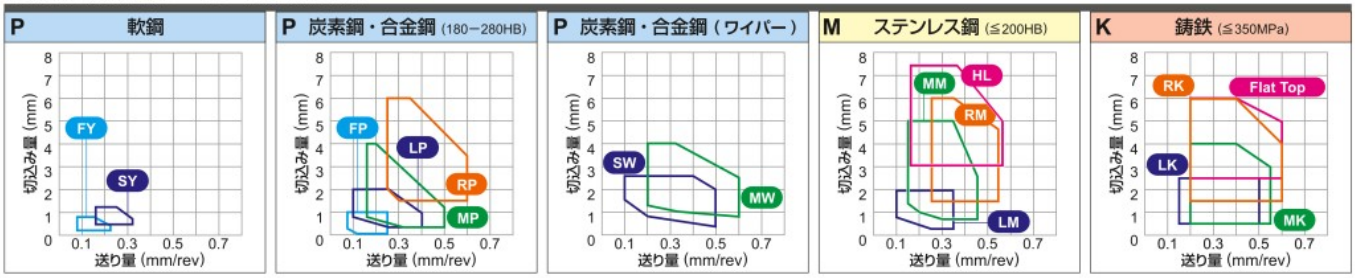
旋削用インサート[ネガ]

55° DN 穴つき形

DNGG 15 04 04 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

仕上げ切削 軽切削 中切削 荒切削 重切削



●：安定切削（第一推奨） ◐：一般切削（第一推奨） ✲：不安定切削（第一推奨）
○：安定切削（第二推奨） ◔：一般切削（第二推奨） ❁：不安定切削（第二推奨）

| 被削材 | | コーティング | | |