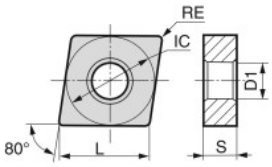
イゲタロイ

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

スミボロン(CBN)インサート ☞L30～　スミダイヤ(PCD)インサート ☞M10　セラミックスインサート ☞B128
適用外径ホルダ ☞C8、C9　適用内径ホルダ ☞E17～E19

推奨用途	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC610M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
	コーティング																								コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
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																	●																	
形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE																																
重切削 HG	P	CNMM 120408N-HG	0.8	●	●	●	●	●	●					●																					
		120412N-HG	1.2	●	●	●	●	●	●					●																					
		120416N-HG	1.6		●			●																											
重切削 HP	P	CNMM 120408N-HP	0.8		●	●		●	●					●																					
		120412N-HP	1.2		●	●		●	●					●																					
		120416N-HP	1.6		●	●		●	●					●																					
アルミ用 AX	N	CNGG 120402R-AX	0.2																																●
		120402L-AX	0.2																																●
		120404R-AX	0.4																																●
		120404L-AX	0.4																																●
		120408R-AX	0.8																																●
		120408L-AX	0.8																																●
焼入鋼軽切削 GH	H	CNGG 120402N-GH	0.2														●																		
		120404N-GH	0.4														●																		
		120408N-GH	0.8														●																		