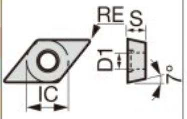
インサート　ポジティブタイプ

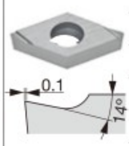
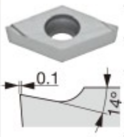
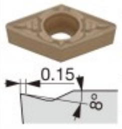
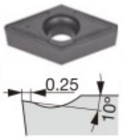
●：連続加工
◐：軽断続加工
✤：強断続加工

DC

ひし形穴つき
55° ポジ7°

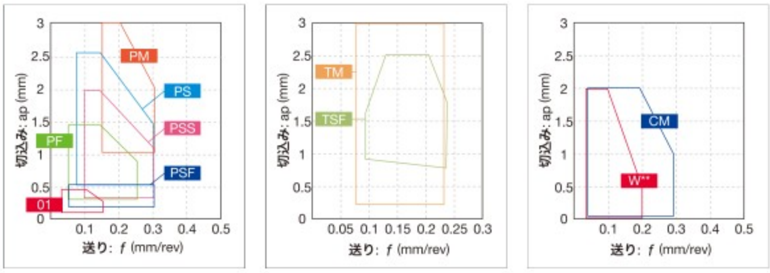


		T9215	T9225	T9115	T9125	T6120	T6130	AH630	AH645	T515	T5115	AH120	AH725	GH330	GH730	GT9530	NS9530	TH10
P	鋼	●◐	◐✤	●◐	◐✤	◐	✤	◐✤	✤			●◐	◐	●◐	◐	●◐	●◐	●
M	ステンレス	●◐				●	◐	◐	✤			●◐	◐	●◐	◐			●
K	鋳鉄	●◐		●◐						●◐	◐	●◐	◐	●◐	◐	●◐	●◐	●
N	非鉄金属																	●
S	難削材											●◐	●					
H	高硬度材																	

用途	ブレーカ記号	形番	コーティング														コーテッドサーメット	サーメット	超硬	寸法 (mm)			
			T9215	T9225	T9115	T9125	T6120	T6130	AH630	AH645	T515	T5115	AH120	AH725	GH330	GH730	GT9530	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1
仕上げ切削	W10	DCGT070200R-W10																	●	0.03	6.35	2.38	2.8
		DCGT070200L-W10																	●	0.03	6.35	2.38	2.8
		DCGT070202R-W10																●	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT070202L-W10															●	●		0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT070204R-W10													●			●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCGT070204L-W10													●		●	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
	W15	DCGT11T302R-W15																●	●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302L-W15															●	●		0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T304R-W15																●		0.4	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T304L-W15													●		●	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T308R-W15																●	●	0.8	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T308L-W15																●	●	0.8	9.525	3.97	4.4
中切削	PM	DCMT070204-PM	●	●	▲	▲	●	●	●	●			●	●		●	●	●		0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-PM	●	●	▲	▲	●	●	●	●			●	●		●	●	●		0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-PM	●	●	▲	▲	●	●	●	●			●	●		●	●	●		0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PM	●	●	▲	▲	●	●	●	●			●	●		●	●	●		0.8	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T312-PM		●		▲	●	●	●	●				●						1.2	9.525	3.97	4.4
仕上げ～中切削	CM	DCMT070204-CM										●								0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-CM										●								0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-CM									●	●								0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-CM									●	●								0.8	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T312-CM										●								1.2	9.525	3.97	4.4

●：設定アイテム
▲：将来廃止予定アイテム

切りくず処理範囲



参照ページ： 外径ホルダ → C046 -　　内径ホルダ → D046 -
J series ホルダ → G026 -　　PINZBOHR® → K184 -