硬	140	16	10			◎	◎		20	
35°菱形 5°ポジ	SVUB	93°	超硬	180	20-34	16-25			◎	◎		18	48-50
			鋼	150,200	20-40	16-32			◎	◎		19	
	SVPB	117.5°	超硬	180	20-34	12-25			◎	◎		20	
			鋼	150,200	20-40	12-32			◎	◎		21	
トリゴン形 7°ポジ	SWUC	93°	超硬	80,90	6-8	5-7	◎	◎			◎	22	53
			超硬	90,140,180	10-22	8-20	◎	◎		◎	◎	23	
			鋼	90,150	14-22	12-20	◎	◎		◎		24	

■ CPGT・TPG/MXインサートのご使用について

小物部品加工用ボーリングバーは、クランプねじを変更することにより、下表のインサートを使用することが可能です。

インサート呼び記号	クランプねじ	インサート呼び記号	クランプねじ
CPGT0802○○ (φ7.94)	TS3	TPGX0802○○ (φ4.76)	CS200T
CPGT0903○○ (φ9.525)	TS4	TPG/MX0902○○ (φ5.56)	CS250T
		TPG/MX1103○○ (φ9.525)	CS300890T

* 変更したねじが長い場合は、グラインダーなどで削り落としてください。

小物部品加工用ボーリングバー

小物部品加工用 ボーリングバー **NEW**

C-SCLC

(クーラント穴なし超硬シャンク)

CC^{○○}インサート対応

仕上げ

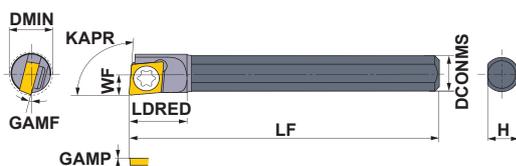
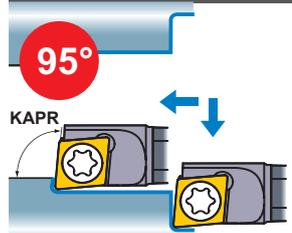
L-F



CBN/PCD



(03,04)



本図は右勝手(R)を示す。

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート
5	C05-04SCLCR03-080	R	●	4	80	7	2.5	3.7	15°	0°	CC ^{○○}
5	C05-04SCLCL03-080	L	●	4	80	7	2.5	3.7	15°	0°	
6	C06-05SCLCR03-080	R	●	5	80	9	3.0	4.7	13°	0°	
6	C06-05SCLCL03-080	L	●	5	80	9	3.0	4.7	13°	0°	
7	C07-06SCLCR04-090	R	●	6	90	9	3.5	5.7	13°	0°	
7	C07-06SCLCL04-090	L	●	6	90	9	3.5	5.7	13°	0°	
8	C08-07SCLCR04-090	R	●	7	90	10	4.0	6.7	11°	0°	
8	C08-07SCLCL04-090	L	●	7	90	10	4.0	6.7	11°	0°	

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
	クランプねじ	レンチ
C ^{○○} - ^{○○} SCLCR/L03	TS16	TKY06F
C ^{○○} - ^{○○} SCLCR/L04	TS21	TKY06F

* 締付けトルク(N・m) : TS16=0.6, TS21=0.6

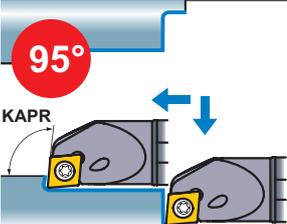
● : 標準在庫品

小物部品加工用ボーリングバー

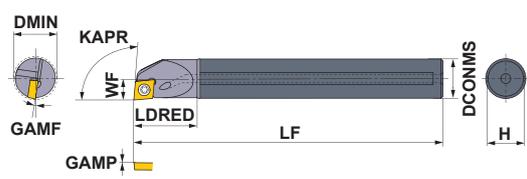
小物部品加工用 ボーリングバー NEW

C-SCLC-C

(クーラント穴あり超硬シャンク) **CC[○]○[○]インサート対応**



95°



仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FS  (06,09)	FS-P  (06,09)	LS  (06,09)	LS-P  (06,09)
中切削	中切削	プレーカなし	CBN/PCD
MP  (06,09)	MM  (06,09)	 (06,09)	 (04,06,09)

本図は右勝手(R)を示す。

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
9	C09-08SCLCR04-090-C	R	●	8	90	14	4.5	7	10°	0°	CC [○] ○ [○]	04T0 [○] [○]
10	C10-08SCLCR04-090-C	R	●	8	90	14	5.0	7	9°	0°		04T0 [○] [○]
10	C10-08SCLCR06-140-C	R	●	8	140	14	5.0	7	9°	0°		0602 [○] [○]
10	C10-08SCLCL06-140-C	L	●	8	140	14	5.0	7	9°	0°		0602 [○] [○]
12	C12-10SCLCR06-140-C	R	●	10	140	18	6.0	9	12°	0°		0602 [○] [○]
12	C12-10SCLCL06-140-C	L	●	10	140	18	6.0	9	12°	0°		0602 [○] [○]
14	C14-12SCLCR06-140-C	R	●	12	140	23	7.0	11	10°	0°		0602 [○] [○]
14	C14-12SCLCL06-140-C	L	●	12	140	23	7.0	11	10°	0°		0602 [○] [○]
18	C18-16SCLCR09-180-C	R	●	16	180	28	9.0	15	10°	0°		09T3 [○] [○]
18	C18-16SCLCL09-180-C	L	●	16	180	28	9.0	15	10°	0°		09T3 [○] [○]
22	C22-20SCLCR09-180-C	R	●	20	180	32	11.0	19	8°	0°		09T3 [○] [○]
27	C27-25SCLCR09-180-C	R	●	25	180	38	13.5	24	6°	0°		09T3 [○] [○]
34	C34-32SCLCR09-180-C	R	●	32	180	48	17.0	31	4°	0°		09T3 [○] [○]

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
	 クランプねじ	 レンチ
C [○] ○ [○] ○ [○] SCLCR04	TS21	TKY06F
C [○] ○ [○] ○ [○] SCLCR/L06	TS25	TKY08F
C [○] ○ [○] ○ [○] SCLCR/L09	TS4	TKY15F

* 締付けトルク(N・m) : TS21=0.6, TS25=1.0, TS4=3.5

● : 標準在庫品

S-SCLC-C

(クーラント穴あり鑄シャンク) CC $\circ\circ$ インサート対応

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FS  (06,09)	FS-P  (06,09)	LS  (06,09)	LS-P  (06,09)
中切削	中切削	プレーカなし	CBN/PCD
MP  (06,09)	MM  (06,09)	 (06,09)	 (06,09)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
14	S14-12SCLCR06-090-C	R	●	12	90	24	7.0	11	10°	0°	CC $\circ\circ$	
14	S14-12SCLCL06-090-C	L	●	12	90	24	7.0	11	10°	0°		
18	S18-16SCLCR09-150-C	R	●	16	150	30	9.0	15	10°	0°		
18	S18-16SCLCL09-150-C	L	●	16	150	30	9.0	15	10°	0°		
22	S22-20SCLCR09-150-C	R	●	20	150	36	11.0	19	8°	0°		
22	S22-20SCLCL09-150-C	L	●	20	150	36	11.0	19	8°	0°		
27	S27-25SCLCR09-150-C	R	●	25	150	46	13.5	24	6°	0°		
27	S27-25SCLCL09-150-C	L	●	25	150	46	13.5	24	6°	0°		
34	S34-32SCLCR09-150-C	R	●	32	150	58	17.0	31	4°	0°		
34	S34-32SCLCL09-150-C	L	●	32	150	58	17.0	31	4°	0°		
												0602 $\circ\circ$
												0602 $\circ\circ$
												09T3 $\circ\circ$
												09T3 $\circ\circ$
											09T3 $\circ\circ$	
											09T3 $\circ\circ$	
											09T3 $\circ\circ$	
											09T3 $\circ\circ$	

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
	 クランプねじ	 レンチ
S14-12SCLCR/L06	TS25	TKY08F
S $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SCLCR/L09	TS4	TKY15F

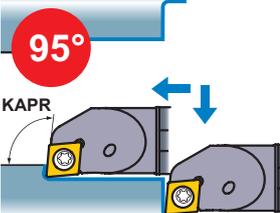
* 締付けトルク(N・m) : TS25=1.0, TS4=3.5

小物部品加工用ボーリングバー

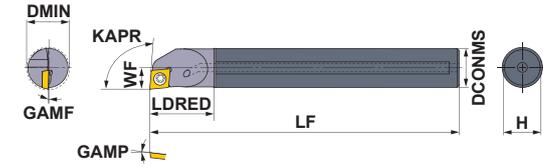
小物部品加工用 ボーリングバー NEW

C-SCLP-C

(クーラント穴あり超硬シャンク) CP $\circ\circ$ インサート対応



95°



仕上げ FV  (08,09)	仕上げ FS  (08,09)	軽切削 LM  (08,09)
中切削 MM  (08,09)	中切削 MS  (08,09)	CBN/PCD  (08,09)

本図は右勝手(R)を示す。

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
12	C12-10SCLPR08-140-C	R	●	10	140	18	6.0	9	5°	5°	CP $\circ\circ$	0802 $\circ\circ$
12	C12-10SCLPL08-140-C	L	●	10	140	18	6.0	9	5°	5°		0802 $\circ\circ$
14	C14-12SCLPR08-140-C	R	●	12	140	23	7.0	11	4°	5°		0802 $\circ\circ$
14	C14-12SCLPL08-140-C	L	●	12	140	23	7.0	11	4°	5°		0802 $\circ\circ$
16	C16-12SCLPR09-140-C	R	●	12	140	23	8.0	11	4°	5°		0903 $\circ\circ$
16	C16-12SCLPL09-140-C	L	●	12	140	23	8.0	11	4°	5°		0903 $\circ\circ$
18	C18-16SCLPR09-180-C	R	●	16	180	28	9.0	15	3.5°	5°		0903 $\circ\circ$
18	C18-16SCLPL09-180-C	L	●	16	180	28	9.0	15	3.5°	5°		0903 $\circ\circ$
22	C22-20SCLPR09-180-C	R	●	20	180	32	11.0	19	2°	5°		0903 $\circ\circ$
22	C22-20SCLPL09-180-C	L	●	20	180	32	11.0	19	2°	5°		0903 $\circ\circ$
27	C27-25SCLPR09-180-C	R	●	25	180	38	13.5	24	0°	5°	0903 $\circ\circ$	
30	C30-25SCLPR09-180-C	R	●	25	180	38	15.0	24	0°	5°	0903 $\circ\circ$	

