

小物部品加工用

超硬防振ボーリングバー

新製品

自動旋盤に対応

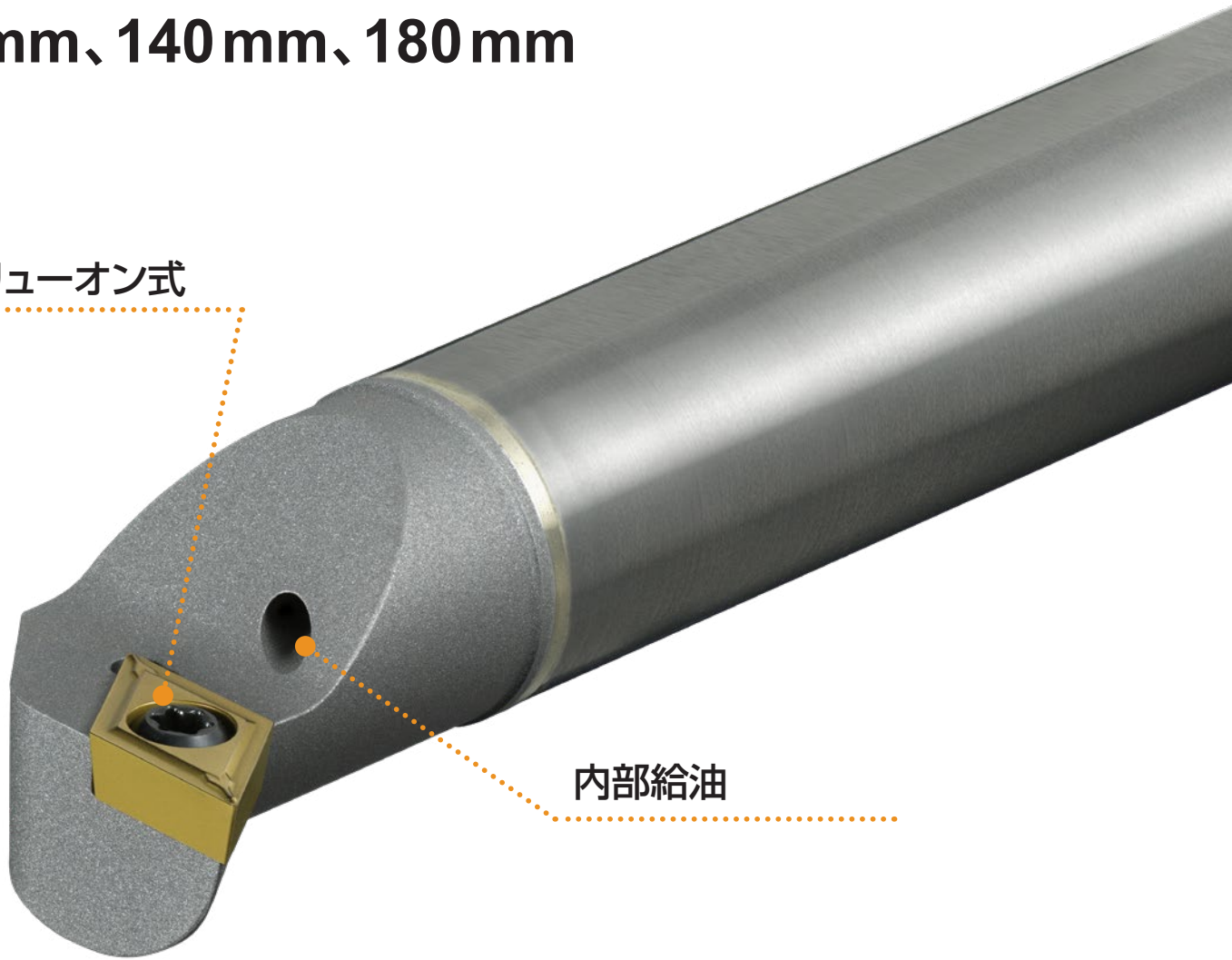
CCタイプ、TCタイプインサートの最小加工径 9mmを標準化



小物部品加工用ボーリングバー

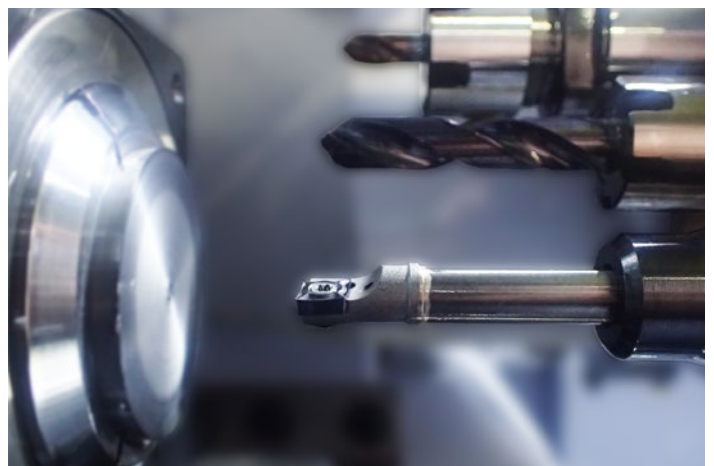
自動旋盤に対応した超硬シャンク
90 mm、140 mm、180 mm

スクリーオン式



内部給油

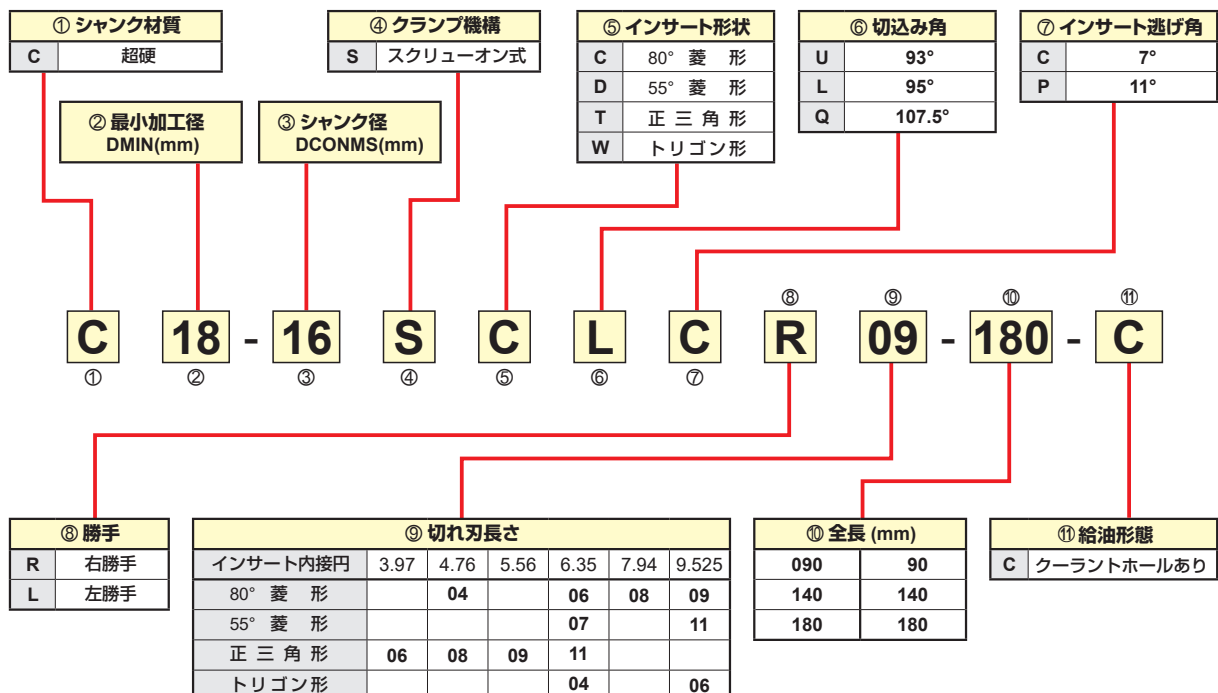
干渉対策でシャンクを切断する必要はありません。



シリーズ一覧表

インサート形状	ホルダータイプ	最小加工径 DMIN	シャンク径 DCONMS	切込み角 KAPR	シャンク材質	経済性	刃先強度	倣い加工	内部給油	深穴加工 (L/D≥6)	インサート掲載ページ
80°菱形 7°ポジティブインサート	SCLC	9-22	8-20	95°	超硬		◎		◎	◎	11
80°菱形 11°ポジティブインサート	SCLP	12-22	10-20	95°	超硬		◎		◎	◎	17
三角形 7°ポジティブインサート	STUC	9-27	8-20	93°	超硬	◎			◎	◎	23
三角形 11°ポジティブインサート	STUP	10-22	8-20	93°	超硬	◎			◎	◎	25
55°菱形 7°ポジティブインサート	SDUC	14-27	10-20	93°	超硬			◎	◎	◎	18
55°菱形 7°ポジティブインサート	SDQC	13-25	10-20	107.5°	超硬			◎	◎	◎	18
トリゴン形 7°ポジティブインサート	SWUC	10-22	8-20	93°	超硬	◎	◎		◎	◎	27

