

# 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

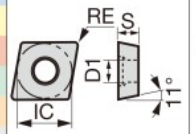
材種  
 インサート  
 外径用ホルダ  
 内径用ホルダ  
 ねじ切り工具  
 突切り溝入れ  
 小型旋盤用工具  
 フライス工具  
 エンドミル  
 穴あけ工具  
 ツインシステム  
 ユーザガイド  
 索引

## CP



ひし形穴つき  
 80° ポジ11°

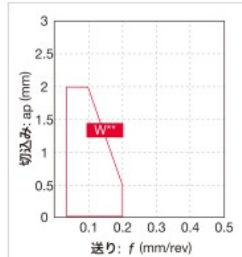
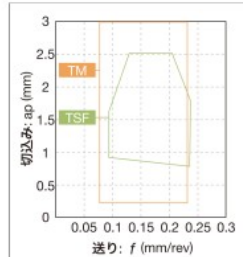
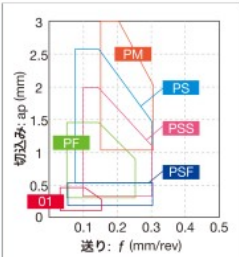
材料	加工状態	連続加工	軽断続加工	強断続加工
P 鋼	●○☆☆	●	○	☆
M ステンレス	●○	●	○	
K 鋳鉄	●○	●	○	
N 非鉄金属	○			
S 難削材	○			
H 高硬度材	○			



用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング				サーメット NS9530	超硬 TH10	寸法 (mm)				
			T9215	T9225	T9115	T9125			RE	IC	S	D1	
中切削		<b>24</b> CPMT080204-24	●		▲	▲			0.4	7.94	2.38	3.4	
		CPMT120408-24					●		0.8	12.7	4.76	5.5	
		CPMT160508-24		●		▲	●		0.8	15.875	5.56	5.5	
		CPMT160512-24		●			●		1.2	15.875	5.56	5.5	
仕上げ切削		<b>W15</b> CPGT050202L-W15					●		0.2	5.56	2.35	2.5	
		CPGT050204L-W15					●		0.4	5.56	2.35	2.5	
		CPGT080202R-W15						●	0.2	7.94	2.38	3.4	
		CPGT080202L-W15					●	●	0.2	7.94	2.38	3.4	
		CPGT080204R-W15						●	0.4	7.94	2.38	3.4	
		CPGT080204L-W15					●	●	0.4	7.94	2.38	3.4	
		<b>W20</b> CPGT090302R-W20					●	●	0.2	9.525	3.18	4.4	
		CPGT090302L-W20					●	●	0.2	9.525	3.18	4.4	
		CPGT090304R-W20					●	●	0.4	9.525	3.18	4.4	
CPGT090304L-W20					●	●	0.4	9.525	3.18	4.4			

●: 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: 内径ホルダ → **D017 -** カートリッジ → **K194 -** ボーリングバイト → **K209 -**