

ドーマープラメット社(チェコ)

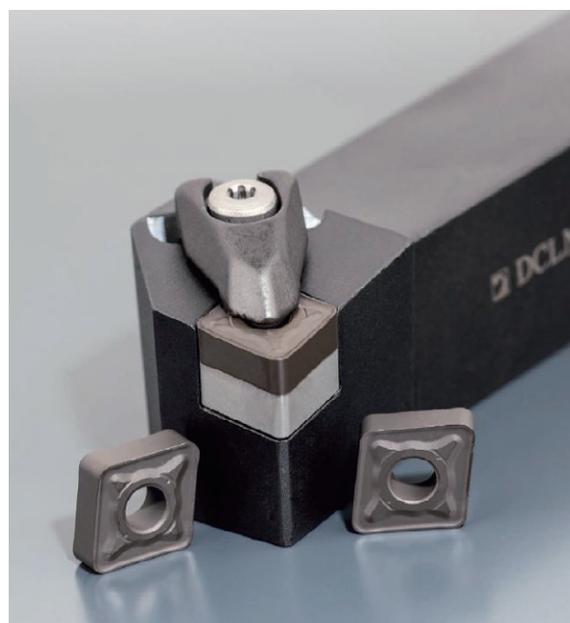
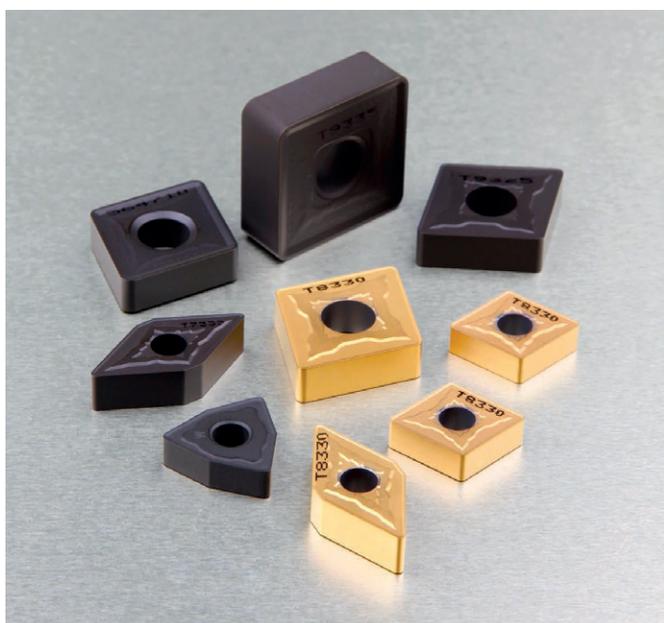
DORMER  **PRAMET**

鋼・ステンレス・耐熱鋼切削加工に威力を発揮！

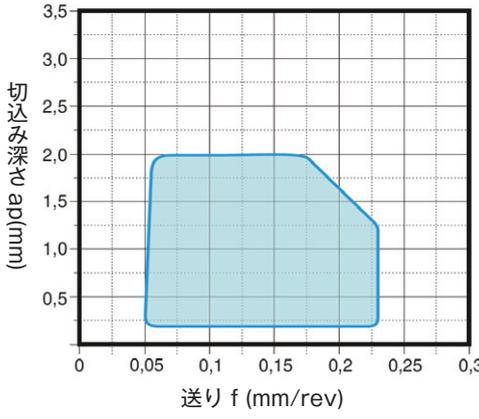
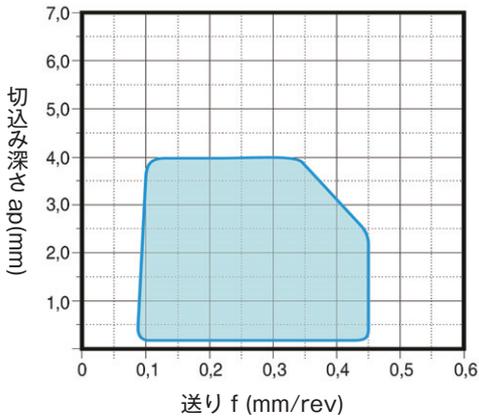
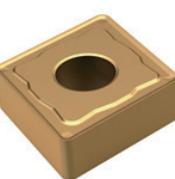
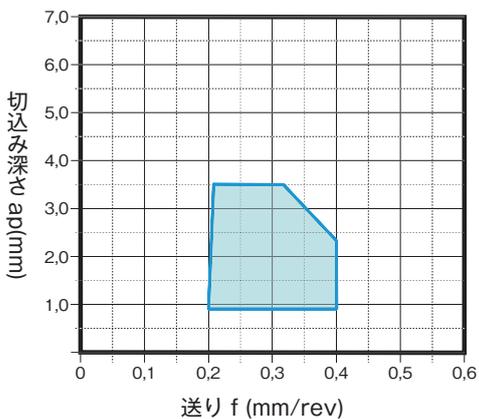
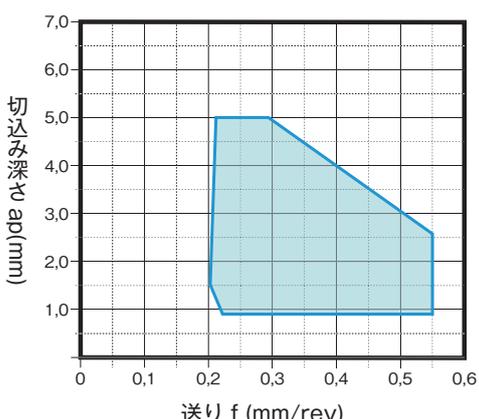
スパスパカッタ ブレーカー



