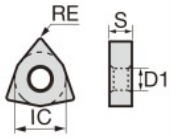
インサート ネガティブタイプ

●：連続加工
c：軽断続加工
✣：強断続加工

WN

六角形穴つき
80°

		T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	AH630	AH645	T515	T5115	GH330				NS9530							
P	鋼	●	●c	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							
N	非鉄金属																										
S	難削材																										
H	高硬度材																										



用途	ブレーカ記号	形番	T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	AH630	AH645	T515	T5115	GH330	NS9530	RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削（ワイパー）	SW	WNMG060408E-SW	●	●	●		▲	▲	▲							●			0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412E-SW	●	●	●		▲	▲	▲							●			1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG080408-SW	●	●	●		▲	▲	▲						●	●			0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-SW		●	●			▲	▲						●	●			1.2	12.7	4.76	5.16
		※ワイパー仕様																				
	ASW	WNMG060408-ASW	●	●	●		▲	▲	▲										0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412-ASW	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲									1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG080408-ASW	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲									0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-ASW	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲									1.2	12.7	4.76	5.16
低切込み高送り	AS	WNMG080404-AS	●				▲											●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-AS	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲								●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-AS	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲									1.2	12.7	4.76	5.16
（両面ブレーカ）穴ぐり専用	CB	WNMG060404-CB			●				▲									●	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408-CB			●				▲									●	0.8	9.525	4.76	3.81
仕上げ切削	NS	WNMG080404-NS		●	●			▲	▲									●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-NS		●	●			▲	▲									●	0.8	12.7	4.76	5.16
	SS	WNMG060404E-SS											●	●					0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-SS											●	●					0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412E-SS											●	●					1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-SS									●	●	●	●			●		0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-SS									●	●	●	●			●		0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-SS									●	●	●	●					1.2	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 → C027 -　内径ホルダ → D027 -　TungCap → C033 -, K011 -