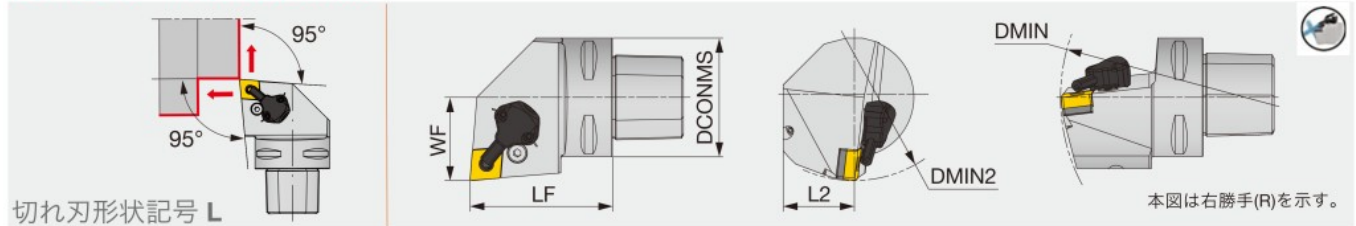


高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、TungCap仕様、
使用インサートネガ80°ひし形



切れ刃形状記号 L

形番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	インサート
C4PCLNR/L27050-0904-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**0904...
C4PCLNR/L27050-12-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**1204...
C5PCLNR/L35060-12-CHP	50	60	32	35	165	110	0.8	CN**1204...
C6PCLNR/L45065-0904-CHP	63	65	41	45	190	125	0.8	CN**0904...
C6PCLNR/L45065-12-CHP	63	65	41	45	190	125	0.8	CN**1204...

**RE: 基準コーナ

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
ツリングシステム
ユーザガイド
索引

インサート基本選択

P

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削	中～重切削
材種	NS9530	GT9530	T9215	T9215
プレーカ形状	TF	TSF	TM	TH
標準切削条件	B006			

M

適応領域	仕上げ	中切削	中～重切削
材種	T6120	T6130	T6130
プレーカ形状	SF	SM	SH
標準切削条件	B008		

K

適応領域	仕上げ	中切削	中～重切削
材種	T515	T515	T515
プレーカ形状	全周	全周	全周
標準切削条件	B010		

N

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材種	DX120	DX140	TH10
プレーカ形状	T-DIA	すくい付き T-DIA	P
標準切削条件	B012		

S

適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中切削
材種	BX950	AH8005	AH8005
プレーカ形状	T-CBN	HRF	HRM
標準切削条件	B014		

H

適応領域	精密仕上げ	仕上げ
材種	BXM10	BXM10
プレーカ形状	T-CBN	T-CBN
標準切削条件	B016	

参照ページ: C-PCLNR/L-CHP: インサート → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B188 -
配管部品 → C132