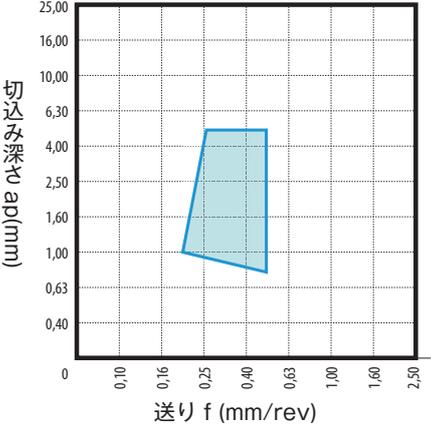
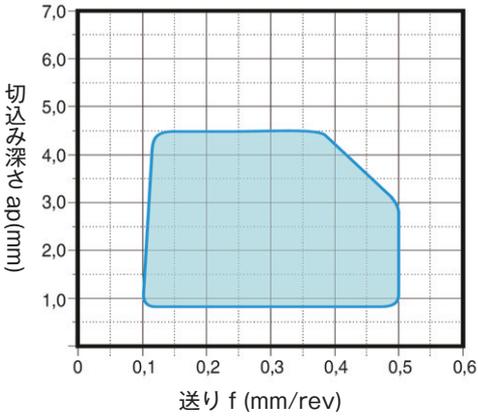
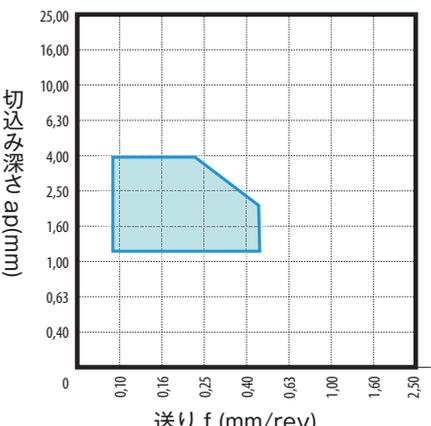
目次	ページ
ブレーカ形状と特長	1
アイコンとシンボル	4
被削材グループ	6
チップ材種の特徴	7
FFブレーカ 微小切削加工、精密仕上げ切削加工用	8
FMブレーカ 中切削～仕上げ切削加工用	9
NMブレーカ 荒切削～仕上げ切削加工用	14
NMRブレーカ 荒切削～中切削加工用	17
SIブレーカ 中切削～仕上げ切削加工用	20
RMブレーカ 荒切削～中切削加工用	24
URブレーカ 仕上げ切削加工用	28
技術資料	31
切削速度算出ガイド	32
被削材・チップと切削速度算出適応表	34



チップブレーカ形状と特長

ブレーカ形状	ブレーカ適用領域	特長
<p>FF</p> 		<ul style="list-style-type: none"> ・微小切削加工、仕上げ加工に最適 ・高精度・高品位に推奨 ・低送りと低切込みに適用 ・低切削抵抗の鋭い切れ味の刃先
<p>FM</p> 		<ul style="list-style-type: none"> ・中切削領域～仕上げ加工に最適 ・最適な切りくずコントロール ・鋭い切れ味の刃 ・内径加工も可能
<p>NM</p> 		<ul style="list-style-type: none"> ・両面ブレーカ ・荒切削～仕上げ領域に適用 ・低切削抵抗 ・高耐久性、高品位加工、高速切削に優れている
<p>NMR</p> 		<ul style="list-style-type: none"> ・ステンレス加工に最適な両面ブレーカ ・荒切削～中切削領域に適用 ・高送り、深い切込みに対応 ・生産性をアップさせる最適な切りくず除去

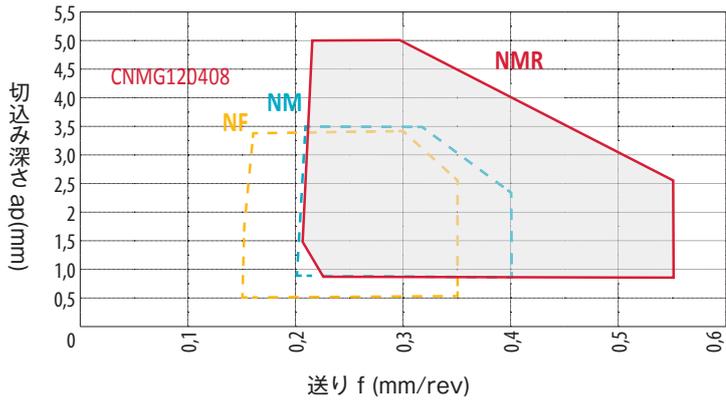
チップブレーカ形状と特長

ブレーカ形状	ブレーカ適用領域	特長
<p style="text-align: center; font-size: 24px; font-weight: bold;">SI</p> 	 <p style="text-align: center;">送り f (mm/rev)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・インコネルなどの難削材加工に良好 ・仕上げ加工～中切削領域に適応 ・低切削抵抗 ・連続加工用
<p style="text-align: center; font-size: 24px; font-weight: bold;">RM</p> 	 <p style="text-align: center;">送り f (mm/rev)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・荒切削～中切削領域に最適 ・安定切削における加工に推奨 ・断続切削加工も可能 ・内径加工も可能
<p style="text-align: center; font-size: 24px; font-weight: bold;">UR</p> 	 <p style="text-align: center;">送り f (mm/rev)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・ハガネ、ステンレス、鋳鉄に最適 ・仕上げ加工に適応 ・内径仕上げ加工にも良好 ・断続切削加工も可能

