

DORMER PRAMET

ON TOP OF EFFICIENCY

T9415 | 当社の最先端の旋削鋼種は、お客様によって実証されています。



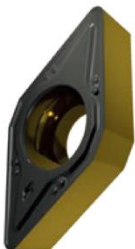
www.dormerpramet.com/T9415

 PRAMET

はじめに

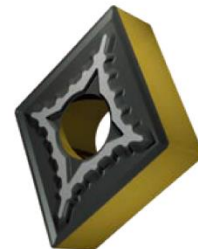


新世代の旋削鋼種が導入され、今日の市場で最高レベルの生産性と汎用性を提供する。T9415 は、当社の最先端 MT-CVD 材種で、さまざまな切削条件下でより高い安定性と性能を発揮する。従来の T9310 および T9315 グレードに代わり、幅広い用途をカバーする。さらに、T9325 材種と一部重複しているため、T9415 材種は鋼旋削用の第一の選択肢となる。



T9415

- ポジティブチンサート
- 鋼、鋳鉄、硬鋼



T9415

- ネガティブチンサート
- 鋼、鋳鉄、硬鋼

機能とメリット

適用範囲が大幅に向上する。



各種鋼（ISO-P）旋削用
ファーストチョイスグレード。

新しい MT-CVD コーティングは 30 % 厚く、逃げ面摩耗、クレーター摩耗、塑性変形に対する耐性が向上する。



工具寿命と生産性
が従来材種より大幅に向上。

新開発の後処理プロセスにより、切れ刃の安定性を強化する。



特に不安定な条件下での
信頼性が向上。

インサートは、最新の電子プレスで生産する。



高い精度
は、割り出し精度を向上させ、アイドル時間を短縮する。

最先端のジオメトリーを最適化する。



切削抵抗の低減
と性能の向上。

コーティング後に研磨されたインサート座面は、接触面積を拡大し、切削ゾーンからの熱伝達を促進。



着座安定性が向上
し、全体的な工具寿命が向上。

最新の技術で製造。



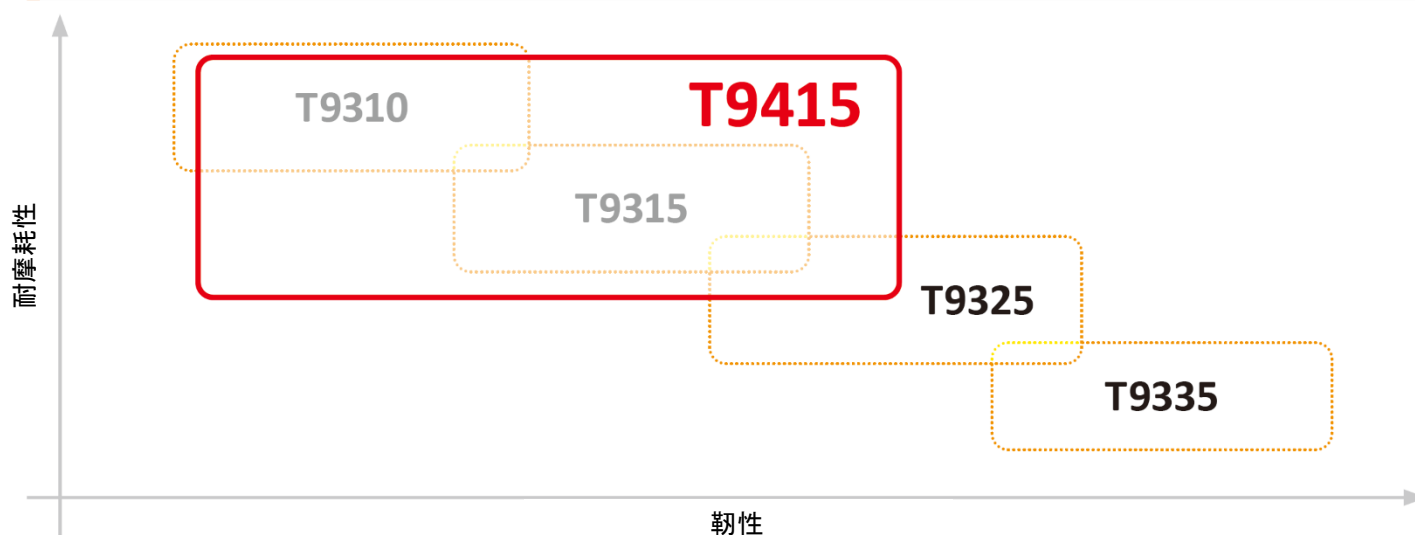
持続可能
で環境に優しい製品です。

TiN コーティングされた金色のインサート側面。

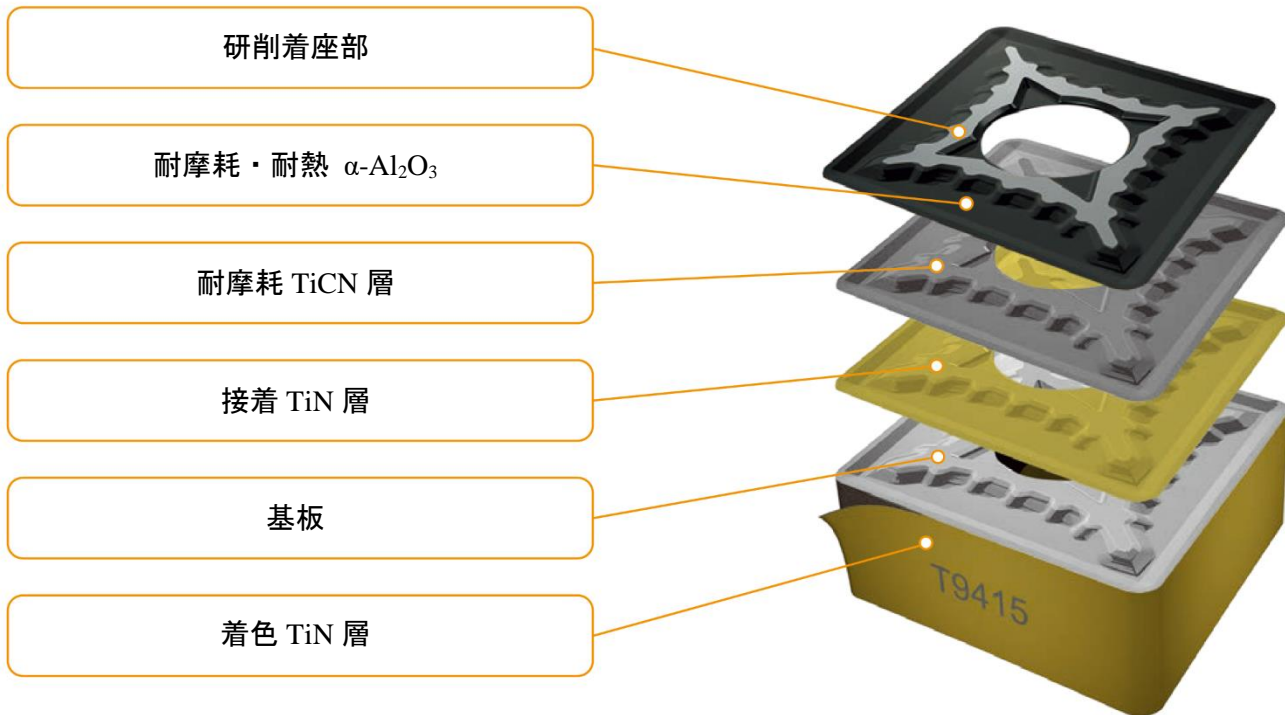


摩耗検出が容易。

MT-CVD 旋削用材種の適用分野

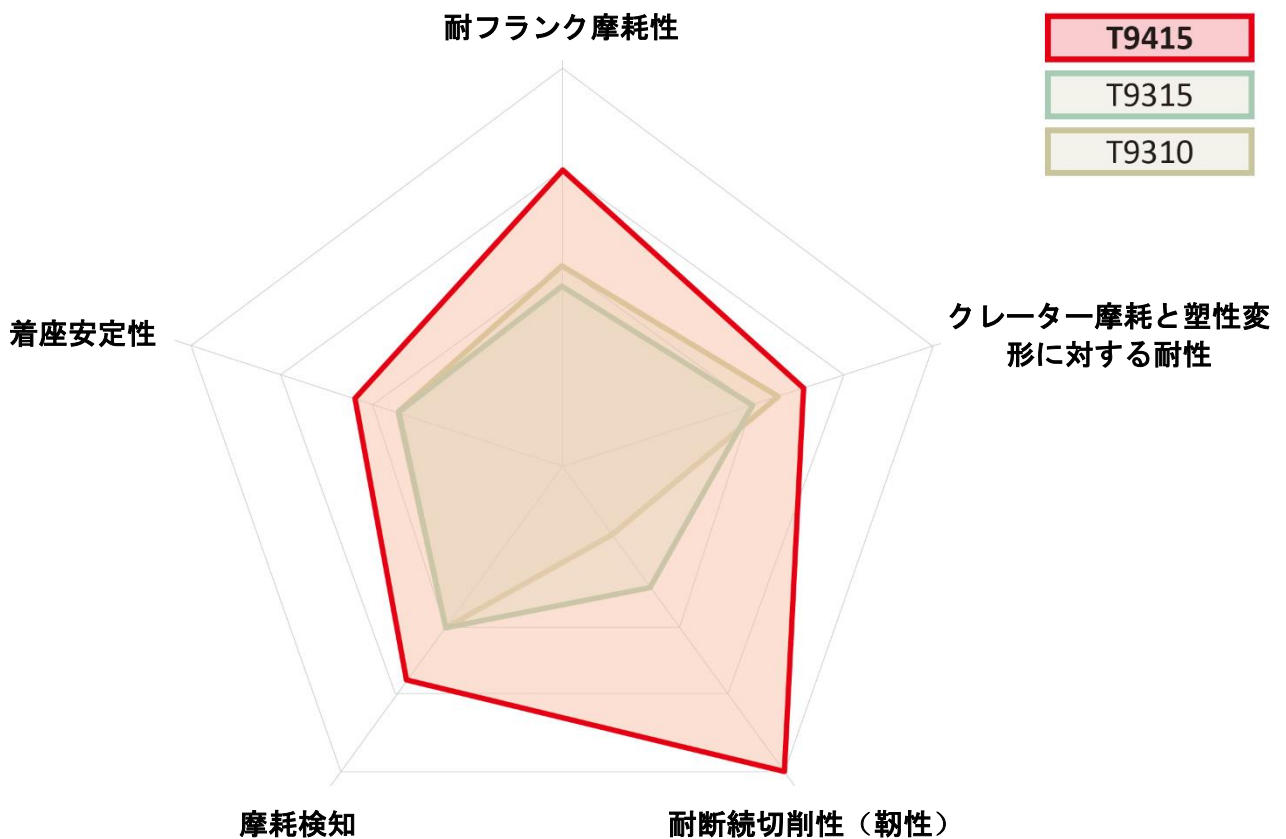


グレード構成



新 CVD コーティングは、旧グレードに比べ 30%厚くなっている。

特徴スパイダー図

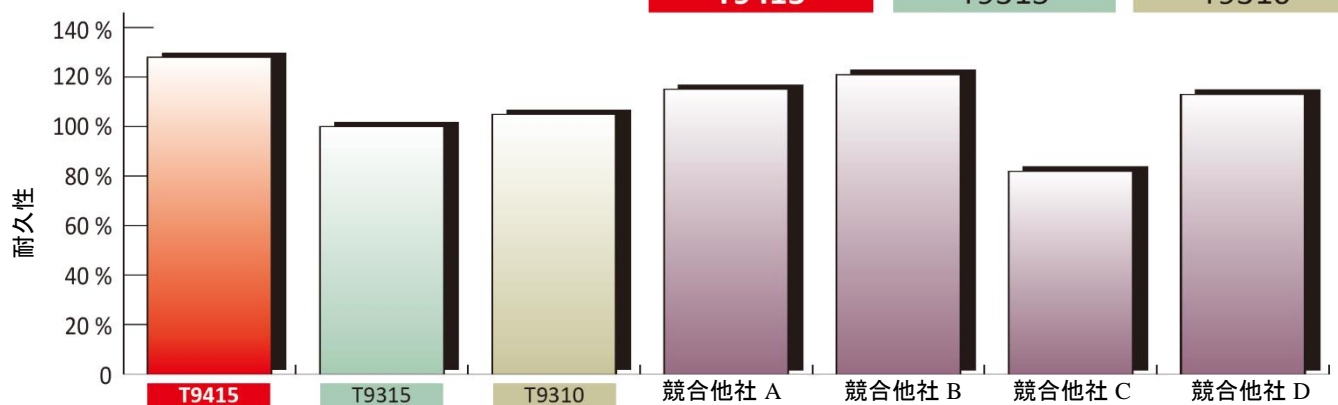
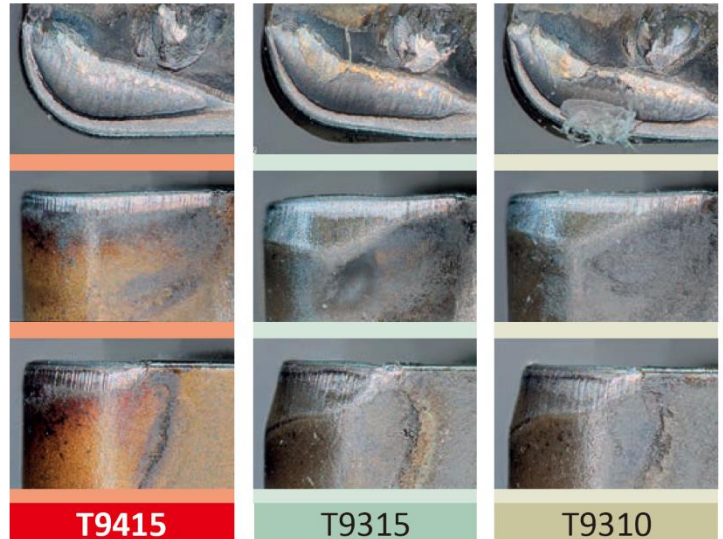


加工例

材料: C45 (中炭素鋼)
 加工: 連続切削
 アプリケーション: 縦旋盤加工
 クーラント: はい

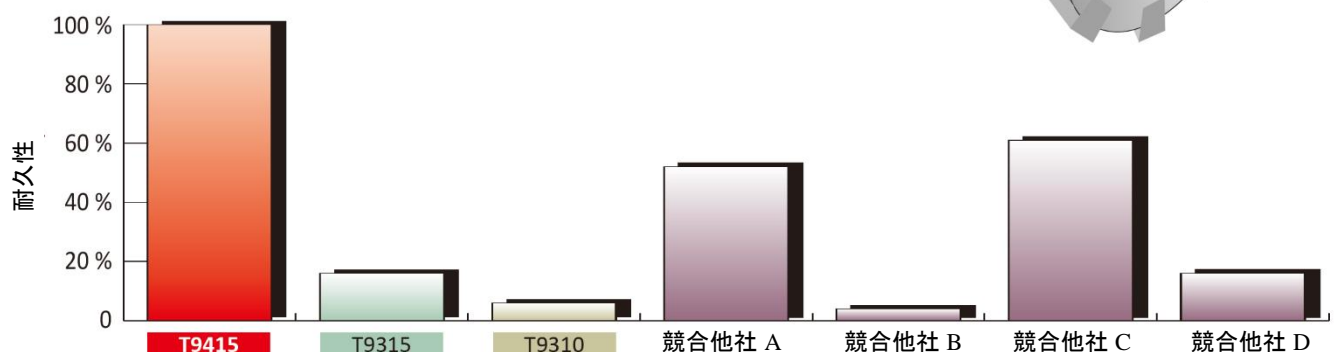
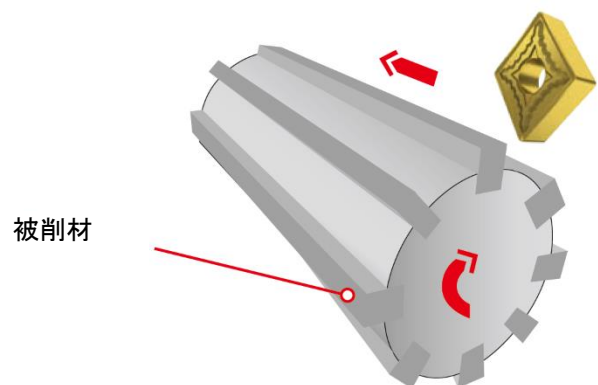
切削条件		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
300	0.25	2
インサート		
CNMG 120408E-M		

連続切削の写真。いずれも 16 分後に撮影。



材料: 37Cr4 (クロム鋼)
 加工: 断続切削
 アプリケーション: 縦旋盤加工
 クーラント: いいえ

切削条件		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
120	0.2	1
インサート		
CNMG 120408E-M		



v_c = 切削速度、 $f_n = 1$ 回転あたりの送り、 a_p = 切込み量

成功事例 - T9415

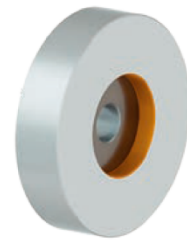
- 会社:** ブラジルの大手石油・ガス会社の下請け会社。
コンポーネント: セパレーターリング
材料: SAE 1045 (炭素鋼)
硬度: 250 HB
アプリケーション: 内部連続旋盤加工。ワークピースは油圧クランプシステムで旋盤に直接クランプ。
前回の結果: 以前の他社製インサートでは、5つのピースが完成。

ドーマープラメットソリューション

CNMG 120412E-RM:T9415

機械加工データ

vc (m/min)	fn (mm/r)	ap (mm)
250	0.3	3



T9415 の結果: 合計 10 個が完成し、生産量が倍増。

- 会社:** イタリアの発電およびプロセス産業用シャフトロック装置メーカー。