呼び記号



小物部品加工用超硬防振ボーリングバー

小物部品加工用 ボーリングバー

- 最小加工径はφ9mmから
- 内部給油式
- スクリューオン式

SCLCR/L C

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

95°

仕上げ FS (06,09) FS-P (06,09) 仕上げ 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)

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 $\circ\circ$	04T0 $\circ\circ$
10	C10-08SCLCR04-090-C	R	●	8	90	14	5.0	7	9°	0°		04T0 $\circ\circ$
10	C10-08SCLCR06-140-C	R	●	8	140	14	5.0	7	9°	0°		0602 $\circ\circ$
10	C10-08SCLCL06-140-C	L	●	8	140	14	5.0	7	9°	0°		0602 $\circ\circ$
12	C12-10SCLCR06-140-C	R	●	10	140	18	6.0	9	12°	0°		0602 $\circ\circ$
12	C12-10SCLCL06-140-C	L	●	10	140	18	6.0	9	12°	0°		0602 $\circ\circ$
14	C14-12SCLCR06-140-C	R	●	12	140	23	7.0	11	10°	0°		0602 $\circ\circ$
14	C14-12SCLCL06-140-C	L	●	12	140	23	7.0	11	10°	0°		0602 $\circ\circ$
18	C18-16SCLCR09-180-C	R	●	16	180	28	9.0	15	10°	0°		09T3 $\circ\circ$
18	C18-16SCLCL09-180-C	L	●	16	180	28	9.0	15	10°	0°		09T3 $\circ\circ$
22	C22-20SCLCR09-180-C	R	●	20	180	32	11.0	19	8°	0°		09T3 $\circ\circ$

付属部品

ボーリングバータイプ	* インサートクランプねじ	 レンチ
C09-08SCLCR04	TS21	TKY06F
CC $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SCLCR/L06	TS25	TKY08F
CC $\circ\circ$ - $\circ\circ$ 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

SCLPR/L_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°

KAPR

GAMF

GAMP

DMIN

KAPR

WF

LDRED

LF

H

DCONMS

本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	仕上げ	軽切削
FV (08,09)	Standard (08,09)	SV (08,09)
中切削	中切削	CBN/PCD
Standard (08,09)	MV (08,09)	 (08,09)

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 $\circ\circ$
12	C12-10SCLPL08-140-C	L	●	10	140	18	6.0	9	5°	5°	
14	C14-12SCLPR08-140-C	R	●	12	140	23	7.0	11	4°	5°	
14	C14-12SCLPL08-140-C	L	●	12	140	23	7.0	11	4°	5°	
16	C16-12SCLPR09-140-C	R	●	12	140	23	8.0	11	4°	5°	
16	C16-12SCLPL09-140-C	L	●	12	140	23	8.0	11	4°	5°	
18	C18-16SCLPR09-180-C	R	●	16	180	28	9.0	15	3.5°	5°	
18	C18-16SCLPL09-180-C	L	●	16	180	28	9.0	15	3.5°	5°	
22	C22-20SCLPR09-180-C	R	●	20	180	32	11.0	19	2°	5°	
22	C22-20SCLPL09-180-C	L	●	20	180	32	11.0	19	2°	5°	

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
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

