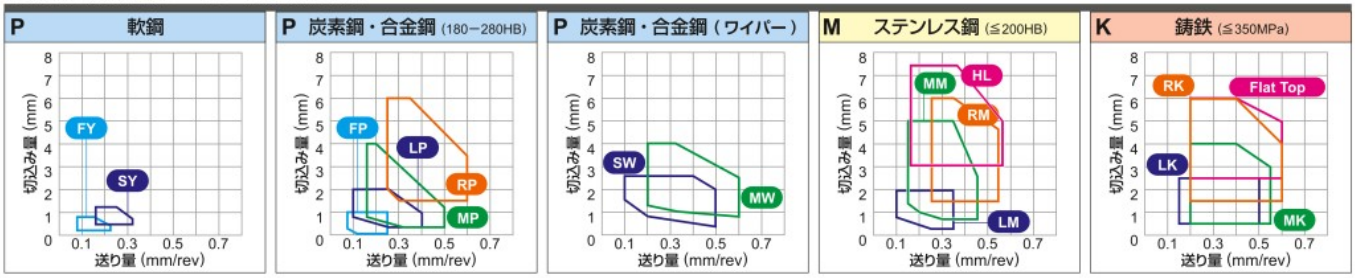
60° TN 穴つき形

TNMG 16 04 04- LP
切れ刃長 / 厚さ / コーナR / 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 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 | | |