



標準超硬インサート



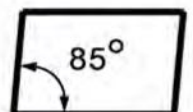
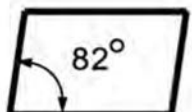
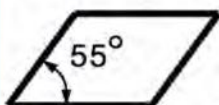
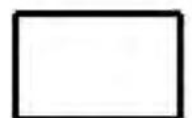
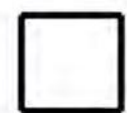
株洲钻石切削刀具股份有限公司

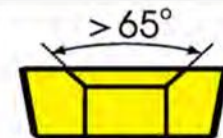
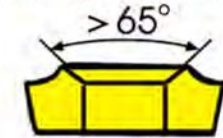
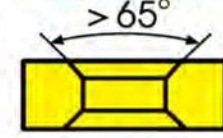
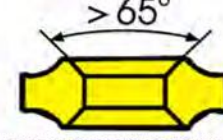
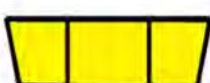
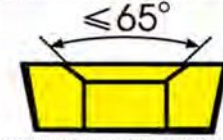
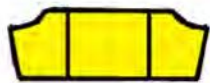
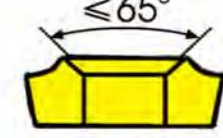
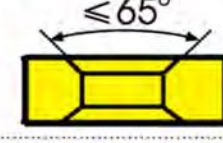
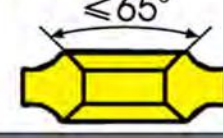
ZHUZHOU CEMENTED CARBIDE CUTTING TOOLS CO.,LTD.

ターニング

汎用ターニングチップ

一般ターニングチップの名付けルール

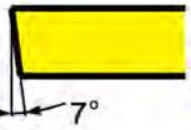
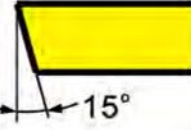
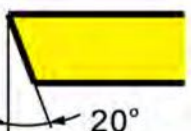
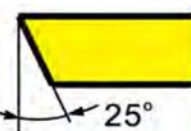
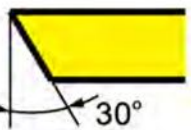
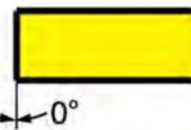
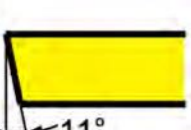
チップの形/コード		
 A	 B	 C
 D	 E	 H
 K	 L	 M
 O	 P	 R
 S	 T	 T
 V	 W	その他
		Z

メートル制							
コード	穴の有無	切屑折断溝の有無	チップの切断面	コード	穴の有無	切屑折断溝の有無	チップの切断面
B	有	無		N	無	無	
H	有	単面		R	無	単面	
C	有	無		F	無	両面	
J	有	両面		A	有	無	
W	有	無		M	有	単面	
T	有	単面		G	有	両面	
Q	有	無		X	---	---	スペシャル
U	有	両面					

形状コード

切屑折断溝及びクランプ形式

T N M G

メイン切削刃の逃げ角				公差							
コード	逃げ角	コード	逃げ角								
A		B									
C		D									
E		F									
G		N									
P		O	その他逃げ角								
コード	刃先の高さm 公差(mm)	内接円ØI.C 公差(mm)	厚さS 公差(mm)	(参考)M精度の詳しい状況 (形状、大きさによって分類)							
				●刃先高さの公差(mm)							
A	±0.005	±0.025	±0.025	内接円	正三角形	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形	円形	
F	±0.005	±0.013	±0.025	6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	---	
C	±0.013	±0.025	±0.025	9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	---	
H	±0.013	±0.013	±0.025	12.7	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	---	---	
E	±0.025	±0.025	±0.025	15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	---	---	
G	±0.025	±0.025	±0.13	19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	---	---	
J	±0.005	±0.05±0.13	±0.025	25.4	---	±0.18	---	---	---	---	
				●内接円ØI.Cの公差(mm)							
K	±0.013	±0.05±0.13	±0.025	内接円	正三角形	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形	円形	
L	±0.025	±0.05±0.13	±0.025	6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	---	
M	±0.08±0.18	±0.05±0.13	±0.13	9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	
N	±0.08±0.18	±0.05±0.13	±0.025	12.7	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	---	±0.08	
U	±0.13±0.38	±0.08±0.25	±0.13	15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	---	±0.10	
				19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	---	±0.10	
				25.4	---	±0.13	---	---	---	±0.13	

汎用ターニングチップ

一般ターニングチップの名付けルール

ターニング

内接円の直径 (mm)	チップの形							
	C	D	R	S	T	V	W	K
3.97					06			
5.0			05					
5.56					09			
6.0			06					
6.35	06	07			11	11		
8.0			08					
9.525	09	11	09	09	16	16	06	16
10.0			10					
12.0			12					
12.7	12	15	12	12	22	22	08	
15.875	16		15	15	27			
16.0		19	16					
19.05	19		19	19	33			
20.0			20					
25.0	25	25	25					
25.4			25	25				
31.75			31					
32			32					

切削刃の長さ

コード	チップの厚さ(mm)
00	0.79
T0	0.99
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
T2	2.58
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
T4	4.96
05	5.96
T5	5.95
06	6.35
T6	6.75
07	7.94
09	9.52
T9	9.72
11	11.11
12	12.70

チップの厚さ

22 04 08 - DM (ISO)

4 3 2 (inch)

内接円	
コード	内接円の直径(mm)
2	6.35
3	9.525
4	12.7
5	15.875
6	19.05
8	25.4

厚さ	
コード	厚さ(mm)
2	3.18
3	4.76
4	6.35
5	7.94
6	9.52

刃先の円弧半径	
コード	刃先の円弧半径(mm)
0	0.2
1	0.4
2	0.8
3	1.2
4	1.6
5	2.0
6	2.4

刃先の円弧コード	
コード	刃先の円弧半径(mm)
00	ラウンド無し
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
32	3.2
X	その他

チップの直径寸法
Mo (メートル制) 円形チップ

切屑折断溝の型式コード		
DF	DM	DR
HF	HM	HR
EF	EM	ER
NF	NM	SF
PM	HDR	WG

孔付きネガティブアングルチップ

用途 ▶ 切屑折断溝 ▶ 精度 ▶ 切削量の推奨

特徴/チップの外形

DR両面

**M**ap=3~12(mm)
fn=0.3~0.8(mm/r)

P類、K類材料軽負荷荒加工の推奨ブレーカ

M級両面切屑折断溝は、軽負荷荒加工の最適な選択であり、金属切除率と刃先の経性を兼備している。



DR単面

**M**ap=3~15(mm)
fn=0.3~0.8 (mm/r)

P類材料荒加工の推奨ブレーカ

M級単面ブレーカは、刃先の安全性に優れており、送り量の大きい加工パラメータにおいても高い金属除去率と低い切削力が得られる。



ER単/両面

**M**両面 ap=2.5~8(mm)
fn=0.2~0.6(mm/r)
単面 ap=2.5~20(mm)
fn=0.2~1.2(mm/r)

M類材料荒加工の推奨ブレーカ

M級単/両面切屑折断は、耐衝突性が優れており、溝形のデザインは刃先の安全性と利性の面で最適なバランスが取れており、荒加工のステンレス加工中切削熱が高い刃粘り等の難点が避けられ、高効率が得られる。



HDR

**M**ap=5~15(mm)
fn= 0.3~1.0(mm/r)

P類材料重負荷加工の推奨ブレーカ

M級単面ブレーカは、刃先が強くて、優れた高安全性を持ち、高い金属切除率における耐塑性変形能力が強い。



きい

DM

**M**ap=1.5~5(mm)
fn=0.15~0.5(mm/r)

P類材料中仕上げ加工の推奨ブレーカ

M級両面ブレーカは、切削力が小さく、切屑折断範囲が広く、粘り強い合金鋼の場合でも、優れた切屑折断効果が得られる。



PM

**M**ap=1.5~5(mm)
fn=0.15~0.5(mm/r)

P類材料中仕上げ加工の推奨ブレーカ

M級両面ブレーカは、刃先の強度がDMより高く、作動状況が不安定の中仕上げ加工に適しており、鋳鉄加工にも使えられ、より低い切削力が得られる。



EM

**M**ap=0.5~1.5(mm)
fn=0.1~0.3(mm/r)

M類材料中仕上げ加工の推奨溝形

M級両面切屑折断溝は、ステンレスの切屑折断、刃粘り等の加工難点を効果的に解決し、EFより高い加工効率が見られる。



孔付きネガティブアングルチップ

▶用途 ▶切屑折断溝 ▶精度 ▶切削量の推奨

▶特徴/チップの外形

仕上げ加工



M

$ap=0.3\sim2(\text{mm})$
 $fn=0.05\sim0.35(\text{mm/r})$

P類材料仕上げ加工の推奨溝形

M級両面切屑折断溝は、仕上げ加工範囲において、切屑折断効果が理想的であり、優れた加工表面が得られる。



M

$ap=0.05\sim1(\text{mm})$
 $fn=0.05\sim0.3(\text{mm/r})$

M類材料仕上げ加工の推奨ブレーカ

M級両面ブレーカは、刃先が鋭くて、ステンレスの切屑折断、刃粘り、表面硬化などの加工難点を効果的に解決し、優れた加工表面が得られる。



M

$ap=0.05\sim1(\text{mm})$
 $fn=0.05\sim0.35(\text{mm/r})$

P類軟鋼仕上げ加工の推奨溝形

M級両面切屑折断溝は、P類軟鋼と中炭素鋼の加工において、切屑折断性能が優れており、優れた加工表面が得られる。



ターニング

ターニングチップグレード推奨一覧表

一般ター
ニング

ターニングチップグレード推奨一覧表

ISO使用		一般ターニング								ネジ切	切断・溝切		
コード		コーティング		サーメット	コーティング付サーメット	非サーメット	カーバイド	PCBN	PCD	コーティング PVD	コーティング		カーバイド
		CVD	PVD								CVD	PVD	
P 鋼	01												
	10	YBC151		YNG151	YNG151C	CA1000	YC10			YBG201	YBC251		
	20	YBC251	YBC152			CN2000							
	30	YBC252					YC40					YBG302	
	40	YBC351											
M ステンレス	01												
	10	YBM151		YNG151	YNG151C					YBG201			
	20	YBM251										YBG302	
	30												
	40												
K 鋳鉄	01					CN1000							
	10	YBD052	YBD102	YNG151	YNG151C		YD051	YCB011		YBG201			
	20	YBD152	YBD151			CN2000	YD201					YBG302	YD201
	30		YBD252										
	40												
N 非鉄金属	01												
	10						YD101		YCD011	YBG201			YD201
	20												
	30												
	40												
S チタン合金、 耐熱合金	01												
	10		YBG102				YD101			YBG201		YBG102	YD201
	20		YBG202									YBG302	
	30												
	40												
H 高硬度材料	01							YCB012					
	10												
	20												
	30												
	40												