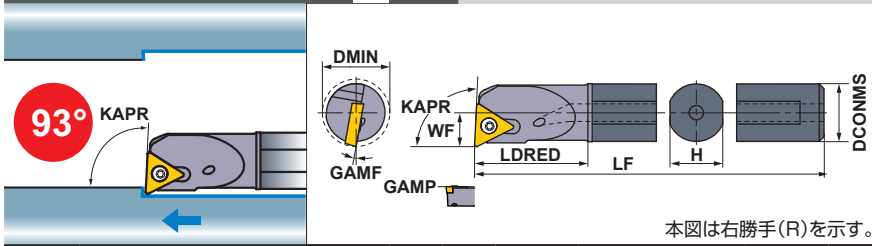
小物部品加工用超硬防振ボーリングバー

小物部品加工用 ボーリングバー

- 最小加工径はφ9mmから
- 内部給油式
- スクリューオン式

STUCR/L C



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



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

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 $\odot\odot$
10	C10-08STUCR09-090-C	R	●	8	90	14	5.0	7	14°	0°	
10	C10-08STUCL09-090-C	L	●	8	90	14	5.0	7	14°	0°	
12	C12-10STUCR09-140-C	R	●	10	140	18	6.2	9	12°	0°	
12	C12-10STUCL09-140-C	L	●	10	140	18	6.2	9	12°	0°	
14	C14-12STUCR09-140-C	R	●	12	140	23	7.2	11	10°	0°	
14	C14-12STUCL09-140-C	L	●	12	140	23	7.2	11	10°	0°	
18	C18-16STUCR11-180-C	R	●	16	180	28	9.2	15	8°	0°	
18	C18-16STUCL11-180-C	L	●	16	180	28	9.2	15	8°	0°	
22	C22-20STUCR11-180-C	R	●	20	180	32	11.2	19	6°	0°	
22	C22-20STUCL11-180-C	L	●	20	180	32	11.2	19	6°	0°	
27	C27-20STUCR11-180-C	R	●	20	180	32	13.5	19	5°	0°	
27	C27-20STUCL11-180-C	L	●	20	180	32	13.5	19	5°	0°	

付属部品

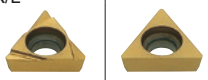

ボーリングバータイプ	*	
		
	インサートクランプねじ	レンチ
C09-08STUCR06	TS2C	TKY06F
C $\odot\odot$ - $\odot\odot$ STUCR/L09	TS22	TKY06F
C $\odot\odot$ - $\odot\odot$ STUCR/L11	TS25	TKY08F

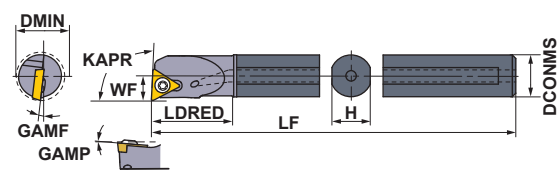
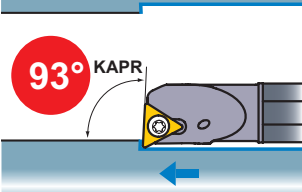
* 締付けトルク(N・m) : TS2C=0.6, TS22=0.6, TS25=1.0

● : 標準在庫品

STUPR/L 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	プレーカなし
R/L	 (08,09,11)
PCD	CBN/PCD
R/L-F	 (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°		
												0802 $\circ\circ$
												0802 $\circ\circ$
											0902 $\circ\circ$	
											0902 $\circ\circ$	
											0902 $\circ\circ$	
											0902 $\circ\circ$	
											1103 $\circ\circ$	
											1103 $\circ\circ$	
											1103 $\circ\circ$	
											1103 $\circ\circ$	

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
		
	インサートクランプねじ	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

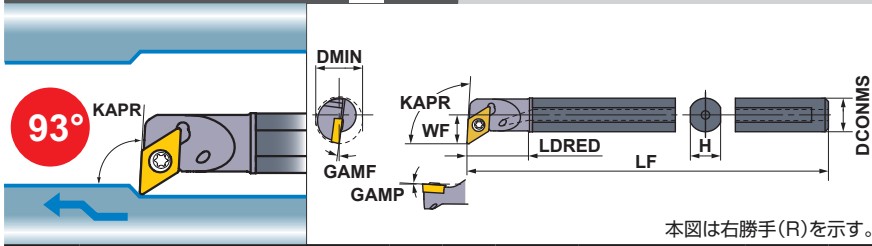
小物部品加工用超硬防振ボーリングバー

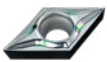
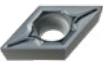
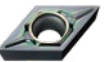



小物部品加工用 ボーリングバー

- 最小加工径はφ14mmから
- 内部給油式
- スクリューオン式

SDUCR/L 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)	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)

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	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°	

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
		
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SDUCR/L07	TS25	TKY08F
C27-20SDUCR/L11	TS4	TKY15F

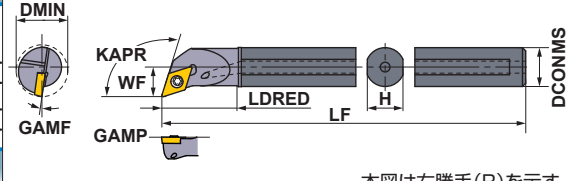
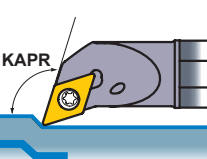
* 締付けトルク(N・m) : TS25=1.0, TS4=3.5

● : 標準在庫品

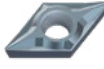
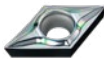
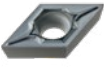
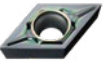




SDQCR/L C

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

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
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°	

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
		
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SDQCR/L07	TS25	TKY08F
C25-20SDQCR/L11	TS4	TKY15F