材料: C45N (中炭素鋼)
硬度: 172 - 242 HB
クーラント: はい
アプリケーション: 外部連続旋盤加工、ショートカット
前回の結果: 部品径の外旋加工は、競合他社のソリューションで実施。顧客は、高品質の仕上げ面を達成しつつ、より優れた工具寿命を求めた。

ドーマープラメットソリューション

CNMG 120412E-RM:T9415

機械加工データ

vc (m/min)	fn (mm/r)	ap (mm)
200	0.35	3



T9415 の結果: 新しい材種を使用することで、工具寿命が 20% 向上し、顧客に大幅なコスト削減をもたらした。

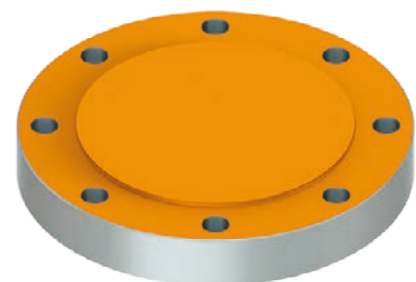
- 会社:** イタリアの工業用バルブメーカー
コンポーネント: 金型
材料: DIN 1.2344 (工具鋼)
硬度: 熱処理不良によるばらつき
クーラント: はい
アプリケーション: 被削材の硬度が変化する立旋盤の正面旋削加工。
前回の結果: 初期の T9325 材種の耐久性は、硬い切削条件と軟らかい切削条件が混在する切削条件には耐えられなかった。そのため、インサートは急速に広範囲に摩耗し、被削材の表面仕上げが悪くなった。

ドーマープラメットソリューション

SNMM 250924E-HR:T9415

機械加工データ

vc (m/min)	fn (mm/r)	ap (mm)
40	0.5	8



T9415 の結果: この材種は、低い切削速度と送りで非常に良好に機能した。荒加工で最高の性能を発揮した。1 枚の切れ刃で、直径 2500mm の大型部品を加工した。

会社: 車産業向けの高品質精密部品を製造するチェコのメーカー。
コンポーネント: ダブルエンドスタッド
材料: 15142 (42CrMo4 合金構造用鋼)
クーラント: はい
アプリケーション: スリムワークの外径連続旋削
前回の結果: この顧客は、1つの切れ刃で3つのピースを完成させる旧世代の旋削材種を使用した。

ドーマープラメットソリューション

TNMG 160408E-SM:T9415

機械加工データ

v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
250	0.4	3



T9415 の結果: 新材種を適用することで、高速加工が可能になり、1つの切れ刃で6つのピースを完成した。これにより、生産性が大幅に向上しただけでなく、切削工具の寿命も倍増した。

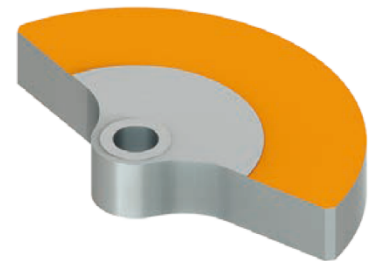
会社: 中国の自動車エンジニアリング会社
コンポーネント: ディーゼルエンジン用バランスブロック
材料: Q235 (普通炭素構造用鋼)
硬度: 180 - 230 HB
クーラント: いいえ
アプリケーション: 激しい断続切削
前回の結果: この顧客は、1つの切削エッジにつき4つのピースを生成する他社材種を使用した。ワーク上のバリがインサートの寿命を制限した。

ドーマープラメットソリューション

CNMG 190616E-RM:T9415

機械加工データ

v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
150	0.35	0.6



T9415 の結果: 新しい材種は、既存の切削条件に耐え、以前のオプションを上回る性能を発揮した。1つの切れ刃で6つのピースを作成できた。







T9415

新世代 MT-CVD 材種

どの材種を選ぶべきか？

					
	T9415	T9310	T9315	T9325	T9335
高い切削速度、高いシステム剛性（安定した作業条件）				-	-
切削速度は高速、システム剛性はやや低い（切り込み深さが変化）		-			-
切断速度は中程度、システム剛性は限定的（切断がわずかに中断）		-	-		
低速切断、低システム剛性（断続切断）	-	-	-	-	

技術情報

材種識別	適用領域	アプリケーション	フィード	切削速度	厳しい作業条件への耐性	コーティング	カラー	基板	クーラントメトリック
T9415	P05 - P30	■				MT-CVD		FGM	++
	K05 - K25	▣							
	H10 - H20	▣							

材種の説明

主に一般的な炭素鋼や合金鋼の仕上げ旋削用に設計された高耐摩耗性素材。その高い耐摩耗性にもかかわらず、断続切削加工にも適している。この材料は、ほとんどの旋削加工、特に生産量の多い用途での最初の選択肢として推奨する。