材種名	母材硬度(HV3)	母材抗折力(Mpa)	WC粒度等級	コーティング種類	膜厚(μm)
YBC151	≥1500	≥1500	中粒子	CVD	≥8.0
YBC152	≥1500	≥1500	中粒子	CVD	≥10.1
YBC251	≥1450	≥1700	中粒子	CVD	≥10.2
YBC252	≥1450	≥1700	中粒子	CVD	≥10.1
YBC351	≥1330	≥1680	中粒子	CVD	≥8.0
YBG102	≥1665	≥1230	微粒子	PVD	≥2.0
YBG202	≥1580	≥1600	超微粒子	PVD	≥2.0
YBG205	≥1550	≥1600	超微粒子	PVD	≥2.0
YBG302	≥1250	≥1700	中粒子	PVD	≥2.0
YBM151	≥1450	≥1700	中粒子	CVD	≥4.4
YBM251	≥1250	≥1700	中粒子	CVD	≥4.4
YBD052	≥1665	≥1230	微粒子	CVD	≥13.1
YBD102	≥1665	≥1230	微粒子	CVD	≥10.1
YBD152	≥1560	≥1700	中粒子	CVD	≥10.1
YBD252	≥1300	≥1650	中粒子	CVD	≥10.1
YNG151	≥1550	≥1600	微粒子	コーティング無し	コーティング無し
YNG151C	≥1550	≥1600	微粒子	PVD	≥2.0
YD101	≥1560	≥1720	中粒子	コーティング無し	
YD201	≥1670	≥1250	微粒子	コーティング無し	

同時に鋼材加工における切削速度の向上とチップ寿命の延長を実現する

ブラックダイヤモンド ソドチップ

バージョン2
YBC

YBC152

厚TiCNと厚 Al_2O_3 コーティングで、衝突強靱性が高くなると同時に、耐磨耗性も大幅に高くなり、鋼材仕上げ加工や中仕上げ加工など高速切削の最適な選択である。切削スピードは20%以上アップでき、同じ切削スピードにおいて、カッターの寿命は30%以上延ばされる。

YBC252

厚TiCNと厚 Al_2O_3 コーティングを採用して、極めて優れた耐塑性変形能力と刃先強度を持っているので、鋼材の仕上げ加工から荒加工までの最適な汎用グレードとなっている。高い除去率の切削パラメータ又は劣悪な作動状況においても安定しており、更にグリーンの乾式切削が実現できる。同じ切削条件で、切削スピードは25%以上アップでき、同じ切削スピードで、カッターの寿命は30%以上延ばされる。

■ 強靱性と耐塑性変形との完璧な統一となっている独特な刃先「骨組」デザインによって、チップ強靱性と耐塑性変形との完璧な統一が実現できる。



■ チップは特別な表面処理技術を採用して、チップ表面の粗さを大幅に改善し、切削力を効果的に下げており、カッター表面と被削材の粘着を減少し、チップの使用安定性を大きく高めている。

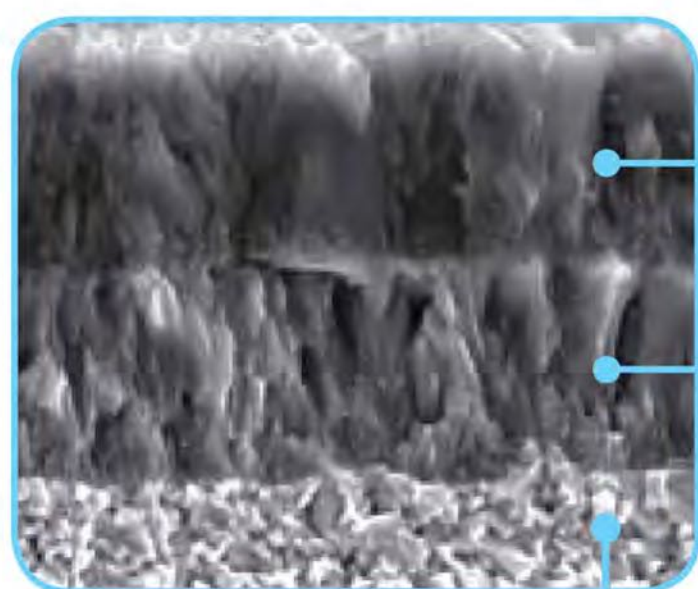


表面処理前



表面処理後

■ 繊維状のTiCNと細い結晶粒子の Al_2O_3 コーティングとの完璧な組み合わせによって、チップの耐磨耗性と刃こぼれ防止性能を著しく高める。



Al_2O_3

TiCN

カーバイドベース

チップ磨耗試験の比較効果

ワーク材料：45#鋼 チップ型式：CNMG120408-DM
切削パラメーター： $V_c=400\text{m/min}$ $a_p=1\text{mm}$ $f_n=0.2\text{mm/r}$

その他メーカーのグレード

YBC152



8min



16min



8min



16min



コーティンググカーバイドCVD

鋳鉄の高速・高効率加工の最適な選択

ブラックダイヤ モンドチップ YBD

- 厚コーティングと硬くて衝突に耐えるベースを組み合わせることによって、チップに安定な高温性能と良好な耐衝突性を持たせて、鋳鉄の高速且つフィード量の大きい加工条件を満たすとともに、チップの耐磨耗性を高める
- 高精度ブラックの製品は外観の識別に便利である。

著しい効果

- 生産能率が向上でき、コーティングとベースはいずれも鋳鉄の高速且つフィード量の大きい切削に適用する。**切削スピードは30%~40%アップできる。**
- コストが低減され、**約40%~50%の使用寿命を高める。**
- 加工の安定性が高い。

YBD052

CVDコーティンググレードであり、（超厚の Al_2O_3 +厚TiCN）コーティングと硬いベースを組み合わせたもので、表面が滑らかで、結晶粒子が極めて細い。ネズミ鋳鉄の乾式高速切削において、優れた耐磨耗性を現す。

YBD102

CVDコーティンググレードであり、（厚 Al_2O_3 +厚TiCN）コーティングと硬いベースを組み合わせたもので、ノジュラー鋳鉄の高速加工においても優れた耐磨耗性と耐衝突性を現す。

YBD152

CVDコーティンググレードであり、（中厚 Al_2O_3 +厚TiCN）高ティンクと硬いベースを組み合わせたもので、優れた剥がれ防止性能を持っているので、鋳鉄の中高速ターニング加工に適用しており、中速の場合には、ある程度の断続切削にも耐えられる。当該グレードを鋳鉄のフライス削りに使用する場合にも優れた汎用性を持つ。

YBD252

CVDコーティンググレードであり、（中厚 Al_2O_3 +厚TiCN）コーティングと硬いベースの組み合わせたもので、耐磨耗性と強靱性がよく結合されており、強靱性の要求される鋳鉄（例えばノジュラー鋳鉄）の中低速湿式フライス削りに適用し、断続条件でのターニング加工にも適用する。

表面が超微粒子
結晶粒層

コーティングカーバイドCVD

コーティングカーバイドCVD

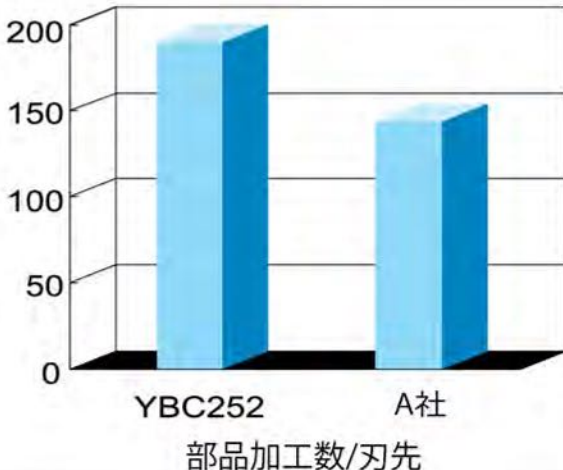
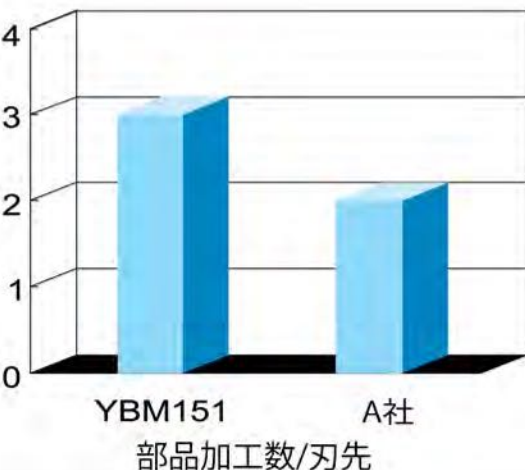
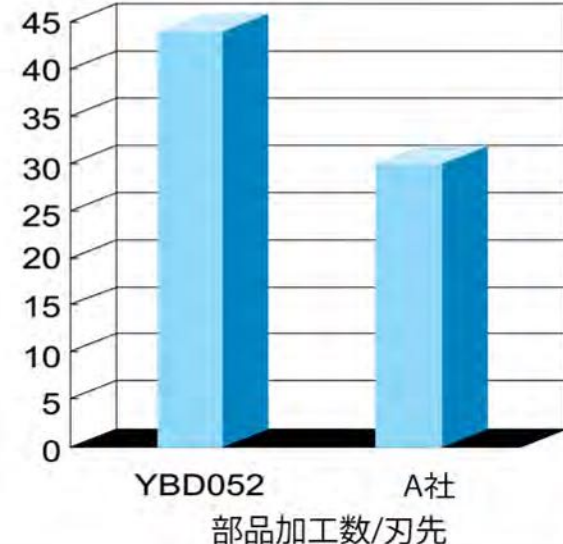
■ グレードと溝形の推奨セット

P類加工		M類加工		K類加工	
グレード	溝形	グレード	溝形	グレード	溝形
YBC151 YBC152	DF	YBM151	EF EM ER	YBD052	スロット無し PM
YBC251 YBC252	DM PM	YBM251	EM ER	YBD102	スロット無し PM
YBC251 YBC252	DR (両面)			YBD152	スロット無し
YBC351	DR			YBD252	スロット無し
YBC351	HDR				

■ 切削量の推奨

ワーク材料		加工範囲	グレード	推奨切削スピード(m/min)
	鋼	仕上げ加工	YBC151	180-460
			YBC152	220-500
		中仕上げ加工	YBC251	160-440
			YBC252	180-480
		荒加工	YBC351	130-380
	ステンレス	仕上げ加工	YBM151	110-280
		中仕上げ加工	YBM251	
		荒加工		
	鋳鉄	仕上げ加工	YBD052	200-500
			YBD102	200-480
		中仕上げ加工	YBD151	180-450
			YBD152	190-450
		荒加工	YBD252	150-380

■ 加工例

使用チップ	型式 グレード	WNMG060408-PM YBC252	CNMG190616-ER YBM151	TNMA220412 YBD052
ワークの外形				
ワーク材質及び硬度		45#鋼 HB220	二相ステンレス HB260	ネズミ鋳鉄 HB280
切削条件	パラメーター	V=220m/min ap=1.5~2mm f=0.25mm/r	V=103m/min ap=1.5mm f=0.3mm/r	V _{max} =400m/min ap=1.3~2.5mm f=0.4~1.1mm/r
	切削液	乾式切削	乾式切削	乾式切削
加工効果				

コーティングカーバイド **PVD**

は難加工材の加工をもっと手軽にさせる

ナノコーティングの新型グレード

- 特別なコーティングプロセスによって、チップの表面は更に滑らかになり、摩擦力が小さくなり、切屑の排出も順調になる。
- 独特のナノ構造コーティングであり、ベースとの結合をもっと緊密にさせ、強靱性と硬度も一層高くなる。
- 優れた熱安定性と化学安定性は切れ刃にもっと効果的な保護を提供する。



nc-TiAlNコーティング
(YBG202)

ナノ構造の高性能TiAlNコーティングは、チップの高い強靱性と硬度を確保する。独特なコーティングプロセスはチップに滑らかな表面と極めて優れた耐磨耗性を持たせるとともに、極めて優れた熱安定性と化学安定性を以って、切れ刃に効果的な保護を提供する。