付属部品

ボーリングバータイプ	* 	
	クランプねじ	レンチ
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SCLPR/L08	TS3D	TKY10F
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SCLPR/L09	TS4D	TKY15F

* 締付けトルク(N・m) : TS3D=2.5, TS4D=3.5

小物部品加工用ボーリングバーは、クランプねじを変更することにより、インサート使用範囲が広がります。詳しくは3ページをご参照ください。

● : 標準在庫品

S-SCLP-C

(クーラント穴あり鋼シャンク) CP $\odot\odot$ インサート対応

仕上げ (08,09) 仕上げ (08,09) 軽切削 (08,09)

中切削 中切削 CBN/PCD

MM (08,09) MS (08,09) (08,09)

本図は右勝手(R)を示す。

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート
14	S14-12SCLPR08-090-C	R	●	12	90	24	7.0	11	4°	5°	CP $\odot\odot$
14	S14-12SCLPL08-090-C	L	●	12	90	24	7.0	11	4°	5°	
16	S16-12SCLPR09-090-C	R	●	12	90	24	8.0	11	4°	5°	
16	S16-12SCLPL09-090-C	L	●	12	90	24	8.0	11	4°	5°	
18	S18-16SCLPR09-150-C	R	●	16	150	30	9.0	15	3.5°	5°	
18	S18-16SCLPL09-150-C	L	●	16	150	30	9.0	15	3.5°	5°	
22	S22-20SCLPR09-150-C	R	●	20	150	36	11.0	19	2°	5°	
22	S22-20SCLPL09-150-C	L	●	20	150	36	11.0	19	2°	5°	
27	S27-25SCLPR09-150-C	R	●	25	150	46	13.5	24	0°	5°	
27	S27-25SCLPL09-150-C	L	●	25	150	46	13.5	24	0°	5°	
30	S30-25SCLPR09-150-C	R	●	25	150	46	15.0	24	0°	5°	
30	S30-25SCLPL09-150-C	L	●	25	150	46	15.0	24	0°	5°	

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
S14-12SCLPR/L08	TS3D	TKY10F
S $\odot\odot$ - $\odot\odot$ SCLPR/L09	TS4D	TKY15F

* 締付けトルク(N・m) : TS3D=2.5, TS4D=3.5

小物部品加工用ボーリングバーは、クランプねじを変更することにより、インサート使用範囲が広がります。詳しくは3ページをご参照ください。

小物部品加工用ボーリングバー

小物部品加工用 ボーリングバー **NEW**

C-STUC

(クーラント穴なし超硬シャンク)

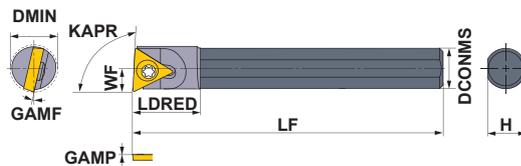
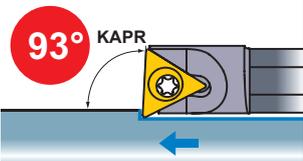
TC^{○○}インサート対応

仕上げ

R/L-F



(06)



本図は右勝手(R)を示す。

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
7	C07-06STUCR06-090	R	●	6	90	10	3.5	5.7	13°	0°	TC ^{○○}	
7	C07-06STUCL06-090	L	●	6	90	10	3.5	5.7	13°	0°		0601 ^{○○}
8	C08-07STUCR06-090	R	●	7	90	10	4.0	6.7	12°	0°		0601 ^{○○}
8	C08-07STUCL06-090	L	●	7	90	10	4.0	6.7	12°	0°		0601 ^{○○}

付属部品

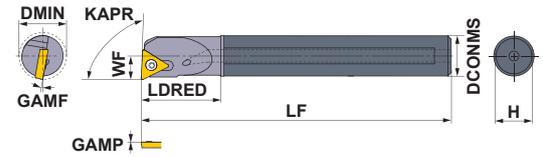
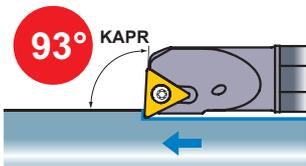
ボーリングバータイプ	*	
	クランプねじ	レンチ
C ^{○○} - ^{○○} STUCR/L06	TS2C	TKY06F

* 締付けトルク(N・m) : TS2C=0.6

● : 標準在庫品

C-STUC-C

(クーラント穴あり超硬シャンク) TC $\circ\circ$ インサート対応



本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FP (09,11,16)	FM (09,11,16)	LP (09,11,16)	LM (09,11,16)
中切削	中切削	ブレーカなし	CBN/PCD
MP (09,11,16)	MM (09,11,16)	 (11,16)	 (06,09,11,16)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
9	C09-08STUCR06-090-C	R	●	8	90	14	4.5	7	11°	0°	TC $\circ\circ$	0601 $\circ\circ$
10	C10-08STUCR09-090-C	R	●	8	90	14	5.0	7	14°	0°		0902 $\circ\circ$
10	C10-08STUCL09-090-C	L	●	8	90	14	5.0	7	14°	0°		0902 $\circ\circ$
12	C12-10STUCR09-140-C	R	●	10	140	18	6.2	9	12°	0°		0902 $\circ\circ$
12	C12-10STUCL09-140-C	L	●	10	140	18	6.2	9	12°	0°		0902 $\circ\circ$
14	C14-12STUCR09-140-C	R	●	12	140	23	7.2	11	10°	0°		0902 $\circ\circ$
14	C14-12STUCL09-140-C	L	●	12	140	23	7.2	11	10°	0°		0902 $\circ\circ$
18	C18-16STUCR11-180-C	R	●	16	180	28	9.2	15	8°	0°		1102 $\circ\circ$
18	C18-16STUCL11-180-C	L	●	16	180	28	9.2	15	8°	0°		1102 $\circ\circ$
22	C22-20STUCR11-180-C	R	●	20	180	32	11.2	19	6°	0°		1102 $\circ\circ$
22	C22-20STUCL11-180-C	L	●	20	180	32	11.2	19	6°	0°		1102 $\circ\circ$
27	C27-20STUCR11-180-C	R	●	20	180	32	13.5	19	5°	0°		1102 $\circ\circ$
27	C27-20STUCL11-180-C	L	●	20	180	32	13.5	19	5°	0°		1102 $\circ\circ$
32	C32-25STUCR16-180-C	R	●	25	180	38	17.0	24	5°	0°		16T3 $\circ\circ$
32	C32-25STUCL16-180-C	L	●	25	180	38	17.0	24	5°	0°		16T3 $\circ\circ$

付属部品

ボーリングパータイプ	*	
	クランプねじ	レンチ
C09-08STUCR06	TS2C	TKY06F
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ STUCR/L09	TS22	TKY06F
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ STUCR/L11	TS25	TKY08F
C32-25STUCR/L16	TS4	TKY15F

* 締付けトルク(N・m) : TS2C=0.6, TS22=0.6, TS25=1.0, TS4=3.5

小物部品加工用ボーリングバー

小物部品加工用 ボーリングバー

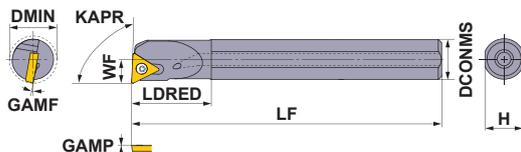
NEW

S-STUC-C

(クレーント穴あり銑シャンク) TC $\circ\circ$ インサート対応

93°

KAPR



仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FP  (09,11,16)	FM  (09,11,16)	LP  (09,11,16)	LM  (09,11,16)
中切削	中切削	プレーカなし	CBN/PCD
MP  (09,11,16)	MM  (09,11,16)	 (11,16)	 (09,11,16)

本図は右勝手(R)を示す。

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
14	S14-12STUCR09-090-C	R	●	12	90	24	7.2	11	10°	0°	TC $\circ\circ$	
14	S14-12STUCL09-090-C	L	●	12	90	24	7.2	11	10°	0°		
18	S18-16STUCR11-150-C	R	●	16	150	30	9.2	15	8°	0°		
18	S18-16STUCL11-150-C	L	●	16	150	30	9.2	15	8°	0°		
22	S22-20STUCR11-150-C	R	●	20	150	36	11.2	19	6°	0°		
22	S22-20STUCL11-150-C	L	●	20	150	36	11.2	19	6°	0°		
27	S27-20STUCR11-150-C	R	●	20	150	36	13.5	19	5°	0°		
27	S27-20STUCL11-150-C	L	●	20	150	36	13.5	19	5°	0°		
32	S32-25STUCR16-150-C	R	●	25	150	46	17.0	24	5°	0°		
32	S32-25STUCL16-150-C	L	●	25	150	46	17.0	24	5°	0°		
40	S40-32STUCR16-150-C	R	●	32	150	58	22.0	31	3°	0°		
40	S40-32STUCL16-150-C	L	●	32	150	58	22.0	31	3°	0°		
												0902 $\circ\circ$
												0902 $\circ\circ$
												1102 $\circ\circ$
												1102 $\circ\circ$
											1102 $\circ\circ$	
											1102 $\circ\circ$	
											16T3 $\circ\circ$	
											16T3 $\circ\circ$	
											16T3 $\circ\circ$	
											16T3 $\circ\circ$	

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
		
	クランプねじ	レンチ
S14-12STUCR/L09	TS22	TKY06F
S $\circ\circ$ - $\circ\circ$ STUCR/L11	TS25	TKY08F
S $\circ\circ$ - $\circ\circ$ STUCR/L16	TS4	TKY15F