アイソインサートジジティブ - チップブレイカーナビゲーター


 非常に不安定な労働条件

 不安定な労働条件


 安定した作業条件



 薄肉でスリムなワーク




 安定した作業条件のための第一選択

 さまざまな作業条件に対応するバリエーション

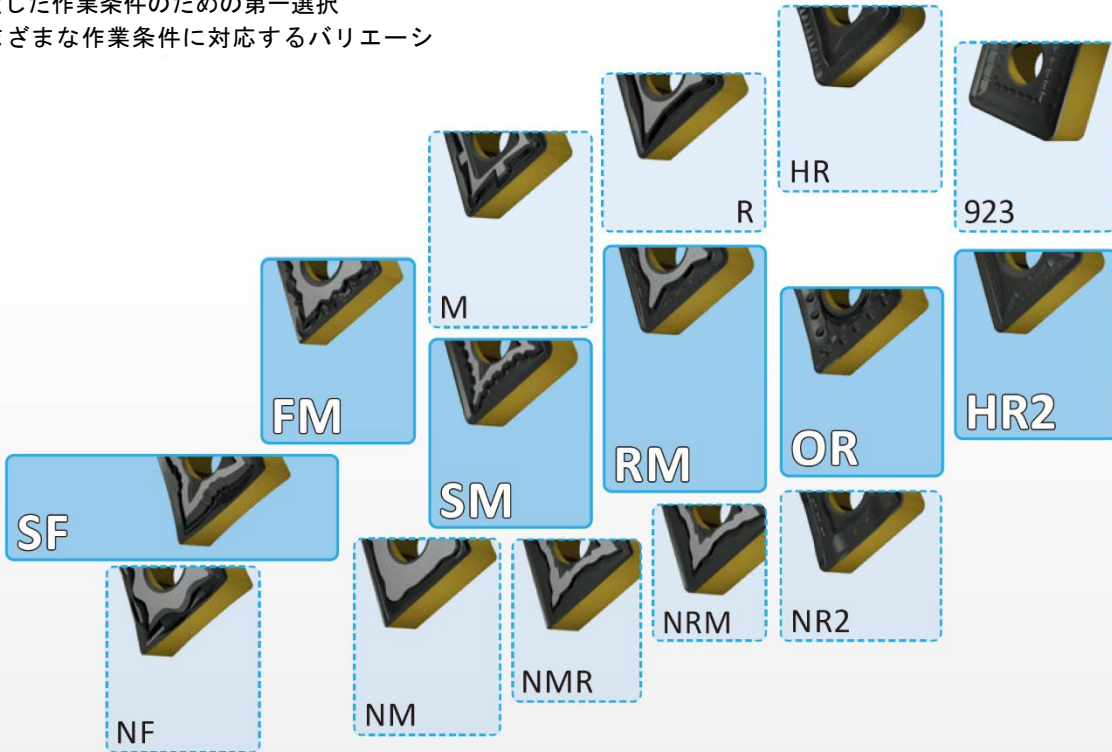





アイソ・インサート・ネガティブ - チップブレイカー・ナビゲーター


 非常に不安定な労働条件

 不安定な労働条件

 安定した作業条件

 薄肉でスリムなワーク

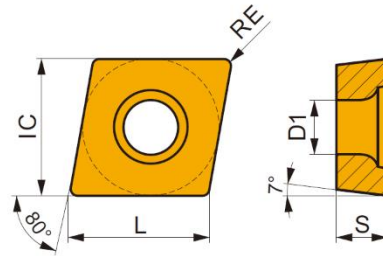

 安定した作業条件のための第一選択

 さまざまな作業条件に対応するバリエーション



					
f	0.05 – 0.2 mm/r	0.2 – 0.4 mm/r	0.4 – 1.0 mm/r	> 1.0 mm/r	
a_p	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm	

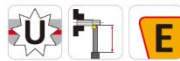
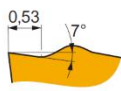
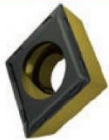
CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



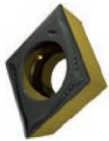
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



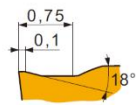
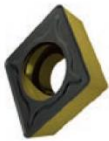
FF2 形状は、仕上げ加工から仕上げ加工、連続切削からわずかな断続切削に対応。

CCMT 060202E-FF2	T9415	0.2	395	0.05	0.8	-	-	-	375	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FF2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	-	-	-	285	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FF2	T9415	0.4	300	0.12	1.2	-	-	-	285	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FF2	T9415	0.8	300	0.20	1.2	-	-	-	285	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-



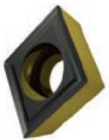
FM 仕上げ加工から中粗加工、連続切削からわずかな断続切削用の形状。

CCMT 060202E-FM	T9415	0.2	335	0.10	1.0	-	-	-	315	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FM	T9415	0.4	310	0.15	1.0	-	-	-	290	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-FM	T9415	0.8	335	0.20	1.0	-	-	-	315	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-FM	T9415	0.2	330	0.10	1.2	-	-	-	310	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM	T9415	0.4	305	0.15	1.2	-	-	-	285	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM	T9415	0.8	330	0.20	1.2	-	-	-	310	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-FM	T9415	0.4	295	0.15	1.7	-	-	-	280	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM	T9415	0.8	315	0.20	1.7	-	-	-	295	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-



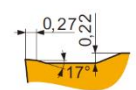
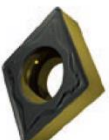
FM2 仕上げ加工から中仕上げ加工、連続切削から断続切削用の形状。

CCMT 080304E-FM2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	-	-	-	285	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	-	-	-	285	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM2	T9415	0.8	320	0.17	1.0	-	-	-	300	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-



NF2 仕上げから中粗加工、連続切削用のポジ型形状。

CCMT 060204E-NF2	T9415	0.4	315	0.12	0.8	-	-	-	295	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-NF2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	-	-	-	285	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-NF2	T9415	0.4	300	0.12	1.2	-	-	-	285	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-NF2	T9415	0.8	340	0.14	1.2	-	-	-	320	0.14	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-

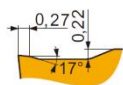
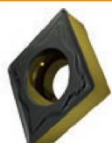


RM 半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の形状。

CCMT 09T304E-RM	T9415	0.4	255	0.25	2.2	-	-	-	240	0.25	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.18	0.3
CCMT 09T308E-RM	T9415	0.8	285	0.30	2.2	-	-	-	270	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7

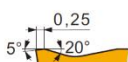
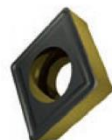
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



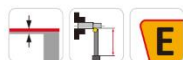
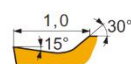
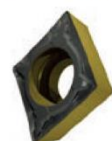
RM 半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の形状。

CCMT 120408E-RM	T9415	0.8	280	0.30	2.7	-	-	-	265	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
CCMT 120412E-RM	T9415	1.2	280	0.33	2.7	-	-	-	265	0.33	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.17	1.0



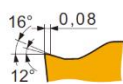
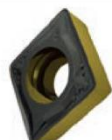
半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の RM3 形状。

CCMT 120404E-RM3	T9415	0.4	215	0.25	2.5	-	-	-	200	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	40	0.13	0.3
CCMT 120408E-RM3	T9415	0.8	250	0.27	2.5	-	-	-	235	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
CCMT 120412E-RM3	T9415	1.2	255	0.30	2.5	-	-	-	240	0.30	2.5	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0



微細加工から仕上げ加工、連続切削からわずかな断続切削用の UR 形状。

CCMT 060202E-UR	T9415	0.2	295	0.10	0.8	-	-	-	280	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR	T9415	0.4	270	0.15	1.0	-	-	-	255	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-UR	T9415	0.8	290	0.20	1.0	-	-	-	275	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR	T9415	0.4	265	0.15	1.2	-	-	-	250	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR	T9415	0.8	285	0.20	1.2	-	-	-	270	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-UR	T9415	0.4	255	0.15	1.7	-	-	-	240	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-UR	T9415	0.8	275	0.20	1.7	-	-	-	260	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-UR	T9415	1.2	265	0.27	1.7	-	-	-	250	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-



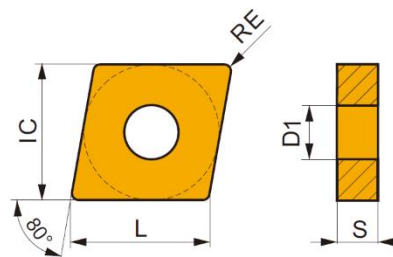
W-FM ワイパー形状は、送り速度を上げ、仕上げ面粗さを向上させた仕上げ加工用。

CCMT 060204W-FM	T9415	0.4	250	0.30	0.8	-	-	-	235	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304W-FM	T9415	0.4	305	0.15	1.2	-	-	-	285	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-

CNMG

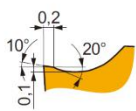
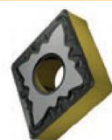
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

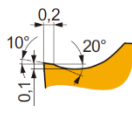
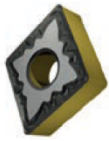


仕上げ加工から中粗加工、連続切削からわずかに断続切削用のポジ形状の FM 形状。

CNMG 090304E-FM	T9415	0.4	305	0.20	1.4	-	-	-	285	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

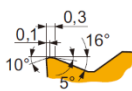
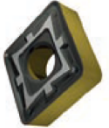
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



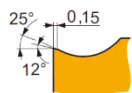
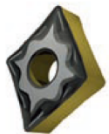
仕上げ加工から中粗加工、連続切削からわずかに断続切削用のポジ形状の FM 形状。

CNMG 090308E-FM	T9415	0.8	365	0.20	1.4	-	-	-	345	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120404E-FM	T9415	0.4	290	0.20	2.1	-	-	-	275	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-FM	T9415	0.8	350	0.20	2.1	-	-	-	330	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-FM	T9415	1.2	330	0.27	2.1	-	-	-	310	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-



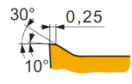
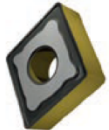
仕上げから中粗加工、連続加工から断続加工用の M 形状。

CNMG 090308E-M	T9415	0.8	275	0.32	1.8	-	-	-	260	0.32	1.8	-	-	-	-	-	55	0.16	0.5
CNMG 120404E-M	T9415	0.4	265	0.20	2.1	-	-	-	250	0.20	2.1	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
CNMG 120408E-M	T9415	0.8	270	0.32	2.1	-	-	-	255	0.32	2.1	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
CNMG 120412E-M	T9415	1.2	265	0.40	2.1	-	-	-	250	0.40	2.1	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
CNMG 160608E-M	T9415	0.8	255	0.32	3.6	-	-	-	240	0.32	3.6	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
CNMG 160612E-M	T9415	1.2	250	0.40	3.6	-	-	-	235	0.40	3.6	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
CNMG 190608E-M	T9415	0.8	250	0.32	4.2	-	-	-	235	0.32	4.2	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
CNMG 190612E-M	T9415	1.2	245	0.40	4.2	-	-	-	230	0.40	4.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0
CNMG 190616E-M	T9415	1.6	255	0.40	4.2	-	-	-	240	0.40	4.2	-	-	-	-	-	50	0.20	1.3



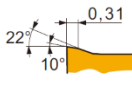
仕上げ加工から中仕上げ加工、連続切削加工に対応した高能率な NF 形状。

CNMG 120404E-NF	T9415	0.4	315	0.17	1.7	-	-	-	295	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-NF	T9415	0.8	360	0.19	1.7	-	-	-	340	0.19	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-NF	T9415	1.2	315	0.30	2.1	-	-	-	295	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-



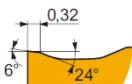
仕上げ、中仕上げ、荒加工用で、連続切削が可能な NM 形状。

CNMG 120404E-NM	T9415	0.4	305	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-NM	T9415	0.8	335	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



中粗加工から粗加工、連続切削用のポジティブデザインを採用した NMR ジオメトリー。

CNMG 120404E-NMR	T9415	0.4	245	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-NMR	T9415	0.8	255	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-NMR	T9415	1.2	255	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-NMR	T8430	1.6	155	0.45	2.7	85	0.41	2.7	-	-	-	30	0.32	2.2	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-NMR	T9415	0.8	245	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-NMR	T9415	1.2	245	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-NMR	T9415	1.6	240	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-NMR	T9415	0.8	225	0.35	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-NMR	T8430	1.6	145	0.45	5.2	80	0.41	5.2	-	-	-	30	0.32	4.2	-	-	-	-	-
	T9415	1.6	240	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

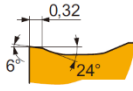


NRM 半粗加工から粗加工、連続から中程度の断続切削用のポジ型形状。

CNMG 120408-NRM	T8430	0.8	150	0.35	4.0	80	0.32	4.0	-	-	-	30	0.25	3.2	-	-	-	-	-
	T9415	0.8	245	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412-NRM	T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-	-	-	-
	T9415	1.2	245	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

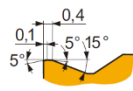
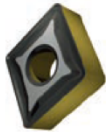
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



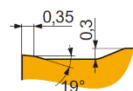
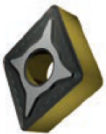
NRM 半粗加工から粗加工、連続から中程度の断続切削用のポジ型形状。