NMRチップブレーカ 加工事例



ブレーカ適用領域 (ステンレス鋼)



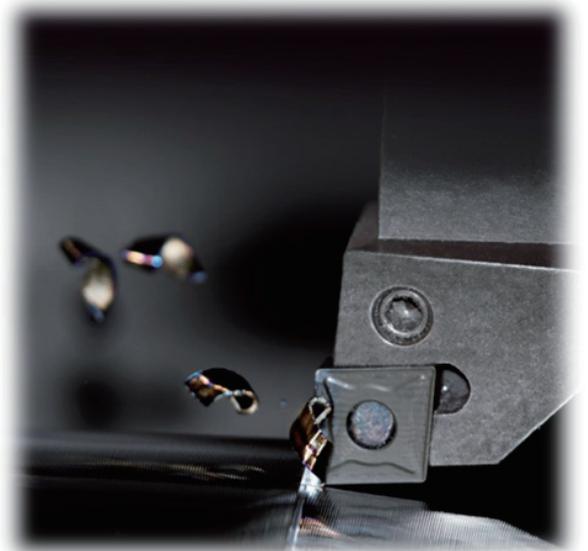
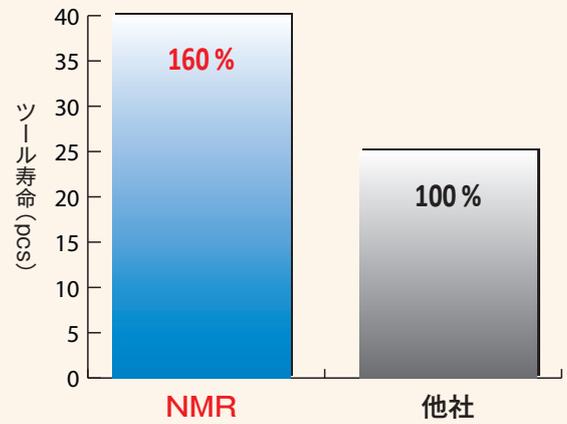
加工事例

被削材： SUS304

被削材グループ： M

チップ： CNMG120408-NMR:T7335

切削速度	v_c	150	m/min
送り	f	0,27	mm/rev
切込み深さ	a_p	4	mm



アイコンとシンボル

使用条件

■	最適
▣	適
□	可
●	安定した加工条件
⦿	不安定な加工条件
✖	非常に不安定な加工条件

冷却効果

---	ツール寿命に非常に悪影響 — クーラントは不適切
--	ツール寿命に悪影響 — クーラントは不適切
-	クーラントはツール寿命に少し悪影響
+/-	クーラントの影響はポジとネガの両方にある — 決定的な要因は特定の加工条件
+	ツール寿命に少し良好
++	ツール寿命に良好 — クーラントを推奨
+++	ツール寿命に非常に良好

技術

	超仕上げ
	仕上げ
	中仕上げ
	中荒切削
	重切削
	切込み深さ(mm)
	送り(mm/rev)
	耐久性 (min)
	材種
	コーティング
	切削速度
	刃先形状
	冷却
	非常に速い切削速度、優れた剛性システム(安定加工条件)
	速い切削速度、優れた剛性システム(安定加工条件)
	少し限定された剛性システム(切込み深さの変化)
	中切削速度、限定された剛性システム(軽断続切削)
	低速切削速度、低剛性システム(断続切削)
	非常に遅い切削速度、とても低い剛性システム(非常に不安定な切削条件)

アイコンとシンボル

刃先形状	
	シャープエッジ
	丸ホーニング
	ネガランド
	ネガランド+丸ホーニング
	ダブルネガランド
	ダブルネガランド+丸ホーニング

チップの特長	
	第一推奨
	一般的な広範囲の選択
	薄板と小径
	難加工条件
	大きな突き出し
	高送り
	高速切削
	ワイパーチップ
	短い切りくず材用
	強靱材用(長い切りくず材用)

被削材グループ

P 鋼	P1	鋼、鋳鋼、低炭素鋼	SUM22,SS400,S15C,S30C,STKM13B/12A
	P2	低合金鋳鋼、中炭素鋼 抗張力900N/mm ² 、硬度300HB	S45C,S50C,SUJ2,SCr435H,SCM430,SCM440,SK3
	P3	非合金(加工性に劣る)、低合金鋳鋼、 中炭素鋼 抗張力1000N/mm ² 、硬度が300HB	S55C,SUJ2,SNCM439,SKD11,SKT4
	P4	中-高合金鋳鋼と鋼(5%<C) 抗張力1270N/mm ² 以下、 硬度が40HRC(375HB)	SKH51,SKH55,SKH57
M ステンレス	M1	フェライト系	SUS430,SUS410,SC51
	M2	マルテンサイト系	SUS420J2
	M3	オーステナイト系	SUS310S,SUS316,SUS316L,SUS304
	M4	デュプレックス	SUH330,SUH35,SUS321
K 鋳鉄	K1	ねずみ鋳鉄	FC250,FC300
	K2	パーライト可鍛鋳鉄	FCMP 440
	K3	ダクタイル鋳鉄	FCD400,FCD500
	K4	ダクタイル鋳鉄	FCD700,FCD800
N 非鉄金属	N1	アルミ(低Si 含有)、アルミ鋳物(軟らかい) 100HB まで	5052, 6061
	N2	アルミニウム合金(硬い)、アルミ鋳物(高Si 含有量)	7075,AOC3
	N3	純銅、真鍮、青銅	BC6,BC3,C2700/2200/2300/2400/2600
	N4	銅合金	AC1100,C1591,C5212,C2801
S 難削材	S1	チタン合金、純チタン	TiAl6V4
	S2	鉄基合金	A286
	S3	ニッケル基合金	ハステロイX/C-4,NIMONIC90/115/263, インコネル600/713/ 718/X-750, インコロイ825、Rene41/95, Monel 400/K-500,ワスパロイ
	S4	コバルト基合金	Haynes 118/25/213
H 高硬度材	H1	硬度40-50HRC の鋼	
	H2	硬度350-600HV の白鋳鉄	
	H3	硬度50-55HRC の鋼	
	H4	硬度55HRC 以上の(大半が工具用の)鋼	