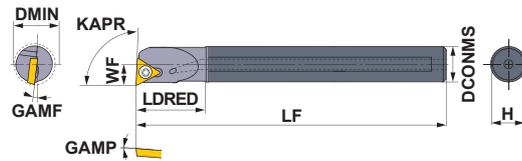
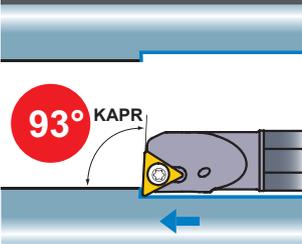
* 締付けトルク(N・m) : TS22=0.6, TS25=1.0, TS4=3.5

● : 標準在庫品

C-STUP-C

(クーラント穴あり超硬シャンク) TP $\circ\circ$ インサート対応

仕上げ	仕上げ
FS  (09,11)	FV  (08,09,11)
軽切削	CBN/PCD
LP  (08,09,11)	 (09,11)



本図は右勝手(R)を示す。

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート
10	C10-08STUPR08-090-C	R	●	8	90	14	5.0	7	10°	5°	TP $\circ\circ$
10	C10-08STUPL08-090-C	L	●	8	90	14	5.0	7	10°	5°	
12	C12-10STUPR09-140-C	R	●	10	140	18	6.2	9	8°	5°	
12	C12-10STUPL09-140-C	L	●	10	140	18	6.2	9	8°	5°	
14	C14-12STUPR09-140-C	R	●	12	140	23	7.2	11	7°	5°	
14	C14-12STUPL09-140-C	L	●	12	140	23	7.2	11	7°	5°	
18	C18-16STUPR11-180-C	R	●	16	180	28	9.2	15	3.5°	5°	
18	C18-16STUPL11-180-C	L	●	16	180	28	9.2	15	3.5°	5°	
22	C22-20STUPR11-180-C	R	●	20	180	32	11.2	19	2°	5°	
22	C22-20STUPL11-180-C	L	●	20	180	32	11.2	19	2°	5°	
27	C27-25STUPR11-180-C	R	●	25	180	38	13.7	24	0°	5°	
27	C27-25STUPL11-180-C	L	●	25	180	38	13.7	24	0°	5°	
34	C34-25STUPR11-180-C	R	●	25	180	38	17.2	24	0°	5°	
34	C34-25STUPL11-180-C	L	●	25	180	38	17.2	24	0°	5°	

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
		
	クランプねじ	レンチ
C10-08STUPR/L08	TS2D	TKY06F
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ STUPR/L09	TS25D	TKY08F
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ STUPR/L11	TS31D	TKY10F

* 締付けトルク(N・m) : TS2D=0.6, TS25D=1.6, TS31D=2.5

小物部品加工用ボーリングバーは、クランプねじを変更することにより、インサート使用範囲が広がります。詳しくは3ページをご参照ください。

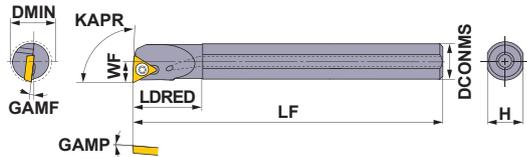
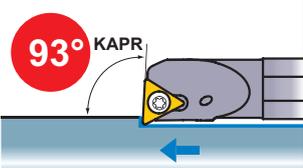
小物部品加工用ボーリングバー

小物部品加工用 ボーリングバー NEW

S-STUP-C

(クーラント穴あり鋼シャンク) TP $\circ\circ$ インサート対応

仕上げ	仕上げ
FS  (09,11)	FV  (08,09,11)
軽切削	CBN/PCD
LP  (08,09,11)	 (09,11)



本図は右勝手(R)を示す。

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート
14	S14-12STUPR09-090-C	R	●	12	90	24	7.2	11	7°	5°	TP $\circ\circ$
14	S14-12STUPL09-090-C	L	●	12	90	24	7.2	11	7°	5°	
18	S18-16STUPR11-150-C	R	●	16	150	30	9.2	15	3.5°	5°	
18	S18-16STUPL11-150-C	L	●	16	150	30	9.2	15	3.5°	5°	
22	S22-20STUPR11-150-C	R	●	20	150	36	11.2	19	2°	5°	
22	S22-20STUPL11-150-C	L	●	20	150	36	11.2	19	2°	5°	
27	S27-25STUPR11-150-C	R	●	25	150	46	13.7	24	0°	5°	
27	S27-25STUPL11-150-C	L	●	25	150	46	13.7	24	0°	5°	
34	S34-25STUPR11-150-C	R	●	25	150	46	17.2	24	0°	5°	
34	S34-25STUPL11-150-C	L	●	25	150	46	17.2	24	0°	5°	

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
		
	クランプねじ	レンチ
S14-12STUPR/L09	TS25D	TKY08F
S $\circ\circ$ - $\circ\circ$ STUPR/L11	TS31D	TKY10F

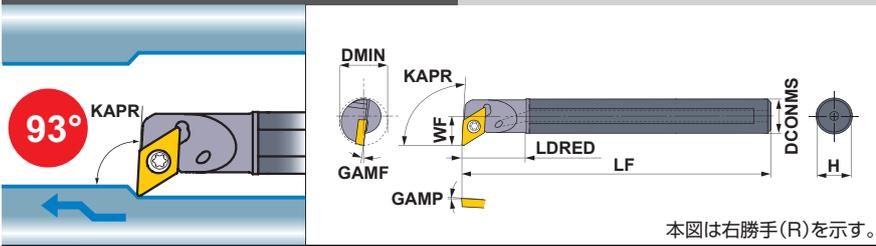
* 締付けトルク(N・m) : TS25D=1.6, TS31D=2.5

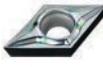
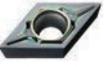
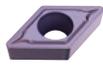
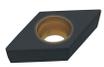
小物部品加工用ボーリングバーは、クランプねじを変更することにより、インサート使用範囲が広がります。詳しくは3ページをご参照ください。

● : 標準在庫品

C-SDUC-C

(クーラント穴あり超硬シャンク) DC $\circ\circ$ インサート対応



仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FS  (07,11) 中切削	FS-P  (07,11) 中切削	LS  (07,11) 中切削	LS-P  (07,11) プレーカなし
MP  (07,11)	MM  (07,11)	Standard  (07,11)	 (07,11)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
14	C14-10SDUCR07-140-C	R	●	10	140	18	8.7	9	7.5°	3°	DC $\circ\circ$	
14	C14-10SDUCL07-140-C	L	●	10	140	18	8.7	9	7.5°	3°		
16	C16-12SDUCR07-180-C	R	●	12	180	23	9.7	11	6.5°	3°		
16	C16-12SDUCL07-180-C	L	●	12	180	23	9.7	11	6.5°	3°		
20	C20-16SDUCR07-180-C	R	●	16	180	28	11.7	15	5°	3°		
20	C20-16SDUCL07-180-C	L	●	16	180	28	11.7	15	5°	3°		
23	C23-16SDUCR07-180-C	R	●	16	180	28	14.5	15	5°	3°		
23	C23-16SDUCL07-180-C	L	●	16	180	28	14.5	15	5°	3°		
27	C27-20SDUCR11-180-C	R	●	20	180	32	16.5	19	5°	3°		
27	C27-20SDUCL11-180-C	L	●	20	180	32	16.5	19	5°	3°		
32	C32-25SDUCR11-180-C	R	●	25	180	38	19.0	24	5°	3°		
32	C32-25SDUCL11-180-C	L	●	25	180	38	19.0	24	5°	3°		
												0702 $\circ\circ$
												0702 $\circ\circ$
											0702 $\circ\circ$	
											0702 $\circ\circ$	
											0702 $\circ\circ$	
											0702 $\circ\circ$	
											11T3 $\circ\circ$	
											11T3 $\circ\circ$	
											11T3 $\circ\circ$	
											11T3 $\circ\circ$	

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
		
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SDUCR/L07	TS25	TKY08F
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SDUCR/L11	TS4	TKY15F

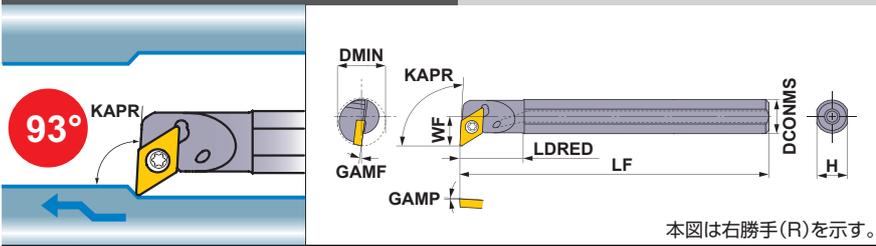
* 締付けトルク(N・m) : TS25=1.0, TS4=3.5

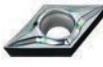
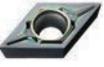
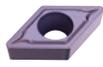
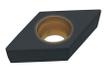
小物部品加工用ボーリングバー

小物部品加工用 ボーリングバー NEW

S-SDUC-C

(クレーント穴あり鉋シャンク) DC $\circ\circ$ インサート対応



仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FS  (07,11)	FS-P  (07,11)	LS  (07,11)	LS-P  (07,11)
中切削	中切削	中切削	プレーカなし
MP  (07,11)	MM  (07,11)	Standard  (07,11)	 (07,11)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート
16	S16-12SDUCR07-150-C	R	●	12	150	21	9.7	11	6.5°	3°	DC $\circ\circ$
16	S16-12SDUCL07-150-C	L	●	12	150	21	9.7	11	6.5°	3°	
20	S20-16SDUCR07-150-C	R	●	16	150	21	11.7	15	5°	3°	
20	S20-16SDUCL07-150-C	L	●	16	150	21	11.7	15	5°	3°	
23	S23-16SDUCR07-150-C	R	●	16	150	21	14.5	15	5°	3°	
23	S23-16SDUCL07-150-C	L	●	16	150	21	14.5	15	5°	3°	
27	S27-20SDUCR11-150-C	R	●	20	150	23	16.5	19	5°	3°	
27	S27-20SDUCL11-150-C	L	●	20	150	23	16.5	19	5°	3°	
32	S32-25SDUCR11-150-C	R	●	25	150	24	19.0	24	5°	3°	
32	S32-25SDUCL11-150-C	L	●	25	150	24	19.0	24	5°	3°	