CNMG 160608-NRM	T9415	0.8	235	0.35	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612-NRM	T9415	1.2	235	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616-NRM	T8430	1.6	145	0.45	6.0	80	0.41	6.0	-	-	-	30	0.32	4.8	-	-	-	-	-
	T9415	1.6	240	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612-NRM	T8430	1.2	140	0.40	8.0	75	0.36	8.0	-	-	-	30	0.28	6.4	-	-	-	-	-
	T9415	1.2	230	0.40	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616-NRM	T8430	1.6	140	0.45	8.0	75	0.41	8.0	-	-	-	30	0.32	6.4	-	-	-	-	-
	T9415	1.6	230	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



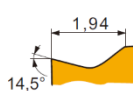
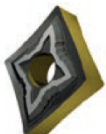
R 半粗加工から粗加工、連続加工から断続加工向けの形状。

CNMG 120408E-R	T9415	0.8	230	0.40	4.0	-	-	-	215	0.40	4.0	-	-	-	45	0.20	0.7	-	-
CNMG 120412E-R	T9415	1.2	235	0.45	4.0	-	-	-	220	0.45	4.0	-	-	-	45	0.23	1.0	-	-
CNMG 160612E-R	T9415	1.2	230	0.45	5.5	-	-	-	215	0.45	5.5	-	-	-	45	0.23	1.0	-	-
CNMG 190612E-R	T9415	1.2	225	0.45	7.0	-	-	-	210	0.45	7.0	-	-	-	45	0.23	1.0	-	-
CNMG 190616E-R	T9415	1.6	225	0.50	7.0	-	-	-	210	0.50	7.0	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-



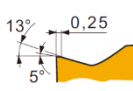
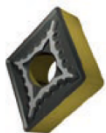
RM 半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の形状。

CNMG 120408E-RM	T9415	0.8	265	0.40	4.0	-	-	-	250	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-RM	T9415	1.2	270	0.45	4.0	-	-	-	255	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-RM	T9415	1.6	275	0.50	4.0	-	-	-	260	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-RM	T9415	0.8	255	0.40	6.0	-	-	-	240	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-RM	T9415	1.2	260	0.45	6.0	-	-	-	245	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-RM	T9415	1.6	265	0.50	6.0	-	-	-	250	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-RM	T9415	0.8	250	0.40	7.5	-	-	-	235	0.40	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM	T9415	1.2	250	0.45	7.5	-	-	-	235	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM	T8430	1.6	150	0.50	7.5	80	0.45	7.5	125	0.50	7.5	30	0.35	6.0	-	-	-	-	-
	T9415	1.6	255	0.50	7.5	-	-	-	240	0.50	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM	T9415	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-



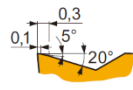
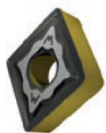
薄肉および連続切削の仕上げ加工用のポジ型形状。

CNMG 120404E-SF	T9415	0.4	315	0.17	1.0	-	-	-	295	0.17	1.0	-	-	-	60	0.13	0.3	-	-
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---



SM 形状は、中程度の加工と連続～断続切削用のポジティブ設計。

CNMG 120404E-SM	T9415	0.4	280	0.20	2.0	-	-	-	265	0.20	2.0	-	-	-	55	0.13	0.3	-	-
CNMG 120408E-SM	T9415	0.8	305	0.25	2.0	-	-	-	285	0.25	2.0	-	-	-	60	0.13	0.7	-	-
CNMG 120412E-SM	T9415	1.2	300	0.30	2.0	-	-	-	285	0.30	2.0	-	-	-	60	0.15	1.0	-	-
CNMG 160612E-SM	T9415	1.2	290	0.30	3.0	-	-	-	275	0.30	3.0	-	-	-	55	0.15	1.0	-	-
CNMG 190612E-SM	T9415	1.2	280	0.30	4.0	-	-	-	265	0.30	4.0	-	-	-	55	0.15	1.0	-	-

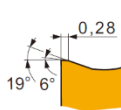
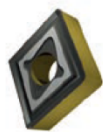


W-M ワイパー形状は、送り速度を上げ、仕上げ面精度を向上させた準粗加工から粗加工向け。

CNMG 120408W-M	T9415	0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	230	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



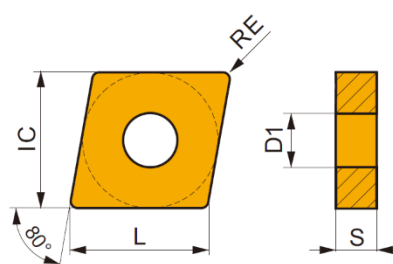
W-MR ワイパー形状は、仕上げから荒加工用で、送り速度を上げ、仕上げ面粗さを向上。

CNMG 120404W-MR	T9415	0.4	240	0.30	1.5	-	-	-	225	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-MR	T9415	0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	230	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR	T9415	1.2	245	0.55	1.5	-	-	-	230	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-

CNMM

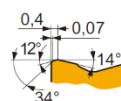
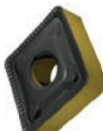
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



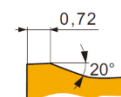
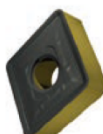
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



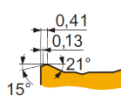
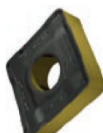
荒加工から重切削、連続切削から断続切削用の HR 形状。

CNMM 190624E-HR	T9415	2.4	120	0.65	10.0	-	-	-	110	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR	T9415	2.4	120	0.65	14.0	-	-	-	110	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-



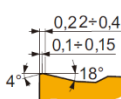
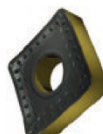
荒加工から重切削、連続切削から断続切削用の HR2 形状。

CNMM 190616-HR2	T9415	1.6	115	0.65	10.0	-	-	-	105	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624-HR2	T9415	2.4	110	0.85	10.0	-	-	-	100	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924-HR2	T9415	2.4	110	0.85	12.0	-	-	-	100	0.85	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-



半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の NR2 形状。

CNMM 120408E-NR2	T9415	0.8	250	0.40	5.0	-	-	-	235	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-NR2	T9415	1.6	240	0.50	9.0	-	-	-	225	0.50	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-NR2	T9415	2.4	120	0.80	12.0	-	-	-	110	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-

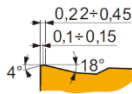
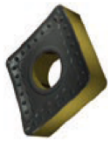


OR 半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の形状。

CNMM 120408E-OR	T9415	0.8	250	0.40	5.0	-	-	-	235	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 120412E-OR	T9415	1.2	250	0.45	5.0	-	-	-	235	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 160608E-OR	T9415	0.8	245	0.40	6.0	-	-	-	230	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 160612E-OR	T9415	1.2	250	0.45	6.0	-	-	-	235	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 160616E-OR	T9415	1.6	250	0.50	6.0	-	-	-	235	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-

切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



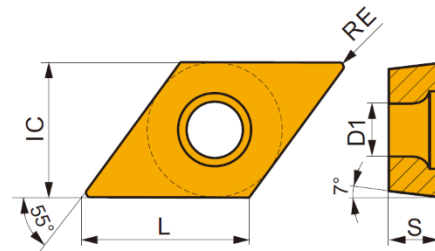
OR 半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の形状。

CNMM 190612E-OR	T9415	1.2	240	0.45	9.0	-	-	-	225	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-OR	T9415	1.6	240	0.50	9.0	-	-	-	225	0.50	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-OR	T9415	2.4	215	0.80	9.0	-	-	-	200	0.80	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-OR	T9415	2.4	110	1.00	12.0	-	-	-	100	1.00	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-

DCMT

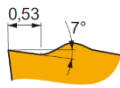
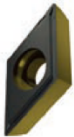


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



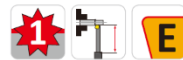
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



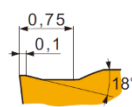
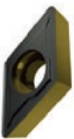
FF2 形状は、仕上げ加工から仕上げ加工、連続切削からわずかな断続切削に対応。

DCMT 070204E-FF2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	-	-	-	235	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070208E-FF2	T9415	0.8	265	0.17	0.8	-	-	-	250	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FF2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	-	-	-	235	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2	T9415	0.8	265	0.17	0.8	-	-	-	250	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-



FM 仕上げ加工から中粗加工、連続切削からわずかな断続切削用の形状。

DCMT 070202E-FM	T9415	0.2	275	0.10	0.8	-	-	-	260	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FM	T9415	0.4	275	0.12	0.8	-	-	-	260	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T302E-FM	T9415	0.2	275	0.10	0.8	-	-	-	260	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM	T9415	0.4	275	0.12	0.8	-	-	-	260	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM	T9415	0.8	290	0.17	0.8	-	-	-	275	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T312E-FM	T9415	1.2	265	0.22	1.2	-	-	-	250	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-

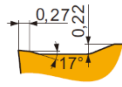


FM2 仕上げ加工から中仕上げ加工、連続切削から断続切削用の形状。

DCMT 070204E-FM2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	-	-	-	235	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	-	-	-	235	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM2	T9415	0.8	265	0.17	0.8	-	-	-	250	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-

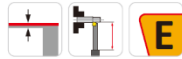
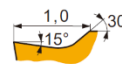
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



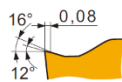
RM 半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の形状。

DCMT 11T304E-RM	T9415	0.4	235	0.20	1.0	-	-	-	220	0.20	1.0	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
DCMT 11T308E-RM	T9415	0.8	255	0.27	1.0	-	-	-	240	0.27	1.0	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
DCMT 11T312E-RM	T9415	1.2	260	0.27	1.2	-	-	-	245	0.27	1.2	-	-	-	-	-	50	0.14	0.9
DCMT 150408E-RM	T9415	0.8	235	0.27	1.9	-	-	-	220	0.27	1.9	-	-	-	-	-	45	0.14	0.7



微細加工から仕上げ加工、連続切削からわずかな断続切削用の UR 形状。

DCMT 070202E-UR	T9415	0.2	235	0.10	0.8	-	-	-	220	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-UR	T9415	0.4	240	0.12	0.8	-	-	-	225	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T302E-UR	T9415	0.2	235	0.10	0.8	-	-	-	220	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-UR	T9415	0.4	240	0.12	0.8	-	-	-	225	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-UR	T9415	0.8	250	0.17	0.8	-	-	-	235	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T312E-UR	T9415	1.2	230	0.22	1.2	-	-	-	215	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-



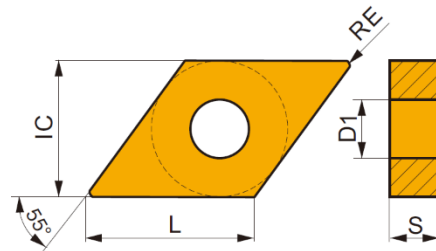
W-FM ワイパー形状は、送り速度を上げ、仕上げ面粗さを向上させた仕上げ加工用。

DCMX 11T304W-FM	T9415	0.4	200	0.30	0.8	-	-	-	190	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

DNMG

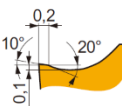


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

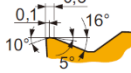


仕上げ加工から中粗加工、連続切削からわずかに断続切削用のポジ形状の FM 形状。

DNMG 110404E-FM	T9415	0.4	260	0.20	0.8	-	-	-	245	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110408E-FM	T9415	0.8	305	0.20	0.8	-	-	-	285	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150404E-FM	T9415	0.4	235	0.20	1.7	-	-	-	220	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-FM	T9415	0.8	280	0.20	1.7	-	-	-	265	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-FM	T9415	0.4	235	0.20	1.7	-	-	-	220	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-FM	T9415	0.8	280	0.20	1.7	-	-	-	265	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-FM	T9415	1.2	275	0.25	1.7	-	-	-	260	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150616E-FM	T9415	1.6	270	0.30	1.7	-	-	-	255	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-

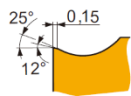
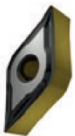
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



