

切削狀態(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																																			
インサート 外觀	呼 び 記 号	RE (mm)	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				対応ホルダ 参照ページ													
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH5115	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT		VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UT120T	HT105T	HT110	RT9010	MT9005
 仕上げ切削	R/L	TPGX080202R	0.2																																		
		TPGX080202L	0.2																																		
		TPGX080204R	0.4																																		
		TPGX080204L	0.4																																		
		TPGX090202R	0.2																																		
		TPGX090202L	0.2																																		
		TPGX090204R	0.4																																		
		TPGX090204L	0.4																																		
		TPGX090208R	0.8																																		
		TPGX090208L	0.8																																		
		TPGX110302L	0.2																																		
		TPGX110304R	0.4																																		
		TPGX110304L	0.4																																		
		TPGX110308R	0.8																																		
	TPGX110308L	0.8																																			
 仕上げ切削	L	TPMX090204L	0.4																																		
		TPMX110304L	0.4																																		
 軽切削	SV	TPMH080202-SV	0.2																																		
		TPMH080204-SV	0.4																																		
		TPMH090202-SV	0.2																																		
		TPMH090204-SV	0.4																																		
		TPMH110302-SV	0.2																																		
		TPMH110304-SV	0.4																																		
		TPMH110308-SV	0.8																																		
		TPMH160302-SV	0.2																																		
		TPMH160304-SV	0.4																																		
	TPMH160308-SV	0.8																																			
 中切削	Standard	TPMX110304	0.4																																		
		TPMX110308	0.8																																		
 中切削	MV	TPMH080202-MV	0.2																																		
		TPMH080204-MV	0.4																																		
		TPMH090202-MV	0.2																																		
		TPMH090204-MV	0.4																																		
		TPMH090208-MV	0.8																																		
		TPMH110302-MV	0.2																																		
		TPMH110304-MV	0.4																																		
		TPMH110308-MV	0.8																																		
		TPMH160304-MV	0.4																																		
	TPMH160308-MV	0.8																																			

● = NEW

チップブレーカ	➤ A068
材種選択基準	➤ A030
呼び記号の見方	➤ A002

A165

A

旋削用インサート

ポジ
11

穴つき

C

D

1

S

T

V

W

K