

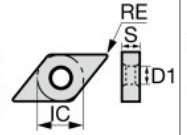
インサート ネガティブタイプ

● : 連続加工
○ : 弱断続加工
✱ : 強断続加工

DN



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

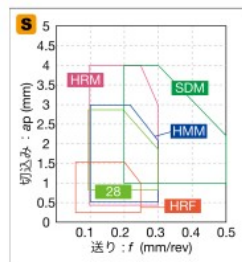
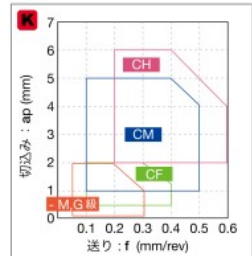
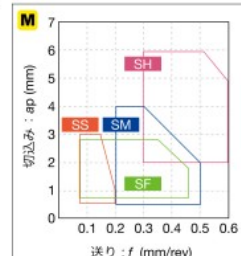
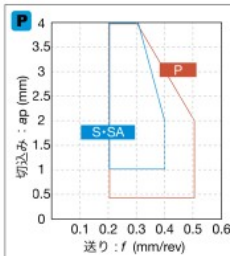
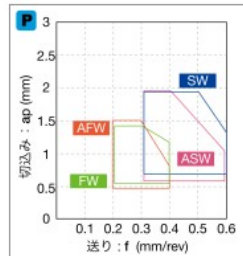
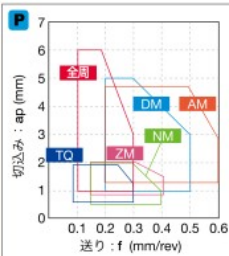


用途	プレカ記号	形番	コーティング								コートテッドサマセット	サーメット	寸法 (mm)						
			T9205	T9215	T9225	T6215	T505	T515	T5105	T5115	T5125	AH905	AH120	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S
中切削	CM	DNMG150404-CM	●	●		●	●	●	●	●						0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-CM	●	●		●	●	●	●	●						0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-CM	●	●		●	●	●	●	●						1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-CM	●	●		●	●	●	●	●						0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-CM	●	●		●	●	●	●	●						0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-CM	●	●		●	●	●	●	●						1.2	12.7	6.35	5.16
仕上げ切削 (ワイパー)	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
中切削	TQ	DNMG150404-TQ		●	●								●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TQ		●	●								●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150404-SA											●			0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-SA											●			0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-SA											●			0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-SA											●			0.8	12.7	6.35	5.16
中切削	HMM	DNMG150404-HMM										●			0.4	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150408-HMM										●			0.8	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150412-HMM											●			1.2	12.7	4.76	5.16

※ SW/FW による R 加工、テーパ加工時の加工プログラムの補正については L011 - L015 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

切りくず処理範囲



参照ページ： 外径ホルダ → C034 - 内径ホルダ → D069 -
J series ホルダ → G068 TungCap → C034 -, K012 -

材種
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
ソーングシステム
ユーザガイド
索引