

旋削用インサート[ネガ]

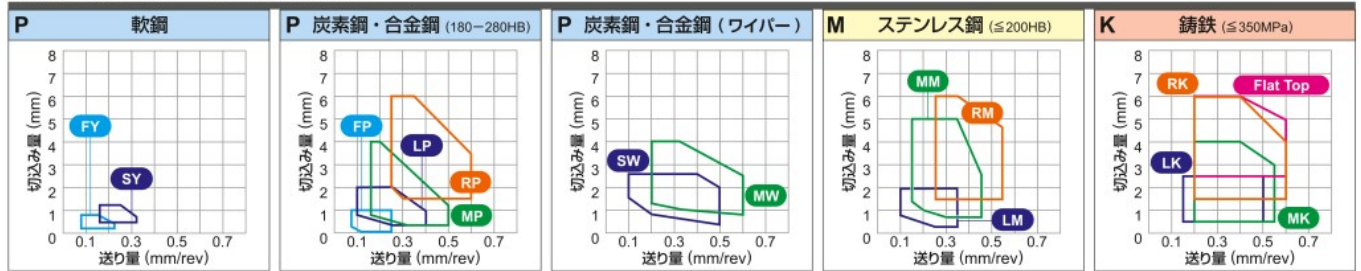


WNMG 06 04 04- MP

切れ刃長 厚さ コーナR プレーカ
 * 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.....



切削状態(目安) : ●: 安定切削 ●: 一般切削 ✳: 不安定切削

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					
	安定	不安定	安定	不安定	安定	不安定	安定	不安定	安定	不安定				
MP	WNMG060404-MP	0.4	●●●●●●●●									C021 E015 E037 E039		
	WNMG060408-MP	0.8	●●●●●●●●											
	WNMG060412-MP	1.2	●●●●●●●●											
	WNMG06T304-MP	0.4	●●●●●●●●											
	WNMG06T308-MP	0.8	●●●●●●●●											
	WNMG06T312-MP	1.2	●●●●●●●●											
	WNMG080404-MP	0.4	●●●●●●●●											
	WNMG080408-MP	0.8	●●●●●●●●											
	WNMG080412-MP	1.2	●●●●●●●●											
	WNMG080416-MP	1.6	●●●●●●●●											
	MM	WNMG060408-MM	0.8		●●●									C021 E015 E039
		WNMG060412-MM	1.2		●●●									
		WNMG080408-MM	0.8		●●●									
		WNMG080412-MM	1.2		●●●									
	MK	WNMG080404-MK	0.4			●●								C021 E015 E039
WNMG080408-MK		0.8			●●									
WNMG080412-MK		1.2			●●									
WNMG080416-MK		1.6			●●									
* MS	WNMG080404-MS	0.4				●●●						C021 E015 E039		
	WNMG080408-MS	0.8				●●●								
	WNMG080412-MS	1.2				●●●								
MS	WNMG060404-MS	0.4	●				▲●					C021 E015 E037 E039		
	WNMG060408-MS	0.8	●				▲●							
	WNMG06T304-MS	0.4	●				▲●							
	WNMG06T308-MS	0.8	●				▲●							
	WNMG080404-MS	0.4	●▲				▲●							
	WNMG080408-MS	0.8	●▲				▲●●							
WNMG080412-MS	1.2	●				●●								

* 新設計MSプレーカ: MP9005, MP9015, MP9025, MT9015

● = NEW

●: 標準在庫品 ▲: 現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品
 (1ケース10個入りです)

- A 旋削用インサート
- ネガ
- 穴つき
- C
- D
- R
- S
- T
- V
- W