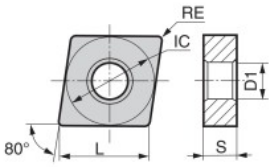
80°菱形ネガティブインサート

刃先交換インサート

CN 80°菱形 ネガティブ 穴つき



材種選択ガイド A2、A3
チップブレーカ選択ガイド B10～
被削材別インサート材種選択ガイド A10～

●：連続切削 第一推奨　○：連続切削 第二推奨
●：一般切削 第一推奨　○：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨　✖：断続切削 第二推奨

CN■■1204●●

寸法(mm)	切刃長L	12.9	厚さS	4.76
	内接円IC	12.7	穴径D1	5.16

推奨用途：P鋼、Mステンレス鋼、K鋳鉄、N非鉄金属、S難削材、H高硬度材

スミボロン(CBN)インサート L32～　スミダイヤ(PCD)インサート M10
セラミックスインサート B132
適用外径ホルダ C8～C10　適用内径ホルダ E15、E23～E25

| | 形状 | 適用領域 | 型番 | コーナー半径RE | コーティング | | |