チップ材種の特徴

材質	被削材グループ	適用	送り	切削速度	加工条件に対する負荷	母材	コーティング	カラー	冷却効果	標準切削	突切り	重切削
T9226	P15 - P35	■				FGM	MT-CVD	Yellow	+++			✓
	M10 - M30	■										
	K15 - K35	■										
	S15 - S25	□										
T9310	P01 - P15	■				FGM	MT-CVD	Black	++	✓		
	K05 - K20	■										
	H10 - H20	■										
T9315	P05 - P25	■				FGM	MT-CVD	Black	++	✓		✓
	K05 - K25	■										
	H10 - H20	■										
T9325	P15 - P35	■				FGM	MT-CVD	Black	++	✓	✓	✓
	M10 - M30	■										
	K15 - K35	■										
	S10 - S20	■										
T9335	P20 - P45	■				FGM	MT-CVD	Black	+++	✓		✓
	M15 - M40	■										
	S15 - S25	■										
T7325	P15 - P35	■				FGM	MT-CVD	Black	+++	✓		✓
	M10 - M25	■										
	S10 - S25	■										
T7335	P20 - P40	■				FGM	MT-CVD	Black	+++	✓		
	M20 - M40	■										
	S15 - S25	■										
T5305	P05 - P15	■				H	MT-CVD	Black	+	✓		✓
	K01 - K15	■										
	H15 - H20	■										
T5315	P10 - P25	■				H	MT-CVD	Black	+	✓		
	M05 - M15	□										
	K10 - K25	■										
	H15 - H25	■										
6630	P15 - P35	■				FGM	MT-CVD	Yellow	+++	✓		✓
	M10 - M30	■										
	K20 - K30	■										
	S15 - S25	□										
6640	P20 - P40	■				H	MT-CVD	Yellow	+++	✓	✓	✓
	M20 - M35	■										
	K25 - K40	■										
	S20 - S30	□										
T6310	P05 - P15	■				① ultra submicron H	PVD	Grey	+++	✓		
	M01 - M15	■										
	K05 - K15	■										
	N01 - N15	■										
	S01 - S15	■										
	H01 - H15	■										
T8315	P05 - P20	■				② submicron H	PVD	Yellow	++	✓		
	M05 - M20	■										
	K05 - K25	■										
	N05 - N25	■										
	S05 - S15	□										
	H05 - H15	■										
T8330	P25 - P40	■				② submicron H	PVD	Yellow	+++	✓	✓	✓
	M20 - M35	■										
	K20 - K40	■										
	N15 - N30	□										
	S15 - S25	■										
	H15 - H25	□										
TT310	P10 - P25	■				cermet	PVD	White	+/-	✓		
	M15 - M25	■										

アイコンの説明

■ 最適 ▣ 適 □ 可

✓ 適用にチェック

母材	
H	WC-Co基礎母材
①超微粒子超硬H	WC-Co基礎母材 (<0.5μ)
②微粒子超硬H	WC-Co基礎母材 (<1μ)
FGM	機能等級母材
cermet	WCを含まない超硬合金

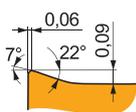
コーティング	
MT-CVD	MT-CVDコーティング
PVD	PVDコーティング
×	コーティングなし

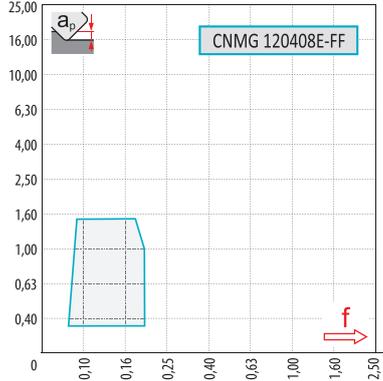
FFブレード 微小切削加工、仕上げ切削加工用

低切込み・低送り時推奨チップブレード

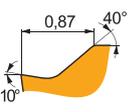
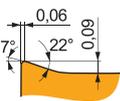
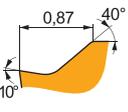
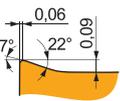
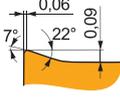


