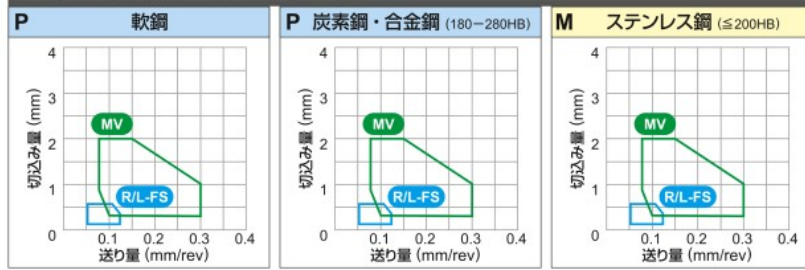


被削材別切りくず有効範囲

仕上げ切削..... ● 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	鋼		ステンレス鋼		鋳鉄		非鉄金属		耐熱合金、チタン合金										
	P	M	P	M	K	N	S												
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	参照ページ			
R/L-FS 	WPGT040204R-FS	0.4																	
	WPGT040204L-FS	0.4																	
	WPGT060304R-FS	0.4																	
	WPGT060304L-FS	0.4																	
仕上げ切削 MV 	WPMT040202-MV	0.2	▲	●			▲	●											
	WPMT040204-MV	0.4	▲	●			▲	●	●										
	WPMT060304-MV	0.4	▲	●			▲	●	●										
	WPMT060308-MV	0.8	▲	●			▲	●	●										

● = NEW

A
旋削用インサート

ホジ
11°

穴つき

C

D

R

S

T

V

W

X