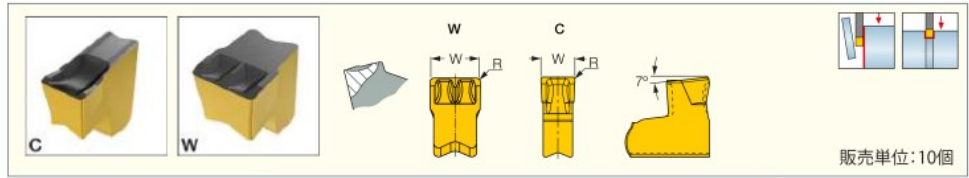


**TAG N-C/W/M**

突切・溝入加工用  
1コーナー使い、縦置きチップ  
パー材/高硬度材の加工  
高負荷加工対応



販売単位:10個

型番	寸法			韌性 ↔ 耐摩耗性								推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)			
	W	W±公差	R±0.04	PVDコーティング							CVDコーティング		超硬	サーメット	
				IC830	IC928	IC1030	IC1010	IC808	IC908	IC807					
TAG N1.4C	1.40	0.05	0.16	●							●				0.04-0.10
TAG N1.6C	1.60	0.05	0.16	●											0.04-0.14
TAG N2C	2.00	0.05	0.20	●		●						●		●	0.05-0.16
TAG N2.4C	2.40	0.05	0.16	●											0.06-0.18
TAG N3CB (1)	3.00	0.05	0.35	●											0.12-0.30
TAG N3C	3.05	0.05	0.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.25
TAG N3M (2)	3.05	0.05	0.20	●											0.06-0.18
TAG N3W	3.05	0.05	0.20	●											0.10-0.25
TAG N4C	4.00	0.05	0.24	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.30
TAG N4CB (1)	4.00	0.05	0.40	●											0.10-0.33
TAG N4M (2)	4.00	0.05	0.24	●											0.06-0.20
TAG N4W	4.00	0.05	0.24	●											0.10-0.30
TAG N4.8C	4.80	0.05	0.30	●											0.10-0.35
TAG N5C	5.05	0.05	0.25	●										●	0.10-0.35
TAG N6.3C	6.30	0.10	0.35	●											0.15-0.40
TAG N7W	7.00	0.10	0.50	●											0.18-0.40
TAG N8C	8.00	0.10	0.50	●											0.20-0.70
TAG N9.5C	9.50	0.10	0.50	●											0.25-0.80
TAG N9.5W	9.50	0.10	0.50	●											0.22-0.80
TAG N12.7W	12.70	0.10	0.85	●											0.30-0.80

(1) 断続加工や高送りに最適な大コーナーRチップ

(2) Mプレーカー：Cプレーカーに類似(刃先補正タイプ)、中送りでの切屑排出に優れます。

● IC20(超硬)ご使用の場合は、送りを記載の50%程度で調整下さい。

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C62-C68頁をご参照下さい。

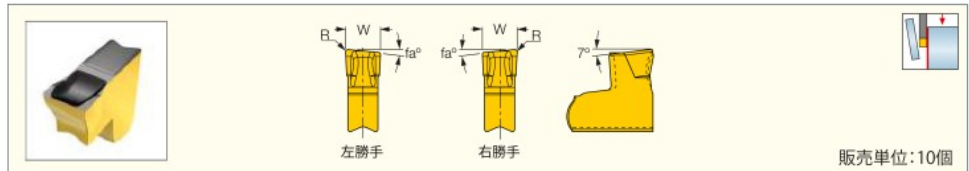
適合工具：TAGPAD-JHP (C34頁) • TAGPAD-XL-JHP (C34頁) • TGAD (C33頁) • TGBHR/L (B74頁) • TGBHR/L-JHP (B75頁) • TGFH-JHP (C30頁)

• TGFH-MB (C33頁) • TGFH-S (C30頁) • TGFH/R/L (C29頁) • TGFHL-TR (C38頁) • TGFHR/L (C31頁) • TGFHR/L-JHP (C31頁) • TGFS (C35頁) • TGSU (C32頁)

• TGTR/L-2T.SH-L120 (C37頁) • TGTR/L-D (C38頁) • TGTR/L-IQ (C36頁) • TGTR/L-IQ-2Z (C36頁) • TGTR/L-JHP (C37頁)

**TAG R/L-C**

突切・溝入加工用  
1コーナー使い、縦置きチップ  
パー材/高硬度材の加工  
高負荷加工対応



販売単位:10個

型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性					推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)	
	W±0.10	R±0.05	fa°	W±公差	PVDコーティング				サーメット		
					IC830	IC928	IC808	IC908			IC30N
TAG R2C-6D	2.05	0.20	6.0	0.10	●			●			0.04-0.12
TAG L2C-6D	2.05	0.20	6.0	0.10	●						0.04-0.12
TAG R2.4C-8D	2.40	0.16	8.0	0.10							0.05-0.13
TAG R3C-6D	3.00	0.20	6.0	0.10	●	●	●	●	●		0.08-0.18
TAG L3C-6D	3.00	0.20	6.0	0.10	●	●	●	●			0.08-0.18
TAG R3C-8D	3.00	0.20	8.0	0.10						●	0.06-0.16
TAG R3C-15D	3.00	0.20	15.0	0.10	●	●	●	●			0.08-0.16
TAG L3C-15D	3.00	0.20	15.0	0.10	●	●	●	●			0.08-0.16
TAG R4C-4D	4.05	0.24	4.0	0.10	●	●	●	●			0.08-0.20
TAG L4C-4D	4.05	0.24	4.0	0.10	●						0.08-0.20
TAG R5C-4D	5.05	0.25	4.0	0.10	●						0.10-0.25
TAG L5C-4D	5.05	0.25	4.0	0.10	●						0.10-0.25
TAG R6.3C-4D	6.35	0.35	4.0	0.10	●						0.12-0.30
TAG L6.3C-4D	6.35	0.35	4.0	0.10	●						0.12-0.30

● 推奨加工条件・ユーザーガイドは、C62-C68頁をご参照下さい。

適合工具：TAGPAD-JHP (C34頁) • TAGPAD-XL-JHP (C34頁) • TGAD (C33頁) • TGBHR/L (B74頁) • TGFH-JHP (C30頁) • TGFH-MB (C33頁) • TGFH-S (C30頁)

• TGFH/R/L (C29頁) • TGFHL-TR (C38頁) • TGFHR/L (C31頁) • TGFHR/L-JHP (C31頁) • TGFS (C35頁) • TGSU (C32頁) • TGTR/L-2T.SH-L120 (C37頁)

• TGTR/L-D (C38頁) • TGTR/L-IQ (C36頁) • TGTR/L-IQ-2Z (C36頁) • TGTR/L-JHP (C37頁)