FF





P	M	K	N	S	H
■	■	▣	□	□	
f → 0,06 - 0,2					
a_p ↓ 0,3 - 1,5					
					
? CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG					

i	ISO	材種	P M K N S H						?	ノースR	r _e	f _{最小}	f _{最大}	a _p 最小	a _p 最大
			P	M	K	N	S	H							
 	CCMT 060202E-FF	T8315	▣	■	▣	□	□	●	+/-	0,2	0,05	0,15	0,2	2,0	
			T8330	■	■	▣	□	□	●	+	0,2	0,05	0,15	0,2	2,0
		CCMT 060204E-FF	T8315	▣	■	▣	□	□	●	+	0,4	0,05	0,23	0,4	2,0
			T8330	■	■	▣	□	□	●	+	0,4	0,05	0,23	0,4	2,0
		CCMT 09T304E-FF	T8315	▣	■	▣	□	□	●	+	0,4	0,05	0,23	0,4	2,0
			T8330	■	■	▣	□	□	●	+	0,4	0,05	0,23	0,4	2,0
 	CNMG 120404E-FF	T7325	▣	■			□	●	+	0,4	0,10	0,15	0,4	1,5	
			T8315	▣	■	▣	□	□	●	+/-	0,4	0,06	0,15	0,4	1,5
		CNMG 120408E-FF	T7325	▣	■			□	●	+	0,8	0,15	0,20	0,8	1,5
			T8315	▣	■	▣	□	□	●	+/-	0,8	0,08	0,20	0,8	1,5
 	DCMT 11T302E-FF	T8315	▣	■	▣	□	□	●	+	0,2	0,05	0,12	0,2	2,0	
			T8330	■	■	▣	□	□	●	+	0,2	0,05	0,12	0,2	2,0
		DCMT 11T304E-FF	T8315	▣	■	▣	□	□	●	+	0,4	0,05	0,23	0,4	2,0
			T8330	■	■	▣	□	□	●	+	0,4	0,05	0,23	0,4	2,0
		DCMT 11T308E-FF	T8315	▣	■	▣	□	□	●	+	0,8	0,05	0,23	0,8	2,0
			T8330	■	■	▣	□	□	●	+	0,8	0,05	0,23	0,8	2,0
 	DNMG 110402E-FF	T8315	▣	■	▣	□	□	●	+	0,2	0,06	0,12	0,2	1,5	
	DNMG 110404E-FF	T8315	▣	■	▣	□	□	●	+	0,4	0,06	0,20	0,4	1,5	
			T8330	■	■	▣	□	□	●	+	0,4	0,06	0,20	0,4	1,5
		DNMG 110408E-FF	T8315	▣	■	▣	□	□	●	+	0,8	0,08	0,25	0,8	1,5
		DNMG 150404E-FF	T8315	▣	■	▣	□	□	●	+	0,4	0,06	0,20	0,4	1,5
		DNMG 150604E-FF	T7325	▣	■			□	●	++	0,4	0,15	0,20	0,4	1,5
			T8315	▣	■	▣	□	□	●	+	0,4	0,06	0,20	0,4	1,5
		DNMG 150608E-FF	T7325	▣	■			□	●	++	0,8	0,15	0,25	0,8	1,5
			T8315	▣	■	▣	□	□	●	+	0,8	0,08	0,25	0,8	1,5
	 	TNMG 160404E-FF	T7325	▣	■			□	●	++	0,4	0,15	0,20	0,4	1,5
			T8315	▣	■	▣	□	□	●	+	0,4	0,06	0,20	0,4	1,5
			T8330	■	■	▣	□	□	●	+	0,4	0,06	0,20	0,4	1,5
		TNMG 160408E-FF	T7325	▣	■			□	●	++	0,8	0,15	0,25	0,8	1,5
			T8315	▣	■	▣	□	□	●	+	0,8	0,08	0,25	0,8	1,5

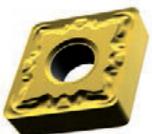
FFブレード 微小切削加工、仕上げ切削加工用

低切込み・低送り時推奨チップブレード

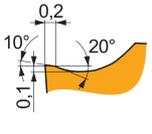
i	ISO	材種	材種						?	?	r _ε ノーズR	f 最小	f 最大	a _p 最小	a _p 最大
			P	M	K	N	S	H							
U S 7° 22° 0.06 0.09	VNMG 160404E-FF	T7325	■	■				●	++	0,4	0,15	0,20	0,4	1,5	
		T8315	■	■	■			●	+	0,4	0,06	0,20	0,4	1,5	
		T8330	■	■	■			●	+	0,4	0,06	0,20	0,4	1,5	
U S 7° 22° 0.06 0.09	WNMG 060402E-FF	T8315	■	■	■			●	+/-	0,2	0,06	0,15	0,2	1,5	
	WNMG 060404E-FF	T8315	■	■	■			●	+/-	0,4	0,06	0,20	0,4	1,5	
	WNMG 080404E-FF	T7325	■	■				●	+	0,4	0,15	0,20	0,4	1,5	
		T8315	■	■	■			●	+/-	0,4	0,06	0,20	0,4	1,5	
		T7325	■	■				●	++	0,8	0,15	0,25	0,8	1,5	
	WNMG 080408E-FF	T8315	■	■	■			●	+	0,8	0,08	0,25	0,8	1,5	