付属部品

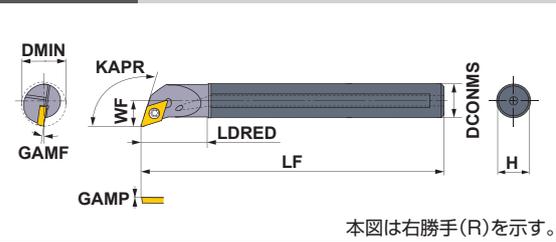
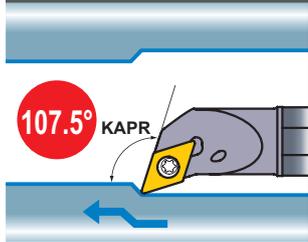
ボーリングバータイプ	*	
		
S $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SDUCR/L07	TS25	TKY08F
S $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SDUCR/L11	TS4	TKY15F

* 締付けトルク(N・m) : TS25=1.0, TS4=3.5

● : 標準在庫品

C-SDQC-C

(クーラント穴あり超硬シャンク) DC $\circ\circ$ インサート対応



本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FS (07,11) 中切削	FS-P (07,11) 中切削	LS (07,11) 中切削	LS-P (07,11) ブレーカなし
MP (07,11)	MM (07,11)	Standard (07,11)	(07,11)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート
13	C13-10SDQCR07-140-C	R	●	10	140	18	7.5	9	10°	0°	DC $\circ\circ$
13	C13-10SDQCL07-140-C	L	●	10	140	18	7.5	9	10°	0°	
16	C16-12SDQCR07-140-C	R	●	12	140	23	9.25	11	8°	0°	
16	C16-12SDQCL07-140-C	L	●	12	140	23	9.25	11	8°	0°	
20	C20-16SDQCR07-180-C	R	●	16	180	28	11.3	15	6°	0°	
20	C20-16SDQCL07-180-C	L	●	16	180	28	11.3	15	6°	0°	
23	C23-16SDQCR07-180-C	R	●	16	180	28	12.8	15	5°	0°	
23	C23-16SDQCL07-180-C	L	●	16	180	28	12.8	15	5°	0°	
25	C25-20SDQCR11-180-C	R	●	20	180	32	14.4	19	5°	0°	
25	C25-20SDQCL11-180-C	L	●	20	180	32	14.4	19	5°	0°	
30	C30-25SDQCR11-180-C	R	●	25	180	38	16.9	24	4°	0°	
30	C30-25SDQCL11-180-C	L	●	25	180	38	16.9	24	4°	0°	

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
	クランプねじ	レンチ
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SDQCR/L07	TS25	TKY08F
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SDQCR/L11	TS4	TKY15F

* 締付けトルク(N・m) : TS25=1.0, TS4=3.5

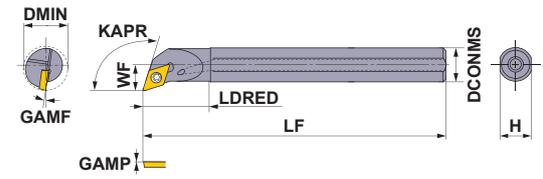
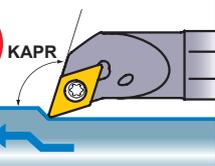
小物部品加工用ボーリングバー

小物部品加工用 ボーリングバー NEW

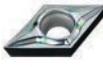
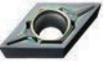
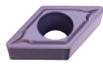
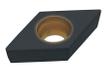
S-SDQC-C

(クレーント穴あり銜シャック) DC $\circ\circ$ インサート対応

107.5°



本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FS  (07,11)	FS-P  (07,11)	LS  (07,11)	LS-P  (07,11)
中切削	中切削	中切削	ブレーカなし
MP  (07,11)	MM  (07,11)	Standard  (07,11)	 (07,11)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
16	S16-12SDQCR07-090-C	R	●	12	90	22	9.25	11	8°	0°	DC $\circ\circ$	
16	S16-12SDQCL07-090-C	L	●	12	90	22	9.25	11	8°	0°		0702 $\circ\circ$
20	S20-16SDQCR07-150-C	R	●	16	150	25	11.3	15	6°	0°		0702 $\circ\circ$
20	S20-16SDQCL07-150-C	L	●	16	150	25	11.3	15	6°	0°		0702 $\circ\circ$
23	S23-16SDQCR07-150-C	R	●	16	150	25	12.8	15	5°	0°		0702 $\circ\circ$
23	S23-16SDQCL07-150-C	L	●	16	150	25	12.8	15	5°	0°		0702 $\circ\circ$
25	S25-20SDQCR11-150-C	R	●	20	150	31	14.4	19	5°	0°		11T3 $\circ\circ$
25	S25-20SDQCL11-150-C	L	●	20	150	31	14.4	19	5°	0°		11T3 $\circ\circ$
30	S30-25SDQCR11-150-C	R	●	25	150	38	16.9	24	4°	0°		11T3 $\circ\circ$
30	S30-25SDQCL11-150-C	L	●	25	150	38	16.9	24	4°	0°		11T3 $\circ\circ$

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
	 クランプねじ	 レンチ
S $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SDQCR/L07	TS25	TKY08F
S $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SDQCR/L11	TS4	TKY15F

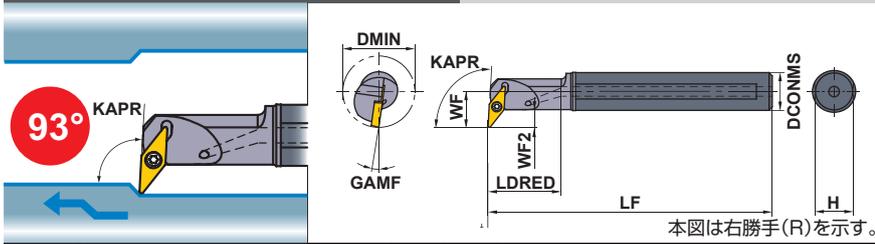
* 締付けトルク(N・m) : TS25=1.0, TS4=3.5

● : 標準在庫品

C-SVUC/B-C

(クランプ穴あり超硬シャンク)

VC/VB $\circ\circ$ インサート対応



仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FP  (11,16)	FM  (08,11,16)	LP  (08,11,16)	LM  (08,11,16)
中切削	中切削	中切削	CBN
MP  (16)	MM  (16)	Standard  (16)	 (11,16)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
16	C16-12SVUCR08-140-C	R	●	12	140	23	11.5	5.6	11	8°	0°	VC $\circ\circ$	0802 $\circ\circ$
20	C20-16SVUBR11-180-C	R	●	16	180	28	16.0	8.1	15	8°	0°		VB $\circ\circ$
20	C20-16SVUBL11-180-C	L	●	16	180	28	16.0	8.1	15	8°	0°	1103 $\circ\circ$	
25	C25-20SVUBR11-180-C	R	●	20	180	32	18.0	8.1	19	7°	0°	1103 $\circ\circ$	
30	C30-20SVUBR11-180-C	R	●	20	180	32	18.0	8.1	19	6°	0°	1103 $\circ\circ$	
34	C34-25SVUBR16-180-C	R	●	25	180	38	20.5	8.4	24	13°	0°	1604 $\circ\circ$	

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
		
C16-12SVUCR08	TS202	TKY06F
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SVUBR/L11	TS255	TKY08F
C34-25SVUBR16	TS35D	TKY15F

* 締付けトルク(N・m) : TS202=0.6, TS255=1.0, TS35D=3.5

小物部品加工用ボーリングバー

小物部品加工用 ボーリングバー NEW

S-SVUC/B-C		(クランプ穴あり鉋シャンク)		VC/VB $\circ\circ$ インサート対応		仕上げ		仕上げ		軽切削		軽切削	
						FP	FM	LP	LM				
						(11,16)		(08,11,16)		(08,11,16)		(08,11,16)	
						中切削		中切削		中切削		CBN	
						MP		MM		Standard			
						(16)		(16)		(16)		(11,16)	
DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
16	S16-12SVUCR08-090-C	R	●	12	90	25.5	11.5	5.6	11	8°	0°	VC $\circ\circ$ VB $\circ\circ$	0802 $\circ\circ$
20	S20-16SVUBR11-150-C	R	●	16	150	32.5	16.0	8.1	15	8°	0°		1103 $\circ\circ$
20	S20-16SVUBL11-150-C	L	●	16	150	32.5	16.0	8.1	15	8°	0°		1103 $\circ\circ$
25	S25-20SVUBR11-150-C	R	●	20	150	40.5	18.0	8.1	19	7°	0°		1103 $\circ\circ$
30	S30-20SVUBR11-150-C	R	●	20	150	40.5	18.0	8.1	19	6°	0°		1103 $\circ\circ$
34	S34-25SVUBR16-150-C	R	●	25	150	40.0	20.5	8.4	24	13°	0°		1604 $\circ\circ$
40	S40-32SVUBR16-200-C	R	●	32	200	84.0	28.0	12.4	31	9°	0°		1604 $\circ\circ$

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
S16-12SVUCR08	TS202	TKY06F
S $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SVUBR/L11	TS255	TKY08F
S $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SVUBR16	TS35D	TKY15F

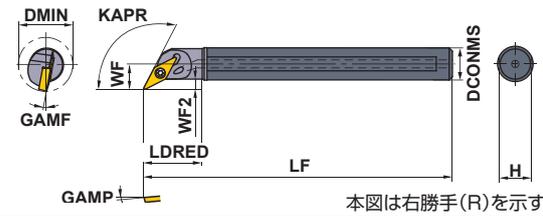
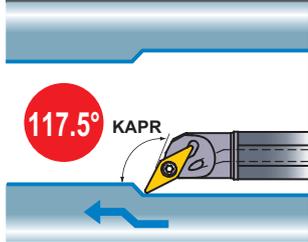
* 締付けトルク(N・m) : TS202=0.6, TS255=1.0, TS35D=3.5

● : 標準在庫品

C-SVPC/B-C

(クーラント穴あり超硬シャンク)

