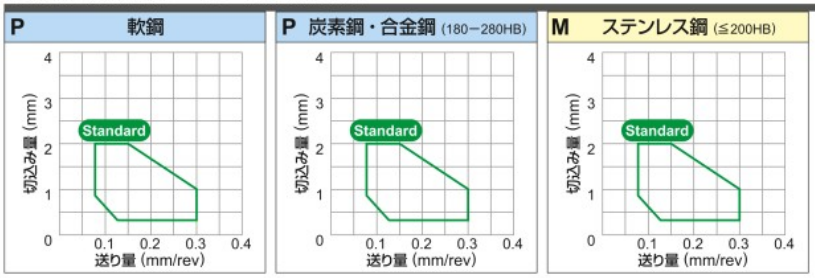
80° WC 穴つき○○形

WCGT 02 01 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



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	

インサート外観	呼び記号	RE (mm)	コーティング: UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	サーメット: NX2525	NX3035	コーテッドサーメット: MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	超硬合金: UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	対応ホルダ参照ページ
R/L	WCGT020102R	0.2																								●												
	WCGT020102L	0.2																								●								●				
	WCGT020104R	0.4																								●												E027
	WCGT020104L	0.4																								●								●				
	WCGTL30202L	0.2																								●												
仕上げ切削	WCGTL30204L	0.4																								●												
Standard	WCMT020102	0.2	●	▲									●													●	●	●	●			●						
	WCMT020104	0.4	●	▲									●													●	●	●	●			●						
	WCMTL30202	0.2	●										●													●	●	●	●			●						
	WCMTL30204	0.4	●										●													●	●	●	●			●						
	WCMT040202	0.2	●	▲									●													●	●	●	●			●						E027
	WCMT040204	0.4	●	▲									●													●	●	●	●			●						
	WCMT040208	0.8		▲																																		
	WCMT06T304	0.4	●	▲									●													●	●	●	●			●						
中切削	WCMT06T308	0.8	●	▲									●													●	●	●	●			●						

● = 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）

チップブレーカ ➤ A060