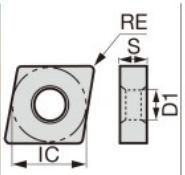
インサート　ネガティブタイプ

●：連続加工
c：軽断続加工
✣：強断続加工

CN

ひし形穴つき
80°

		T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135	AH120	GH110	GT9530	AT9530	NS9530	NS520	TH10
P	鋼	●	●c	●c✣	✣	●	●c	●c✣	✣	●c	●	●c	●c			●
M	ステンレス		●c							●c	●			●c	●c	●
K	鋳鉄	●c	●c			●c	●c			●c	●	●c	●c	●c	●c	●
N	非鉄金属															●
S	難削材									●c	●					
H	高硬度材															



用途	ブレーカ記号	形番	RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削	TF	CNMG120404-TF	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TF	0.8	12.7	4.76	5.16
	01	CNGG090302-01	0.2	9.525	3.18	3.81
		CNGG090304-01	0.4	9.525	3.18	3.81
		CNGG090308-01	0.8	9.525	3.18	3.81
		CNGG120402-01	0.2	12.7	4.76	5.16
		CNGG120404-01	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNGG120408-01	0.8	12.7	4.76	5.16
	C	CNGG120404R-C	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNGG120404L-C	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNGG120408R-C	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNGG120408L-C	0.8	12.7	4.76	5.16
仕上げ切削	TSF	CNMG090404E-TSF	0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-TSF	0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG120404-TSF	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TSF	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-TSF	1.2	12.7	4.76	5.16
仕上げ切削（ワイパー）	FW	CNMG090404E-FW	0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-FW	0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG120404-FW	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-FW	0.8	12.7	4.76	5.16
		※ワイパー仕様				
	AFW	CNMG120404-AFW	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-AFW	0.8	12.7	4.76	5.16

※ SW/FW による R 加工、テーパ加工時の加工プログラムの補正については
L032-L036 を参照ください。
ご不明な点があれば弊社営業までお問い合わせください。

●：設定アイテム
▲：将来廃止予定アイテム

参照ページ：外径ホルダ → C014 -　内径ホルダ → D019 -　J series ホルダ → G044
TungCap → K008 -　PINZBOHR® → K180 -　カートリッジ → K199 -