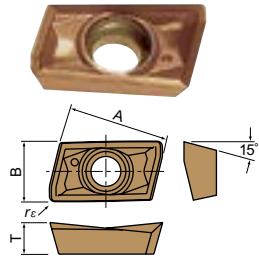


# ■ インサート Insert



	FW, FF, 従来品 (M級)(E級) Conventional (M-class)(E-class)	TFW形 (M級) TFW type (M-class)	FA形 (E級) FA type (E-class)	B5/B7形 (M級) B5/B7 type (M-class)	C5/C7形 (M級) C5/C7 type (M-class)
インサート 断面形状 Insert cross-section shape	Fig.1	Fig.2	Fig.3	Fig.4	Fig.5
用途 Application	汎用 General purpose	黒皮切削、 強断続切削 Forged surface cutting; Strong intermittent cutting	アルミ用 Aluminum use	ステンレス鋼(Wet加工) チタン、Ni基超耐熱合金用 Stainless steel (Wet cutting) Titanium, Nickel based alloy use	ステンレス鋼(Dry加工) Ni基超耐熱合金用 Stainless steel (Dry cutting) Nickel based alloy use

【注意】コーナ $r_{\epsilon}2.0$ 以上のインサートを使用する場合はボデーコーナ部を追加加工する必要があります。  
 [Note] When using the insert with Radius bigger than  $r_{\epsilon}2.0$ , it is necessary to carry out additional cutting of cutter body corner part.

材料	鋼	SUS等	FC・FCD	グラファイト	アルミニウム合金	チタン合金
鋼	■					
SUS等		■				
FC・FCD			■			
グラファイト				■		
アルミニウム合金					■	
チタン合金						■

■ : 一般切削・第一推奨  
 General cutting, First recommended  
 □ : 一般切削・第二推奨  
 General cutting, Second recommended

商品コード Item Code	精度 Tolerance Class	被削材										寸法 Size(mm)				インサート 断面形状 Insert cross-section shape	希望小売価格(円) Suggested retail price(¥)							
		AJコート AJ-Coated	GXコート GX-Coated	JSコート JS-Coated	THコート TH-Coated	DLCコート DLC-Coated	HDコート HD-Coated	超硬 Carbide	A	B	T	$r_{\epsilon}$	AJコート GXコート JSコート THコート AJ, GX, JS, TH-Coated	SD5010 HD7010	WH10									
JDMT100304R	M級 M	●		●	●	●		●				11	6.1	3.5	0.4	Fig.1	1,190	—	—					
JDMT100308R		●		●	●	●		●							0.8		1,190	—	—					
JDMT100320R		●		●	●	●									2.0		1,190	—	—					
JDMT100332R		●	●	●	●	●									3.2		1,190	—	—					
JDMT100304R-FW		●		●	●	●									0.4		1,190	—	—					
JDMT100308R-FW		●		●	●	●									0.8		1,190	—	—					
JDMT100308R-B5		●	●												0.8		Fig.4	1,190	—	—				
JDMT100308R-C5		●	●												0.8		Fig.5	1,190	—	—				
JDMT100320R-B5		●	●												2.0		Fig.4	1,190	—	—				
JDMT100320R-C5		●	●												2.0		Fig.5	1,190	—	—				
JDMT100330R-B5		●	●												3.0		Fig.4	1,190	—	—				
JDMT100330R-C5		●	●												3.0		Fig.5	1,190	—	—				
JDMT100332R-B5		●	●												3.2		Fig.4	1,190	—	—				
JDMT100332R-C5		●	●												3.2		Fig.5	1,190	—	—				
JDMT150504R		M級 M	●			●	●		●								16	9.12	5	0.4	Fig.1	1,350	—	—
JDMT150508R			●		●	●	●		●											0.8		1,350	—	—
JDMT150520R			●		●	●	●													2.0		1,350	—	—
JDMT150530R			●		●	●	●	●												3.0		1,350	—	—
JDMT150504R-FW	●			●	●	●						0.4	1,350	—	—									
JDMT150508R-FW	●		●	●	●	●						0.8	1,350	—	—									
JDMT150508R-TFW	●		●	●	●	●						0.8	Fig.2	1,350	—	—								
JDMT150508R-B7	●		●									0.8	Fig.4	1,350	—	—								
JDMT150508R-C7	●		●									0.8	Fig.5	1,350	—	—								
JDMT150520R-B7	●		●									2.0	Fig.4	1,350	—	—								
JDMT150520R-C7	●		●									2.0	Fig.5	1,350	—	—								
JDMT150530R-B7	●		●									3.0	Fig.4	1,350	—	—								
JDMT150530R-C7	●		●									3.0	Fig.5	1,350	—	—								
JDET100304R-FF	E級 E				●	●			●				11	6.1	3.5	0.4				Fig.1		1,480	8,880	—
JDET100308R-FF					●	●			●							0.8						1,480	8,880	—
JDET150504R-FF					●	●			●							0.4						1,690	10,100	—
JDET150508R-FF					●	●			●							0.8						1,690	10,100	—
JDET100304R-FA			—	—	—	—	—	—	—	●	●					16						9.12	5	0.4
JDET150502R-FA		—	—	—	—	—	—	—	●	●		0.2					—	2,360	1,350					
JDET150504R-FA		—	—	—	—	—	—	—	●	●		0.4					—	2,360	1,350					
JDET150530R-FA		—	—	—	—	—	—	—	●	●		3.0					—	2,360	1,350					

※1 JDMT○○○○○○R-B○; JP4120の第一推奨被削材種はS:チタン合金、第二推奨被削材種はM:ステンレス合金(中仕上げ)となります。

※2 JDMT○○○○○○R-C○; JP4120の第一推奨被削材種はS:Ni基超耐熱合金、第二推奨被削材種はP:鋼となります。

※3 推奨被削材種は目安を示すものです。実際の加工状況により適正な推奨材種が異なる場合があります。

※1 For JDMT○○○○○○R-B○; JP4120, the primary recommended work material is S (titanium alloys) and the secondary recommended work material M (stainless-steel, semi-finishing).

※2 For JDMT○○○○○○R-C○; JP4120, the primary recommended work material is S (Ni-based alloys) and the secondary recommended work material is P (carbon steel).

※3 The stated recommended work materials are general criteria. In actual use, suitable recommended materials may be different depending on the cutting situation.

【注意】GXコート、JSコートは通電式タッチセンサーに反応しませんのでご注意ください。 [Note] Please note that the GX coating and JS coating do not cause a reaction in conductive touch sensors.