

ISO旋削用 超硬インサート お試しキャンペーン

キャンペーン対象期間：～ 2026年10月30日

1 インサート1個
無償

or

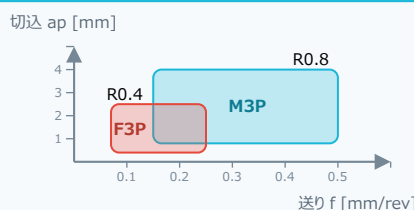
2 インサート10個
20%引き※
※ 通常ご購入価格より

◆被削材別 “最新” 推奨インサート

P種 / 粗加工 - 仕上加工

鋼

ブレーカ推奨範囲



グレート推奨範囲、推奨切削速度

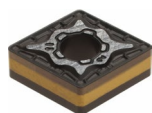
IC8150 IC8250 IC8350

耐摩耗性 ← 安定性・靱性

- IC8150: $V_c = 180-250$ m/min
- IC8250: $V_c = 160-220$ m/min
- IC8350: $V_c = 130-180$ m/min

※一般構造用鋼 S45C、SCM、合金鋼を想定

中粗加工 - 推奨インサート



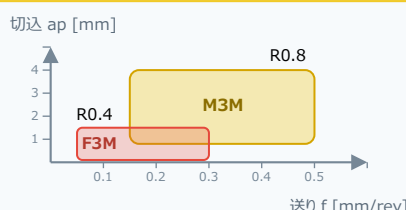
CNMG 120408-M3P
IC8250

(仕上：CNMG 120404-F3P IC8150)

M種 / 粗加工 - 仕上加工

SUS

ブレーカ推奨範囲



グレート推奨範囲、推奨切削速度

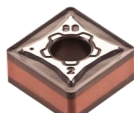
IC6015 IC6025 IC830

耐摩耗性 ← 安定性・靱性

- IC6015: $V_c = 140-250$ m/min
- IC6025: $V_c = 120-180$ m/min
- IC830 : $V_c = 100-160$ m/min

※オーステナイト系 SUS304、SUS316想定

中粗加工 - 推奨インサート



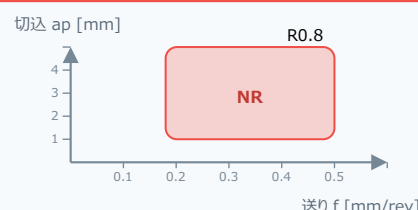
CNMG 120408-M3M
IC6025

(仕上：CNMG 120404-F3M IC6015)

K種 / 粗加工

鋳鉄

ブレーカ推奨範囲



グレート推奨範囲、推奨切削速度

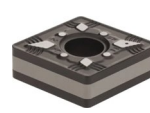
IC5005 IC5010 IC8150

耐摩耗性 ← 安定性・靱性

- IC5005: $V_c = 200-350$ m/min
- IC5010: $V_c = 150-300$ m/min
- IC8150: $V_c = 120-250$ m/min

※一般鋳鉄 FC250～FC300、FCD450～FCD600を想定

中粗加工 - 推奨インサート



CNMG 120408-NR
IC5010

豊富なISOインサートから最適形状を選定可能

例) DNMG / TNMG / DCGT / VCMT など

対象インサートはQRコードをご覧ください

対象インサート



選定ガイド



高硬度材・難削材向けの新材質、アルミ加工用インサートも多数取り揃えています。
選定にお悩みの方はISCAR担当営業へご相談ください。

申込書

- 超硬母材のISO旋削用インサート全般が対象です。
- 1ユーザー様、①②いずれか1回限りです。

1 テスト用インサート 1個 無償

キャンペーンコード KJ030

インサート型番

材質

被削材

現在ご使用の
メーカー

現在ご使用の
型番

or

2 インサート 10個 20%引き[※]

※ 通常ご購入価格より

キャンペーンコード KJ031

インサート型番

材質

被削材

現在ご使用の
メーカー

現在ご使用の
型番

ご購入ユーザー様	お申込日	月	日
貴社名			
ご担当者様			
TEL			

特約店 印

お客様からのお申込み書とご注文書を同時にFAXにてお送りください。
(2026年10月30日まで)