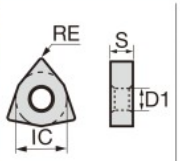
インサート　ネガティブタイプ

●：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	T515	T5105	T5115	T5125	AH110	AH120	GH330	GT720	GT9530	NS9530	NS520	TH10
P	鋼	●	●c	●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	●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～中切削	ZM	WNMG060408E-ZM	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408-ZM	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412-ZM	1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG080408-ZM	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-ZM	1.2	12.7	4.76	5.16
		WNMG080416-ZM	1.6	12.7	4.76	5.16
中切削	DM	WNMG080408-DM	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-DM	1.2	12.7	4.76	5.16
中切削	全周	WNMG060404	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412	1.2	12.7	4.76	5.16
		WNMG080416	1.6	12.7	4.76	5.16
仕上げ～中切削	27	WNMG080408-27	0.8	12.7	4.76	5.16
中切削	33	WNMG080404-33	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-33	0.8	12.7	4.76	5.16
中切削	37	WNMG080404-37	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-37	0.8	12.7	4.76	5.16

●：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 -