

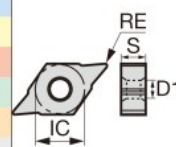
# インサート ネガティブタイプ

●: 連続加工  
●: 弱断続加工  
●: 強断続加工

## FN



	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	ブレード記号	形番	コーティング					寸法 (mm)			
			T9215	T9225	T6215	AH8015	AH6225	RE	IC	S	D1
仕上げ切削 	TFSF	FNMG110402E-TSF	●	●	●	●	●	0.2	9.525	4.76	3.81
		FNMG110404E-TSF	●	●	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		FNMG110408E-TSF	●	●	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		FNMG110412E-TSF	●	●	●	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81
中切削 	TM	FNMG110404E-TM	●	●	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		FNMG110408E-TM	●	●	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		FNMG110412E-TM	●	●	●	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81

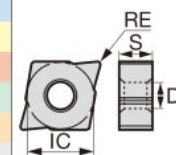
インサート交換時は、刃先位置補正（刃先オフセット）を行ってください。  
Q 刃形の工具に FNMG 形インサートを取付けてヌズミ加工をする際、被削材の外径が φ50 mm 以下の場合は、敷金が被削材と干渉する可能性がありますのでご注意ください。

★: 2023 年発売予定  
●: 設定アイテム

## GN



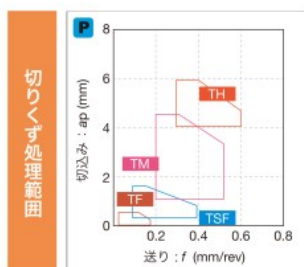
	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
●	●	●	●	●		
●	●	●	●	●	●	
●	●	●	●	●		
●	●	●	●	●		
●	●	●	●	●		
●					●	
●						●



用途	ブレード記号	形番	コーティング					寸法 (mm)			
			T9215	T9225	T6215	AH8015	AH6225	RE	IC	S	D1
仕上げ切削 	TFSF	GNUMG090402E-TSF	●	●	●	●	●	0.2	9.525	4.76	3.81
		GNUMG090404E-TSF	●	●	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		GNUMG090408E-TSF	●	●	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
中切削 	TM	GNUMG090404E-TM	●	●	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		GNUMG090408E-TM	●	●	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		GNUMG090412E-TM	●	●	●	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81

インサート交換時は、刃先位置補正（刃先オフセット）を行ってください。  
ISO-EcoTurn CNMG09 インサート用カートリッジは、サイズが合わないため GNUMG 形インサートと組み合わせてご使用いただけません。

★: 2023 年発売予定  
●: 設定アイテム



参照ページ: FNMG...: 外径ホルダ → C034 - 内径ホルダ → D069 -  
GNMG...: 外径ホルダ → C015 - 内径ホルダ → D025 -