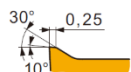
仕上げから中粗加工、連続加工から断続加工用の M 形状。

DNMG 110404E-M	T9415	0.4	225	0.20	1.2	-	-	-	210	0.20	1.2	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
DNMG 110408E-M	T9415	0.8	235	0.30	1.2	-	-	-	220	0.30	1.2	-	-	-	-	-	45	0.15	0.7
DNMG 110412E-M	T9415	1.2	220	0.40	1.2	-	-	-	205	0.40	1.2	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150404E-M	T9415	0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	195	0.20	1.9	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150408E-M	T9415	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	205	0.30	1.9	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150412E-M	T9415	1.2	210	0.40	1.9	-	-	-	195	0.40	1.9	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150604E-M	T9415	0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	195	0.20	1.9	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150608E-M	T9415	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	205	0.30	1.9	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150612E-M	T9415	1.2	210	0.40	1.9	-	-	-	195	0.40	1.9	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9



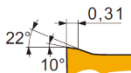
仕上げ加工から中仕上げ加工、連続切削加工に対応した高性能な NF 形状。

DNMG 110408E-NF	T9415	0.8	315	0.17	1.0	-	-	-	295	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150404E-NF	T9415	0.4	260	0.15	1.7	-	-	-	245	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-NF	T9415	0.8	300	0.17	1.7	-	-	-	285	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-NF	T9415	0.4	260	0.15	1.9	-	-	-	245	0.15	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-NF	T9415	0.8	295	0.17	1.9	-	-	-	280	0.17	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-



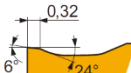
仕上げ加工、中粗加工、連続切削に適した高剛性設計の NM 形状。

DNMG 150608E-NM	T9415	0.8	275	0.25	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



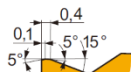
中粗加工から粗加工、連続切削用のポジティブデザインを採用した NMR ジオメトリー。

DNMG 110408E-NMR	T9415	0.8	240	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-NMR	T9415	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-NMR	T9415	0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-NMR	T9415	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-NMR	T9415	1.2	235	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



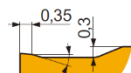
NRM 半粗加工から粗加工、連続から中程度の断続切削用のポジ型形状。

DNMG 150608E-NRM	T9415	0.8	210	0.30	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



R 半粗加工から粗加工、連続加工から断続加工向けの形状。

DNMG 150608E-R	T9415	0.8	190	0.40	3.0	-	-	-	180	0.40	3.0	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7
DNMG 150612E-R	T9415	1.2	200	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9

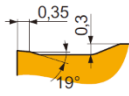


RM 半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の形状。

DNMG 110408E-RM	T9415	0.8	230	0.40	2.0	-	-	-	215	0.40	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-RM	T9415	1.2	265	0.30	2.0	-	-	-	250	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-RM	T9415	0.8	220	0.40	3.0	-	-	-	205	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150412E-RM	T9415	1.2	230	0.40	3.0	-	-	-	215	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-

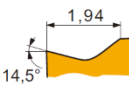
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



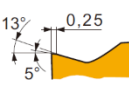
RM 半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の形状。

DNMG 150608E-RM	T9415	0.8	220	0.40	3.0	-	-	-	205	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-RM	T9415	1.2	230	0.40	3.0	-	-	-	215	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150616E-RM	T9415	1.6	245	0.40	3.0	-	-	-	230	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-



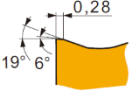
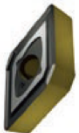
薄肉および連続切削の仕上げ加工用のポジ型形状。

DNMG 150608E-SF	T9415	0.8	290	0.17	1.5	-	-	-	275	0.17	1.5	-	-	-	-	-	55	0.12	0.7
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----



SM 形状は、中程度の加工と連続～断続切削用のポジティブ設計。

DNMG 150604E-SM	T9415	0.4	225	0.20	1.7	-	-	-	210	0.20	1.7	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
DNMG 150608E-SM	T9415	0.8	250	0.25	1.7	-	-	-	235	0.25	1.7	-	-	-	-	-	50	0.13	0.7
DNMG 150612E-SM	T9415	1.2	245	0.30	1.7	-	-	-	230	0.30	1.7	-	-	-	-	-	45	0.15	0.9



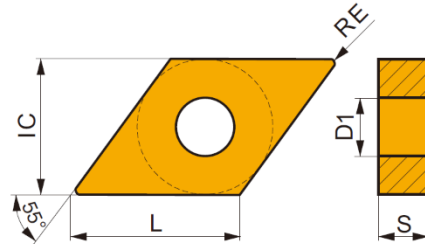
W-MR ワイパー形状は、仕上げから荒加工用で、送り速度を上げ、仕上げ面粗さを向上。

DNMG 150608W-MR	T9415	0.8	205	0.40	1.5	-	-	-	190	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612W-MR	T9415	1.2	200	0.50	1.5	-	-	-	190	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-

DNMM

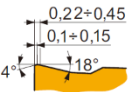


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

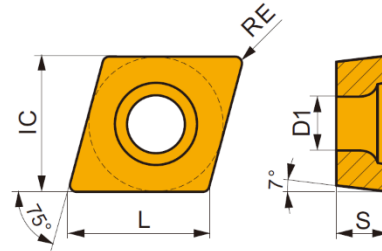


OR 半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の形状。

DNMM 150612E-OR	T9415	1.2	220	0.40	3.0	-	-	-	205	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

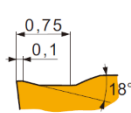
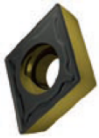
ECMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

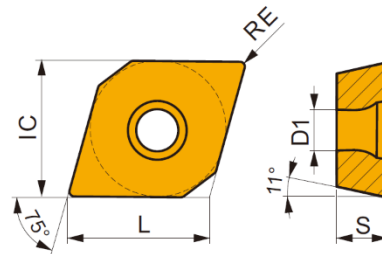


FM2 仕上げ加工から中仕上げ加工、連続切削から断続切削用の形状。

ECMT 060204E-FM2	T9415	0.4	285	0.12	0.8	-	-	-	270	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080304E-FM2	T9415	0.4	275	0.12	1.0	-	-	-	260	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080308E-FM2	T9415	0.8	290	0.17	1.0	-	-	-	275	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-

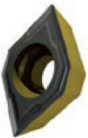
EPMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

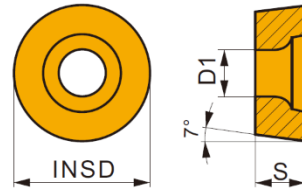


NF2 仕上げから中粗加工、連続切削用のポジ型形状。

EPMT 050202E-NF2	T9415	0.2	355	0.05	0.8	-	-	-	335	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

RCMT

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76
1606	16.000	5.50	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
3009	30.000	10.00	9.53



切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

半粗加工から重粗加工、連続切削から断続切削用の形状 37。

RCMT 1606MOS-37	T9415	-	200	0.60	3.0	-	-	-	190	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

半粗加工から重粗加工、連続切削から断続切削用の形状 371。

RCMT 2006MOS-371	T9415	-	185	0.80	3.0	-	-	-	175	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

FM 仕上げ加工から中粗加工、連続切削からわずかな断続切削用の形状。

RCMT 0602MOE-FM	T9415	-	320	0.45	1.2	-	-	-	300	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 0803MOE-FM	T9415	-	280	0.60	1.6	-	-	-	265	0.60	1.6	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 10T3MOE-FM	T9415	-	275	0.65	1.7	-	-	-	260	0.65	1.7	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1204MOE-FM	T9415	-	260	0.70	1.8	-	-	-	245	0.70	1.8	-	-	-	-	-	-	-

半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の RM3 形状。

RCMT 0803MOE-RM3	T9415	-	275	0.50	1.3	-	-	-	260	0.50	1.3	-	-	-	-	-	55	0.25	0.5
RCMT 1204MOE-RM3	T9415	-	255	0.60	1.8	-	-	-	240	0.60	1.8	-	-	-	-	-	50	0.30	0.8
RCMT 1606MOE-RM3	T9415	-	245	0.65	2.0	-	-	-	230	0.65	2.0	-	-	-	-	-	45	0.33	1.1

RR4 重粗加工、連続～重断続加工用の形状。

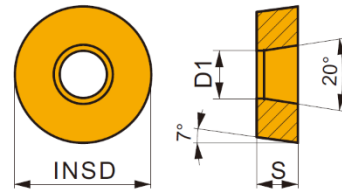
RCMT 3009MO-RR4	T9415	-	95	1.10	4.0	-	-	-	90	1.10	4.0	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

微細加工から仕上げ加工、連続切削からわずかな断続切削用の UR 形状。

RCMT 0602MOE-UR	T9415	-	285	0.40	1.2	-	-	-	270	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 0803MOE-UR	T9415	-	265	0.45	1.6	-	-	-	250	0.45	1.6	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 10T3MOE-UR	T9415	-	260	0.50	1.4	-	-	-	245	0.50	1.4	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1204MOE-UR	T9415	-	245	0.55	1.8	-	-	-	230	0.55	1.8	-	-	-	-	-	-	-

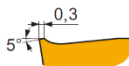
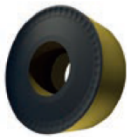
RCMX

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1204	12.000	4.20	4.76
1606	16.000	5.20	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	7.20	7.94
3209	32.000	9.50	9.53



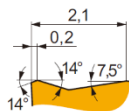
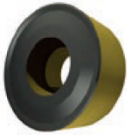
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



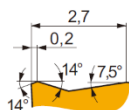
半粗加工から重粗加工、連続切削から断続切削用の形状 37。

RCMX 1606M05-37	T9415	-	200	0.60	3.0	-	-	-	190	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



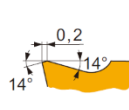
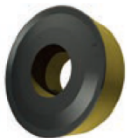
半粗加工から重粗加工、連続切削から断続切削用の形状 321。

RCMX 1204M05-321	T9415	-	170	1.00	3.0	-	-	-	160	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



半粗加工から重粗加工、連続切削から断続切削用の形状 331。

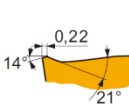
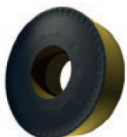
RCMX 1606M05-331	T9415	-	155	1.20	3.5	-	-	-	145	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



RF1 仕上げから半粗加工、連続から断続切削用の形状。

RCMX 2006MO-RF1	T9415	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

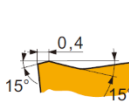
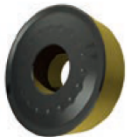
RCMX 2507MO-RF1	T9415	-	100	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



仕上げ加工から荒加工、連続切削から断続切削用の RM1 形状。

RCMX 2006MO-RM1	T9415	-	100	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

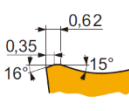
RCMX 2507MO-RM1	T9415	-	100	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の RM2 形状。

RCMX 2507MO-RM2	T9415	-	95	1.10	3.5	-	-	-	90	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

RCMX 3209MO-RM2	T9415	-	95	1.00	4.5	-	-	-	90	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

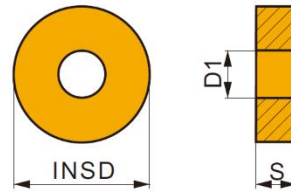


RR2 大荒加工用の形状で、連続切削から断続切削まで。

RCMX 3209MO-RR2	T9415	-	70	1.40	4.5	-	-	-	65	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	10	0.70	2.0
-----------------	-------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

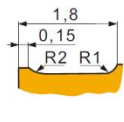
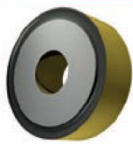
RNMG

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



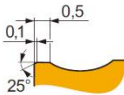
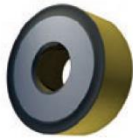
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



半粗加工から重粗加工、連続切削から断続切削用の形状 08。

RNMG 120400E-08	T9415	-	190	0.70	3.0	-	-	-	180	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	0.8
RNMG 150600E-08	T9415	-	190	0.70	3.0	-	-	-	180	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	1.0
RNMG 190600E-08	T9415	-	190	0.70	3.0	-	-	-	180	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	1.3

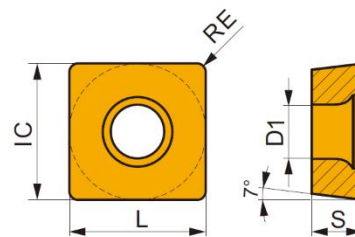


粗加工から重粗加工、連続切削から断続切削用の形状 081。

RNMG 250900E-081	T9415	-	100	0.90	5.0	-	-	-	95	0.90	5.0	-	-	-	-	-	-	20	0.45	1.7
------------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

