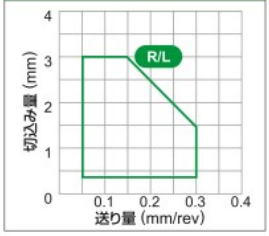
60° TE 穴つき形

TEGX 16 03 02 R
切れ刃長 厚さ コーナR R/L
★ 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

中切削

N アルミニウム合金



切削状態(目安)： ●：安定切削 ◐：一般切削 ✲：不安定切削

被削材			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	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							
	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												●						●	◐	●	◐	✲										◐	◐	◐			
インサート外観	呼び記号		RE (mm)																																				
R/L	TEGX160302R		0.2																														●					C033 E043
	TEGX160302L		0.2																														●					
	TEGX160304R		0.4																														●					
	TEGX160304L		0.4																														●					
中切削 (アルミニウム合金用)																																						

● = NEW

チップブレーカ ➤ A072
材種選択基準 ➤ A030
呼び記号の見方 ➤ A002