* 締付けトルク(N・m) : TS25=1.0, TS4=3.5

小物部品加工用超硬防振ボーリングバー

小物部品加工用 ボーリングバー

- 最小加工径はφ10mmから
- 内部給油式
- スクリーオン式

SWUCR/L_C

(クーラント穴あり超硬シャンク)

WC^{○○}インサート対応

軽切削

Standard

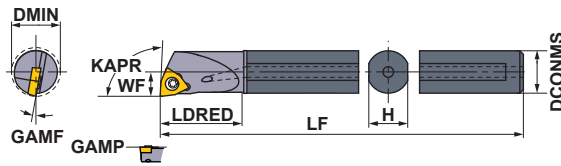
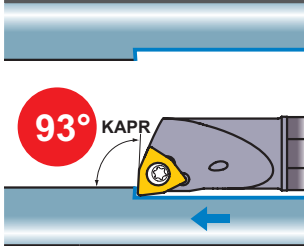


(04,06)

CBN/PCD



(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°	
12	C12-10SWUCR04-090-C	R	●	10	90	18	6.0	9	12°	0°	
12	C12-10SWUCL04-090-C	L	●	10	90	18	6.0	9	12°	0°	
14	C14-12SWUCR04-140-C	R	●	12	140	23	7.0	11	10°	0°	
14	C14-12SWUCL04-140-C	L	●	12	140	23	7.0	11	10°	0°	
16	C16-12SWUCR06-140-C	R	●	12	140	23	8.0	11	12°	0°	
16	C16-12SWUCL06-140-C	L	●	12	140	23	8.0	11	12°	0°	
18	C18-16SWUCR06-140-C	R	●	16	140	28	9.0	15	10°	0°	
18	C18-16SWUCL06-140-C	L	●	16	140	28	9.0	15	10°	0°	
22	C22-20SWUCR06-180-C	R	●	20	180	32	11.0	19	7°	0°	
22	C22-20SWUCL06-180-C	L	●	20	180	32	11.0	19	7°	0°	

付属部品

ボーリングバータイプ	*	
	インサートクランプねじ	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

推奨切削条件

(mm)

被削材	特性	切削領域	ブレーカ	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	FS	MS6015	150 (50-250)	0.01-0.15	0.2-0.5	
			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	
	炭素鋼・合金鋼	かたさ 180-280HB	—	仕上げ切削	FS	MS6015	100 (50-150)	0.01-0.15	0.2-0.5
				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
M	オーステナイト系 ステンレス鋼	—	仕上げ切削	FS	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	
ねずみ鑄鉄	引張り強さ ≦350MPa	—	仕上げ切削	Flat Top	HTi10	100 (50-150)	0.04-0.15	0.1-0.5	
			軽切削	Flat Top	HTi10	100 (50-150)	0.04-0.15	0.2-1.0	
			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L/D=5以上の場合は、切削速度を10%~20%下げてください。

注3) その他ブレーカの送り量、切込み量についてはC010J総合カタログのページA052、切削速度についてはA034からの材種紹介をご参照ください。





- : 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																コーテッドサーメット		サマット		超硬合金																					
	● ○		● ○		● ○		● ○		● ○		● ○		● ○		● ○		● ○		● ○		● ○		● ○		● ○																											
	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○	● ○																											
インサート 外觀	呼び記号	RE (mm)	MS6015	MC6015	MC6025	UE6105	UE6110	UE6020	MS7025	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MC5115	NEW MC5125	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT19010	UT120T	HT105T	HT110	TF15														
 FV 仕上げ切削	CPMH080202-FV	0.2				▲																																														
	CPMH080204-FV	0.4				▲																																														
	CPMH090302-FV	0.2				▲																																														
	CPMH090304-FV	0.4				▲																																														
	CPMH090308-FV	0.8				▲																																														
 Standard 仕上げ切削	CPGT080202	0.2																																																		
	CPGT080204	0.4																																																		
	CPGT090302	0.2																																																		
	CPGT090304	0.4																																																		
 R/L-F 仕上げ切削	CPMH080204R-F	0.4																																																		
	CPMH080204L-F	0.4																																																		
	CPMH090304R-F	0.4																																																		
	CPMH090304L-F	0.4																																																		
 R/L-F 仕上げ切削	CPGT080204R-F	0.4																																																		
	CPGT080204L-F	0.4																																																		
	CPGT090302R-F	0.2																																																		
	CPGT090302L-F	0.2																																																		
	CPGT090304R-F	0.4																																																		
CPGT090304L-F	0.4																																																			
 SV 軽切削	CPMH080202-SV	0.2			▲	▲				●																●	●		●	●	●	●																				
	CPMH080204-SV	0.4			▲	▲				●																●	●		●	●	●	●																				
	CPMH090302-SV	0.2			▲	▲				●																●	●		●	●	●	●																				
	CPMH090304-SV	0.4			▲	▲				●																●	●		●	●	●	●																				
	CPMH090308-SV	0.8			▲	▲				●																●	●		●	●	●	●																				
 Standard 中切削	CPMX080204	0.4				▲																					●																									
	CPMX080208	0.8				▲																						●																								
	CPMX090304	0.4				▲																						●																								
	CPMX090308	0.8				▲	▲																					●																								
 MV 中切削	CPMH080204-MV	0.4			▲	▲				▲	●																●	●	●	●																						
	CPMH080208-MV	0.8			▲	▲				▲	●																	●	●	●	●																					
	CPMH090304-MV	0.4			▲	▲				▲	●																	●	●	●	●																					
	CPMH090308-MV				▲	▲				▲	●																	●	●	●	●																					