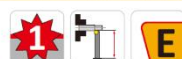
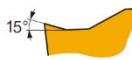
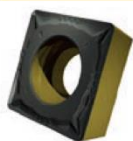
SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FM 仕上げ加工から中粗加工、連続切削からわずかな断続切削用の形状。

SCMT 09T304E-FM	T9415	0.4	320	0.15	1.2	-	-	-	300	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FM	T9415	0.8	350	0.20	1.2	-	-	-	330	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120404E-FM	T9415	0.4	315	0.15	1.6	-	-	-	295	0.15	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120408E-FM	T9415	0.8	340	0.20	1.6	-	-	-	320	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120412E-FM	T9415	1.2	320	0.27	1.6	-	-	-	300	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-

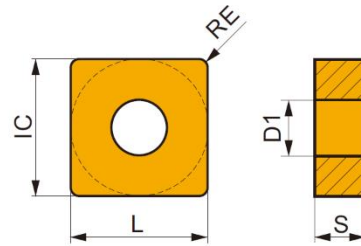
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
  																			
SCMT 09T308E-FM2	T9415 0.8	340	0.17	1.0	-	-	-	320	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
  																			
SCMT 09T308E-RM	T9415 0.8	295	0.30	2.0	-	-	-	280	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM	T9415 0.8	295	0.30	2.3	-	-	-	280	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
  																			
SCMT 120408E-RM3	T9415 0.8	265	0.27	2.3	-	-	-	250	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
  																			
SCMT 09T304E-UR	T9415 0.4	280	0.15	1.2	-	-	-	265	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-UR	T9415 0.8	300	0.20	1.2	-	-	-	285	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-

SNMG

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2509	25.400	9.12	25.40	9.53

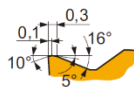
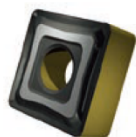


切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
  																			
SNMG 120404E-FM	T9415 0.4	305	0.20	2.1	-	-	-	285	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-FM	T9415 0.8	365	0.20	2.1	-	-	-	345	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-FM	T9415 1.2	345	0.27	2.1	-	-	-	325	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
  																			
SNMG 120408E-M	T9415 0.8	280	0.32	2.1	-	-	-	265	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.16	0.7
SNMG 120412E-M	T9415 1.2	275	0.40	2.1	-	-	-	260	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.0

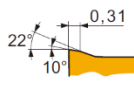
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



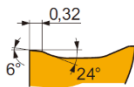
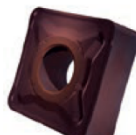
仕上げから中粗加工、連続加工から断続加工用の M 形状。

SNMG 150612E-M	T9415	1.2	260	0.40	3.4	-	-	-	245	0.40	3.4	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
SNMG 190612E-M	T9415	1.2	255	0.40	4.0	-	-	-	240	0.40	4.0	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
SNMG 190616E-M	T9415	1.6	270	0.40	4.0	-	-	-	255	0.40	4.0	-	-	-	-	-	50	0.20	1.3



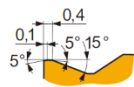
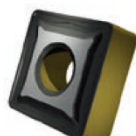
中粗加工から粗加工、連続切削用のポジティブデザインを採用した NMR ジオメトリー。

SNMG 150612E-NMR	T8430	1.2	155	0.40	3.8	85	0.36	3.8	-	-	-	30	0.28	3.0	-	-	-	-
SNMG 190616E-NMR	T8430	1.6	150	0.45	5.2	80	0.41	5.2	-	-	-	30	0.32	4.2	-	-	-	-
	T9415	1.6	250	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



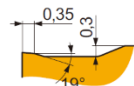
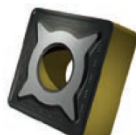
NRM 半粗加工から粗加工、連続から中程度の断続切削用のポジ型形状。

SNMG 120412-NRM	T8430	1.2	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-	-
	T9415	1.2	265	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150616-NRM	T8430	1.6	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	-	-	-	30	0.32	4.0	-	-	-	-
	T9415	1.6	250	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 250924-NRM	T9415	2.4	125	0.70	9.0	-	-	-	115	0.70	9.0	-	-	-	-	-	-	-



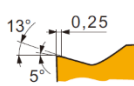
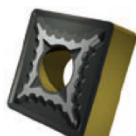
R 半粗加工から粗加工、連続加工から断続加工向けの形状。

SNMG 120416E-R	T9415	1.6	250	0.50	3.8	-	-	-	235	0.50	3.8	-	-	-	-	-	50	0.25	1.3
SNMG 150612E-R	T9415	1.2	245	0.45	4.5	-	-	-	230	0.45	4.5	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
SNMG 190616E-R	T9415	1.6	240	0.50	6.0	-	-	-	225	0.50	6.0	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3



RM 半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の形状。

SNMG 120408E-RM	T9415	0.8	280	0.40	4.0	-	-	-	265	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-RM	T9415	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-RM	T9415	1.6	290	0.50	4.0	-	-	-	275	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-RM	T9415	1.2	275	0.45	5.0	-	-	-	260	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150616E-RM	T9415	1.6	285	0.50	5.0	-	-	-	270	0.50	5.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-RM	T9415	1.2	270	0.45	7.0	-	-	-	255	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-RM	T8430	1.6	165	0.50	7.0	90	0.45	7.0	135	0.50	7.0	-	-	35	0.35	5.6	-	-
	T9415	1.6	270	0.50	7.0	-	-	-	255	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 250924E-RM	T9415	2.4	130	0.80	12.0	-	-	-	120	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-

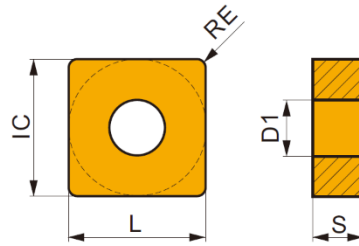


中程度の加工と連続切削から断続切削用の、ポジティブ設計の SM 形状。

SNMG 120408E-SM	T9415	0.8	325	0.25	1.8	-	-	-	305	0.25	1.8	-	-	-	-	-	65	0.13	0.7
SNMG 120412E-SM	T9415	1.2	325	0.30	1.8	-	-	-	305	0.30	1.8	-	-	-	-	-	65	0.15	1.0

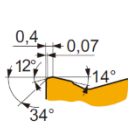
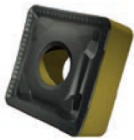
SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



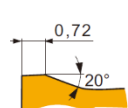
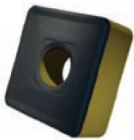
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



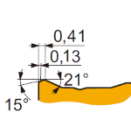
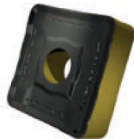
荒加工から重切削、連続切削から断続切削用の HR 形状。

SNMM 190624E-HR	T9415	2.4	130	0.65	9.0	-	-	-	120	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR	T9415	2.4	125	0.65	13.0	-	-	-	115	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR	T9415	2.4	125	0.65	13.0	-	-	-	115	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-



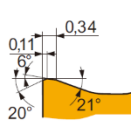
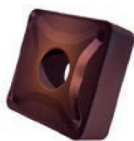
荒加工から重切削、連続切削から断続切削用の HR2 形状。

SNMM 190616-HR2	T9415	1.6	125	0.65	8.9	-	-	-	115	0.65	8.9	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624-HR2	T9415	2.4	120	0.85	8.9	-	-	-	110	0.85	8.9	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-HR2	T9415	2.4	115	0.85	11.0	-	-	-	105	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-



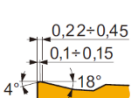
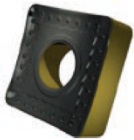
半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の NR2 形状。

SNMM 190616E-NR2	T9415	1.6	260	0.50	8.0	-	-	-	245	0.50	8.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-NR2	T9415	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-NR2	T9415	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-



NRM 半粗加工から粗加工、連続から中程度の断続切削用のポジ型形状。

SNMM 250724-NRM	T9415	2.4	130	0.65	9.0	-	-	-	120	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-NRM	T8430	2.4	130	0.70	9.0	70	0.63	9.0	105	0.70	9.0	-	-	-	25	0.49	7.2	-

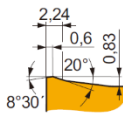


OR 半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の形状。

SNMM 120408E-OR	T9415	0.8	265	0.40	4.7	-	-	-	250	0.40	4.7	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 120412E-OR	T9415	1.2	270	0.45	4.7	-	-	-	255	0.45	4.7	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 150616E-OR	T9415	1.6	265	0.50	6.0	-	-	-	250	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190612E-OR	T9415	1.2	250	0.45	8.0	-	-	-	235	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616E-OR	T9415	1.6	260	0.50	8.0	-	-	-	245	0.50	8.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-OR	T9415	2.4	225	0.80	8.0	-	-	-	210	0.80	8.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-OR	T9415	2.4	120	1.00	12.0	-	-	-	110	1.00	12.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-OR	T9415	2.4	120	1.00	12.0	-	-	-	110	1.00	12.0	-	-	-	-	-	-	-

切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



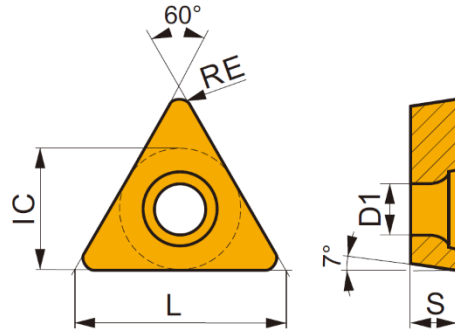
半粗加工から重粗加工、連続切削から重断続切削用の形状 923。

SNMM 2509245-923	T9415	2.4	115	0.85	11.0	-	-	-	105	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	-----	-----	------	------	---	---	---	-----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---

TCMT

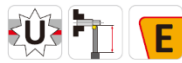
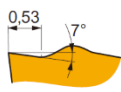


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



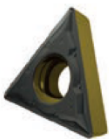
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



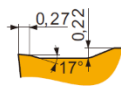
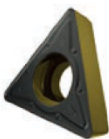
FF2 形状は、仕上げ加工から仕上げ加工、連続切削からわずかな断続切削に対応。

TCMT 06T102E-FF2	T9415	0.2	335	0.05	0.8	-	-	-	315	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 06T104E-FF2	T9415	0.4	265	0.12	0.8	-	-	-	250	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2	T9415	0.4	260	0.12	1.0	-	-	-	245	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FF2	T9415	0.4	265	0.12	0.8	-	-	-	250	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FF2	T9415	0.8	280	0.17	0.8	-	-	-	265	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2	T9415	0.4	265	0.12	0.8	-	-	-	250	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FF2	T9415	0.8	280	0.17	0.8	-	-	-	265	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-



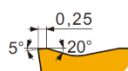
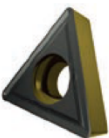
FM 仕上げ加工から中粗加工、連続切削からわずかな断続切削用の形状。

TCMT 110202E-FM	T9415	0.2	290	0.10	0.8	-	-	-	275	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FM	T9415	0.4	295	0.12	0.8	-	-	-	280	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FM	T9415	0.8	310	0.17	0.8	-	-	-	290	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FM	T9415	0.4	270	0.12	1.7	-	-	-	255	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM	T9415	0.8	285	0.17	1.7	-	-	-	270	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-



RM 半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の形状。

TCMT 16T308E-RM	T9415	0.8	250	0.27	1.9	-	-	-	235	0.27	1.9	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
TCMT 16T312E-RM	T9415	1.2	265	0.27	1.9	-	-	-	250	0.27	1.9	-	-	-	-	-	50	0.14	0.9

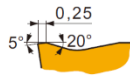
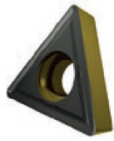


半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の RM3 形状。

TCMT 16T304E-RM3	T9415	0.4	205	0.20	2.0	-	-	-	190	0.20	2.0	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----

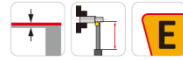
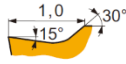
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の RM3 形状。

