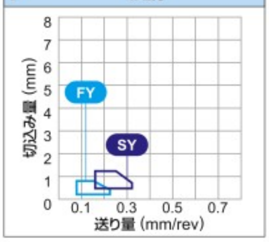
55° DN 穴つき形

DNMG 15 04 02- FP
切れ刃長　厚さ　コーナR　ブレーカ
＊詳細はA002ページをご参照ください。

被削材別切りくず有効範囲

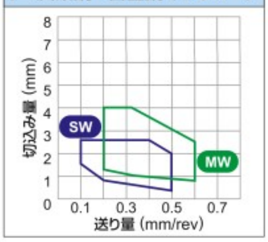
仕上げ切削…… 軽切削…… 中切削…… 荒切削…… 重切削……

P 軟鋼

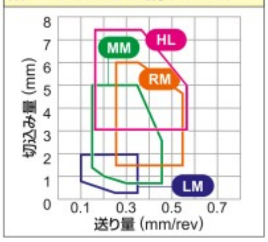


P 炭素鋼・合金鋼 (180−280HB)

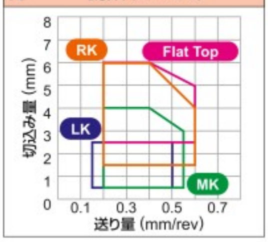
P 炭素鋼・合金鋼（ワイパー）



M ステンレス鋼 (≦200HB)



K 鋳鉄 (≦350MPa)



切削状態（目安）：　●：安定切削　◐：一般切削　✽：不安定切削

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	MP9025 (NEW)	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	対応ホルダ参照ページ
			コーティング																										サーメット		コーテッドサーメット			超硬合金					
被削材	P 鋼		●	◐	✽	◐	✽	✽	✽	●																	✽	✽	●	◐	◐	●	●	✽					
	M ステンレス鋼										●	◐	✽	●	✽											◐	✽	✽	●			●	●	✽					
	K 鋳鉄																●	◐	●	◐	◐					◐	✽		●			●	●	✽	●	◐			
	N 非鉄金属																																			◐			
	S 耐熱合金、チタン合金															●						●	◐	✽	●	◐	✽									◐	◐	◐	
FP 仕上げ切削	DNMG150402-FP	0.2				●	●																						●		●								C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNMG150404-FP	0.4				●	●																						●		●								
	DNMG150408-FP	0.8				●	●																						●		●								
	NEW DNMG150412-FP	1.2				●	●																						●		●								
	DNMG150602-FP	0.2				●	●																						●		●								
	DNMG150604-FP	0.4				●	●																						●		●								
	DNMG150608-FP	0.8				●	●																						●		●								
	NEW DNMG150612-FP	1.2				●	●																						●		●								
FH 仕上げ切削	DNMG150402-FH	0.2		●	▲																								●	●	●								C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNMG150404-FH	0.4		●																									●	●	●	●							
	DNMG150408-FH	0.8		●																									●		●	●							
	DNMG150602-FH	0.2		●	▲																								●	●	●								
	DNMG150604-FH	0.4		●	▲																										●								
	DNMG150608-FH	0.8		●	▲																										●								
FS 仕上げ切削	DNMG150404-FS	0.4																											●										C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNMG150408-FS	0.8			▲																								●										
FY 仕上げ切削	DNMG150404-FY	0.4			▲																								●	●	●		●						C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNMG150408-FY	0.8			▲																								●		●		●						
	DNMG150604-FY	0.4																													●								
	DNMG150608-FY	0.8			▲																										●								
FJ 仕上げ切削	DNGG150404-FJ	0.4																								●	●										●		C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNGG150408-FJ	0.8																								●	●										●		
PK 仕上げ切削	DNGG150404-PK	0.4																											●										C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011

● = NEW（黄色地）

チップブレーカ ➤A042
材種選択基準 ➤A030
呼び記号の見方 ➤A002