YBG102

nc-TiAlNコーティングと細かい結晶粒ベースを組み合わせたもので、各種材料（特に鋳鉄に適用する）の軽、中等負荷のフライス削り加工及び高温合金の仕上げ、半仕上げターニング加工に適用する。

YBG202

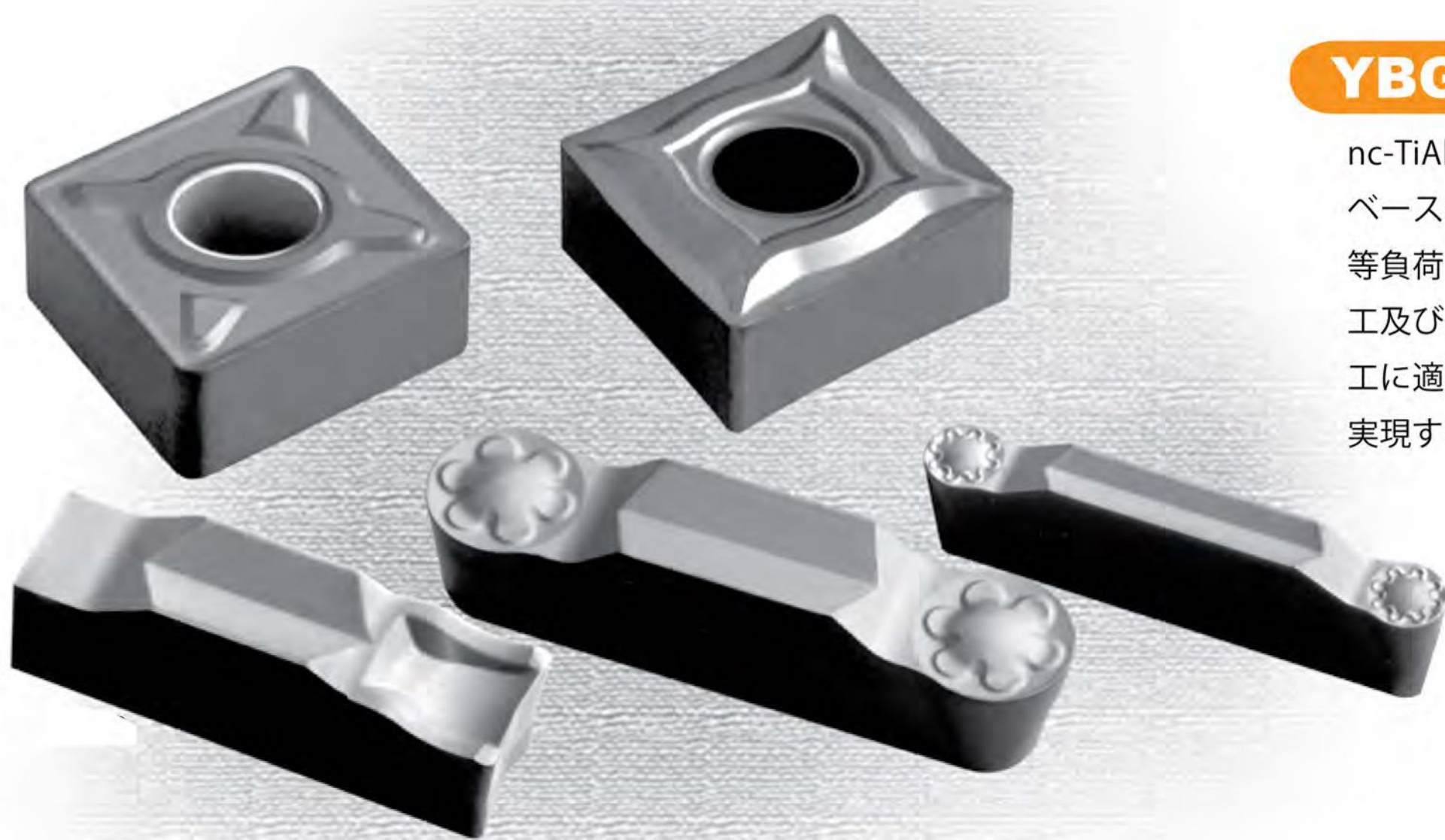
nc-TiAlコーティングと超細結晶粒の優れた強靱性を持つベースを組み合わせたもので、各種被削材（特に鋳鉄に適用する）の軽、中等負荷のフライス削り加工や、孔加工及びステンレスの仕上げ、半仕上げターニング加工及び高温合金のターニング荒加工に適用する。

YBG205

超硬ナノメタルコーティングのグレード、特にステンレスの精密、半精密ターニング加工に適用する。

YBG302

nc-TiAlNコーティングと強靱性あるカーバイドベースを組み合わせたもので、各種被削材の中等負荷フライス削りや、孔加工、切断・溝切加工及びステンレスの半仕上げ、ターニング荒加工に適用し、安全性と耐磨耗性の完璧な結合を実現する。



コーティングカーバイドPVD

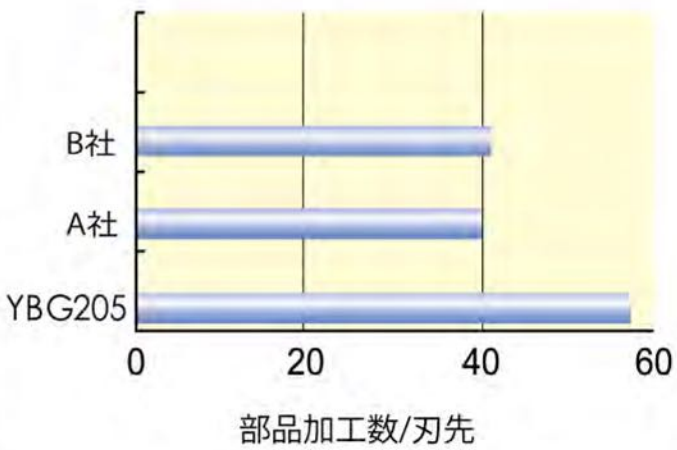
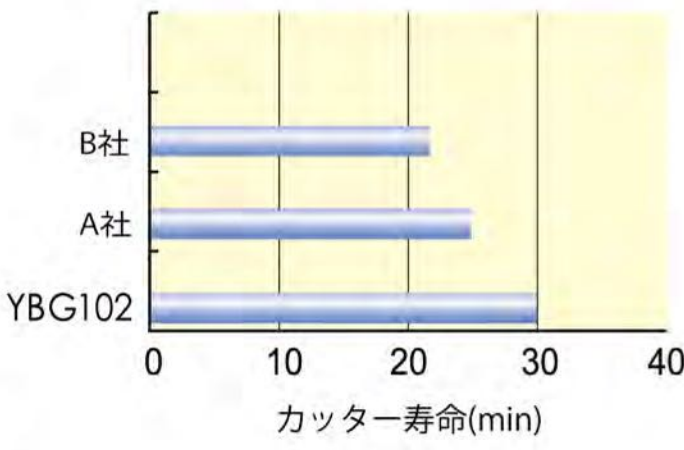
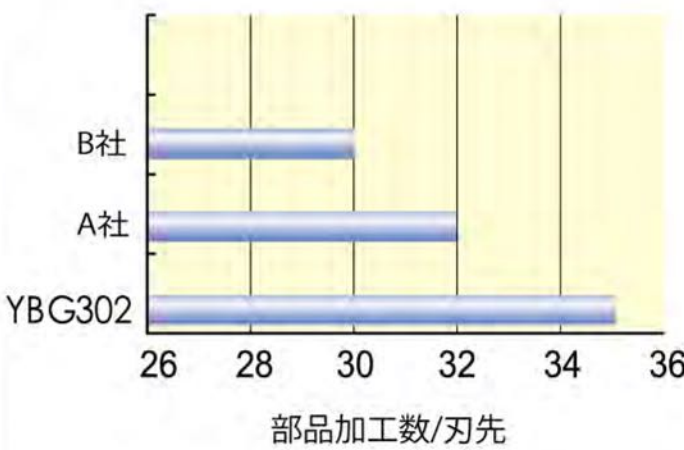
■ グレードと溝形の推奨セット

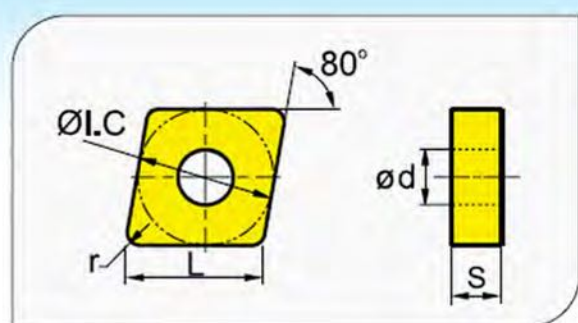
P類加工		M類加工		S類加工	
グレード	溝形	グレード	溝形	グレード	溝形
YBG202	DM	YBG202	EF	YBG102	NF
YBG 302	DR HDR	YBG205	EF	YBG102	NM
		YBG202	EM		
		YBG205	EM		

■ 切削量の推奨

ワーク材料		加工範囲	グレード	推奨切削スピード(m/min)
P	鋼	仕上げ加工	YBG102	180-460
		中仕上げ加工	YBG202	150-380
		荒加工	YBG302	130-360
M	ステンレス	仕上げ加工～中仕上げ加工	YBG202, YBG205	170-300
		荒加工	YBG302	120-250
S	耐熱合金 チタン合金	仕上げ加工	YBG102	30-90
		中仕上げ加工	YBG202	20-70

■ 加工例

使用チップ	型式	CNMG120404-EF	DNEG150404-NF	CNMM160612-DR
	グレード	YBG205	YBG102	YBG302
ワークの外形				
ワーク材質及び硬度		0Cr18Ni9 HB240	耐熱合金Inconel 718 HRC≥39	30Cr1Mo1V HB220-260
切削条件	パラメーター	V=200m/min ap=1mm f=0.15mm/r	Vc=80m/min ap=0.3mm f=0.15mm/r	V=100m/min ap=6mm f=0.5mm/r
	切削液	乾式切削	乾式切削	乾式切削
加工効果				
		部品加工数/刃先	カッター寿命(min)	部品加工数/刃先



CN□□ (ネガティブアングル型)

型番名	寸法					ブレーカー	用途	P ステール		M 耐熱鋼 ステンレス			K 鑄鉄	
	L	LC	S	d	r			YBC152	YBC252	YBM253	YBG203	YBG205	YBD152	YBD252
CNMG 120404	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	DF	仕上	●	●					
						DM	中	●	●				●	
						EF	仕上				●			
						EM	中				●			
						PM	断绕		●				●	●
CNMG 120408	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	DF	仕上	●	●				●	
						DM	中	●	●					●
						EF	仕上							
						EM	中					●		
						PM	断绕	●	●				●	●
CNMG 190612	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	DF	仕上	●	●				●	
						DM	中	●	●				●	●
						EF	仕上							
						EM	中				●			
						PM	断绕		●				●	●
CNMG 190612	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2	DM	中粗							
						DR	粗							
CNMG 190616	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6	DM	中粗		●					
						DR	粗		●					
						ER	粗			●				
CNMM 190612	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2	HDR	粗~重		●					
CNMM 190616	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6	HDR	粗~重		●					
CNMM 250724	25.79	25.4	7.94	9.12	2.4	ER	粗		●					
CNMM 250924	25.79	25.4	9.525	9.12	2.4	ER	粗							