TCMT 16T308E-RM3	T9415	0.8	220	0.27	2.0	-	-	-	205	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.7
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



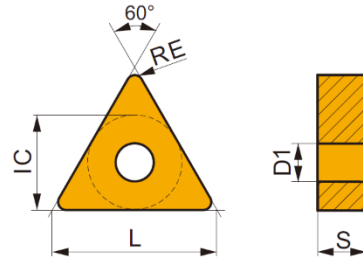
微細加工から仕上げ加工、連続切削からわずかな断続切削用の UR 形状。

TCMT 110204E-UR	T9415	0.4	255	0.12	0.8	-	-	-	240	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-UR	T9415	0.4	255	0.12	0.8	-	-	-	240	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-UR	T9415	0.8	265	0.17	0.8	-	-	-	250	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-

TNMG

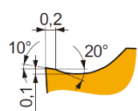
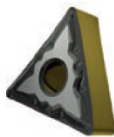


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



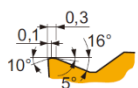
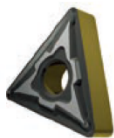
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



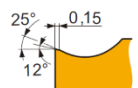
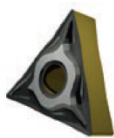
仕上げ加工から中粗加工、連続切削からわずかに断続切削用のポジ形状の FM 形状。

TNMG 160404E-FM	T9415	0.4	250	0.20	1.7	-	-	-	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-FM	T9415	0.8	300	0.20	1.7	-	-	-	285	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-FM	T9415	1.2	290	0.25	1.7	-	-	-	275	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220404E-FM	T9415	0.4	250	0.20	1.7	-	-	-	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-FM	T9415	0.8	300	0.20	1.7	-	-	-	285	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-



仕上げから中粗加工、連続加工から断続加工用の M 形状。

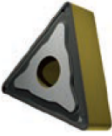
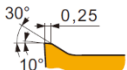


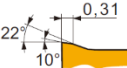

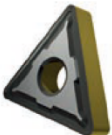
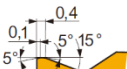

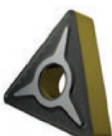
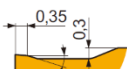

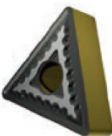
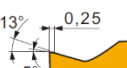

TNMG 160404E-M	T9415	0.4	230	0.20	1.6	-	-	-	215	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-M	T9415	0.8	240	0.30	1.6	-	-	-	225	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.15	0.7
TNMG 160412E-M	T9415	1.2	225	0.40	1.6	-	-	-	210	0.40	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.9
TNMG 220408E-M	T9415	0.8	230	0.30	2.1	-	-	-	215	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.15	0.7
TNMG 220412E-M	T9415	1.2	225	0.40	2.1	-	-	-	210	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.9



仕上げ加工から中仕上げ加工、連続切削加工に対応した高効率な NF 形状。

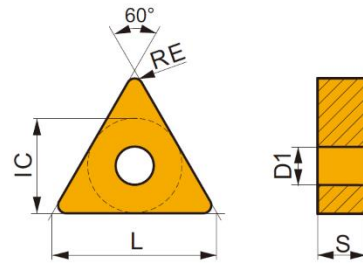
TNMG 160404E-NF	T9415	0.4	285	0.15	1.4	-	-	-	270	0.15	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
NM 形状は、連続切削での仕上げ加工、中粗加工、粗加工に適した形状。																			
TNMG 160408E-NM	T9415	0.8	290	0.25	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
																			
中粗加工から粗加工、連続切削用のポジティブデザインを採用した NMR ジオメトリー。																			
TNMG 160408E-NMR	T9415	0.8	235	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-NMR	T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	-	-	-	-	-	30	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160412E-NMR	T9415	1.2	250	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220412E-NMR	T9415	1.2	245	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
																			
R 半粗加工から粗加工、連続加工から断続加工向けの形状。																			
TNMG 160408E-R	T9415	0.8	205	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
TNMG 160412E-R	T9415	1.2	215	0.40	3.0	-	-	-	200	0.40	3.0	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
TNMG 220408E-R	T9415	0.8	195	0.40	4.0	-	-	-	185	0.40	4.0	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7
TNMG 220412E-R	T9415	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
																			
RM 半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の形状。																			
TNMG 160408E-RM	T9415	0.8	235	0.40	3.0	-	-	-	220	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-RM	T9415	1.2	245	0.40	3.0	-	-	-	230	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-RM	T9415	0.8	225	0.40	4.0	-	-	-	210	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220412E-RM	T9415	1.2	235	0.40	4.0	-	-	-	220	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220416E-RM	T9415	1.6	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 270616E-RM	T9415	1.6	140	0.40	6.0	-	-	-	130	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
																			
SM 形状は、中程度の加工と連続～断続切削用のポジティブ設計。																			
TNMG 160404E-SM	T9415	0.4	240	0.20	1.7	-	-	-	225	0.20	1.7	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-SM	T9415	0.8	265	0.25	1.7	-	-	-	250	0.25	1.7	-	-	-	-	-	50	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM	T9415	0.8	265	0.25	1.7	-	-	-	250	0.25	1.7	-	-	-	-	-	50	0.13	0.7
TNMG 220412E-SM	T9415	1.2	260	0.30	1.7	-	-	-	245	0.30	1.7	-	-	-	-	-	50	0.15	0.9

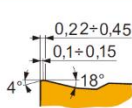
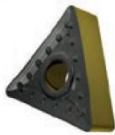
TNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

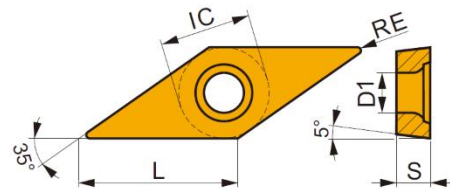


OR 半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の形状。

TNMM 160408E-OR	T9415	0.8	225	0.40	3.0	-	-	-	210	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

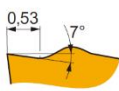
VBMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FF2 形状は、仕上げ加工から仕上げ加工、連続切削からわずかな断続切削に対応。

VBMT 160404E-FF2	T9415	0.4	230	0.12	0.8	-	-	-	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

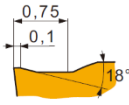


FM 仕上げ加工から中粗加工、連続切削からわずかな断続切削用の形状。

VBMT 110304E-FM	T9415	0.4	255	0.12	0.8	-	-	-	240	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
VBMT 110308E-FM	T9415	0.8	270	0.17	0.8	-	-	-	255	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
VBMT 160402E-FM	T9415	0.2	245	0.10	1.2	-	-	-	230	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FM	T9415	0.4	245	0.12	1.2	-	-	-	230	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-FM	T9415	0.8	260	0.17	1.2	-	-	-	245	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-FM	T9415	1.2	245	0.22	1.2	-	-	-	230	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-

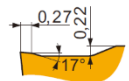
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



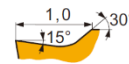
FM2 仕上げ加工から中仕上げ加工、連続切削から断続切削用の形状。

VBMT 160404E-FM2	T9415	0.4	220	0.12	1.2	-	-	-	205	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-FM2	T9415	0.8	220	0.20	1.2	-	-	-	205	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-FM2	T9415	1.2	225	0.22	1.2	-	-	-	210	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-



RM 半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の形状。

VBMT 160404E-RM	T9415	0.4	255	0.12	1.2	-	-	-	240	0.12	1.2	-	-	-	-	-	50	0.12	0.3
VBMT 160408E-RM	T9415	0.8	270	0.17	1.2	-	-	-	255	0.17	1.2	-	-	-	-	-	50	0.12	0.7
VBMT 160412E-RM	T9415	1.2	240	0.27	1.2	-	-	-	225	0.27	1.2	-	-	-	-	-	45	0.14	0.9



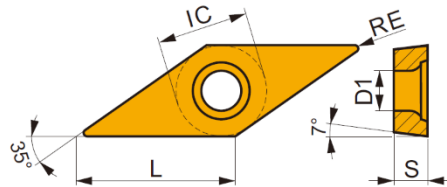
微細加工から仕上げ加工、連続切削からわずかな断続切削用の UR 形状。

VBMT 160404E-UR	T9415	0.4	210	0.12	1.2	-	-	-	195	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR	T9415	0.8	225	0.17	1.2	-	-	-	210	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-UR	T9415	1.2	210	0.22	1.2	-	-	-	195	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-

VCGT

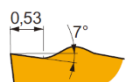
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF2 形状は、仕上げ加工から仕上げ加工、連続切削からわずかな断続切削に対応。

VCGT 130302E-FF2	T9415	0.2	270	0.05	1.0	-	-	-	255	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304E-FF2	T9415	0.4	215	0.12	1.0	-	-	-	200	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308E-FF2	T9415	0.8	225	0.17	1.0	-	-	-	210	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-

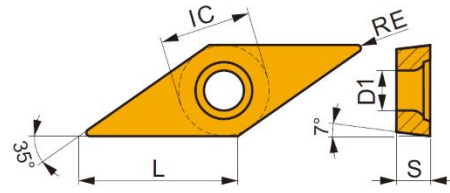


NF2 仕上げから中粗加工、連続切削用のポジ型形状。

VCGT 130304E-NF2	T9415	0.4	225	0.10	1.0	-	-	-	210	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308E-NF2	T9415	0.8	225	0.17	1.0	-	-	-	210	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-

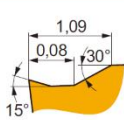
VCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



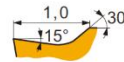
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FM 仕上げ加工から中粗加工、連続切削からわずかな断続切削用の形状。

VCMT 160404E-FM	T9415	0.4	230	0.12	1.2	-	-	-	215	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-FM	T9415	0.8	245	0.17	1.2	-	-	-	230	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-

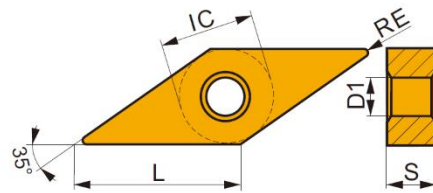


微細加工から仕上げ加工、連続切削からわずかな断続切削用の UR 形状。

VCMT 110304E-UR	T9415	0.4	210	0.12	0.8	-	-	-	195	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110308E-UR	T9415	0.8	220	0.17	0.8	-	-	-	205	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160404E-UR	T9415	0.4	200	0.12	1.2	-	-	-	190	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR	T9415	0.8	210	0.17	1.2	-	-	-	195	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-

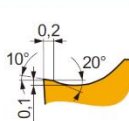
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

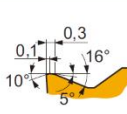


仕上げ加工から中粗加工、連続切削から微小断続切削用のポジティブ設計の FM 形状。

VNMG 160404E-FM	T9415	0.4	215	0.20	1.2	-	-	-	200	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160408E-FM	T9415	0.8	255	0.20	1.4	-	-	-	240	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160412E-FM	T9415	1.2	255	0.22	1.4	-	-	-	240	0.22	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-

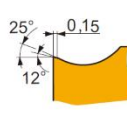
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



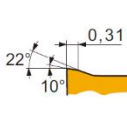
仕上げから半粗加工、連続から断続切削用の M 形状。

VNMG 160404E-M	T9415	0.4	195	0.20	1.2	-	-	-	185	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.14	0.3
VNMG 160408E-M	T9415	0.8	200	0.30	1.4	-	-	-	190	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7



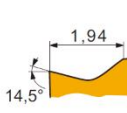
仕上げ加工から中仕上げ加工、連続切削加工に対応した高能率な NF 形状。

VNMG 160404E-NF	T9415	0.4	255	0.12	1.2	-	-	-	240	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160408E-NF	T9415	0.8	270	0.17	1.4	-	-	-	255	0.17	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-



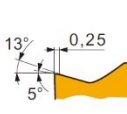
中粗加工から粗加工、連続切削用のポジティブデザインを採用した NMR ジオメトリー。

VNMG 160408E-NMR	T9415	0.8	200	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



SF 形状は、連続切削による仕上げ加工と薄肉加工用のポジ型形状。

VNMG 160408E-SF	T9415	0.8	255	0.17	1.4	-	-	-	240	0.17	1.4	-	-	-	-	-	-	50	0.12	0.7
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



