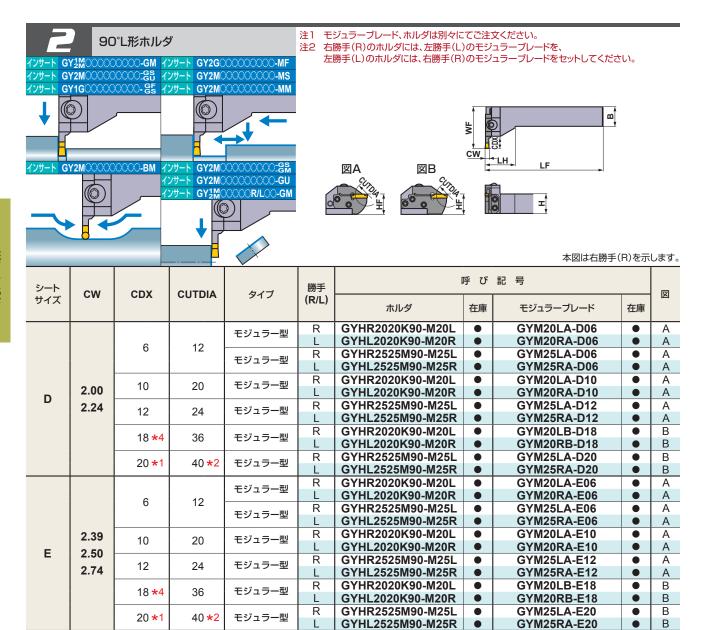
製品情報

推奨切削条件 >> 500 インサート >> 468 技術資料 >> 1971 呼び記号の見方 >> 466 部品 >> 1929 ISO13399記号 >> 1966



- \*1 表記した最大溝入れ深さCDXは、使用するインサートにより異なります。
- \*2 表記した最大突切り径CUTDIAは、使用するインサートにより異なります。
- \*3 表記した寸法は、基準インサートにおける値です。その他のインサートを装着した場合は、LF、LH、WFが異なる事があります。
- \*4 表記した最大溝入れ深さCDXは、被削材の直径により制限があります。

●:標準在庫品