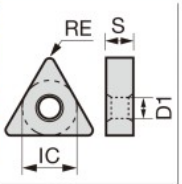
インサート ネガティブタイプ

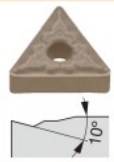
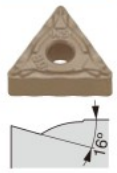
●：連続加工
c：軽断続加工
✣：強断続加工

TN

三角形穴つき 60°

P	鋼	●	●c	c✣	✣	●	●c	c✣	✣			●c	●c			●c	●c																	
M	ステンレス		●c																															
K	鋳鉄	●c	●c			●c	●c					●c	●c			●c	●c																	
N	非鉄金属																																	
S	難削材																																	
H	高硬度材																																	

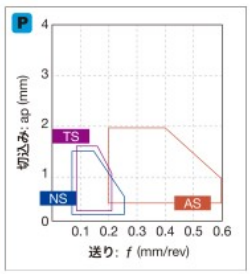


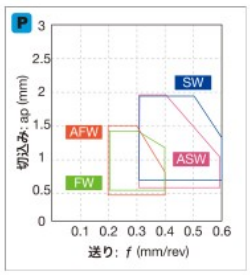
用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135	コーテッドサーメット GT9530	AT9530	サーメット NS9530	NS520	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ切削	TS	TNMG160404-TS		●	●	●		▲	▲	▲	●	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-TS	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-TS	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲					1.2	9.525	4.76	3.81
仕上げ～中切削（ワイパー）	SW	TNMG110408E-SW		●				▲							0.8	6.35	4.76	2.26
		TNMG110412E-SW		●				▲							1.2	6.35	4.76	2.26
		TNMG160408-SW		●				▲							0.8	9.525	4.76	3.81
	※ワイパー仕様	TNMG160412-SW		●				▲							1.2	9.525	4.76	3.81
低切込み高送り	AS	TNMG160404-AS			●	●			▲	▲			●		0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-AS	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲			●		0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-AS	●	●	●		▲	▲	▲						1.2	9.525	4.76	3.81
（両面ブレーカ）穴ぐり専用	CB	TNMG110304-CB		●				▲					●		0.4	6.35	3.18	2.26
		TNMG110308-CB		●				▲					●		0.8	6.35	3.18	2.26
仕上げ切削	NS	TNMG160404-NS		●	●			▲	▲				●		0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-NS	●	●	●		▲	▲	▲				●		0.8	9.525	4.76	3.81

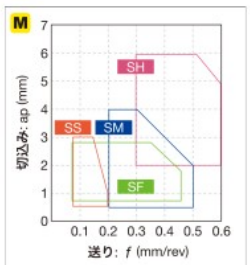
※ SW/FW による R 加工、テーパ加工時の加工プログラムの補正については L032-L036 を参照ください。
ご不明な点があれば弊社営業までお問い合わせください。

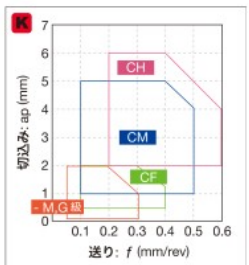
●：設定アイテム
▲：将来廃止予定アイテム

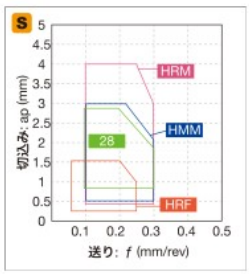
切りくず処理範囲











参照ページ： 外径ホルダ → C025 - 内径ホルダ → D044 - J series ホルダ → G045 -
カートリッジ → K193 -