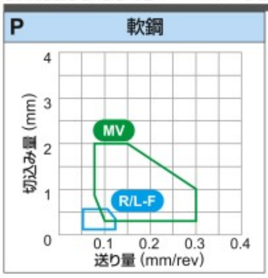
80° WB 穴つき形

WBGT 02 01 V3 L-F
切れ刃長　厚さ　コーナR　R/L　ブレーカ
＊詳細はA002ページをご参照ください。

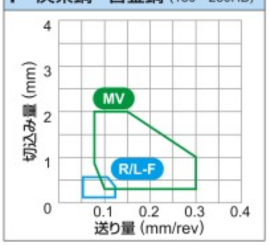
被削材別切りくず有効範囲

仕上げ切削……🟦　中切削……🟩

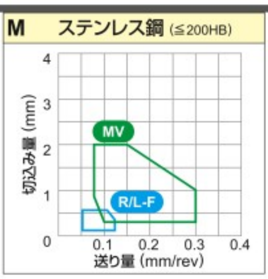
P　軟鋼



P　炭素鋼・合金鋼 (180−280HB)



M　ステンレス鋼 (≦200HB)



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	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
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												●						●	◐	●	◐	✤										◐	◐	●	

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	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						
R/L-F 仕上げ切削	WBGT0201V3L-F	0.03																						●		●												E010 E016
	WBGT020101L-F	0.1																						●		●												
	WBGT020102L-F	0.2																						●		●		●										
	WBGT020104L-F	0.4																						●		●		●										
	WBGTL302V3L-F	0.03																						●		●												
	WBGTL30201L-F	0.1																						●		●												
	WBGTL30202R-F	0.2																						●		●												
	WBGTL30202L-F	0.2																						●		●		●										
	WBGTL30204R-F	0.4																						●		●												
	WBGTL30204L-F	0.4																						●		●		●										
R/L-MV 中切削	WBMTL30202R-MV	0.2			▲		●					▲												●		●	●	●			●							E010 E016
	WBMTL30202L-MV	0.2			▲		●					▲												●		●	●	●			●							
	WBMTL30204R-MV	0.4			▲		●					▲												●		●	●	●			●							
	WBMTL30204L-MV	0.4			▲		●					▲												●		●	●	●			●							

● = NEW

チップブレーカ ➤ A054
材種選択基準 ➤ A030
呼び記号の見方 ➤ A002