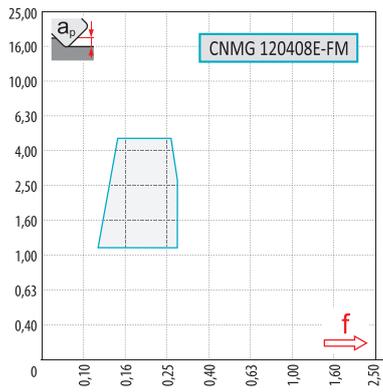
FMブレード 中切削～仕上げ切削加工用

低切込み・低送り時推奨チップブレード



FM





P	M	K	N	S	H
■	■	■			
f → 0,15 - 0,45					
a _p ↓ 0,5 - 3,0					
					
					
 CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG					

i	ISO	材種	材種						?	?	r _ε ノーズR	f 最小	f 最大	a _p 最小	a _p 最大
			P	M	K	N	S	H							
1 E 15°	CCMT 060202E-FM	T7325	■	■				●	+	0,2	0,10	0,15	0,2	1,0	
		T7335	■	■				●	++	0,2	0,10	0,15	0,2	1,0	
		T9315	■	■	■			●	+	0,2	0,10	0,15	0,2	1,0	
		T9325	■	■	■			●	+	0,2	0,10	0,15	0,2	1,0	
		T8315	■	■	■			●	+/-	0,2	0,05	0,15	0,2	1,0	
		T8330	■	■	■			●	+	0,2	0,05	0,15	0,2	1,0	
	CCMT 060204E-FM	T7325	■	■				●	+	0,4	0,15	0,20	0,3	1,5	
		T7335	■	■				●	++	0,4	0,15	0,20	0,3	1,5	
		T9315	■	■	■			●	+	0,4	0,15	0,20	0,3	1,5	
		T9325	■	■	■			●	+	0,4	0,15	0,20	0,3	1,5	
		T8315	■	■	■			●	+/-	0,4	0,08	0,20	0,3	1,5	
		T8330	■	■	■			●	+	0,4	0,08	0,20	0,3	1,5	
CCMT 060208E-FM	T7325	■	■				●	++	0,8	0,15	0,30	0,5	2,0		
	T9315	■	■	■			●	++	0,8	0,15	0,30	0,5	2,0		
	T9325	■	■	■			●	+	0,8	0,15	0,30	0,5	2,0		
	T8330	■	■	■			●	+	0,8	0,12	0,30	0,5	2,0		
CCMT 09T302E-FM	T7325	■	■				●	+	0,2	0,10	0,15	0,2	3,0		
	T7335	■	■				●	++	0,2	0,10	0,15	0,2	3,0		
	T9315	■	■	■			●	+	0,2	0,10	0,15	0,2	3,0		
	T9325	■	■	■			●	+	0,2	0,10	0,15	0,2	3,0		
	T8315	■	■	■			●	+/-	0,2	0,05	0,15	0,2	3,0		
	T8330	■	■	■			●	+	0,2	0,05	0,15	0,2	3,0		

FMブレード 中切削～仕上げ切削加工用

低切込み・低送り時推奨チップブレード

i	ISO	材種	P	M	K	N	S	H	?	ノーズR	f _e	f _{最小}	f _{最大}	a _p 最小	a _p 最大		
																1	E
   	CCMT 09T304E-FM	T7325	■	■			□		●	++	0,4	0,15	0,30	0,3	3,0		
		T7335	■	■					●	++	0,4	0,15	0,30	0,3	3,0		
		T9315	■	■	■					●	++	0,4	0,15	0,30	0,3	3,0	
		T9325	■	■	■		□			●	+	0,4	0,15	0,30	0,3	3,0	
		T8315	■	■	■		□			●	+	0,4	0,10	0,30	0,3	3,0	
		T8330	■	■	■		□			●	+	0,4	0,10	0,30	0,3	3,0	
	CCMT 09T308E-FM	T7325	■	■			□			●	++	0,8	0,15	0,35	0,5	3,0	
		T7335	■	■						●	++	0,8	0,15	0,35	0,5	3,0	
		T9315	■	■	■					●	++	0,8	0,15	0,35	0,5	3,0	
		T9325	■	■	■		□			●	+	0,8	0,15	0,35	0,5	3,0	
		T8315	■	■	■		□			●	+	0,8	0,15	0,35	0,5	3,0	
		T8330	■	■	■		□			●	+	0,8	0,15	0,35	0,5	3,0	
CCMT 120404E-FM	T7325	■	■			□			●	++	0,4	0,15	0,30	0,4	4,0		
	T7335	■	■						●	++	0,4	0,15	0,30	0,4	4,0		
	T9315	■	■	■					●	++	0,4	0,15	0,30	0,4	4,0		
	T9325	■	■	■		□			●	+	0,4	0,15	0,30	0,4	4,0		
	T8315	■	■	■		□			●	+	0,4	0,10	0,30	0,4	4,0		
	T8330	■	■	■		□			●	+	0,4	0,10	0,30	0,4	4,0		
CCMT 120408E-FM	T7325	■	■			□			●	++	0,8	0,15	0,35	0,5	4,0		
	T7335	■	■						●	++	0,8	0,15	0,35	0,5	4,0		
	T9315	■	■	■					●	++	0,8	0,15	0,35	0,5	4,0		
	T9325	■	■	■		□			●	+	0,8	0,15	0,35	0,5	4,0		
	T8315	■	■	■		□			●	+	0,8	0,15	0,35	0,5	4,0		
	T8330	■	■	■		□			●	+	0,8	0,15	0,35	0,5	4,0		
CCMT 120412E-FM	T7325	■	■			□			●	++	1,2	0,15	0,45	0,8	4,0		
	T9315	■	■	■					●	++	1,2	0,15	0,45	0,8	4,0		
	T9325	■	■	■		□			●	++	1,2	0,15	0,45	0,8	4,0		
	T8330	■	■	■		□			●	++	1,2	0,15	0,45	0,8	4,0		
	   	CNMG 090304E-FM	T7325	■	■			□		●	++	0,4	0,15	0,30	0,5	6,3	
			T9315	■	■	■					●	++	0,4	0,15	0,30	0,5	6,3
T9325			■	■	■		□			●	+	0,4	0,15	0,30	0,5	6,3	
T8330			■	■	■		□			●	+	0,4	0,10	0,30	0,5	6,3	
CNMG 090308E-FM			T7325	■	■			□			●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
			T9315	■	■	■					●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
		T9325	■	■	■		□			●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0	
		T8330	■	■	■		□			●	++	0,8	0,10	0,45	0,8	3,0	
		CNMG 120404E-FM	T7325	■	■			□			●	++	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0
			T7335	■	■						●	++	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0
T9310			■	■	■					●	+	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0	
T9315			■	■	■					●	++	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0	
T9325	■		■	■		□			●	+	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0		
T8315	■		■	■		□			●	+	0,4	0,10	0,30	0,5	3,0		
CNMG 120408E-FM	T7325	■	■			□			●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0		
	T7335	■	■						●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0		
	T9310	■	■	■					●	+	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0		
	T9315	■	■	■					●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0		
	T9325	■	■	■		□			●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0		
	T8315	■	■	■		□			●	+	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0		
CNMG 120412E-FM	T7325	■	■			□			●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	4,0		
	T9315	■	■	■					●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	4,0		
	T9325	■	■	■		□			●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	4,0		
	T8330	■	■	■		□			●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	4,0		
	TT310	■	■						●	+/-	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0		
	TT310	■	■						●	+/-	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0		