● = NEW








●: 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)

MC60シリーズ、UE60シリーズは新材種発売後に受注終了予定です。

後継材種はMC61シリーズです。

●: 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																コーテッド サーメット		サーメット		超硬合金		
		MS6015 MC6015 MC6025 UE6105 UE6110 UE6020 MS7025 MC7025 MP7035 US7020 US735 MC5115 MC5125 MC5005 MC5015 UC5105 UC5115 MS9025 MP9005 MP9015 MP9025 VP10RT VP15TF UP20M MP3025 AP25N VP25N VP45N NX2525 NX3035 MT9005 RT9010 UT120T HT105T HT110 TF15																						
インサート 外觀	呼び記号	RE (mm)																						
FP  仕上げ切削	DCMT070202-FP	0.2	▲▲	▲															●	●				
	DCMT070204-FP	0.4	▲▲	▲															●	●				
	DCMT11T302-FP	0.2	▲▲	▲															●	●				
	DCMT11T304-FP	0.4	▲▲	▲															●	●				
	DCMT11T308-FP	0.8	▲▲	▲															●	●				
FM  仕上げ切削	DCMT070202-FM	0.2																						
	DCMT070204-FM	0.4																						
	DCMT11T302-FM	0.2																						
	DCMT11T304-FM	0.4																						
	DCMT11T308-FM	0.8																						
FS  仕上げ切削	DCGT070201M-FS	0.1*																						
	DCGT070202M-FS	0.2*																						
	DCGT070204M-FS	0.4*																						
	DCGT11T301M-FS	0.1*																						
	DCGT11T302M-FS	0.2*																						
FS-P  仕上げ切削	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  仕上げ切削	DCMT070202-FV	0.2		▲▲													●	●	●					
	DCMT070204-FV	0.4		▲▲													●	●	●					
	DCMT070208-FV	0.8		▲													●	●	●					
	DCMT11T302-FV	0.2		▲													●	●	●					
	DCMT11T304-FV	0.4		▲▲													●	●	●					
AZ  中切削～ 仕上げ切削	DCGT070202-AZ	0.2																						
	DCGT070204-AZ	0.4																						
	DCGT11T302-AZ	0.2																						
	DCGT11T304-AZ	0.4																						
	DCGT11T308-AZ	0.8																						
R/L-F  仕上げ切削	DCGT070202R-F	0.2														●		●						
	DCGT070202L-F	0.2														●	●	●						
	DCGT070204R-F	0.4														●		●						
	DCGT070204L-F	0.4														●	●	●						
	DCGT11T302R-F	0.2														●		●						
	DCGT11T302L-F	0.2														●	●	●						
	DCGT11T304R-F	0.4														●		●						
DCGT11T304L-F	0.4														●	●	●							

