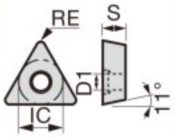
インサート　ポジティブタイプ

●：連続加工
◐：軽断続加工
✠：強断続加工

TP

三角形穴つき
60° ポジ11°



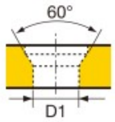
材種	T5115	NS9530	TH10	UX30
P 鋼		●◐	●	◐
M ステンレス			●	◐
K 鋳鉄	◐	●◐	●	
N 非鉄金属			●	
S 難削材				
H 高硬度材				

用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T5115	サーメット NS9530	超硬 TH10	超硬 UX30	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	-	TPGM070102R		●			0.2	4.37	1.59	2.7
	（当社規格穴仕様） ISO 非準拠 TPGM...R/L 	TPGM070102L		●	●		0.2	4.37	1.59	2.7
		TPGM070104R		●			0.4	4.37	1.59	2.7
		TPGM070104L		●	●		0.4	4.37	1.59	2.7
		TPGM090202R		●			0.2	5.56	2.38	3.2
		TPGM090202L		●			0.2	5.56	2.38	3.2
		TPGM090204L		●			0.4	5.56	2.38	3.2
		TPGM110202R		●			0.2	6.35	2.38	3
		TPGM110202L		●		●	0.2	6.35	2.38	3
		TPGM110204R		●			0.4	6.35	2.38	3
		TPGM110204L		●		●	0.4	6.35	2.38	3
		TPGM110302R		●			0.2	6.35	3.18	3
		TPGM110302L		●			0.2	6.35	3.18	3
		TPGM110302L-2			●		0.2	6.35	3.18	3
		TPGM110304R		●			0.4	6.35	3.18	3
		TPGM110304L		●		●	0.4	6.35	3.18	3
		TPGM110304L-2			●		0.4	6.35	3.18	3
		TPGM160302L		●			0.2	9.525	3.18	4
		TPGM160304R		●			0.4	9.525	3.18	4
		TPGM160304L		●		●	0.4	9.525	3.18	4
		TPGM160304L-2			●		0.4	9.525	3.18	4
	-	TPMW110204	●				0.4	6.35	2.38	2.8
	 	TPMW110208	●				0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMW130304	●				0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMW130308	●				0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMW16T304	●				0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMW16T308	●				0.8	9.525	3.97	4.4

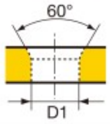
●：設定アイテム

取付け穴仕様

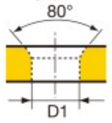
TP*T



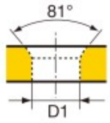
TPGM0701



TPGM (A) 0902~1603

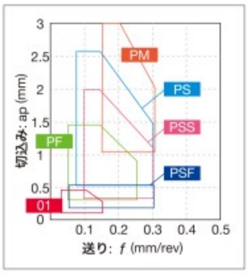


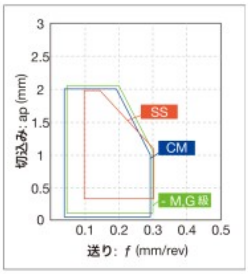
TPGH



D1 (mm)		0701**	0802**	0902**	1102**	1103**	1303**	1603**	16T3**
	TP*T(W)	-	2.3	2.5	2.8	3.4	3.4	-	4.4
	TPGM(A)	2.7	-	3.2	3.0	3.0	-	4.0	-
	TPGH	-	2.3	3.0	3.4	3.4	-	4.5	-

切りくず処理範囲





参照ページ：内径ホルダ → D041 -　カートリッジ → K193 -
ボーリングバイト → K209 -