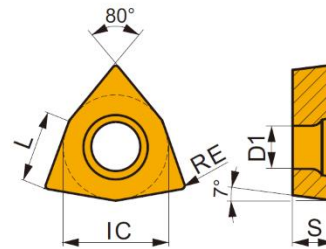
SM 形状は、中程度の加工と連続～断続切削用のポジティブ設計。

VNMG 160404E-SM	T9415	0.4	210	0.18	1.2	-	-	-	195	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.13	0.3
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

WCMT

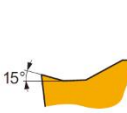
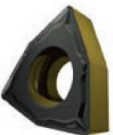


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

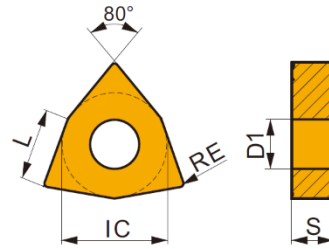


FM 仕上げ加工から中粗加工、連続切削からわずかな断続切削用の形状。

WCMT 06T304E-FM	T9415	0.4	305	0.15	1.2	-	-	-	285	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 06T308E-FM	T9415	0.8	330	0.20	1.2	-	-	-	310	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 080408E-FM	T9415	0.8	315	0.20	1.7	-	-	-	295	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-

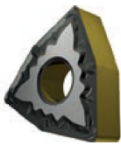
WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



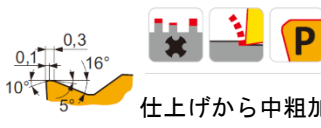
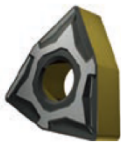
切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap			
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



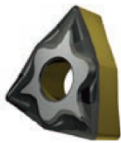
仕上げ加工から中粗加工、連続切削からわずかに断続切削用のポジ形状の FM 形状。

WNMG 060404E-FM	T9415	0.4	305	0.20	1.4	-	-	-	285	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408E-FM	T9415	0.8	365	0.20	1.4	-	-	-	345	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060412E-FM	T9415	1.2	350	0.27	1.2	-	-	-	330	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-FM	T9415	0.4	310	0.20	1.2	-	-	-	290	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-FM	T9415	0.8	350	0.20	1.9	-	-	-	330	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-FM	T9415	1.2	335	0.27	1.9	-	-	-	315	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-



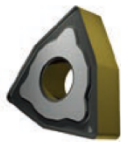
仕上げから中粗加工、連続加工から断続加工用の M 形状。

WNMG 060404E-M	T9415	0.4	270	0.20	1.8	-	-	-	255	0.20	1.8	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
WNMG 060408E-M	T9415	0.8	275	0.32	1.8	-	-	-	260	0.32	1.8	-	-	-	-	-	55	0.16	0.7
WNMG 080404E-M	T9415	0.4	265	0.20	2.1	-	-	-	250	0.20	2.1	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
WNMG 080408E-M	T9415	0.8	270	0.32	2.1	-	-	-	255	0.32	2.1	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
WNMG 080412E-M	T9415	1.2	265	0.40	2.1	-	-	-	250	0.40	2.1	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0



仕上げ加工から中仕上げ加工、連続切削加工に対応した高能率な NF 形状。

WNMG 060404E-NF	T9415	0.4	340	0.17	0.8	-	-	-	320	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408E-NF	T9415	0.8	380	0.19	1.0	-	-	-	360	0.19	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-NF	T9415	0.8	360	0.19	1.7	-	-	-	340	0.19	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NF	T9415	1.2	315	0.30	2.1	-	-	-	295	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-



仕上げ、中仕上げ、荒加工用で、連続切削が可能な NM 形状。


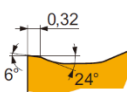

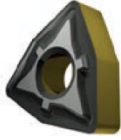
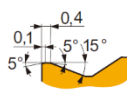

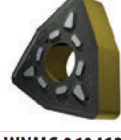
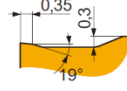

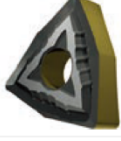
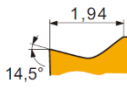
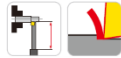
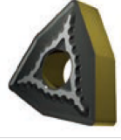
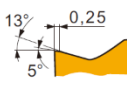

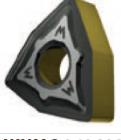
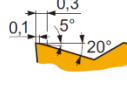

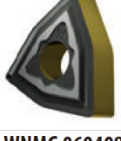
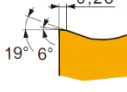

WNMG 080404E-NM	T9415	0.4	305	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-NM	T9415	0.8	335	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



中粗加工から粗加工、連続切削用のポジティブデザインを採用した NMR ジオメトリー。

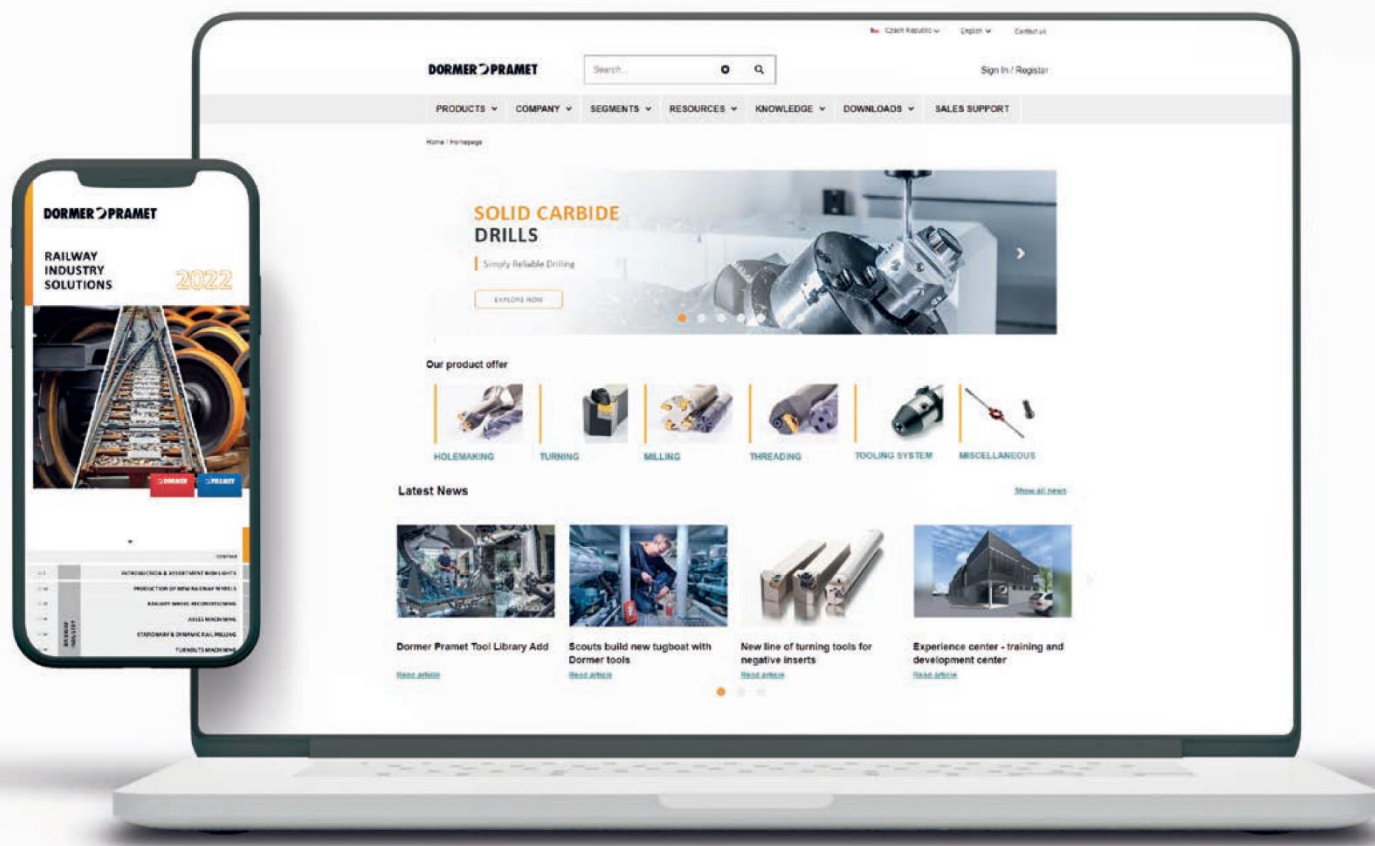
WNMG 060408E-NMR	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-
WNMG 080404E-NMR	T9415	0.4	240	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-NMR	T9415	0.8	255	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NMR	T9415	1.2	255	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

切削速度 (vc)、送り (f)、切り込み (ap) の適性と開始値。さらに詳しい計算については、Machining Calculator アプリをご参照ください。

製品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
																				
	NRM 半粗加工から粗加工、連続から中程度の断続切削用のポジ型形状。																			
	WNMG 080408-NRM	T9415	0.8	255	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412-NRM	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-	
	T9415	1.2	255	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
																				
	R 半粗加工から粗加工、連続加工から断続加工向けの形状。																			
	WNMG 080408E-R	T9415	0.8	235	0.40	3.5	-	-	-	220	0.40	3.5	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7
WNMG 080412E-R	T9415	1.2	240	0.45	3.5	-	-	-	225	0.45	3.5	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0	
																				
	RM 半粗加工から粗加工、連続切削から断続切削用の形状。																			
	WNMG 060412E-RM	T9415	1.2	280	0.45	3.0	-	-	-	265	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM	T9415	0.8	265	0.40	4.0	-	-	-	250	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080412E-RM	T9415	1.2	270	0.45	4.0	-	-	-	255	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080416E-RM	T9415	1.6	275	0.50	4.0	-	-	-	260	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
																				
	SF 形状は、連続切削による仕上げ加工と薄肉加工用のポジ型形状。																			
	WNMG 080408E-SF	T9415	0.8	355	0.20	1.0	-	-	-	335	0.20	1.0	-	-	-	-	-	70	0.13	0.7
																				
	SM 形状は、中程度の加工と連続～断続切削用のポジティブ設計。																			
	WNMG 080404E-SM	T9415	0.4	280	0.20	2.0	-	-	-	265	0.20	2.0	-	-	-	-	-	55	0.13	0.3
WNMG 080408E-SM	T9415	0.8	305	0.25	2.0	-	-	-	285	0.25	2.0	-	-	-	-	-	60	0.13	0.7	
WNMG 080412E-SM	T9415	1.2	300	0.30	2.0	-	-	-	285	0.30	2.0	-	-	-	-	-	60	0.15	1.0	
																				
	W-M ワイパー形状は、送り速度を上げ、仕上げ面精度を向上させた準粗加工から粗加工向け。																			
	WNMG 060408W-M	T9415	0.8	255	0.45	1.2	-	-	-	240	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060412W-M	T9415	1.2	250	0.55	1.2	-	-	-	235	0.55	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080408W-M	T9415	0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	230	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
																				
	W-MR ワイパー形状は、仕上げから荒加工用で、送り速度を上げ、仕上げ面粗さを向上。																			
	WNMG 060408W-MR	T9415	0.8	255	0.45	1.2	-	-	-	240	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404W-MR	T9415	0.4	240	0.30	1.5	-	-	-	225	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080408W-MR	T9415	0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	230	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080412W-MR	T9415	1.2	245	0.55	1.5	-	-	-	230	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	



試してみた？
私たちの新しい外観
E-SHOP?



SIMPLY RELIABLE

プロフェッショナルとして切り屑を見るだけで仕事の良し悪しを判断できます。 私たちロゴである切り屑は、それ自体がストーリーを語るクリーンでシンプルな形状です。 明確で一貫したシグナルであり、私共がシンボルとして使用する理由です。

Simply Reliable.

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



ローカルの営業サポートへのご連絡先です
常にアップデートされています!



DP-BRO-T90.-JP

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