DF

M

$ap=0.3\sim2(mm)$
 $fn=0.05\sim0.35(mm/r)$

DM

M

$ap=1.5\sim5(mm)$
 $fn=0.15\sim0.5(mm/r)$

PM

M

$ap=1.5\sim5(mm)$
 $fn=0.15\sim0.5(mm/r)$

DR単面

M

$ap=3\sim15(mm)$
 $fn=0.3\sim0.8(mm/r)$

ER単/両面

M

両面 $ap=2.5\sim8(mm)$
 $fn=0.2\sim0.6(mm/r)$
 単面 $ap=2.5\sim20(mm)$
 $fn=0.2\sim1.2(mm/r)$

HDR

M

$ap=5\sim15(mm)$
 $fn=0.3\sim1.0(mm/r)$

EF

M

$ap=0.05\sim1(mm)$
 $fn=0.05\sim0.3(mm/r)$

EM

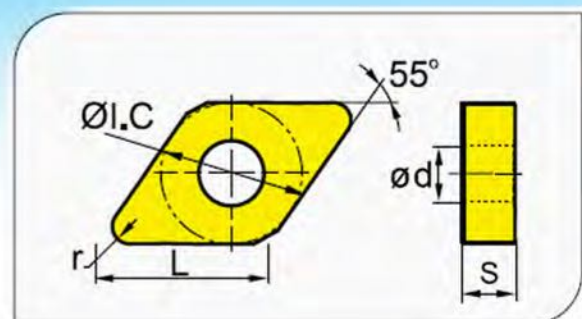
M

$ap=0.5\sim1.5(mm)$
 $fn=0.1\sim0.3(mm/r)$

PCLNR/L
Kr:95°

図に示されたのはR型である

型 式		在庫		基本寸法(mm)						ボルト	シム	レンチ	てこ	遮断シム
		R	L	a	b	L	h	s	e					
PCLNR/L	2020K12	▲	▲	20	20	125	20	25	28	LEM8×21	C12AP	WH30L	L4	SP4
	2525M12	▲	▲	25	25	150	25	32	28					



DN□□ (ネガティブアングル型)

型番名	寸法					ブレードカー	用途	P ステール		M 耐熱鋼ステンレス			K 鋳鉄	
	L	LC	S	d	r			YBC152	YBC252	YBM253	YBG203	YBG205	YBD152	YBD252
DNMG 110408	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8	DF	仕上							
						DM	中	●						
						PM	断続						●	●
DNMG 110412	11.8	9.525	4.76	3.81	1.2	DF	仕上		●					
						DM	中		●					
						PM	断続							
DNMG 150404	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	DF	仕上	●	●					
						DM	中	●	●					●
						EM	中				●			
						PM	断続						●	●
DNMG 150408	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	DF	仕上	●	●					
						DM	中	●	●					
						EM	中					●		
						PM	断続	●	●				●	●
DNMG 150412	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2	DF	仕上	●	●					
						DM	中	●	●					
						EM	中				●			
						PM	断続		●				●	●
DNMG 150608	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	DF	仕上	●	●					
						DM	中	●	●				●	●
						EM	中				●			
						PM	断続		●				●	●
DNMG 150612	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	DF	仕上							
						DM	中						●	
						EM	中							
						PM	断続						●	

DF **M** $ap=0.3\sim2(\text{mm})$
 $fn=0.05\sim0.35(\text{mm/r})$

DR単面 **M** $ap=3\sim15(\text{mm})$
 $fn=0.3\sim0.8(\text{mm/r})$

EF **M** $ap=0.05\sim1(\text{mm})$
 $fn=0.05\sim0.3(\text{mm/r})$

DM **M** $ap=1.5\sim5(\text{mm})$
 $fn=0.15\sim0.5(\text{mm/r})$

ER単/両面 **M** 両面 $ap=2.5\sim8(\text{mm})$
 $fn=0.2\sim0.6(\text{mm/r})$
単面 $ap=2.5\sim20(\text{mm})$
 $fn=0.2\sim1.2(\text{mm/r})$

EM **M** $ap=0.5\sim1.5(\text{mm})$
 $fn=0.1\sim0.3(\text{mm/r})$

PM **M** $ap=1.5\sim5(\text{mm})$
 $fn=0.15\sim0.5(\text{mm/r})$

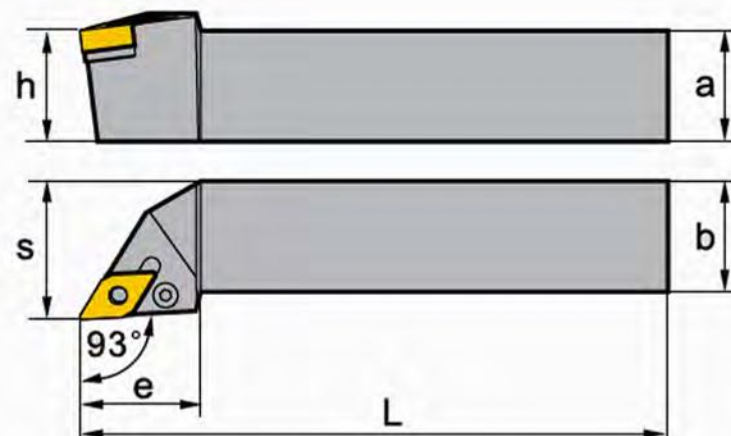
HDR **M** $ap=5\sim15(\text{mm})$
 $fn=0.3\sim1.0(\text{mm/r})$

PDJNR/L

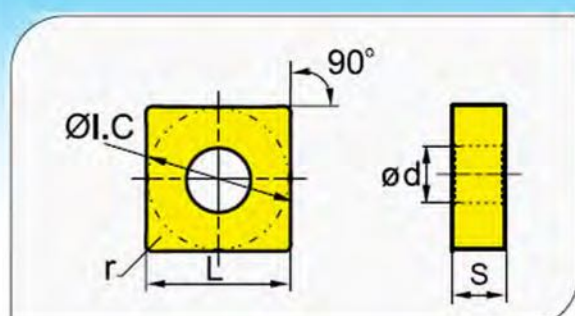
Kr:93°



図に示されたのはR型である



型 式		在庫		基本寸法(mm)						ボルト	シム	レンチ	てこ	遮断シム
		R	L	a	b	L	h	s	e					
PDJNR/L	2525M15	▲	▲	25	25	150	25	32	35	LEM8×21	D15AP	WH30L	L4B	SP4



SN□□ (ネガティブアングル型)

型番名	寸法					ブレードカー	用途	P ステール		M 耐熱鋼 ステンレス			K 鑄鐵	
	L	LC	S	d	r			YBC152	YBC252	YBM253	YBG203	YBG205	YBD152	YBD252
SNMG 120404	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4	DF	仕上							
						DM	中	●	●				●	
						EM	中				●			
						PM	斷繞							
SNMG 120408	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	DF	仕上	●	●					
						DM	中	●	●				●	●
						EM	中				●			
						PM	斷繞		●				●	●
SNMG 120412	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	全周	中~粗	●	●				●	●
						DF	仕上	●	●				●	
						DM	中	●	●				●	
						EM	中				●			
SNMG 190616	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6	PM	斷繞							●
						全周	中~粗	●	●				●	●
SNMG 190624	19.05	19.05	6.35	7.94	2.4	DR	粗		●					
						HDR	粗~重		●					
SNMG 250724	25.4	25.4	7.94	9.12	2.4	HDR	粗~重	●	●					
						ER	粗		●					
SNMG 250924	25.4	25.4	9.525	9.12	2.4	DR	粗		●					
						HDR	粗~重		●					



M

ap=0.3~2(mm)
fn=0.05~0.35(mm/r)



M

ap=1.5~5(mm)
fn=0.15~0.5(mm/r)



M

ap=1.5~5(mm)
fn=0.15~0.5(mm/r)



M

ap=3~15(mm)
fn=0.3~0.8 (mm/r)



M

両面 ap=2.5~8(mm)
fn=0.2~0.6(mm/r)
単面 ap=2.5~20(mm)
fn=0.2~1.2(mm/r)



M

ap=5~15(mm)
fn= 0.3~1.0(mm/r)



M

ap=0.05~1(mm)
fn=0.05~0.3 (mm/r)



M

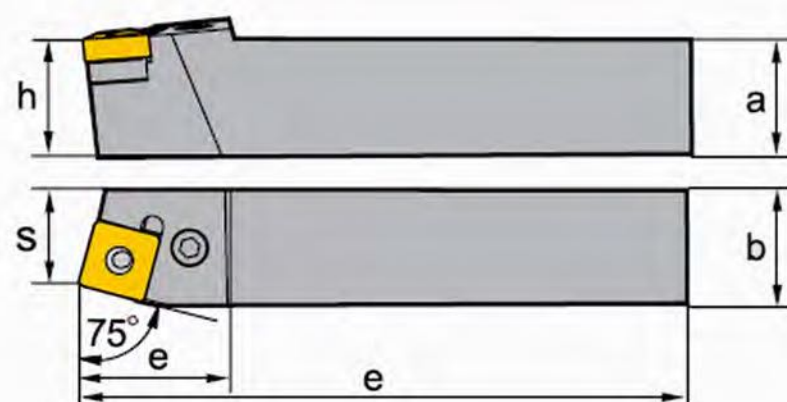
ap=0.5~1.5(mm)
fn=0.1~0.3(mm/r)