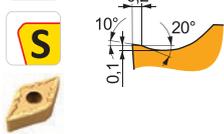
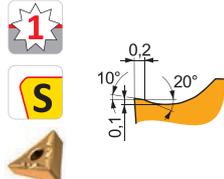
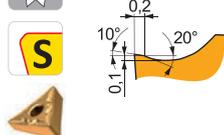
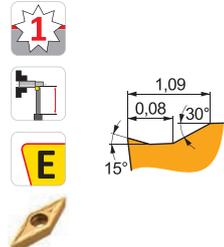
FMブレーカ 中切削～仕上げ切削加工用

低切込み・低送り時推奨チップブレーカ

i	ISO	材種	P	M	K	N	S	H	?	?	r _e ノーズR	f 最小	f 最大	a _p 最小	a _p 最大
   	DCMT 070202E-FM	T7325	■	■	■	□	□	□	●	+	0,2	0,08	0,12	0,2	1,0
		T9315	■	■	■	□	□	□	●	+	0,2	0,08	0,12	0,2	1,0
		T9325	■	■	■	□	□	□	●	+	0,2	0,08	0,12	0,2	1,0
		T8315	■	■	■	□	□	□	●	+	0,2	0,05	0,12	0,2	1,0
		T8330	■	■	■	□	□	□	●	+	0,2	0,05	0,12	0,2	1,0
	DCMT 070204E-FM	T7325	■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,15	0,24	0,2	2,0
		T7335	■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,15	0,24	0,2	2,0
		T9315	■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,15	0,24	0,2	2,0
		T9325	■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,15	0,24	0,2	2,0
		T8315	■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,08	0,24	0,2	2,0
	DCMT 11T302E-FM	T7325	■	■	■	□	□	□	●	+	0,2	0,08	0,12	0,2	2,0
		T9315	■	■	■	□	□	□	●	+	0,2	0,08	0,12	0,2	2,0
		T9325	■	■	■	□	□	□	●	+	0,2	0,08	0,12	0,2	2,0
		T8315	■	■	■	□	□	□	●	+	0,2	0,08	0,12	0,2	2,0
		T8330	■	■	■	□	□	□	●	+	0,2	0,08	0,12	0,2	1,5
DCMT 11T304E-FM	T7325	■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,15	0,24	0,3	3,0	
	T7335	■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,15	0,24	0,3	3,0	
	T9315	■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,15	0,24	0,3	3,0	
	T9325	■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,15	0,24	0,3	3,0	
	T8315	■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,10	0,24	0,3	3,0	
DCMT 11T308E-FM	T7325	■	■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,15	0,30	0,5	3,0	
	T7335	■	■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,15	0,30	0,5	3,0	
	T9315	■	■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,15	0,30	0,5	3,0	
	T9325	■	■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,15	0,30	0,5	3,0	
	T8315	■	■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,10	0,30	0,5	3,0	
DCMT 11T312E-FM	T7325	■	■	■	□	□	□	●	+	1,2	0,20	0,40	0,9	3,3	
	T9315	■	■	■	□	□	□	●	+	1,2	0,20	0,40	0,9	3,3	
	T9325	■	■	■	□	□	□	●	+	1,2	0,20	0,40	0,9	3,3	
	T8330	■	■	■	□	□	□	●	+	1,2	0,20	0,40	0,9	3,3	
	  	DNMG 110404E-FM	T7325	■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,15	0,24	0,4
T9310			■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,15	0,24	0,4	3,0
T9315			■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,15	0,24	0,4	3,0
T9325			■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,15	0,24	0,4	3,0
T8315			■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,10	0,24	0,4	3,0
DNMG 110408E-FM		T7325	■	■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,15	0,35	0,8	3,0
		T9310	■	■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,15	0,35	0,8	3,0
		T9315	■	■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,15	0,35	0,8	3,0
		T9325	■	■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,15	0,35	0,8	3,0
		T8315	■	■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,10	0,35	0,8	3,0
DNMG 150404E-FM		T7325	■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
		T9315	■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
		T9325	■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
		T8330	■	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,10	0,24	0,5	3,0
DNMG 150408E-FM		T7325	■	■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
	T9315	■	■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0	
	T9325	■	■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0	
	T8330	■	■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0	

