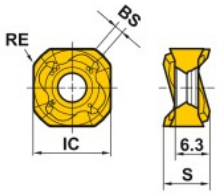
ブレーカ付きインサート

被削材		MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	MP9130	VP15TF	VP20RT	MX3030	TF15
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						◐	✠	◐	✠		
H	高硬度鋼								◔			

切削状態(目安)：
●：安定切削　◐：一般切削　✠：不安定切削

ホーニング：E：丸ホーニング　**F**：シャープエッジ

インサート外観	呼び記号	精度	勝手	ホーニング	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	MP9130	VP15TF	VP20RT	MX3030	TF15	IC	S	BS	RE	形状
					コーティング									サーメット	超硬	寸法 (mm)				
	SNGU140812ANFR-L	G	右	F											●	14	8.4	1.5	1.2	
	SNGU140812ANER-L	G	右	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		14	8.4	1.5	1.2	
	SNGU140812ANER-M	G	右	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		14	8.4	1.5	1.2	
	SNMU140812ANER-M	M	右	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		14	8.4	1.5	1.2	
	SNMU140812ANER-R	M	右	E	●	●	●					●	●			14	8.4	1.5	1.2	
	SNMU140812ANER-H	M	右	E	●	●	●					●	●			14	8.4	1.5	1.2	
	NEW SNGU140812ANFL-L	G	左	F											●	14	8.4	1.5	1.2	
	NEW SNGU140812ANEL-L	G	左	E	●	●	●					●		●		14	8.4	1.5	1.2	
	SNGU140812ANEL-M	G	左	E	●	●	●					●		●		14	8.4	1.5	1.2	
	SNMU140812ANEL-M	M	左	E	●	●	●					●		●		14	8.4	1.5	1.2	
	SNMU140812ANEL-R	M	左	E	●	●	●					●				14	8.4	1.5	1.2	

本図は右勝手(R)を示す。

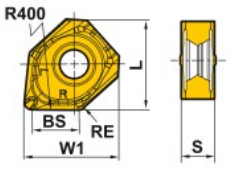
● = NEW

ワイパーインサート

被削材		MC5020	MP6120	VP15TF	MX3020
P	鋼		◐	◐	◐
M	ステンレス鋼			◔	◔
K	鋳鉄	◐		✠	◐
S	耐熱合金、チタン合金			◐	
H	高硬度鋼			◔	

切削状態(目安)：
●：安定切削　◐：一般切削　✠：不安定切削

ホーニング：E：丸ホーニング　**F**：シャープエッジ

インサート外観	呼び記号	精度	ホーニング	MC5020	MP6120	VP15TF	MX3020	L	W1	S	BS	RE	形状
				コーティング			サーメット	寸法 (mm)					
	WNGU1406ANEN8C-M	G	E	●	●	●	●	16.87	16.87	6	8	1.0	

● = NEW

■ワイパーインサート使用時の注意

図1

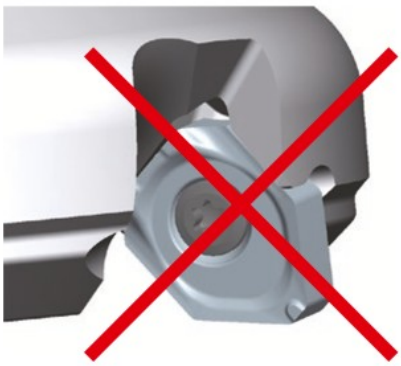


図2

本ワイパーは2コーナ仕様です。図1のように装着下さい。
ワイパーインサートは1枚で十分な仕上げ面が得られます。
但し、一回転あたりの送り量が8mm/rev以上の場合は、2枚以上のワイパーインサートをカッタボディ内で等分な配置となるように取り付けて下さい。

部品 ➤ Q001
技術資料 ➤ R001