● = NEW



小物部品加工用超硬防振ボーリングバー



- : 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																				コーテッド サマセット	サマセット	超硬合金										
						MS6015	MC6015	MC6025	UE6105	UE6110	UE6020	MS7025	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5115	MC5125	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT19010	UT120T
インサート 外觀	呼び記号		RE (mm)																																			
	R-SRF	DCGT11T301MR-SRF	0.1*																																			
		DCGT11T302MR-SRF	0.2*																																			
		DCGT11T304MR-SRF	0.4*																																			
	LP	DCMT070204-LP	0.4				▲▲▲																			●			●									
	LM	DCMT070208-LP	0.8				▲▲▲																			●			●									
		DCMT11T304-LP	0.4				▲▲▲																			●			●									
		DCMT11T308-LP	0.8				▲▲▲																			●			●									
			LS	DCMT070202-LS	0.2																																	
DCMT070204-LS	0.4																																					
DCMT11T302-LS	0.2																																					
DCMT11T304-LS	0.4																																					
DCMT11T308-LS	0.8																																					
	LS	DCGT070201M-LS	0.1*																																			
		DCGT070202M-LS	0.2*																																			
		DCGT070204M-LS	0.4*																																			
		DCGT11T301M-LS	0.1*																																			
		DCGT11T302M-LS	0.2*																																			
		DCGT11T304M-LS	0.4*																																			
	LS-P	DCGT070201M-LS-P	0.1*	●			●																															
		DCGT070202M-LS-P	0.2*	●			●																															
		DCGT070204M-LS-P	0.4*	●			●																															
		DCGT11T301M-LS-P	0.1*	●			●																															
		DCGT11T302M-LS-P	0.2*	●			●																															
		DCGT11T304M-LS-P	0.4*	●			●																															
	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				▲▲																															
	R/L-SS	DCGT0702V3R-SS	0.03																																			
		DCGT0702V3L-SS	0.03																																			
		DCGT070201R-SS	0.1																																			
		DCGT070201L-SS	0.1																																			
		DCGT070202R-SS	0.2																																			

● = NEW

●: 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)








MC60シリーズ、UE60シリーズは新材種発売後に受注終了予定です。

後継材種はMC61シリーズです。

小物部品加工用超硬防振ボーリングバー



●：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																		コーテッド サーメット	サーメット	超硬合金																
						MS6015	MC6015	MC6025	UE6105	UE6110	UE6020	MS7025	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5115	MC5125	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT19010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	
インサート 外觀	呼び記号	RE (mm)																																								
FP 	TCMT090202-FP	0.2	▲▲ ▲																										●	●												
	TCMT090204-FP	0.4	▲▲ ▲																											●	●											
	TCMT110202-FP	0.2	▲▲ ▲																											●	●											
	TCMT112004-FP	0.4	▲▲ ▲																											●	●											
仕上げ切削																																										
FM 	TCMT090202-FM	0.2																										●														
	TCMT090204-FM	0.4																										●														
	TCMT110202-FM	0.2																										●														
	TCMT110204-FM	0.4																										●														
仕上げ切削																																										
FV 	TCMT110204-FV	0.4		▲																									● ● ●													
仕上げ切削																																										
AZ 	TCGT110202-AZ	0.2																																							●	
	TCGT110204-AZ	0.4																																							●	
	TCGT110208-AZ	0.8																																							●	
中切削～ 仕上げ切削																																										
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*	●																																							
仕上げ切削																																										
LP 	TCMT090204-LP	0.4	▲▲ ▲																										●	●												
	TCMT090208-LP	0.8	▲▲ ▲																										●	●												
	TCMT110204-LP	0.4	▲▲ ▲																										●	●												
	TCMT110208-LP	0.8	▲▲ ▲																										●	●												
軽切削																																										
LM 	TCMT090204-LM	0.4									● ●																			●												
	TCMT090208-LM	0.8									● ●																			●												
	TCMT110204-LM	0.4									● ●																			●												
	TCMT110208-LM	0.8									● ●																			●												
軽切削																																										

● = NEW

MC60シリーズ、UE60シリーズは新材種発売後に受注終了予定です。
後継材種はMC61シリーズです。

●：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	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○		
被削材	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																					コーテッド サブメット	サブメット	超硬合金												
			MS6015	MC6015	MC6025	UE6105	UE6110	UE6020	MS7025	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW NEW MC5115	NEW NEW MC5125	MC5005	MC6015	UC5105	UC5115	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15
LS  軽切削	TCMT090202-LS	0.2																																				
	TCMT110202-LS	0.2																																				
MP  中切削	TCMT090204-MP	0.4		▲▲	▲																					●									●			
	TCMT090208-MP	0.8		▲▲	▲																					●										●		
	TCMT110204-MP	0.4		▲▲	▲																					●											●	
	TCMT110208-MP	0.8		▲▲	▲																					●											●	
MM  中切削	TCMT090204-MM	0.4						●●																		●												
	TCMT090208-MM	0.8						●●																		●												
	TCMT110204-MM	0.4						●●																		●												
	TCMT110208-MM	0.8						●●																		●												
MK  中切削	TCMT110204-MK	0.4											▲▲																									
	TCMT110208-MK	0.8											▲▲																									
MS  中切削	TCMT090204-MS	0.4																	●●●																●			
	TCMT090208-MS	0.8																		●●●																●		
	TCMT110204-MS	0.4																		●●●																	●	
	TCMT110208-MS	0.8																		●●●																	●	
Standard  中切削	TCMT090204	0.4				▲▲				●																●●				●●					●			
	TCMT110202	0.2				▲▲				●														●		●●			●●								●	
	TCMT110204	0.4				▲▲▲				●					▲									●		●●			●●							●		
	TCMT110208	0.8				▲▲																		●		●												
Flat Top  中切削	TCMW110204	0.4																																			●	
Flat Top  中切削	TCGW110201	0.1																																		●		
	TCGW110202	0.2																																			●	
	TCGW110204	0.4																																		●●		
	TCGW110208	0.8																																			●	
	TCGW110204E	0.4																										●										
TCGW110208E	0.8																										●											

