

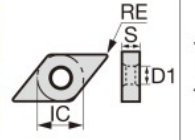
# インサート ネガティブタイプ

● : 連続加工  
 ● : 軽断続加工  
 \* : 強断続加工

## DN

ひし形穴つき  
55°

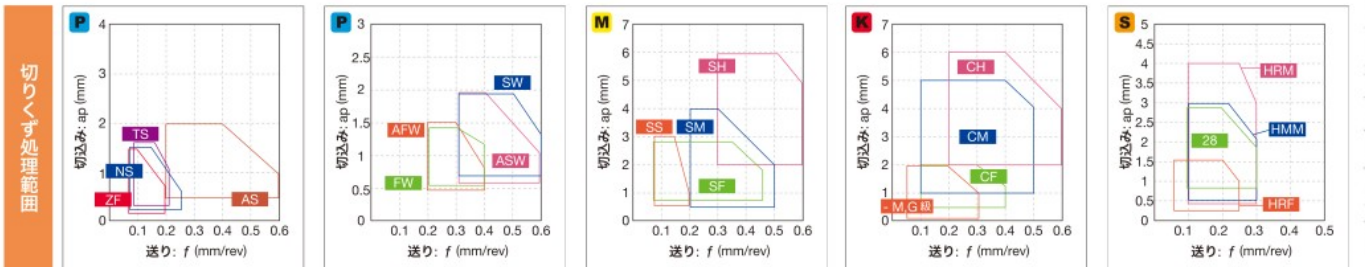
材質	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
●	● ● ● ● ●	● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●
●						
*						



用途	プレーカ 記号	形番	コーティング										コートッド サーメット		寸法 (mm)			
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135	GT9530	AT9530	NS9530	NS520	RE	IC	S	D1
													●	●	●	●		
仕上げ切削	TS	DNMG150404-TS	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TS	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-TS	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲					1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-TS									●	●	●	●	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-TS	●	●			▲	▲			●	●	●	●	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-TS	●	●			▲	▲							1.2	12.7	6.35	5.16
仕上げ(ワイバー)中切削	SW	DNMG110408E-SW		●			▲							0.8	9.525	4.76	3.81	
		DNMG110412E-SW		●			▲							1.2	9.525	4.76	3.81	
		DNMG150408-SW		●			▲							0.8	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150412-SW		●			▲							1.2	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150608-SW	●				▲							0.8	12.7	6.35	5.16	
		DNMG150612-SW	●				▲							1.2	12.7	6.35	5.16	
低切込み高送り	AS	DNMG150404-AS	●	●			▲	▲				●		0.4	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150408-AS	●	●	●		▲	▲	▲			●		0.8	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150412-AS	●	●	●		▲	▲	▲					1.2	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150604-AS		●				▲					●		0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-AS	●	●			▲	▲							0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-AS	●				▲								1.2	12.7	6.35	5.16
穴くり専用 (両面プレーカ)	CB	DNMG110404-CB								●		●		0.4	9.525	4.76	3.81	
		DNMG110408-CB	●				▲			●		●		0.8	9.525	4.76	3.81	
仕上げ切削	NS	DNMG150404-NS		●			▲					●		0.4	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150408-NS	●	●	●		▲	▲	▲			●		0.8	12.7	4.76	5.16	

※ SW/FW による R 加工、テーバ加工時の加工プログラムの補正については L032-L036 を参照ください。  
 ご不明な点があれば弊社営業までお問い合わせください。

● : 設定アイテム  
 ▲ : 将来廃止予定アイテム



参照ページ: 外径ホルダ → C035 - 内径ホルダ → D050 -  
 J series ホルダ → G046 TungCap → C043, K012 -

材料  
 インサート  
 外径用ホルダ  
 内径用ホルダ  
 ねじ切り工具  
 突切り溝入れ  
 小型旋盤用工具  
 フライス工具  
 エンドミル  
 穴あけ工具  
 ツリンシステム  
 ユーザガイド  
 索引