PSBNR/L

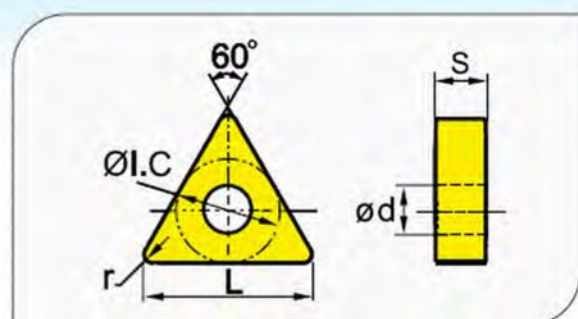
Kr:75°



図に示されたのはR型である

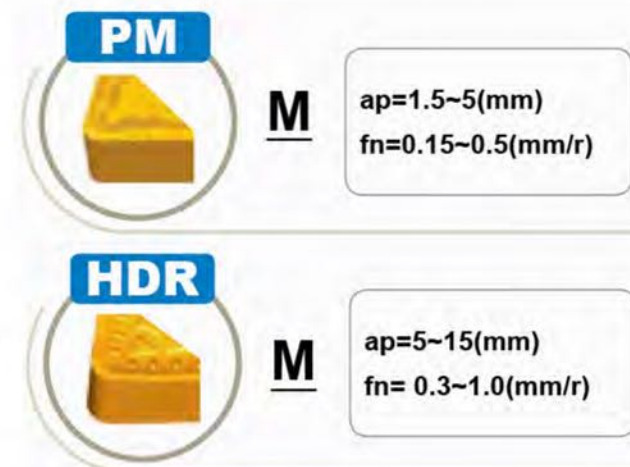
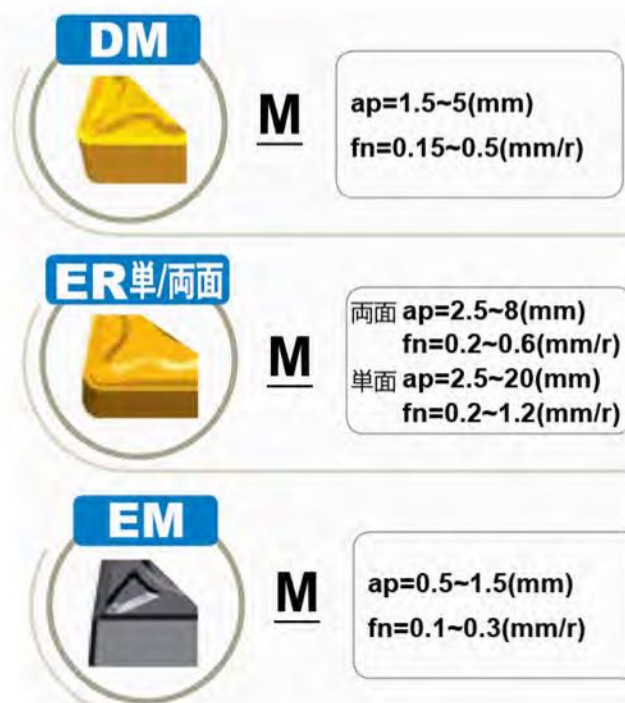
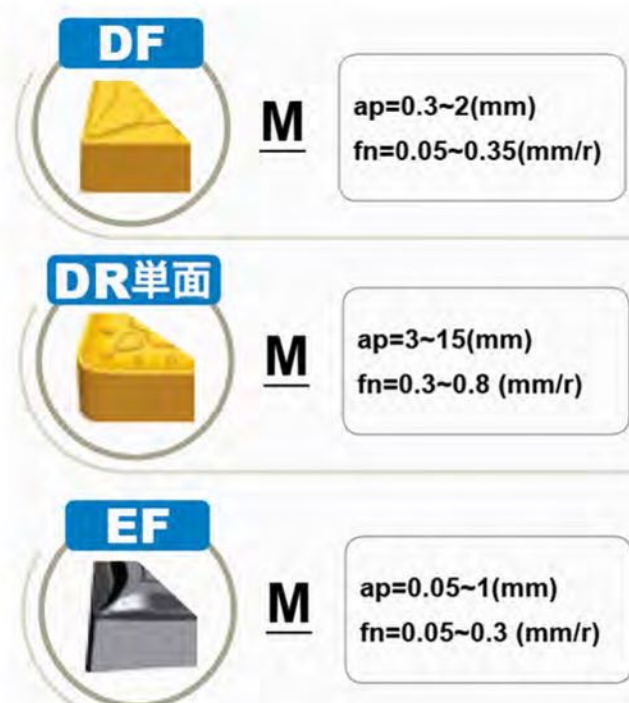


型 式		在庫		基本寸法(mm)						ボルト	シム	レンチ	てこ	遮断シム
		R	L	a	b	L	h	s	e					
PSBNR/L	1616H09	▲	▲	16	16	100	16	13	21	LEM6×13.4A	S09AP	WH25L	L3	SP10
	2020K09	▲	▲	20	20	125	20	17	23					
	2020K12	▲	▲	20	20	125	20	17	28					
	2525M12	▲	▲	25	25	125	25	22	28	LEM8×21	S12AP	WH30L	L4	SP4
	3225P12	▲	△	32	25	170	32	22	28					
	3232P12	▲	▲	32	32	170	32	27	28					
	2525M15	▲	▲	25	25	150	25	22	35	LEM8×25	S15AP	WH30L	L5	SP5
	3232P15	▲	▲	32	32	170	32	27	35					
	3232P19	▲	▲	32	32	170	32	27	40					
	4040S19	▲	▲	40	40	250	40	35	40	LEM10×27	S19AP	WH40L	L6	SP6
	4040S2507	▲	▲	40	40	250	40	35	48					
	4040S2509	▲	▲	40	40	250	40	35	48					
										LEM12×36A	S25AP	WH50L	L8	SP8
											S25AP-09			



TN□□ (ネガティブアングル型)

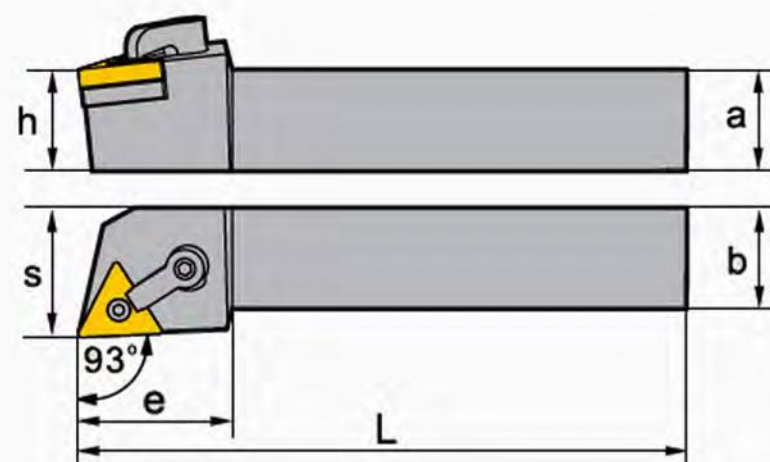
型番名	寸法					ブレードカー	用途	P ステール		M 耐熱鋼 ステンレス			K 鑄鐵	
	L	LC	S	d	r			YBC152	YBC252	YBM253	YBG203	YBG205	YBD152	YBD252
TNMG 160404	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	DF	仕上	●	●					
						DM	中	●	●				●	●
						EM	中					●		
						PM	斷繞							
						全周	中~粗							
TNMG 160408	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	DF	仕上	●	●					
						DM	中	●						●
						EM	中					●		
						PM	斷繞		●				●	●
						全周	中~粗	●	●				●	●
TNMG 160412	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	DF	仕上							
						DM	中	●	●				●	
						EM	中				●			
						PM	斷繞						●	●
						全周	中~粗	●	●				●	●
TNMG 220408	22	12.7	4.76	5.16	1.8	DR	粗	●	●					
						HDR	粗~重						●	●



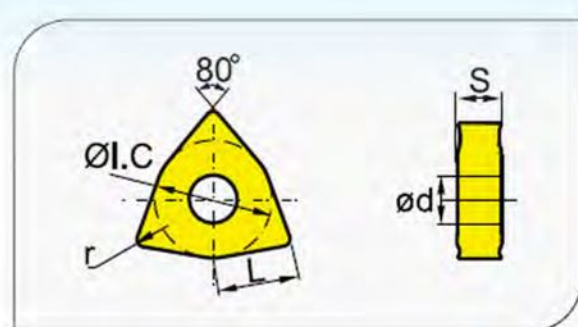
MTJNR/L Kr:93°



図に示されたのはR型である



型 式		在庫		基本寸法(mm)						トルクボルト	シム	レンチ	プレスボ ード	止め釘
		R	L	a	b	L	h	s	e					
MTJNR/L	2020K16	▲	▲	20	20	125	20	25	32	DM6×25	T16BM	WH20L WH30L	C1RD	TM5×13
	2525M16	▲	▲	25	25	150	25	32	32	DM6×30				
	3225P16	▲	▲	32	25	170	32	32	32					



WN□□ (ネガティブアングル型)

型番名	寸法					ブレーカー	用途	P ステール		M 耐熱鋼 ステンレス			K 鑄鉄	
	L	LC	S	d	r			YBC152	YBC252	YBM253	YBG203	YBG205	YBD152	YBD252
WNMG 080404	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	DF	仕上							
						DM	中		●					
						EM	中							
						PM	斷繞							
WNMG 080408	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	DF	仕上	●	●				●	●
						DM	中	●	●				●	●
						EM	中					●		
						PM	斷繞	●	●				●	●
WNMG 080412	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	DF	仕上	●	●					
						DM	中	●	●					●
						EM	中				●			
						PM	斷繞		●				●	●



M

ap=0.3~2(mm)
fn=0.05~0.35(mm/r)



M

ap=3~15(mm)
fn=0.3~0.8 (mm/r)



M

ap=0.05~1(mm)
fn=0.05~0.3 (mm/r)



M

ap=1.5~5(mm)
fn=0.15~0.5(mm/r)



M

両面 ap=2.5~8(mm)
fn=0.2~0.6(mm/r)
単面 ap=2.5~20(mm)
fn=0.2~1.2(mm/r)



M

ap=0.5~1.5(mm)
fn=0.1~0.3(mm/r)



M

ap=1.5~5(mm)
fn=0.15~0.5(mm/r)



M

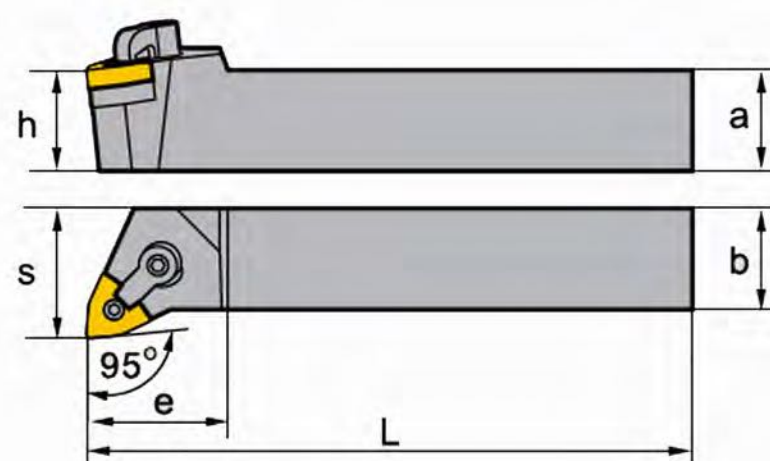
ap=5~15(mm)
fn= 0.3~1.0(mm/r)

MWLNR/L

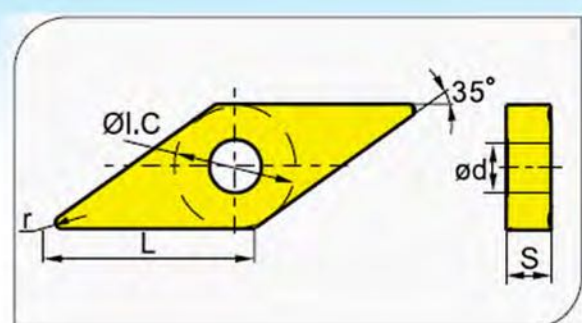
Kr:95°



図に示されたのはR型である



型 式		在庫		基本寸法(mm)						トルクボルト	シム	レンチ	プレスボ ード	止め釘
		R	L	a	b	L	h	s	e					
MWLNR/L	2020K06	▲	▲	20	20	125	20	25	30	DM6×25	W06BM	WH20L WH30L	C1RD	TM5×13
	2525M06	▲	▲	25	25	150	25	32	30	DM6×30				
	2020K08	▲	▲	20	20	125	20	25	30	DM6×25	W08BM	WH30L	C1RD	TM6×17
	2525M08	▲	▲	25	25	150	25	32	35	DM6×30				
	3525P08	▲	▲	32	25	170	32	32	35					
	3232P08	▲	▲	32	32	170	32	40	35					



VN□□ (ネガティブアングル型)

型番名	寸法					ブレーカー	用途	P ステール		M 耐熱鋼 ステンレス			K 鋳鉄	
	L	LC	S	d	r			YBC152	YBC252	YBM253	YBG203	YBG205	YBD152	YBD252
VNMG 160404	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	DF	仕上	●	●					
						DM	中				●			
						EM	中							
						PM	断続						●	●
VNMG 160408	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	DF	仕上		●					
						DM	中	●	●					
						EM	中				●			
						PM	断続						●	●
VNMG 160413	16.6	9.525	4.76	3.81	1.2	DM	中	●						



