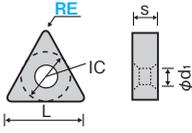


ミスミ

INDEXIBLE NEGATIVE INSERTS FOR TURNING



T型 三角形/ネガ穴付き TNMG



型番	切刃長L	厚さS	内接円IC	穴径d1
TNMG1604○○	16.5	4.76	9.525	3.81

10個単位

工程用途	推奨用途	推奨被削材	形状/適用領域	型番	ノーズR (RE)	プレーカー	材種			¥通常単価/1個当たり		
							MK1000	MC1063	MTM20	10~40	50~90	100~
軽	一般~断続	鋼		TNMG1604	0.8	FA	●			340	324	306
	一般~断続	鋼 ステンレス		TNMG1604	0.4	FD		●		390	371	351
				TNMG1604	0.8			●		390	371	351
中	一般~断続	鋼		TNMG1604	0.4	MA	●			340	324	306
				TNMG1604	0.8		●			340	324	306
	一般~断続	鋼 ステンレス		TNMG1604	0.4	MG		●		390	371	351
				TNMG1604	0.8		●		390	371	351	
				TNMG1604	1.2		●		390	371	351	
	一般~断続	鋳鉄 鋼 ステンレス		TNMG1604	0.8	無記号 (全周)			●	360	360	360
荒	一般~断続	鋼		TNMG1604	0.8	RA	●			340	324	306
	一般~断続	鋼 ステンレス		TNMG1604	0.8	RD		●		390	371	351
				TNMG1604	1.2		●		390	371	351	



Order
注文例

TNMG1604 08 FA - MK1000

型番 ノーズR プレーカー名 材種



Delivery
出荷日



在庫品

巻末-7

ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

TNMG1604 08 - MTM20

型番 ノーズR 材種

EJが特長!

- 50個(5ケース)から数量スライド適用となるお得な価格設定です。
- MK1000: 鋼加工において、優れた表面平滑処理によって耐摩耗性が向上し長寿命化が期待できます。
- MC1063: ステンレス・鋼加工において、独自コーティングと欠けに強い材質により、長寿命化が期待できます。
- MTM20: ステンレス・鋳鉄加工において、PVD法による独自コーティングにより強靱な耐熱性及び耐摩耗性が期待できます。

切削条件

ISO	被削材	系統	切削速度 Vc(m/min)						
			MK1000		MC1063		MTM20		
			MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	
P	鋼	軟	SS400, S10C, SCM415など	90	350	80	300	-	-
		硬							
M	ステンレス鋼	軟	マルテンサイト系(SUS304など)	-	-	150	230	75	130
		硬	オーステナイト系(SUS301など)	-	-	90	140	75	130
		硬	2相系(デュプレックス系)(SUS630など)	-	-	70	110	50	90
K	鋳鉄	ねずみ鋳鉄(fc300など)	-	-	-	-	150	215	



WEBなら加工治具関連品3千点当日出荷可能

●通常単価・数量スライド単価・出荷日等の最新情報は、ミスミVONAをご参照ください。

ミスミ 生爪



C型



D型



S型



T型



V型



W型



超硬

ボーリングバー

生爪

突っ切り

溝入れ

ねじ切り

バイト

ローレット