

# インサート ポジティブタイプ

● : 連続加工  
● : 軽断続加工  
● : 強断続加工

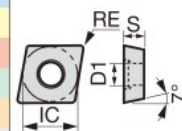
材種  
インサート  
外径ホルダ  
内径ホルダ  
ねじ切り工具  
突切り溝入れ  
小型旋盤用工具  
フライス工具  
エンドミル  
穴あけ工具  
ソーリングシステム  
ユーザガイド  
索引

## CC



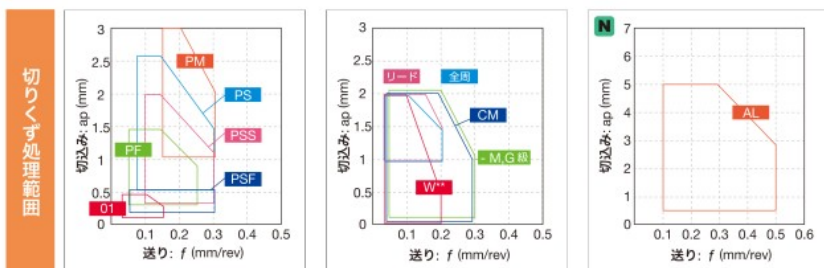
ひし形穴つき  
80° ポジ7°

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



用途	プレカ記号	形番	コーティング		サーメット		超硬		寸法 (mm)			
			T5115	GH110	NS9530	TH10	KS05F	RE	IC	S	D1	
仕上げる中切削		<b>AL</b> CCGT060202-AL					●		0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204-AL					●		0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T302-AL					●		0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304-AL					●		0.4	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T308-AL					●		0.8	9.525	3.97	4.4
		CCGT120402-AL					●		0.2	12.7	4.76	5.5
		CCGT120404-AL					●		0.4	12.7	4.76	5.5
		CCGT120408-AL					●		0.8	12.7	4.76	5.5
<b>全周</b>		CCGT060202			●				0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204			●				0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T302			●				0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304			●				0.4	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T308			●				0.8	9.525	3.97	4.4
<b>リード</b>		CCGT060200R					●		0.03	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202R					●		0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202L					●		0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204L					●		0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T302R					●		0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302L					●		0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304R					●		0.4	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304L					●		0.4	9.525	3.97	4.4
<b>-</b>		CCMW060204	●						0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMW060208	●						0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMW09T304	●						0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMW09T308	●						0.8	9.525	3.97	4.4
<b>-</b>		CCGW060202					●		0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGW060204					●		0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGW09T304		●			●		0.4	9.525	3.97	4.4

● : 設定アイテム



参照ページ: 外径ホルダ → C022 -  
J series ホルダ → G019 -

内径ホルダ → D014 -  
PINZBOHR® → K180 -