M
ap=0.3~2(mm)
fn=0.05~0.35(mm/r)



M
ap=1.5~5(mm)
fn=0.15~0.5(mm/r)



M
ap=1.5~5(mm)
fn=0.15~0.5(mm/r)



M
ap=3~15(mm)
fn=0.3~0.8 (mm/r)



M
両面 ap=2.5~8(mm)
fn=0.2~0.6(mm/r)
単面 ap=2.5~20(mm)
fn=0.2~1.2(mm/r)



M
ap=5~15(mm)
fn= 0.3~1.0(mm/r)



M
ap=0.05~1(mm)
fn=0.05~0.3 (mm/r)



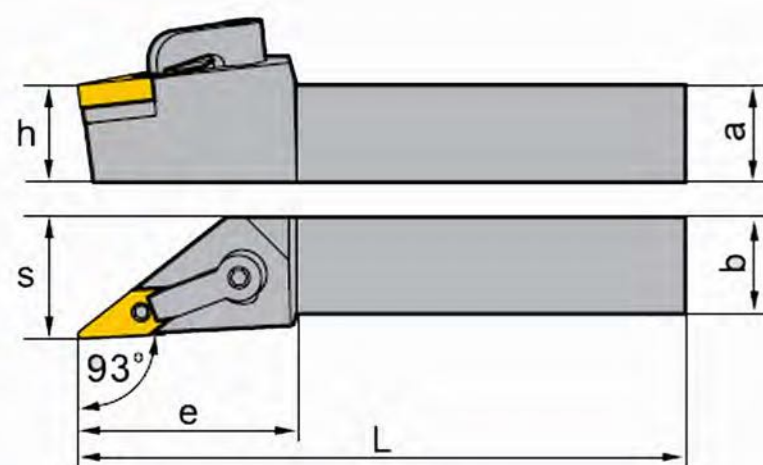
M
ap=0.5~1.5(mm)
fn=0.1~0.3(mm/r)

MVJNR/L

Kr:93°

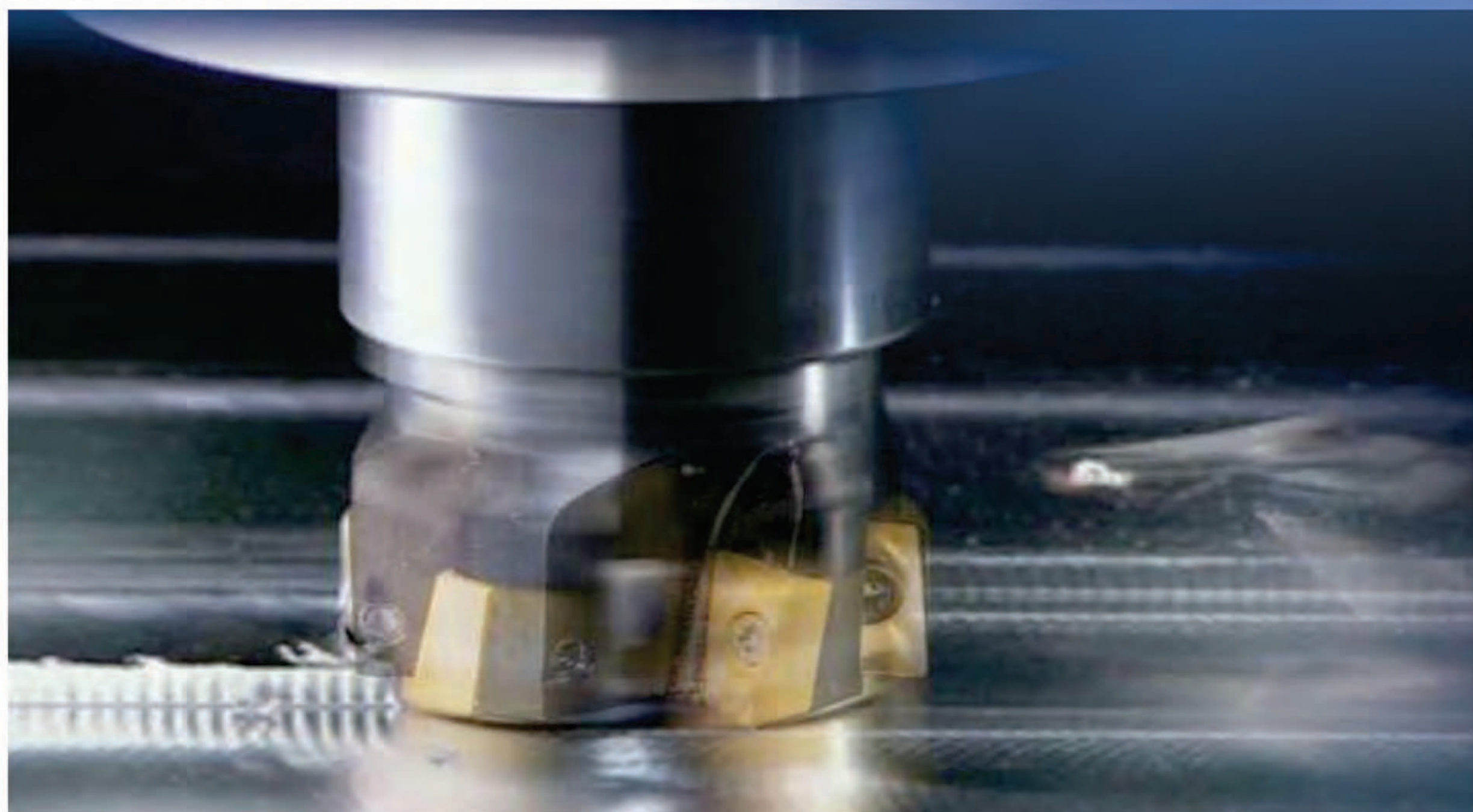


図に示されたのはR型である

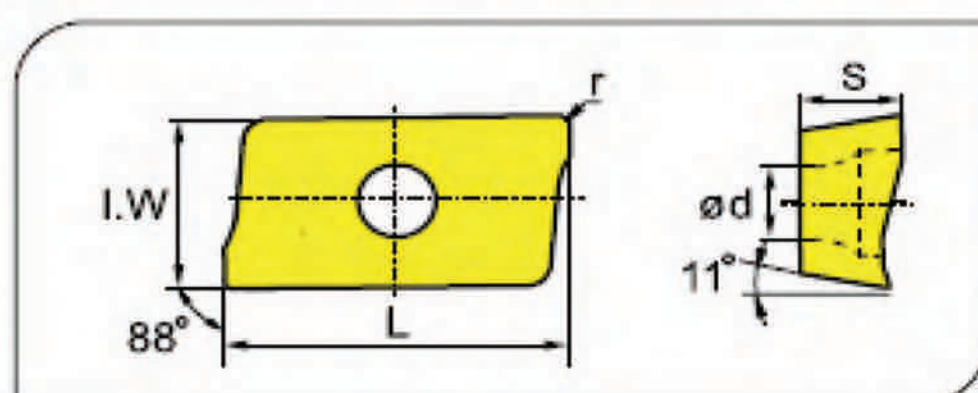


型 式		在庫		基本寸法(mm)						トルクボルト	シム	レンチ	プレスボ ード	止め釘
		R	L	a	b	L	h	s	e					
MVJNR/L	2020K16	▲	▲	20	20	125	20	25	45	DM6×25	V16BM	WH20L WH30L	C3RD	TM5×13
	2525M16	▲	▲	25	25	150	25	32	45	DM6×30				
	3225P16	▲	▲	32	25	170	32	32	45					
	3232P16	▲	▲	32	32	170	32	40	45					

刃先交換式エンドミル EMP01



■ チップの選択



YBM251・・・鋼材、ステンレスの荒・不安定加工
YBG202・・・鋼材、ステンレス、鋳物の汎用加工
YBG302・・・鋼材、ステンレス、鋳物の荒加工

■ チップブレイカ溝の選択

用途/分類	仕上げ加工	中仕上げ加工
P	-PF	-PM
M	-PF	-PM
K	-PF	-PM

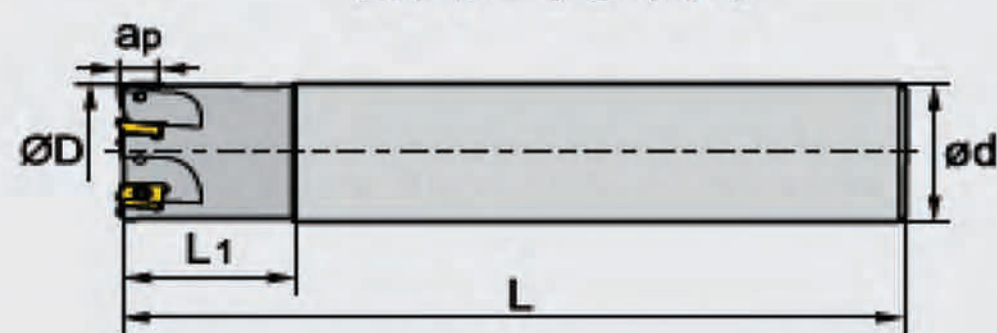
チップの外形	型式	基本寸法(mm)					CVDコーティング					PVDコーティング					サーメット		カーバイド				
		L	I.W	S	d	r	YBC301	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG102	YBG202	YBG302	YBG152	YBG252	YNG151	YNG151C	YC30S	YD051	YD101	YD201	
	APKT11T304-PF	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4	○	○	○				●	●									
	APKT11T308-PF	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8		○					●	●									
	APKT11T312-PF	12.24	6.5	3.6	2.8	1.2		○					●	●									
	APKT11T316-PF	12.24	6.5	3.6	2.8	1.6		○					●	●									
	APKT160408-PF	17.877	9.33	5.76	4.4	0.8	○	○	○				●	●									
	APKT11T304-PM	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4	○	○	●				●	●									
	APKT11T308-PM	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8	○	○	○		★		●	●									
	APKT11T312-PM	12.24	6.5	3.6	2.8	1.2		○					●	●									
	APKT11T316-PM	12.24	6.5	3.6	2.8	1.6		○					●	●									
	APKT160408-PM	17.877	9.33	5.76	4.4	0.8	○	○	●		☆		●	●									

○中国取寄せ ●国内在庫

EMP01 P M K N



ストレートシャンク



■ カッターの規格型式

型式		在庫	基本寸法(mm)					刃数 Z	重量 (kg)
			ØD	ød	L	L1	apmax		
EMP01 ストレート シャンク	012-G16-AP11-01	△	12	16	85	25	10.5	1	0.1
	016-G16-AP11-02	△	16	16	90	25	10.5	2	0.1
	020-G20-AP11-02	△	20	20	100	30	10.5	2	0.2
	025-G25-AP11-03	△	25	25	115	35	10.5	3	0.4
	032-G32-AP11-04	△	32	32	125	40	10.5	4	0.7
	025-G25-AP16-02	△	25	25	115	35	15.5	2	0.4
	032-G32-AP16-03	△	32	32	125	40	15.5	3	0.7
	040-G32-AP16-04	△	40	32	130	42	15.5	4	0.8
	050-G32-AP16-05	△	50	32	135	45	15.5	5	1.0
	063-G32-AP16-06	△	63	32	135	45	15.5	6	1.4

