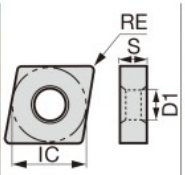
インサート ネガティブタイプ

●：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	T6130	T515	T5115	AH8005	AH8015	GT9530	AT9530	NS9530	NS520
P	鋼	●	●c	c✣	✣	●	●c	c✣	✣	✣					●c	●c	●c	●c
M	ステンレス		●c							c			●	c				
K	鋳鉄	●c	●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
仕上げ切削	HRF	CNMG120404-HRF	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-HRF	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-HRF	1.2	12.7	4.76	5.16
	TS	CNMG120404-TS	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TS	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-TS	1.2	12.7	4.76	5.16
仕上げ～中切削（ワイパー）	SW	CNMG090408E-SW	0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG090412E-SW	1.2	9.525	4.76	3.81
		CNMG120408-SW	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SW	1.2	12.7	4.76	5.16
		※ワイパー仕様				
	ASW	CNMG120408-ASW	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-ASW	1.2	12.7	4.76	5.16
低切込み高送り	AS	CNMG120404-AS	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-AS	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-AS	1.2	12.7	4.76	5.16
（両面ブレーカ）穴ぐり専用	CB	CNMG090304-CB	0.4	9.525	3.18	3.81
		CNMG090308-CB	0.8	9.525	3.18	3.81
仕上げ切削	NS	CNMG120404-NS	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-NS	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 -