

## 旋削用インサート[ポジ]



60° TP 穴なし  
○○形

**TPGR 11 03 04 R**

\* 詳細はA002ページをご参照ください

\* 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.... 

A

旋削用インサート

ポジ

C

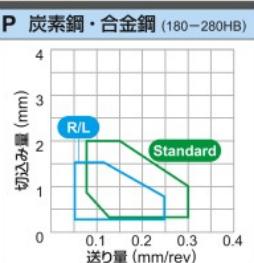
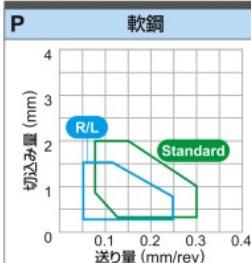
D

A

11

111

X



切削状態(目安)： ●：安定切削 ◉：一般切削 ♪：不安定切削

●：標準在庫品  
(1ケース10個入りです)

チップブレーカ	> A074
材種選択基準	> A030
呼び記号の見方	> A002