■ 付属品

△中国取寄せ

カッターの直径 ØD	チップ	ボルト	レンチ	
				
Ø12-Ø32	AP11	I60M2.5×6.5T	WT08IP	—
Ø25-Ø63	AP16	I60M4×8.4	—	WT15IS



株洲工具製京二在庫一覽表

汎用ターニングチップ

CNMG 1204

品番	YBC152	YBC252	YBG203	YBG302	YBG205	YBD102	YBD152	YBD252
CNMG120404-EF			●					
CNMG120404-DF	●	●						
CNMG120404-DM	●	●					●	
CNMG120404-PM		●					●	●
CNMG120404-EM			●	●				
CNMG120408	●	●					●	
CNMA120408						●		
CNMG120408-DF	●	●					●	
CNMG120404-EM			●	●				
CNMG120404-DM	●	●					●	●
CNMG120404-PM	●	●					●	●
CNMG120412	●	●				●	●	
CNMG120412-DF	●	●						
CNMG120412-EM			●	●				
CNMG120412-PM		●				●	●	●
CNMG120412-DM	●	●					●	●

TNMG 1604

品番	YBC152	YBC252	YBG203	YBG302	YBG205	YBD102	YBD152	YBD252
TNMG160404-DM	●	●					●	●
TNMG160404-EM			●					
TNMG160404-DF	●	●						
TNMG160408	●	●					●	●
TNMA160408						●		
TNMG160408-DF	●	●						
TNMG160408-DM	●	●						●
TNMG160408-PM		●					●	●
TNMG160408-EM			●	●				
TNMG160412	●	●					●	●
TNMG160412-PM							●	●
TNMG160412-EM			●					
TNMG160412-DM	●	●					●	

TNMG 2204

品番	YBC152	YBC252	YBG203	YBG302	YBG205	YBD102	YBD152	YBD252
CNMG220408-DM	●	●					●	●
CNMG220408-PM			●					

SNMG 1204

品番	YBC152	YBC252	YBG203	YBG302	YBG205	YBD102	YBD152	YBD252
SNMG120404-EM			●					
SNMG120404-DM	●	●					●	
SNMG120408	●	●					●	●
SNMG120408-DM	●	●					●	●
SNMG120408-EM			●	●				
SNMG120408-DF	●	●						
SNMG120408-PM		●					●	●
SNMG120412	●	●					●	●
SNMA120412						●		
SNMG120412-EM			●	●				
SNMG120412-PM							●	●
SNMG120412-DF	●	●						
SNMG120412-DM	●	●					●	

株洲工具製京二在庫一覧表

汎用ターニングチップ

WNMG 0804

品番	YBC152	YBC252	YBG203	YBG302	YBG205	YBD102	YBD152	YBD252
WNMG080408-EM			●	●				
WNMG080408-DF	●	●						
WNMG080408-PM	●	●				●	●	●
WNMG080408-DM	●	●					●	●
WNMG080412-DF	●	●						
WNMG080412-EM			●	●				
WNMG080412-PM		●					●	●
WNMG080412-DM	●	●						●

DNMG 1504

品番	YBC152	YBC252	YBG203	YBG302	YBG205	YBD102	YBD152	YBD252
DNMG150404-DM	●	●						●
DNMG150404-PM							●	●
DNMG150404-EM			●					
DNMG150404-DF	●	●						
DNMG150408-PM							●	●
DNMG150408-EM			●					
DNMG150408-DM	●	●						
DNMG150408-DF	●	●						
DNMG150412-DF	●	●						
DNMG150412-DM	●	●						
DNMG150412-PM		●					●	●
DNMG150412-EM			●					

VNMG 1604

品番	YBC152	YBC252	YBG203	YBG302	YBG205	YBD102	YBD152	YBD252
VNMG160404-DF	●	●						
VNMG160404-DM			●	●				
VNMG160404-PM							●	●
VNMG160408-DM	●	●						
VNMG160408-EM			●	●				
VNMG160408-PM							●	●

汎用ミーリングチップ

SEET 12T3

品番	YBG102	YBG202	YBG302	YBG212				
SEET12T3-CM	●	●	●					
SEET12T3-DM		●	●					
SEET12T3-EM		●	●					
SEET12T3-W		●						

APMT

品番	YBG102	YBG202	YBG302	YBG212				
APMT1135PDR	●	●		●				
APMT160408PDER		●	●					

アルミ加工用研磨級チップ

品番	YD101			品番	YD101		
CCGX060204-LH	●			VCGX160402-LH	●		
CCGX09T304-LH	●			VCGX160404-LH	●		
CCGX120404-LH	●			VCGX160412-LH	●		
DCGX11T302-LH	●			CCGX120408-LC	●		
DCGX11T304-LH	●			DCGX070204-LC	●		
VCGX110302-LH	●			DCGX11T304-LC	●		
VCGX110304-LH	●			VCGX160408-LC	●		

株洲工具製京二在庫一覽表

内徑加工用チップ

品番	YBC152	YBC252	YBG202	YNG151B			YBC251	YBC151
CCMT09T302-HF			●					
CCMT09T304-HM		●	●					
CCMT09T308-HR		●						
CCMT09T308-HM			●					
CCMT09T308-HF		●						
CCMT120408-HM		●					●	
DCMT070204-HF				●				
DCMT11T304-HR		●						
DCMT11T304-HM		●					●	
DCMT11T304-HF		●						
DCMT11T308-HR		●						
DCMT11T308-HM	●	●	●					
DCMT11T308-HF		●						●
VBMT160404-HM			●					
VBMT160408-HM			●				●	
VBMT160412-HM							●	

重切削用チップ

CNMG

品番	YBC152	YBC252	YBD252	YBD102			YBM253	
CNMM190612-HDR								
CNMM190616-HDR		●						
CNMG190616-ER		●						
CNMM250724-ER							●	
CNMM250924-HDR		●						
CNMG160616-DM		●		●				
CNMG190616-DM	●	●		●				
CNMG190616-DM		●		●				
CNMG190616-DR		●						
CNMG190616-DR								
CNMG190616-PM								

SNMG

品番	YBC152	YBC252	YBD252	YBD102			YBM253	
SNMM190616-DR		●						
SNMM190616-HDR		●						
SNMM250724-ER		●						
SNMM250724-HDR		●						
SNMM250924-HDR		●						

EMP01 APKT チップ

APKT

品番	YBC152	YBC252	YBG102	YBG202	YBG302	YBD102	YBD152	YBD252
APKT 11T308-PM			●					
APKT 160408-PM			●					
APKT 11T304-PM				●				
APKT 11T308-PF				●				
APKT 11T308-PM				●				
APKT 11T312-PF				●				
APKT 11T312-PM				●				
APKT 160408-PF				●				
APKT 160408-PM				●				
APKT 11T304-PM					●			
APKT 11T304-PR					●			
APKT 11T308-PM					●			
APKT 11T316-PM					●			
APKT 160408-PM					●			

株洲工具製京二在庫一覧表

メインブレーカー紹介

DM — 汎用 荒-中仕上げ加工	HM — 内径中仕上げ加工
DF — 汎用 仕上げ加工	HF — 内径仕上げ加工
EM — ステンレス用荒-中仕上げ	LH — アルミ加工（荒-中）
EF — ステンレス用仕上げ加工	LG — アルミ精密加工
PM — 断続切削 重切削用	HM — 内径中仕上げ加工
HDR — 汎用強断続切削用	DR — 荒加工
ER — ステンレス用強断続切削用	

インサート材質紹介

YBC — 鋼材加工用材料	(CVDコート)
YBG — ステンレス加工用材料	(PVDコート)
YBM — ステンレス加工用材料	(CVDコート)
YBD — 鋳物加工用材料	(CVDコート)
YD101 — アルミ用材料	(ノーコート)

CVDコーティング資材

種類	使用分類		ZCC.CT	SANDVIK	KORLOY	TaeguTec	WALTER	MITSUBISHI	SUMITOMO	TUNGALOY	KYOCERA	DIJET	HITACHI	KENNAMETAL	SECO	ISCAR
	代号	区分コード														
ターニング	P	P01		GC4005			WAP01	UE6050	AC700G	T9005	CA5505	JC110V	HC5000	KC9105	TP1000 TK1000	IC9150
		P10	YBC152 YBC151	GC4015	NC310 NC3015	TT1300	WAP10	UE6050 UE6110 UE6010 UE6020 UC6010	AC700G AC2000	T9005 T9015	CA5505 CA5515	JC110V JC215V	HG8010 GM8015 GM10	KC9110 TN7005 TN7010	TP1000 TK1000 TP2000 TK2000	IC9150 IC9015
		P20	YBC251 YBC252	GC4015 GC4225 GC4025 GC2015 LC25	NC3020	TT1500	WAP20	UE6110 UE6010 UE6020 UC6010	AC2000 AC3000	T9015 T9025	CA5515 CA5525 CA5025 CR9025	JC110V JC215V	HG8025 GM8020	KC9125 KC9225 TN7015	TP2000 TK2000 TP200	IC9250 IC9025 IC9054
		P30	YBC252 YBC351	GC4225 GC4025 GC4035 GC2025 GC2135	NC330	TT3500 TT5100	WAP30	UE6035 UH6400 US735	AC3000 AC630M	T9025 T9035	CA5525 CA5535 CR9025	JC215V JC325V	GM25	KC8050 TN7025	TP3000 TP300	IC9350 IC656
	P40	YBC351	GC4035 GC235			TT450		UE6035 UH6400 US735	AC630M	T9035	CA5535	JC325V JC450V	GM8035 GX30	KC9140 KC9040 KC9240 KX9245 TN7035 TPC35	TP3000 TP400 TP40	IC635
	M10			GC2015			WAM10	US7020	AC610M	T9015	CA6515 CA6015	JC110V	GM10	TN7010	TP200	IC9250
	M20	YBM151	GC2025		NC9020	TT2500	WAM20	US7020	AC610M AC630M	T6020 T9025	CA6525 CA6015	JC110V JC215V	GM8020	KC9225 TN7015	TP200	IC9250 IC9025 IC9054
	M30	YBM151 YBM251	GC2135 GC235		NC330	TT3500	WAM30	US735	AC630M	T6030		JC215V JC325V	HG8025 GM25	KC8050 TN8025	TP300 TP400 TP40	IC9350 IC9025
	M40					TT5100		US735				JC325V JC450V	GX30	KC9240 KC9245 TPC35	TP400 TP40	IC656 IC635
	K01	YBD052	GC3205 GC3210					UC5015	AC300G	T5010	CA4010	JC105V	GM3005		TK1000	IC9150
K	K10	YBD102 YBD151	GC3205 GC3210 GC3015		N305K	TT1300	WAK10	UC5115	AC700G	T5010	CA4010 AC4115	JC110V	HG8010 GM8015	KC9315 KC9110 TN5015	TK1000 TK2000	IC9150 IC9015 IC4010 IC418 IC428
	K20	YBD152 YBD252	GC3215		N315K	TT1500	WAK20	UC5115	AC700G	T5020	CA4120	JC110V JC215V	HG8025 GM8020	KC9320 TN5020	TK2000 TP200	IC9015