VC/VB $\circ\circ$ インサート対応



仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FP  (11,16)	FM  (08,11,16)	LP  (08,11,16)	LM  (08,11,16)
中切削	中切削	中切削	CBN
MP  (16)	MM  (16)	Standard  (16)	 (11,16)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
16	C16-10SVPCR08-140-C	R	●	10	140	18	8.0	3.1	9	8°	-5°	VC $\circ\circ$	
16	C16-10SVPCL08-140-C	L	●	10	140	18	8.0	3.1	9	8°	-5°		0802 $\circ\circ$
20	C20-12SVPBR11-180-C	R	●	12	180	23	10.0	4.1	11	8°	-5°	VB $\circ\circ$	
20	C20-12SVPBL11-180-C	L	●	12	180	23	10.0	4.1	11	8°	-5°		1103 $\circ\circ$
25	C25-16SVPBR11-180-C	R	●	16	180	28	12.5	4.6	15	6°	-5°		1103 $\circ\circ$
25	C25-16SVPBL11-180-C	L	●	16	180	28	12.5	4.6	15	6°	-5°		1103 $\circ\circ$
30	C30-20SVPBR11-180-C	R	●	20	180	32	15.0	5.1	19	5°	-5°		1103 $\circ\circ$
34	C34-25SVPBR16-180-C	R	●	25	180	38	17.0	4.9	24	13°	-5°		1604 $\circ\circ$

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
		
C16-10SVPCR/L08	TS202	TKY06F
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SVPBR/L11	TS255	TKY08F
C34-25SVPBR16	TS35D	TKY15F

* 締付けトルク(N・m) : TS202=0.6, TS255=1.0, TS35D=3.5

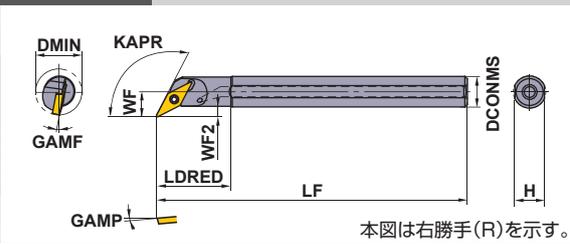
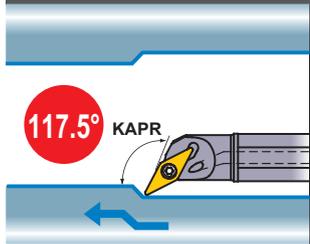
小物部品加工用ボーリングバー

小物部品加工用 ボーリングバー

NEW

S-SVPB-C

(クレーン穴あり鉋シャンク) VB $\circ\circ$ インサート対応



仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削
FP  (11,16) 中切削	FM  (11,16) 中切削	LP  (11,16) 中切削	LM  (11,16) CBN
MP  (16)	MM  (16)	Standard  (16)	 (11,16)

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
20	S20-12SVPBR11-150-C	R	●	12	150	29	10.0	4.1	11	8°	-5°	VB $\circ\circ$	
20	S20-12SVPBL11-150-C	L	●	12	150	29	10.0	4.1	11	8°	-5°		1103 $\circ\circ$
25	S25-16SVPBR11-150-C	R	●	16	150	35	12.5	4.6	15	6°	-5°		1103 $\circ\circ$
25	S25-16SVPBL11-150-C	L	●	16	150	35	12.5	4.6	15	6°	-5°		1103 $\circ\circ$
30	S30-20SVPBR11-150-C	R	●	20	150	41	15.0	5.1	19	5°	-5°		1103 $\circ\circ$
34	S34-25SVPBR16-150-C	R	●	25	150	51	17.0	4.9	24	13°	-5°		1604 $\circ\circ$
40	S40-32SVPBR16-200-C	R	●	32	200	54	22.0	6.4	31	9°	-5°		1604 $\circ\circ$

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
	 クランプねじ	 レンチ
S $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SVPBR/L11	TS255	TKY08F
S $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SVPBR16	TS35D	TKY15F

* 締付けトルク(N・m) : TS255=1.0, TS35D=3.5

● : 標準在庫品

C-SWUC

(クーラント穴なし超硬シャンク)

WC $\circ\circ$ インサート対応

仕上げ

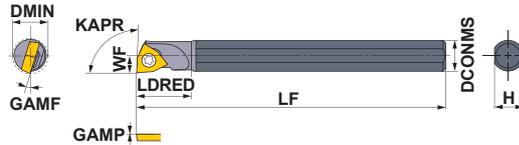
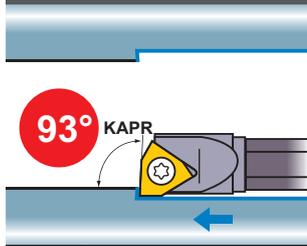
FV



CBN/PCD



本図は右勝手(R)を示す。



DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
6	C06-05SWUCR02-080	R	●	5	80	9	3.0	4.7	17°	0°	WC $\circ\circ$	0201 $\circ\circ$
6	C06-05SWUCL02-080	L	●	5	80	9	3.0	4.7	17°	0°		0201 $\circ\circ$
8	C08-07SWUCR03-090	R	●	7	90	10	4.0	6.7	15°	0°		L302 $\circ\circ$
8	C08-07SWUCL03-090	L	●	7	90	10	4.0	6.7	15°	0°		L302 $\circ\circ$

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
		
	クランプねじ	レンチ
C06-05SWUCR/L02	TS21	TKY06F
C08-07SWUCR/LL3	TS2	TKY06F

* 締付けトルク(N・m) : TS21=0.6, TS2=0.6

小物部品加工用ボーリングバー

小物部品加工用 ボーリングバー NEW

C-SWUC-C

(クーラント穴あり超硬シャンク)

WC^{○○}インサート対応

仕上げ

FV



(04,06)

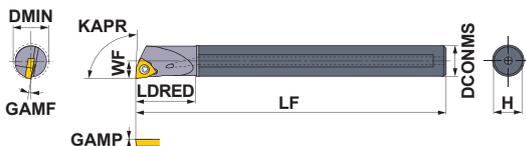
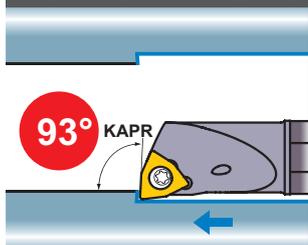
中切削

MP



(04,06)

本図は右勝手(R)を示す。



DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
10	C10-08SWUCR04-090-C	R	●	8	90	14	5.0	7	15°	0°	WC ^{○○}	
10	C10-08SWUCL04-090-C	L	●	8	90	14	5.0	7	15°	0°		0402 ^{○○}
12	C12-10SWUCR04-090-C	R	●	10	90	18	6.0	9	12°	0°		0402 ^{○○}
12	C12-10SWUCL04-090-C	L	●	10	90	18	6.0	9	12°	0°		0402 ^{○○}
14	C14-12SWUCR04-140-C	R	●	12	140	23	7.0	11	10°	0°		0402 ^{○○}
14	C14-12SWUCL04-140-C	L	●	12	140	23	7.0	11	10°	0°		0402 ^{○○}
16	C16-12SWUCR06-140-C	R	●	12	140	23	8.0	11	12°	0°		06T3 ^{○○}
16	C16-12SWUCL06-140-C	L	●	12	140	23	8.0	11	12°	0°		06T3 ^{○○}
18	C18-16SWUCR06-140-C	R	●	16	140	28	9.0	15	10°	0°		06T3 ^{○○}
18	C18-16SWUCL06-140-C	L	●	16	140	28	9.0	15	10°	0°		06T3 ^{○○}
22	C22-20SWUCR06-180-C	R	●	20	180	32	11.0	19	7°	0°		06T3 ^{○○}
22	C22-20SWUCL06-180-C	L	●	20	180	32	11.0	19	7°	0°		06T3 ^{○○}

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
	クランプねじ	レンチ
C ^{○○} SWUCR/L04	TS25	TKY08F
C ^{○○} SWUCR/L06	TS4	TKY15F

* 締付けトルク(N・m) : TS25=1.0, TS4=3.5

● : 標準在庫品

S-SWUC-C

(クーラント穴あり鋼シャンク)

WC $\circ\circ$ インサート対応

仕上げ

FV



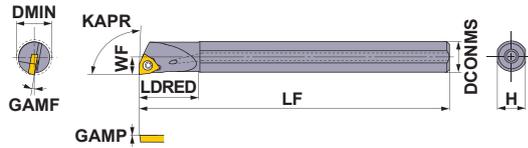
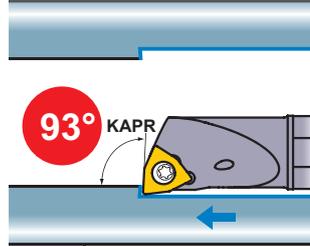
(04,06)

中切削

MP



(04,06)



本図は右勝手(R)を示す。

DMIN	呼び記号	勝手	在庫	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	対応インサート	
14	S14-12SWUCR04-090-C	R	●	12	90	24	7.0	11	10°	0°	WC $\circ\circ$	
14	S14-12SWUCL04-090-C	L	●	12	90	24	7.0	11	10°	0°		0402 $\circ\circ$
16	S16-12SWUCR06-090-C	R	●	12	90	24	8.0	11	12°	0°		06T3 $\circ\circ$
16	S16-12SWUCL06-090-C	L	●	12	90	24	8.0	11	12°	0°		06T3 $\circ\circ$
18	S18-16SWUCR06-090-C	R	●	16	90	30	9.0	15	10°	0°		06T3 $\circ\circ$
18	S18-16SWUCL06-090-C	L	●	16	90	30	9.0	15	10°	0°		06T3 $\circ\circ$
22	S22-20SWUCR06-150-C	R	●	20	150	36	11.0	19	7°	0°		06T3 $\circ\circ$
22	S22-20SWUCL06-150-C	L	●	20	150	36	11.0	19	7°	0°		06T3 $\circ\circ$

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
	クランプねじ	レンチ
S14-12SWUCR/L04	TS25	TKY08F
S $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SWUCR/L06	TS4	TKY15F

* 締付けトルク(N・m) : TS25=1.0, TS4=3.5

推奨切削条件

(mm)