● = NEW



小物部品加工用超硬防振ボーリングバー







●: 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			コーティング														コーテッドサマセット		サマセット	超硬合金																								
	P 鋼	M ステンレス鋼	MS6015	MC6015	MC6025	UE6105	UE6110	UE6020	MS7025	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW NEW MC5115	NEW NEW MC5125	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT19010	UT120T	HT105T	HT110	TF15						
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																							●	●		●	●													●	●		
R/L 仕上げ切削	TPGX080202R	0.2																										●	●															
	TPGX080202L	0.2																										●	●													●	●	
	TPGX080204R	0.4																									●	●														●	●	
	TPGX080204L	0.4																							●	●		●	●													●	●	
	TPGX090202R	0.2																											●	●														
	TPGX090202L	0.2																										●	●													●	●	
	TPGX090204R	0.4																									●	●														●	●	
	TPGX090204L	0.4																							●	●		●	●													●	●	
	TPGX090208R	0.8																												●	●													
	TPGX090208L	0.8																											●	●														
	TPGX110302L	0.2																											●	●													●	●
	TPGX110304R	0.4																									●	●															●	●
	TPGX110304L	0.4																								●	●		●	●													●	●
	TPGX110308R	0.8																											●	●														
TPGX110308L	0.8																									●	●		●	●												●	●	
L 仕上げ切削	TPMX090204L	0.4																										●	●															
	TPMX110304L	0.4																										●	●															

● = NEW

MC60シリーズ、UE60シリーズは新材種発売後に受注終了予定です。
 後継材種はMC61シリーズです。


●：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 サブメット	サブメット	超硬合金																	
		MS6015 MC6015 MC6025 UE6105 UE6110 UE6020 MS7025 MC7025 MP7035 US7020 US735 NEW NEW MC5125 MC5005 MC6015 UC5105 UC5115 MS9025 MP9005 MP9015 MP9025 VP10RT VP15TF UP20M MP3025 AP25N VP25N VP45N NX2525 NX3035 MT9005 RT9010 UT120T HT105T HT110 TF15	●		○		✦		●		○		✦		●		○		✦		●		○		✦																
インサート 外観	呼び記号	RE (mm)	MS6015	MC6015	MC6025	UE6105	UE6110	UE6020	MS7025	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5125	MC5005	MC6015	UC5105	UC5115	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15				
 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	▲	▲				●																	●	●															
 中切削	TPMX110304	0.4																							●	●															
	TPMX110308	0.8																								●	●														
 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	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



●: 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										コーテッド	サーメット	超硬合金															
	RE (mm)	MC6015	MC6025	UE6105	UE6110	UE6020	MS7025	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW NEW MC5115	MC5125	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT19010	UT120T	HT105T	HT110	TF15		
インサート 外觀 Standard  中切削	呼 び 記 号																																					
	WCMT040202	0.2			▲▲					●																●●	●●		●●	●●								
	WCMT040204	0.4			▲▲					●																●●	●●		●●	●●								
	WCMT040208	0.7			▲																																	
	WCMT06T304	0.4			▲▲					●																●●	●●		●●	●●								
WCMT06T308	0.8			▲▲					●																●●	●●		●●	●●									

● = NEW

●: 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

MC60シリーズ、UE60シリーズは新材種発売後に受注終了予定です。
 後継材種はMC61シリーズです。

Memo

A series of horizontal dashed lines for writing, spanning the width of the page.

Memo

A series of horizontal dashed lines for writing, spanning the width of the page.



小物部品加工用 超硬防振ボーリングバー

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、異常音がないことを確認してください。

 **三菱マテリアル株式会社** 加工事業カンパニー

<http://www.mmc-carbide.com/>

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(携帯電話からも通話可能です)

 **ヨイ工具**
0120-34-4159



B210J-H

 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-22-B027
2023.3.E