

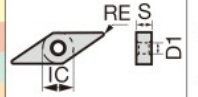
インサート ネガティブタイプ

●：連続加工
●：弱断続加工
●：強断続加工

VN

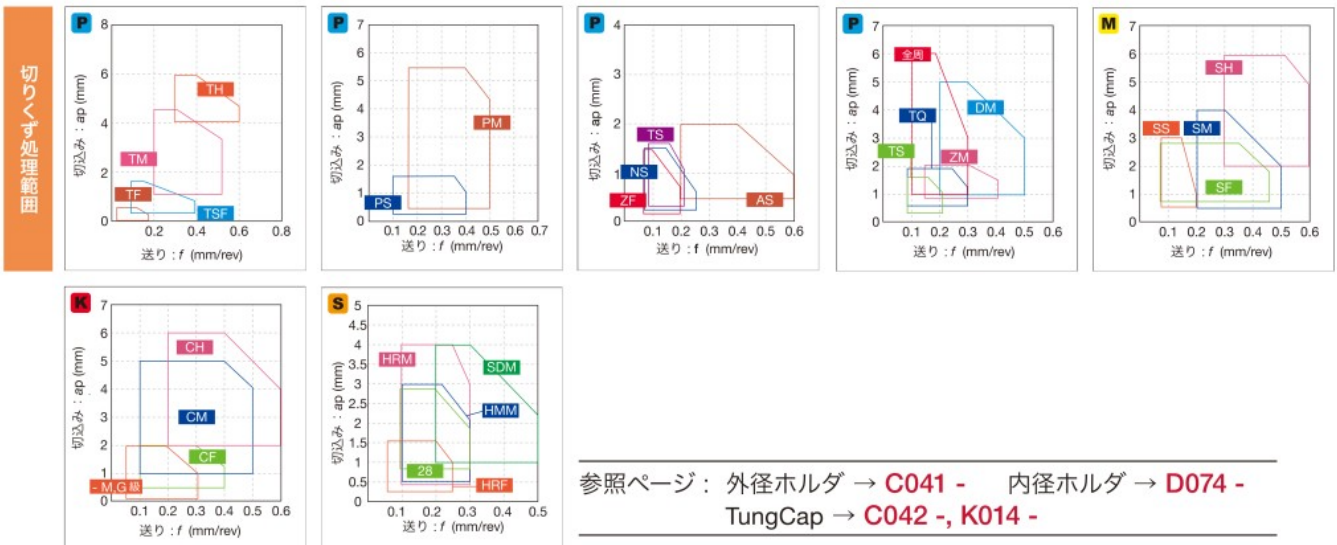


材料	T9205	T9215	T9225	T9235	T6215	T6130	T5105	T5115	AH8015	AH6225	AH110	AH120	GH110	GH330	GT9530	NS9530	NS520	TH10	
P 鋼	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M ステンレス	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K 鋳鉄	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N 非鉄金属																			
S 難削材																			
H 高硬度材																			



用途	プレカ記号	形番	コーティング														寸法 (mm)							
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6215	T6130	T5105	T5115	AH8015	AH6225	AH110	AH120	GH110	GH330	GT9530	NS9530	NS520	TH10	RE	IC	S	D1
仕上げ切削	CF	VNMG160404-CF						●	●												0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-CF						●	●												0.8	9.525	4.76	3.81
	01	VNGG160402-01													●			●	●	●	0.2	9.525	4.76	3.81
		VNGG160404-01																●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNGG160408-01																●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
	11	VNMG160404-11													●			●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-11																●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-11														●		●	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81
	中切削	TM	VNMG120404E-TM	●	●						★	★									0.4	7.15	4.76	3.81
			VNMG120408E-TM	●	●							★	★								0.8	7.15	4.76	3.81
			VNMG120412E-TM	●	●							★	★								1.2	7.15	4.76	3.81
			VNMG160404-TM	●	●	●	●	★	▲						●						0.4	9.525	4.76	3.81
VNMG160408-TM		●	●	●	●	★						●	●						0.8	9.525	4.76	3.81		
VNMG160412-TM		●	●	●	●	★						●							1.2	9.525	4.76	3.81		
PM	VNMG160408-PM	●	●			★				★	★								0.8	9.525	4.76	3.81		
	VNMG160412-PM	●	●			★				★	★								1.2	9.525	4.76	3.81		
中切削・軟鋼用	ZM	VNMG120408E-ZM	●	●			★			★	★								0.8	7.15	4.76	3.81		
		VNMG120412E-ZM	●	●			★				★	★							1.2	7.15	4.76	3.81		
		VNMG160408-ZM	●	●	●	●	★				★	★								0.8	9.525	4.76	3.81	
		VNMG160412-ZM	●	●	●	●	★				★	★								1.2	9.525	4.76	3.81	

★：2023年発売予定
●：設定アイテム
▲：廃止予定アイテム



材料種
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