被削材	特性	切削領域	ブレード	材種	切削速度 vc(m/min)	送り量 f(mm/rev)	切込み量 ap	
P	純鉄・快削鋼	—	仕上げ切削	R/L-F	MS6015	150 (50-250)	0.01-0.15	0.1-0.4
			軽切削	LS-P	MS6015	150 (50-250)	0.01-0.15	0.3-2.2
			軽切削	R/L-SS	MS6015	150 (50-250)	0.01-0.15	0.2-0.8
			中切削	R/L-SN	MS6015	150 (50-250)	0.01-0.15	0.1-0.4
			中切削	SMG	MS6015	150 (50-250)	0.01-0.15	0.1-1.5
	炭素鋼・合金鋼	かたさ 180-280HB	仕上げ切削	R/L-F	MS6015	100 (50-150)	0.01-0.15	0.1-0.4
			軽切削	LS-P	MS6015	100 (50-150)	0.01-0.15	0.3-2.2
			軽切削	R/L-SS	MS6015	100 (50-150)	0.01-0.15	0.2-0.8
			中切削	R/L-SN	MS6015	100 (50-150)	0.01-0.15	0.1-0.4
			中切削	SMG	MS6015	100 (50-150)	0.01-0.15	0.1-1.5
M	オーステナイト系 ステンレス鋼	—	仕上げ切削	FS-P	MS7025	60 (40-100)	0.01-0.08	0.2-0.5
			仕上げ切削	FS-P	MS9025	100 (60-150)	0.04-0.15	0.2-0.5
			仕上げ切削	R/L-F	MS7025	60 (40-100)	0.01-0.08	0.1-0.4
			仕上げ切削	R-SRF	MS9025	100 (60-150)	0.04-0.15	0.1-0.4
			軽切削	LS-P	MS7025	60 (40-100)	0.01-0.08	0.3-2.2
			軽切削	LS-P	MS9025	100 (60-150)	0.05-0.15	0.3-2.2
			中切削	R-SN	MS7025	60 (40-100)	0.01-0.08	0.1-3.8
	フェライト系 マルテンサイト系 ステンレス鋼	—	仕上げ切削	FS-P	MS7025	60 (40-100)	0.01-0.08	0.2-0.5
			仕上げ切削	R-SRF	MS7025	60 (40-100)	0.01-0.08	0.1-0.4
			軽切削	LS-P	MS7025	60 (40-100)	0.01-0.08	0.3-2.2
			軽切削	R-SN	MS7025	60 (40-100)	0.01-0.08	0.1-3.8
	電磁ステンレス鋼 (SUS440C、SUS420J2など)	かたさ 230HBW	仕上げ切削	FS-P	MS7025	80 (40-160)	0.02-0.08	0.2-1.4
			仕上げ切削	FS-P	MS9025	100 (50-180)	0.04-0.12	0.2-1.4
			仕上げ切削	R-SRF	MS7025	80 (40-160)	0.03-0.08	0.1-0.4
			仕上げ切削	R-SRF	MS9025	100 (50-180)	0.05-0.12	0.1-0.4
			軽切削	LS-P	MS7025	80 (40-160)	0.02-0.10	0.3-2.2
			軽切削	LS-P	MS9025	100 (50-180)	0.04-0.15	0.3-2.2
			中切削	R-SN	MS7025	80 (40-160)	0.01-0.10	0.1-3.8
	析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630、SUS631など)	かたさ <450HB	仕上げ切削	FS-P	MS7025	60 (40-80)	0.01-0.10	0.1-1.0
			仕上げ切削	FS-P	MS9025	70 (50-100)	0.03-0.15	0.1-1.0
			仕上げ切削	R-SRF	MS7025	60 (40-80)	0.01-0.10	0.1-0.4
			仕上げ切削	R-SRF	MS9025	70 (50-100)	0.03-0.15	0.1-0.4
			軽切削	LS-P	MS7025	60 (40-80)	0.04-0.10	0.2-2.2
			軽切削	LS-P	MS9025	70 (50-100)	0.04-0.15	0.2-2.2
			中切削	R-SN	MS7025	60 (40-80)	0.03-0.10	0.3-2.2
			中切削	R-SN	MS9025	70 (50-100)	0.04-0.15	0.2-2.2

(mm)

被削材	特性	切削領域	ブレード	材種	切削速度 vc(m/min)	送り量 f(mm/rev)	切込み量 ap
K ねずみ鋳鉄	引張り強さ ≦350MPa	仕上げ切削	Flat Top	MC5115	225 (150-300)	0.04-0.15	0.1-0.5
		仕上げ切削	Flat Top	HTi10	100 (50-150)	0.04-0.15	0.1-0.5
		軽切削	Flat Top	MC5115	225 (150-300)	0.04-0.15	0.2-1.0
		軽切削	Flat Top	HTi10	100 (50-150)	0.04-0.15	0.2-1.0
		中切削	Flat Top	MC5115	225 (150-300)	0.04-0.15	0.1-2.0
		中切削	Flat Top	HTi10	100 (50-150)	0.04-0.15	0.1-2.0
S 耐熱合金 (SUHなど)	-	仕上げ切削	FS-P	MS9025	80 (40-140)	0.04-0.12	0.2-1.0
		仕上げ切削	R-SRF	MS9025	80 (40-140)	0.05-0.12	0.1-0.4
		軽切削	LS-P	MS9025	80 (40-140)	0.04-0.15	0.3-2.2
		中切削	R-SN	MS9025	80 (40-140)	0.01-0.10	0.1-3.8

注1) びびり振動が発生する場合は、切削条件を落として加工してください。

注2) 突き出し量が、超硬シャンクL/D=5以上、鋼シャンクL/D=3以上の場合は、切削速度を10%~20%下げてください。

注3) その他ブレードの送り量・切込み量について、7°ポジは総合カタログC010JのA058ページから、11°ポジはA066ページからをご参照ください。切削速度については、A034ページからの材種紹介をご参照ください。



総合カタログ

小物部品加工用ボーリングバー



●：安定切削（第一推奨） ●：一般切削（第一推奨） ✦：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨） ○：一般切削（第二推奨） ✧：不安定切削（第二推奨）

被削材	P	鋼	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
	M	ステンレス鋼	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
K	鋳鉄		●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
N	非鉄金属																																									
S	耐熱合金、チタン合金																																									
インサート 外觀	呼び記号	RE (mm)	コーティング																								コーティング サーメット		サーメット		超硬合金											
			MS6015	MC6115	MC6125	MC6015	UE6105	UE6110	UE6020	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15				
LM  軽切削	CCMT060202-LM	0.2									●	●																														
	CCMT060204-LM	0.4									●	●	●												●																	
	CCMT060208-LM	0.8									●	●												●																		
	CCMT09T302-LM	0.2										●	●																													
	CCMT09T304-LM	0.4										●	●	●											●																	
	CCMT09T308-LM	0.8										●	●	●											●																	
LS  軽切削	CCMT060202-LS	0.2																●	●	●																	●					
	CCMT060204-LS	0.4																	●	●	●																	●				
	CCMT09T302-LS	0.2																	●	●	●																	●				
	CCMT09T304-LS	0.4																	●	●	●																		●			
	CCMT09T308-LS	0.8																	●	●	●																		●			
LS  軽切削	CCGT060201M-LS	0.1*																●	●	●					●																	
	CCGT060202M-LS	0.2*																	●	●	●					●																
	CCGT060204M-LS	0.4*																	●	●	●		●			●																
	CCGT09T301M-LS	0.1*																	●	●	●					●																
	CCGT09T302M-LS	0.2*																	●	●	●					●																
	CCGT09T304M-LS	0.4*																	●	●	●					●																
LS-P  軽切削	CCGT0602V5M-LS-P	0.05*																●																								
	CCGT060201M-LS-P	0.1*	●						●										●																				●			
	CCGT060202M-LS-P	0.2*	●						●										●																				●			
	CCGT060204M-LS-P	0.4*							●										●							●																
	CCGT09T301M-LS-P	0.1*	●						●										●																					●		
	CCGT09T302M-LS-P	0.2*	●						●										●																					●		
	CCGT09T304M-LS-P	0.4*	●						●										●																					●		
SV  軽切削	CCMH060202-SV	0.2																							●													●	●	●		
	CCMH060204-SV	0.4																								●													●	●	●	
SW*  軽切削 (ワイパー)	CCMT060202-SW	0.2	●	●	▲	▲	▲	▲																		●												●	●	●		
	CCMT060204-SW	0.4	●	●	▲	▲	▲	▲								○											●												●	●	●	
	CCMT060208-SW	0.8																																								
	CCMT09T302-SW	0.2	●	●	▲	▲	▲	▲																				●											●	●	●	
	CCMT09T304-SW	0.4	●	●	▲	▲	▲	▲																		●													●	●	●	
	CCMT09T308-SW	0.8																																								

* RE値は最大値を示します。

● = NEW

○：2024年4月発売予定 ●：標準在庫品 ▲：現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

(1ケース10個入りです)

55° DC 穴つき形

●:安定切削 (第一推奨) ●:一般切削 (第一推奨) ✦:不安定切削 (第一推奨)
○:安定切削 (第二推奨) ○:一般切削 (第二推奨) ✧:不安定切削 (第二推奨)

被削材	P 鋼					M ステンレス鋼					K 鋳鉄					N 非鉄金属					S 耐熱合金、チタン合金					コーティング										コーティング サーメット			サーメット			超硬合金		
	RE (mm)	MS6015	MC6115 <small>NEW NEW</small>	MC6125	MC6015	MC6025	UE6105	UE6110	UE6020	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105 <small>NEW NEW NEW</small>	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15						
FP 	DCMT070202-FP	0.2	●●▲▲▲																						●		●																	
	DCMT070204-FP	0.4	●●▲▲▲																							●		●																
	DCMT11T302-FP	0.2	●●▲▲▲																							●		●																
	DCMT11T304-FP	0.4	●●▲▲▲																							●		●																
	DCMT11T308-FP	0.8	●●▲▲▲																							●		●																
FM 	DCMT070202-FM	0.2																																										
	DCMT070204-FM	0.4																																										
	DCMT11T302-FM	0.2																																										
	DCMT11T304-FM	0.4																																										
	DCMT11T308-FM	0.8																																										
FS 	DCMT070202-FS	0.2																																										
	DCMT070204-FS	0.4																																										
	DCMT11T302-FS	0.2																																										
	DCMT11T304-FS	0.4																																										
	DCMT11T308-FS	0.8																																										
FS-P 	DCGT070201M-FS	0.1*																	●●●																									
	DCGT070202M-FS	0.2*																	●●●																									
	DCGT070204M-FS	0.4*																	●●●																									
	DCGT11T301M-FS	0.1*																	●●●																									
	DCGT11T302M-FS	0.2*																	●●●																									
FS-P 	DCGT070201M-FS-P	0.1*						●										●																										
	DCGT070202M-FS-P	0.2*						●										●																										
	DCGT070204M-FS-P	0.4*						●										●																										
	DCGT11T301M-FS-P	0.1*						●										●																										
	DCGT11T302M-FS-P	0.2*						●										●																										
FV 	DCMT070202-FV	0.2	●●				▲▲																																					
	DCMT070204-FV	0.4	●●				▲▲																																					
	DCMT070208-FV	0.8	●				▲																																					
	DCMT11T302-FV	0.2	●				▲																																					
	DCMT11T308-FV	0.8	●●				▲▲																																					
AZ 	DCGT070202-AZ	0.2																																				●						
	DCGT070204-AZ	0.4																																				●						
	DCGT11T302-AZ	0.2																																				●						
	DCGT11T304-AZ	0.4																																				●						
	DCGT11T308-AZ	0.8																																				●						