CVDコーティング資材

種類	使用分類		ZCC.CT	SANDVIK	KORLOY	TaeguTec	WALTER	MITSUBISHI	SUMITOMO	TUNGALOY	KYOCERA	DIJET	HITACHI	KENNAMETAL	SECO	ISCAR
	代号	区分コード														
P	P01															
	P10								ACP100		JC730U			TN2510 TN25M		IC9080 IC4100
	P20		YBM251	GC4020			WAP25	FH7020 F7030	ACP100		JC730U			TN7525	T200M T250M	IC520M
	P30		YBM351	GC4030	NCM335	TT7300	WAP35	F7030	AC230	T3030				KC930M	T250M T350M T25M	IC4050
	P40			GC4240 GC4040					AC230				GF30 GX2030 GX30	KC935M TN7535	T350M	
M	M01															
	M10													TN25M		
	M20		YBM251					F7030			JC730U			TN7525	T350M T25M	IC520M
	M30		YBM351	GC2040	NCM335		WTP35	F7030		T3030				KC930M TN7535	T250M T25M	IC4050
	M40											GF30 GX30				
K	K01										JC600			TN5505 TN5515		IC9080
	K10		YBD152		NCM310		WAK15	F5010	ACK200 AC211	T1015	JC600					IC4100
	K20		YBD252	GC3220 GC3020 K20D K20W	NCM320		WAK25	F5020	ACK200	T1015	JC610			KC915M TN5520	T150M T200M	C520M DT7150
	K30			GC3040							JC610			KC930M KC935M	T200M	IC4050

フェイス削り

PVDコーティング資材

種類	使用分類		ZCC.CT	SANDVIK	KORLOY	TaeguTec	WALTER	MITSUBISHI	SUMITOMO	TUNGALOY	KYOCERA	DIJET	HITACHI	KENAMETAL	SECO	ISCAR
	代号	区分コード														
P	P01										PR915	JC5003				
	P10		YBG102					VP10MF		AH710	PR915 PR930	JC5003		KC5010 KC5510	CP200	IC507
	P20		YBG202	GC1020 GC1025	PC230			VP15TF VP20MF		AH710 AH330	PR630 PR915 PR930 PR660	JC5015		KC5025	CP250	IC908 IC928 IC1008 IC1028
	P30		YBG202	GC1025 GC4125				VP15TF VP20MF		GH330 GH730 AH120 AH330 AH740	PR630 PR660	JC5015		K7010 K7020 K7235	CP500	IC928 IC1008 IC1028
	P40		YBG302	GC1020 GC2145	PC240			VP15TF VP20MF		AH120	PR660			K7030	CP500	IC928 IC1008 IC1028
M	M01								EH510Z EH10Z		PR915					
	M10		YBG102	GC1005 GC1025				VP10MF	EH510Z EH10Z		PR915 PR930	JC5003		KC5010 KC5510	CP200	IC507 IC907
	M20		YBG202	GC1020 C1025 GC4125	PC9030			VP15TF VP20MF	EH520Z EH20Z	GH330 GH730	PR630 PR915 PR930	JC5015		KC5025 KC730 KC5525	CP200 CP500	IC354 IC3028
	M30		YBG302	GC1020 GC2035	PC9030			VP15TF VP20MF		AH120	PR630 PR660	JC5015		KC5025 KC5525	CP500	IC908 IC928 IC1008 IC1028
	M40			GC2145							PR660					IC228 IC328
K	K01								EH10Z	AH110		JC5003				
	K10		YBG102		PC205K				EH10Z	GH110 AH110		JC5003 JC5015		KC5010 KC5510	CP200	
	K20		YBG202	GC1020	PC215K			VP15TF	EH20Z	AH120		JC5015		KC7015	CP200 CP250	IC928 IC1008 IC908 IC22
	K30			GC4125				VP15TF						KC7225	CP500	IC928 IC1008 IC908 IC22
	S01			GC1105				VP05RT		AH110	PR915	JC5003				
S	S10		YBG102	GC1005 GC1025				VP05RT VP10RT	EH510Z EH10Z	AH120	PR915	JC5015		KC5410 KC5010	CP200 CP250	
	S20			GC4125				VP10RT VP15TF	EH20Z EH520Z		PR915			KC5025 KC5525	CP250 CP500	
	S30			GC2145				VP15TF								

ターニング

種類	使用区分		ZCC.CT	SANDVIK	KORLOY	TaeguTec	WALTER	MITSUBISHI	SUMITOMO	TUNGALOY	KYOCERA	DIJET	HITACHI	KENNAMETAL	SECO	ISCAR
	コード	区分コード														
P	P01								ACP100			JC5003	PTH08M PCA08M PCS08M TB6005 JX1005			
							WXH15 WXM15		ACZ310 ACP100		PR730 PR830	JC5003 JC5030	CY9020 PCA12M TB6005 JX1020 PC20M	KC715M		IC903 IC950
	P20				PC230			VP15TF	ACZ310 ACZ330 ACP200		PR630 PR730 PR830 PR660	JC5015 JC5030 JC5040	TB6020 CY150 JX1015	KC522M KC525M	F25M	IC950 IC900 IC908 IC910
	P30				PC3530 PC130	TT7030 TT7070 TT9030	WXM35	VP15TF VP30RT	ACZ300 ACZ350 ACZ200	GH330 AH330 AH120 AH740	PR630 PR660 PR730 PR830	JC5015 JC5040	TB6045 CY250 CY25 HC844 JX1045 PTH30E	KC725M	F25M, F30M	IC900 IC928 IC300 IC328
	P40					TT8020 TT8030	WXP45	VP30RT	ACZ350 ACP300	AH120	PR660	JC5040	PTH30E TB6060 PTH40H	KC735M	F40M, T60M	IC900 IC928 IC300 IC328
	M01												PCS08M			
	M10						WXM15				PR630 PR730 PR830	JC5003	CY9020 JX1020	KC715M		
	M20					TT8020 TT9030		VP15TF VP20RT	ACZ310 EH20Z	GH330	PR630 PR730 PR830 PR660	JC5015 JC5030 JC5040	TB6020 CY150 JC1015	KC522M KC525M	F25M	IC900 IC903 IC908 IC928
	M30					TT8030	WXM35	VP15TF VP20RT VP30RT	ACZ330 EH20Z ACZ350	AH120	PR630 PR660 PR730 PR830	JC5015 JC5030 JC5040	TB6045 CY250 HC844 TB6060 PTH40H JX1060	KC725M KC735M	F30M F40M	IC928 IC328
	M40							VP30RT	ACZ350	AH140	PR660	JC5015				IC928 IC328

■ PVDコーティング資材

フェイス削り

■ PVDコーティング資材

種類	使用区分 コード 区分コード	ZCC.CT	SANDVIK	KORLOY	TaeguTec	WALTER	MITSUBISHI	SUMITOMO	TUNGALOY	KYOCERA	DIJET	HITACHI	KENAMETAL	SECO	ISCAR
フライス削り	K	K01							AH110	PR510 PR905	JC5003	PTH08M PCA08M PCS08M			
		K10	YBG102	PC205K		WXH15 WXM15	ACZ310 ACK200		AH110 GH110	PR510 PR905	JC5003	CY9020 TB6005 CY100H	KC510M		IC900 IC910
		K20	YBG202 YBG152	PC215K	TT6030		VP15TF VP20RT ACK200		AH120	PR510 PR905	JC5015	TB6020 CY150 PTH13S	KC520M KC525M		IC910 IC950
		K30					VP15TF VP20RT ACK300				JC5015	TB6045 CY250 PTH40H	KC725M KC735M		IC908 IC950 IC928
	S	S01									JC5003				
		S10	YBG102		TT6030		VP15TF		AH120	PR660	JC5015	PCS08M	KC510M		IC908
		S20		GC1025	TT8020	WXM35	VP15TF			PR660		CY100H CY10H	KC522M KC525M		IC908
		S30		GC2030	TT8030 TT9030					PR660			KC725M	F40M	IC328 IC928
	H	H01									JC5003	PTH08M PCA08M JX1005			
		H10				WXH15	VP15TF				JC5015		KC635M	F15M	
		H20				WXP45	VP15TF						KC635M	F15M	
		H30											KC530M	F30M	

■サーメット

種類	使用区分 コード 区分コード	ZCC.CT	SANDVIK	KORLOY	TaeguTec	WALTER	mitsubishi	SUMITOMO	TUNGALOY	KYOCERA	DIJET	HITACHI	KENAMETAL	SECO	ISCAR
P	P01			CC105 CN100			AP25N	T110A T2000Z	NS520 AT520 GT520 GT720	TN30 PV30	LN10 CX50				IC20N IC520N
	P10	YNG151 YNG151C	CT5015 GC1525	CC15 CN200 CT10	PV3010		AP25N NX2525	T1200A T2000Z	NS520 AT530 GT720 GT730	TN60 TN6020 PV60 PV7020	CX50 CX75	CZ25	KT315 TT125	CM CMP	IC20N IC520N IC530N
	P20		GC1525		CT3000		AP25N UP35N NX2525 NX3035	T1200A T2000Z T3000Z	NS530 GT530 GT730 NS730	TN10 TN6020 PV90 PV7020	CX75	CH550	KT325		IC20N IC75T IC30N IC520N IC530N
	P30						VP45N	T3000Z	NS530 NS730						IC75T IC30N
M	M01														
	M10	YNG151 YNG151C	GC1525		PV3010		NX2525 AP25N	T110A T2000Z	NS520 AT530 GT530 GT720	TN60 TN6020 PV60 PV7020	LN10 CX50		TT125	CM CMP	
	M20				CT3000		NX2525, AP25N NX3035	T1200A T2000Z	NS530 GT730 NS730	TN90 TN6020 PV90 PV7020	CX50 CX75	CH550			
	M30							T3000Z							
K	K01			CC105 CN100			AP25N NX2525	T110A T2000Z	NS520 AT520 GT520 GT720	TN30 PV30	LN10				
	K10	YNG151 YNG151C	CT5015	CC115	CT3000		AP25N NX2525	T1200A T2000Z	NS520 GT530 GT730 NS730	TN60 TN6020 PV60 PV7020	LN10		KT325 TT125		
	K20						AP25 NX2525	T3000Z			CX75				

ターニング

■ サーマット

種類	使用区分		ZCC.CT	SANDVIK	KORLOY	TaeguTec	WALTER	MITSUBISHI	SUMITOMO	TUNGALOY	KYOCERA	DIJET	HITACHI	KENNAMETAL	SECO	ISCAR
	コード	区分コード														
フライス削り	P	P01														
		P10	YNG151 YNG151C		CN100	CT3000		NX2525		TN60		CX75			C15M	IC30N
		P20		CT530	CN20	CT520		NX2525		NS530 TN100M		CX75 CX90	CH550 CH7030 MZ1000 MZ2000	KT530M HT7 KT605M	C15M	IC30N
		P30			CN30			NX4545	T250A	NS530 NS540 NS740		CX90 CX99	MZ3000 CH7035			IC30N
	M	M01														
		M10	YNG151 YNG151C			CT3000		NX2525		TN60						IC30N
		M20		CT530		CT520		NX2525		NS530 TN100M		CX75	CH550 CH7030 MZ1000 MZ2000	KT530M HT7 KT605M	C15M	IC30N
		M30						NX4545	T250A	NS540 NS740		CX90 CX99	MZ3000 CH7035			
	K	K01														
		K10	YNG151 YNG151C			CT520		NX2525		NS530 TN60						
		K20						NX2525				CX75		KT530M HT7		
		K30														



株洲钻石切削刀具股份有限公司

ZHUZHOU CEMENTED CARBIDE CUTTING TOOLS CO.,LTD.

輸入代理元 株式会社京二
販売店



住所：中国湖南省株洲市天元区黄河南路
〒412007

電話：0733-2882430 2889474 2889477 2889468 2887814
2880853 2882725 2882431 2889486 2889425
2889485 2884403 2889483

ファックス：0733-2882721 2885420 2887878

ウェブサイト：http://www.zccct.com

メールアドレス：zccct@zccct.com