

チップ (ネガティブ) チップ (ポジティブ)

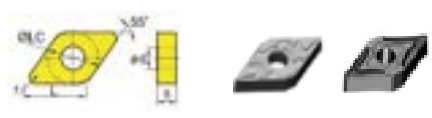
チップ (ネガティブ) - Negative inserts -

CNMG



型番	寸法					材種	コーティング	被削材	単価	1ケース (10個)	
	L	φ I.C	S	φ d	r					販売価格	
CNMG120404-STL	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	P	CVD	鋼用	650	6,500	
CNMG120408-STL	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	P	CVD	鋼用	650	6,500	
CNMG120404-SUS	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	M	PVD	ステンレス用	650	6,500	
CNMG120408-SUS	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	M	PVD	ステンレス用	650	6,500	

DNMG



型番	寸法					材種	コーティング	被削材	単価	1ケース (10個)	
	L	φ I.C	S	φ d	r					販売価格	
DNMG150404-STL	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	P	CVD	鋼用	820	8,200	
DNMG150408-STL	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	P	CVD	鋼用	820	8,200	
DNMG150404-SUS	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	M	PVD	ステンレス用	820	8,200	
DNMG150408-SUS	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	M	PVD	ステンレス用	820	8,200	

TNMG



型番	寸法					材種	コーティング	被削材	単価	1ケース (10個)	
	L	φ I.C	S	φ d	r					販売価格	
TNMG160404-STL	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	P	CVD	鋼用	570	5,700	
TNMG160408-STL	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	P	CVD	鋼用	570	5,700	
TNMG160404-SUS	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	M	PVD	ステンレス用	570	5,700	
TNMG160408-SUS	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	M	PVD	ステンレス用	570	5,700	

VNMG



型番	寸法					材種	コーティング	被削材	単価	1ケース (10個)	
	L	φ I.C	S	φ d	r					販売価格	
VNMG160404-STL	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	P	CVD	鋼用	590	5,900	
VNMG160408-STL	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	P	CVD	鋼用	590	5,900	
VNMG160404-SUS	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	M	PVD	ステンレス用	590	5,900	
VNMG160408-SUS	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	M	PVD	ステンレス用	590	5,900	

WNMG



型番	寸法					材種	コーティング	被削材	単価	1ケース (10個)	
	L	φ I.C	S	φ d	r					販売価格	
WNMG080408-STL	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	P	CVD	鋼用	670	6,700	
WNMG080408-SUS	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	M	PVD	ステンレス用	670	6,700	

チップ (ポジティブ) - Positive inserts -

CCMT



型番	寸法					材種	コーティング	被削材	単価	1ケース (10個)	
	L	φ I.C	S	φ d	r					販売価格	
CCMT060202-PMK	6.4	6.35	2.38	2.8	0.2	P/M	PVD	鋼・ステンレス用	560	5,600	
CCMT060204-STL	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4	P	CVD	鋼用	560	5,600	
CCMT060208-STL	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8	P	CVD	鋼用	560	5,600	
CCMT060204-SUS	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4	M	PVD	ステンレス用	560	5,600	
CCMT060208-SUS	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8	M	PVD	ステンレス用	560	5,600	
CCMT09T302-PMK	9.7	9.525	3.97	4.4	0.2	P/M	PVD	鋼・ステンレス用	670	6,700	
CCMT09T304-STL	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	P	CVD	鋼用	670	6,700	
CCMT09T308-STL	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	P	CVD	鋼用	670	6,700	
CCMT09T304-SUS	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	M	PVD	ステンレス用	550	5,500	
CCMT09T308-SUS	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	M	PVD	ステンレス用	550	5,500	

DCMT



型番	寸法					材種	コーティング	被削材	単価	1ケース (10個)	
	L	φ I.C	S	φ d	r					販売価格	
DCMT070204-STL	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4	P	CVD	鋼用	590	5,900	
DCMT070204-SUS	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4	M	PVD	ステンレス用	590	5,900	

一般外径旋削加工 切削条件参考表

被削材	硬度 (HB)	材質型番			
		PMK (M)	STL (P)	SUS (M)	
		送り量 (mm/rev)			
		0.1~0.6	0.1~0.8	0.1~0.6	
切削速度 V (m/min)					
炭素鋼	C=0.15%	125	380~180	480~190	380~180
	C=0.35%	150	300~170	460~180	300~170
	C=0.60%	220	260~150	400~150	260~150
合金鋼	焼戻し	180	200~120	400~150	200~120
	焼入れ	300	125~80	240~70	125~80
高合金鋼	焼戻し	200	175~100	310~120	175~100
	焼入れ	325	85~60	150~50	85~60
鋳鉄	非合金	180	135~95	250~100	135~95
	低合金	200	120~100	220~60	120~100
	高合金	225	95~55	190~50	95~55
被削材	硬度 (HB)	材質型番			
		PMK (M)	STL (P)	SUS (M)	
		送り量 (mm/rev)			
		0.1~0.4	0.2~0.6	0.2~0.6	
切削速度 V (m/min)					
ステンレス	フェライト	180	300~190	250~140	250~140
	オーステナイト	260	150~160	200~110	200~110
	マルテンサイト	330	170~160	210~130	210~130

※ 切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。