* RE値は最大値を示します。

● = NEW



- ：安定切削（第一推奨） ●：一般切削（第一推奨） ✦：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨） ○：一般切削（第二推奨） ✧：不安定切削（第二推奨）

被削材	P	鋼	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																
	M	ステンレス鋼	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																
被削材	K	鋳鉄	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																
	N	非鉄金属	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																
被削材	S	耐熱合金、チタン合金	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																
インサート 外觀	呼び記号	RE (mm)	コーティング																	コーティング コート	コーティング コート	超硬合金																		
			MS6015 NEW NEW	MC6115 NEW NEW	MC6125 NEW NEW	MC6015	MC6025	UE6105	UE6110	UE620	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105 NEW NEW	MC5115 NEW NEW	MC5125 NEW NEW	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	VP30M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HTI05T	HTI10	TF15	
	SV	DCMT070202-SV	0.2																																					
		DCMT070204-SV	0.4					▲																																
		DCMT070208-SV	0.8					▲	▲																															
		DCMT11T302-SV	0.2					▲	▲																															
		DCMT11T304-SV	0.4					▲	▲																															
		DCMT11T308-SV	0.8					▲	▲																															
	SW	DCMX070202-SW	0.2																																					
		DCMX070204-SW	0.4																																					
		DCMX070208-SW	0.8																																					
		DCMX11T302-SW	0.2																																					
		DCMX11T304-SW	0.4																																					
		DCMX11T308-SW	0.8																																					
	R/L-SS	DCGT0702V3R-SS	0.03																																					
		DCGT0702V3L-SS	0.03																																					
		DCGT070201R-SS	0.1																																					
		DCGT070201L-SS	0.1																																					
		DCGT070202R-SS	0.2																																					
		DCGT070202L-SS	0.2																																					
		DCGT11T3V3R-SS	0.03																																					
		DCGT11T301R-SS	0.1																																					
		DCGT11T302R-SS	0.2																																					
		DCGT070201MR-SS	0.1*	●																																				
		DCGT070201ML-SS	0.1*	●																																				
		DCGT070202MR-SS	0.2*	●																																				
		DCGT070202ML-SS	0.2*	●																																				
		DCGT11T301MR-SS	0.1*	●																																				
		DCGT11T301ML-SS	0.1*	●																																				
		DCGT11T302MR-SS	0.2*	●																																				
		DCGT11T302ML-SS	0.2*	●																																				
		DCGT11T304MR-SS	0.4*	●																																				
	DCGT11T304ML-SS	0.4*	●																																					
	MP	DCMT070202-MP	0.2	●	●																																			
		DCMT070204-MP	0.4	●	●	▲	▲	▲																																
		DCMT070208-MP	0.8	●	●	▲	▲	▲	▲																															
		DCMT11T302-MP	0.2	●	●																																			
		DCMT11T304-MP	0.4	●	●	▲	▲	▲	▲																															
		DCMT11T308-MP	0.8	●	●	▲	▲	▲	▲																															
		DCMT11T312-MP	1.2	●	●																																			
	MM	DCMT070202-MM	0.2								●	●																												
		DCMT070204-MM	0.4								●	●	●																											
		DCMT070208-MM	0.8								●	●	●																											
		DCMT11T302-MM	0.2								●	●																												
		DCMT11T308-MM	0.8								●	●	●																											

* RE値は最大値を示します。 ● = NEW

小物部品加工用ボーリングバー



●：安定切削（第一推奨） ●：一般切削（第一推奨） ✦：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨） ○：一般切削（第二推奨） ✧：不安定切削（第二推奨）

被削材	P 鋼					M ステンレス鋼					K 鋳鉄					N 非鉄金属					S 耐熱合金、チタン合金					コーティング															コーティング			サマット			超硬合金		
	RE (mm)	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015	UE6105	UE6110	UE6020	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15												
MK 	DCMT070202-MK	0.2																																															
	DCMT070204-MK	0.4																																															
	DCMT070208-MK	0.8																																															
	DCMT11T302-MK	0.2																																															
	DCMT11T304-MK	0.4																																															
	DCMT11T308-MK	0.8																																															
MS 	DCMT070202-MS	0.2																																															
	DCMT070204-MS	0.4																																															
	DCMT070208-MS	0.8																																															
	DCMT11T302-MS	0.2																																															
	DCMT11T304-MS	0.4																																															
	DCMT11T308-MS	0.8																																															
Standard 	DCMT070202	0.2																																															
	DCMT070204	0.4																																															
	DCMT070208	0.8																																															
	DCMT11T302	0.2																																															
	DCMT11T304	0.4																																															
	DCMT11T308	0.8																																															
MV 	DCMT070202-MV	0.2																																															
	DCMT070204-MV	0.4																																															
	DCMT070208-MV	0.8																																															
	DCMT11T302-MV	0.2																																															
	DCMT11T304-MV	0.4																																															
	DCMT11T308-MV	0.8																																															
R/L-SR 	DCET0702V3R-SR	0.03*																																															
	DCET0702V3L-SR	0.03*																																															
	DCET070201R-SR	0.1*																																															
	DCET070201L-SR	0.1*																																															
	DCET070202R-SR	0.2*																																															
	DCET070202L-SR	0.2*																																															
	DCET070204R-SR	0.4*																																															
	DCET070204L-SR	0.4*																																															
	DCET11T3V3R-SR	0.03*																																															
	DCET11T3V3L-SR	0.03*																																															
	DCET11T301R-SR	0.1*																																															
	DCET11T301L-SR	0.1*																																															
	DCET11T302R-SR	0.2*																																															
	DCET11T302L-SR	0.2*																																															
DCET11T304R-SR	0.4*																																																
DCET11T304L-SR	0.4*																																																

* RE値は最大値を示します。

● = NEW

○：2024年4月発売予定 ●：標準在庫品 ▲：現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

●:安定切削 (第一推奨) ●:一般切削 (第一推奨) ✦:不安定切削 (第一推奨)
○:安定切削 (第二推奨) ○:一般切削 (第二推奨) ✧:不安定切削 (第二推奨)

被削材	P 鋼		M ステンレス鋼		K 鋳鉄		N 非鉄金属		S 耐熱合金、チタン合金		コーティング																	コーティング サーメット		超硬合金												
	呼び記号	RE (mm)	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015	UE6105	UE6110	UE6020	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15				
FP 	TCMT090202-FP	0.2	●	●	▲	▲	▲																			●		●														
	TCMT090204-FP	0.4	●	●	▲	▲	▲																				●		●													
	TCMT110202-FP	0.2	●	●	▲	▲	▲																				●		●													
	TCMT110204-FP	0.4	●	●	▲	▲	▲																				●		●													
	TCMT16T304-FP	0.4	●	●	▲	▲	▲																				●		●													
FM 	TCMT090202-FM	0.2																								●																
	TCMT090204-FM	0.4																								●																
	TCMT110202-FM	0.2																								●																
	TCMT110204-FM	0.4																								●																
	TCMT16T304-FM	0.4																								●																
FV 	TCMT110204-FV	0.4	●					▲																			●	●	●													
	TCMT16T304-FV	0.4	●					▲																			●	●	●													
AZ 	TCGT110202-AZ	0.2																																						●		
	TCGT110204-AZ	0.4																																						●		
	TCGT110208-AZ	0.8																																						●		
	TCGT16T302-AZ	0.2																																						●		
	TCGT16T304-AZ	0.4																																					●			
	TCGT16T308-AZ	0.8																																					●			
R/L-F 	TCGT0601V3L-F	0.03																																								
	TCGT060101L-F	0.1																									●															
	TCGT060102R-F	0.2																									●													●		
	TCGT060102L-F	0.2																									●												●			
	TCGT060104R-F	0.4																									●												●			
	TCGT060104L-F	0.4																								●												●				
	TCGT060101MR-F	0.1*	●																																							
	TCGT060101ML-F	0.1*	●																																							
	TCGT060102MR-F	0.2*	●																																							
	TCGT060102ML-F	0.2*	●																																							
	TCGT060104MR-F	0.4*	●																																							
TCGT060104ML-F	0.4*	●																																								
LP 	TCMT090204-LP	0.4	●	●	▲	▲	▲																				●		●													
	TCMT090208-LP	0.8	●	●	▲	▲	▲																				●		●													
	TCMT110204-LP	0.4	●	●	▲	▲	▲																				●		●													
	TCMT110208-LP	0.8	●	●	▲	▲	▲																				●		●													
	TCMT16T304-LP	0.4	●	●	▲	▲	▲																				●		●													
	TCMT16T308-LP	0.8	●	●	▲	▲	▲																				●		●													

* RE値は最大値を示します。

● = NEW



小物部品加工用ボーリングバー



●: 安定切削 (第一推奨) ●: 一般切削 (第一推奨) ✦: 不安定切削 (第一推奨)
○: 安定切削 (第二推奨) ○: 一般切削 (第二推奨) ⊕: 不安定切削 (第二推奨)

