

インサート ポジティブタイプ

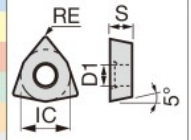
- : 連続加工
- : 軽断続加工
- : 強断続加工

WB



六角形穴つき
80° ポジ5°

材料	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	プレカ記号	形番	コーティング		サーメット	寸法 (mm)				
			GH110	SH725	SH730	NS9530	RE	IC	S	D1
シャープエッジ 仕上げ切削		W11 WBGT060102L-W11	●				0.2	3.97	1.59	2.3
		WBGT060104L-W11					0.4	3.97	1.59	2.3
		WBGT080202L-W11					0.2	4.76	2.38	2.3
		WBGT080204L-W11					0.4	4.76	2.38	2.3
小型旋盤内径用		JS WBGT030101R-JS		●			<0.1	3.97	1.59	2.3
		WBGT030101L-JS		●			<0.1	3.97	1.59	2.3
		WBGT030102R-JS		●			<0.2	3.97	1.59	2.3
		WBGT030102L-JS		●			<0.2	3.97	1.59	2.3
		WBGT030104R-JS		●			<0.4	3.97	1.59	2.3
		WBGT030104L-JS		●			<0.4	3.97	1.59	2.3
シャープエッジ 仕上げ切削		JS WBGT030101FL-JS		●			<0.1	3.97	1.59	2.3
		WBGT030101FR-JS		●			<0.1	3.97	1.59	2.3
		WBGT030102FL-JS		●			<0.2	3.97	1.59	2.3
		WBGT030102FR-JS		●			<0.2	3.97	1.59	2.3
		WBGT030104FL-JS		●			<0.4	3.97	1.59	2.3
		WBGT030104FR-JS		●			<0.4	3.97	1.59	2.3

※コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

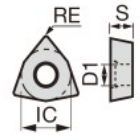
インサート ポジティブタイプ/両面インサート

WX



六角形穴つき
80°

材料	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	プレカ記号	形番	コーティング		寸法 (mm)				
			AH725	SH725	RE	IC	S	D1	
仕上げ中切削		JJS WXGU040301MFR-JS	●			<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040301MFL-JS	●			<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFR-JS	●			<0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFL-JS	●			<0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304MFR-JS	●			<0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304MFL-JS	●			<0.4	6.35	3.18	2.7
仕上げ中切削		JJS WXGU040301MFR-JJS	●			<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040301MFL-JJS	●			<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFR-JJS	●			<0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFL-JJS	●			<0.2	6.35	3.18	2.7
仕上げ中切削		JJS WXGU040301MR-JJS	●			<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040301ML-JJS	●			<0.1	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MR-JJS	●			<0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302ML-JJS	●			<0.2	6.35	3.18	2.7

※コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●: 設定アイテム

(1) 勝手付インサートのため端面および内径加工での最大切込み量は 1 mm まで推奨

参照ページ: WBGT... : 内径ホルダ → D073 WXGU... : 外径ホルダ → C029 - 内径ホルダ → D026