被削材	P 鋼 M ステンレス鋼 K 鋳鉄 N 非鉄金属 S 耐熱合金、チタン合金	RE (mm)	コーティング															コーティング サーメット		サーメット			超硬合金													
			MS6015 NEW MC6115 NEW MC6125 NEW	MC6015	MC6025	UE6105	UE6110	UE6020	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105 NEW MC5115 NEW MC5125 NEW	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	
 FM 仕上げ切削	TPMH090202-FM	0.2																																		
	TPMH090204-FM	0.4																																		
	TPMH110302-FM	0.2																																		
	TPMH110304-FM	0.4																																		
	TPMH110308-FM	0.8																																		
 FV 仕上げ切削	TPMH080202-FV	0.2		●			▲													●			●			●●										
	TPMH080204-FV	0.4		●			▲													●			●			●●										
	TPMH090202-FV	0.2		●			▲												●			●			●●			●●								
	TPMH090204-FV	0.4		●			▲												●			●			●●			●●								
	TPMH110302-FV	0.2		●			▲												●			●			●●			●●								
	TPMH110304-FV	0.4		●			▲												●			●			●●			●●								
TPMH110308-FV	0.8		●			▲												●			●			●●			●●									
 R/L-FS 仕上げ切削	TPGH080202R-FS	0.2																			●					●							●			
	TPGH080202L-FS	0.2																				●		●●			●						●			
	TPGH080204R-FS	0.4																				●				●							●			
	TPGH080204L-FS	0.4																				●		●●			●						●			
	TPGH090202R-FS	0.2																				●				●							●			
	TPGH090202L-FS	0.2																				●		●●			●						●			
	TPGH090204R-FS	0.4																				●				●							●			
	TPGH090204L-FS	0.4																				●		●●			●						●			
	TPGH110302R-FS	0.2																				●				●							●			
	TPGH110302L-FS	0.2																				●		●●			●						●			
TPGH110304R-FS	0.4																				●				●							●				
TPGH110304L-FS	0.4																				●		●●			●						●				

● = NEW

○: 2024年4月発売予定 ●: 標準在庫品 ▲: 現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

小物部品加工用ボーリングバー



●：安定切削（第一推奨） ●：一般切削（第一推奨） ✳：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨） ⊕：一般切削（第二推奨） ⊛：不安定切削（第二推奨）

被削材	P 鋼 M ステンレス鋼 K 鋳鉄 N 非鉄金属 S 耐熱合金、チタン合金	コーティング																			コーティング サーメット		サーメット		超硬合金														
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6015	UE6105	UE6110	UE6020	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	VP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15		
		NEW	NEW												NEW	NEW	NEW																						
インサート 外觀	呼び記号	RE (mm)																																					
 軽切削	TPMH080202-SV	0.2			▲	▲							●											●	●			●	●										
	TPMH080204-SV	0.4			▲	▲							●											●	●		●	●											
	TPMH090202-SV	0.2			▲	▲							●											●	●		●	●											
	TPMH090204-SV	0.4			▲	▲							●											●	●		●	●											
	TPMH110302-SV	0.2			▲	▲							●											●	●		●	●											
	TPMH110304-SV	0.4			▲	▲							●											●	●		●	●											
	TPMH110308-SV	0.8			▲	▲							●											●	●		●	●											
 軽切削 (ファイバー)	TPMX090202-SW	0.2																						●															
	TPMX090204-SW	0.4																						●															
	TPMX090208-SW	0.8																						●															
	TPMX110302-SW	0.2																						●															
	TPMX110304-SW	0.4																						●															
Standard 中切削	TPMX110304	0.4																						●			●												
	TPMX110308	0.8																							●			●											
MV 中切削	TPMH080202-MV	0.2	●	▲	▲								●										●	●		●	●												
	TPMH080204-MV	0.4	●	▲	▲					▲	●	○											●	●		●	●	●	●										
	TPMH090202-MV	0.2	●	▲	▲							●											●	●		●	●												
	TPMH090204-MV	0.4	●	▲	▲					▲	●	○											●	●		●	●	●	●										
	TPMH090208-MV	0.8	●	▲	▲							●	○										●	●		●	●												
	TPMH110302-MV	0.2	●	▲	▲							●											●	●		●	●												
	TPMH110304-MV	0.4	●	▲	▲						▲	●	○										●	●		●	●	●	●										
	TPMH110308-MV	0.8	●	▲	▲						▲	●	○										●	●		●	●	●	●										
Flat Top 中切削	TPGX080202	0.2																																					
	TPGX080204	0.4																						●	●														
	TPGX080208	0.8																																					
	TPGX090202	0.2																																					
	TPGX090204	0.4																							●														
	TPGX090208	0.8																							●														
	TPGX110302	0.2																																					
	TPGX110304	0.4																							●	●													
TPGX110308	0.8																							●	●														

● = NEW

○：2024年4月発売予定 ●：標準在庫品 ▲：現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

35° VB 穴つき

●：安定切削（第一推奨） ●：一般切削（第一推奨） ✦：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨） ○：一般切削（第二推奨） ✧：不安定切削（第二推奨）

被削材	P 鋼		M ステンレス鋼		K 鋳鉄		N 非鉄金属		S 耐熱合金、チタン合金		コーティング															コーティング サーメット		サーメット		超硬合金														
	呼び記号	RE (mm)	MS6015	MC6115 <small>NEW NEW</small>	MC6125	MC6015	MC6025	UE6105	UE6110	UE6020	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115 <small>NEW NEW NEW</small>	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15					
FP 	VBMT110302-FP	0.2	●	●	▲	▲	▲																					●		●														
	VBMT110304-FP	0.4	●	●	▲	▲	▲																						●		●													
	VBMT110308-FP	0.8	●	●	▲	▲	▲																						●		●													
	VBMT160404-FP	0.4	●	●	▲	▲	▲																						●		●													
	VBMT160408-FP	0.8	●	●	▲	▲	▲																						●		●													
FM 	VBMT110302-FM	0.2																						●	●																			
	VBMT110304-FM	0.4																						●	●	●																		
	VBMT110308-FM	0.8																						●	●	●																		
	VBMT160404-FM	0.4																						●	●	●																		
	VBMT160408-FM	0.8																						●	●	●																		
FS 	VBMT110302-FS	0.2																							●																			
	VBMT110304-FS	0.4																							●																			
	VBMT110308-FS	0.8																							●																			
	VBMT160404-FS	0.4																							●																			
	VBMT160408-FS	0.8																							●																			
FV 	VBMT110304-FV	0.4		●				▲																	●	●					●	●												
	VBMT110308-FV	0.8		●				▲																	●						●	●												
	VBMT160404-FV	0.4		●				▲																	●	●					●	●												
	VBMT160408-FV	0.8		●				▲																	●	●					●	●												
R/L-F 	VBGT110302R-F	0.2																							●	●			●	●														
	VBGT110302L-F	0.2																							●	●			●	●														
	VBGT110304R-F	0.4																							●	●			●	●														
	VBGT110304L-F	0.4																							●	●			●	●														
	VBGT160402R-F	0.2																							●	●			●	●														
	VBGT160402L-F	0.2																							●	●			●	●														
	VBGT160404R-F	0.4																							●	●			●	●														
VBGT160404L-F	0.4																							●	●			●	●															
LP 	VBMT110304-LP	0.4	●	●	▲	▲	▲																				●		●															
	VBMT110308-LP	0.8	●	●	▲	▲	▲																					●		●														
	VBMT160404-LP	0.4	●	●	▲	▲	▲																					●		●														
	VBMT160408-LP	0.8	●	●	▲	▲	▲																					●		●														
LM 	VBMT110304-LM	0.4								●	●	●												●	●																			
	VBMT110308-LM	0.8								●	●	●												●	●																			
	VBMT160404-LM	0.4								●	●	●												●	●																			
	VBMT160408-LM	0.8								●	●	●												●	●																			
VBMT160412-LM	1.2								●	●														●																				

 = NEW



小物部品加工用ボーリングバー



●: 安定切削 (第一推奨) ●: 一般切削 (第一推奨) ✦: 不安定切削 (第一推奨)
○: 安定切削 (第二推奨) ⊕: 一般切削 (第二推奨) ⊗: 不安定切削 (第二推奨)

被削材	P 鋼		M ステンレス鋼		K 鋳鉄		N 非鉄金属		S 耐熱合金、チタン合金		コーティング															コーティング サーフェット		サーフェット		超硬合金									
	RE (mm)	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015	UE6105	UE6110	UE6020	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15		
LS 	VBMT110302-LS	0.2																●	●	●																			
	VBMT110304-LS	0.4																	●	●	●																		
	VBMT110308-LS	0.8																	●	●	●																		
	VBMT160404-LS	0.4																	●	●	●																		
	VBMT160408-LS	0.8																	●	●	●																		
軽切削	VBMT160412-LS	1.2																	●																				
SV 	VBMT110304-SV	0.4						▲																															
	VBMT110308-SV	0.8						▲																															
	VBMT160404-SV	0.4						▲																															
	VBMT160408-SV	0.8						▲																															
MP 	VBMT160404-MP	0.4	●	●	▲	▲	▲																			●													
	VBMT160408-MP	0.8	●	●	▲	▲	▲																			●													
中切削																																							
MM 	VBMT160404-MM	0.4								●	●																												
	VBMT160408-MM	0.8								●	●																												
中切削																																							
MK 	VBMT160404-MK	0.4													○	○	○																						
	VBMT160408-MK	0.8													○	○	○																						
中切削																																							
MS 	VBMT160402-MS	0.2																	●	●	●																		
	VBMT160404-MS	0.4																	●	●	●																		
	VBMT160408-MS	0.8																	●	●	●																		
	VBMT160412-MS	1.2																	●	●	●																		
中切削																																							
Standard 	VBMT160404	0.4						▲																															
	VBMT160408	0.8						▲																															
中切削																																							
MV 	VBMT110304-MV	0.4	●	▲	▲							▲	●	○											●	●	●	●	●										
	VBMT110308-MV	0.8	●	▲	▲								●	○											●	●	●	●	●										
	VBMT160404-MV	0.4	●	▲	▲								▲	●	○										●	●	●	●	●										
	VBMT160408-MV	0.8	●	▲	▲								●	○											●	●	●	●	●										
中切削																																							

● = NEW

○: 2024年4月発売予定 ●: 標準在庫品 ▲: 現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品

(1ケース10個入りです)