FMブレーカ 中切削～仕上げ切削加工用

低切込み・低送り時推奨チップブレーカ

i	ISO	材種	材料						?	ノーズR	f _{最小}	f _{最大}	a _p 最小	a _p 最大	
			P	M	K	N	S	H							
	DNMG 150604E-FM	T7325	■	■			□	●	++	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0	
		T7335	■	■				●	++	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0	
		T9310	■	■	■				●	+	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
		T9315	■	■	■				●	++	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
		T9325	■	■	■		□		●	+	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
		T8315	■	■	■		□		●	+	0,4	0,10	0,24	0,5	3,0
		T8330	■	■	■		□		●	+	0,4	0,10	0,24	0,5	3,0
		TT310	■	■					●	+/-	0,4	0,10	0,24	0,5	3,0
	DNMG 150608E-FM	T7325	■	■			□	●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0	
		T7335	■	■				●	+++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0	
		T9310	■	■	■				●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
		T9315	■	■	■				●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
		T9325	■	■	■		□		●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
		T8315	■	■	■		□		●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
		T8330	■	■	■		□		●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
		TT310	■	■					●	+/-	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
	DNMG 150612E-FM	T7325	■	■			□	●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	3,0	
		T9315	■	■	■			●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	3,0	
		T9325	■	■	■		□		●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	3,0
		T8330	■	■	■		□		●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	3,0
	DNMG 150616E-FM	T9315	■	■	■			●	++	1,6	0,15	0,45	1,6	3,0	
		T9325	■	■	■		□		●	++	1,6	0,15	0,45	1,6	3,0
	TNMG 160404E-FM	T7325	■	■			□	●	++	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0	
		T7335	■	■				●	++	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0	
		T9310	■	■	■				●	+	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
		T9315	■	■	■				●	++	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
		T9325	■	■	■		□		●	+	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
		T8315	■	■	■		□		●	+	0,4	0,10	0,24	0,5	3,0
		T8330	■	■	■		□		●	+	0,4	0,10	0,24	0,5	3,0
		TT310	■	■					●	+/-	0,4	0,10	0,24	0,5	3,0
	TNMG 160408E-FM	T7325	■	■			□	●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0	
		T7335	■	■				●	+++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0	
		T9310	■	■	■				●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
		T9315	■	■	■				●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
		T9325	■	■	■		□		●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
		T8315	■	■	■		□		●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
		T8330	■	■	■		□		●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
		TT310	■	■					●	+/-	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
	TNMG 160412E-FM	T7325	■	■			□	●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	3,0	
		T9315	■	■	■			●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	3,0	
		T9325	■	■	■		□		●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	3,0
		T8330	■	■	■		□		●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	3,0
	TNMG 220404E-FM	T9315	■	■	■			●	++	0,4	0,20	0,24	0,8	5,0	
		T9325	■	■	■		□		●	+	0,4	0,15	0,24	0,8	3,0
		T8330	■	■	■		□		●	+	0,4	0,15	0,24	0,8	3,0
	TNMG 220408E-FM	T9315	■	■	■			●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0	
		T9325	■	■	■		□		●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
		T8330	■	■	■		□		●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
	VCMT 160404E-FM	T7325	■	■			□	●	++	0,4	0,15	0,20	0,3	2,0	
		T9315	■	■	■			●	++	0,4	0,15	0,20	0,3	2,0	
		T9325	■	■	■		□		●	+	0,4	0,15	0,20	0,3	2,0
		T8330	■	■	■		□		●	+	0,4	0,10	0,20	0,3	2,0
	VCMT 160408E-FM	T7325	■	■			□	●	++	0,8	0,15	0,30	0,5	2,5	
		T9315	■	■	■			●	++	0,8	0,15	0,30	0,5	2,5	
		T9325	■	■	■		□		●	++	0,8	0,15	0,30	0,5	2,5
		T8330	■	■	■		□		●	++	0,8	0,15	0,30	0,5	2,5

FMブレーカ 中切削～仕上げ切削加工用

低切込み・低送り時推奨チップブレーカ

i	ISO	材種	材種						?	ノーズR	f _{最小}	f _{最大}	a _p 最小	a _p 最大
			P	M	K	N	S	H						
  	VNMG 160404E-FM	T7325	■	■	■	□	□	●	++	0,4	0,15	0,20	0,5	3,0
		T9310	■	■	■	□	□	●	+	0,4	0,15	0,20	0,5	3,0
		T9315	■	■	■	□	□	●	++	0,4	0,15	0,20	0,5	3,0
		T9325	■	■	■	□	□	●	+	0,4	0,15	0,20	0,5	3,0
		T8330	■	■	■	□	□	●	+	0,4	0,10	0,20	0,5	3,0
	VNMG 160408E-FM	T7325	■	■	■	□	□	●	++	0,8	0,15	0,35	0,8	3,0
		T9310	■	■	■	□	□	●	++	0,8	0,15	0,35	0,8	3,0
		T9315	■	■	■	□	□	●	++	0,8	0,15	0,35	0,8	3,0
		T9325	■	■	■	□	□	●	++	0,8	0,15	0,35	0,8	3,0
		T8330	■	■	■	□	□	●	++	0,8	0,15	0,35	0,8	3,0
VNMG 160412E-FM	T7325	■	■	■	□	□	●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	3,0	
	T9315	■	■	■	□	□	●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	3,0	
	T9325	■	■	■	□	□	●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	3,0	
	T8330	■	■	■	□	□	●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	3,0	
WNMG 060404E-FM	T7325	■	■	■	□	□	●	++	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0	
	T9315	■	■	■	□	□	●	++	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0	
	T9325	■	■	■	□	□	●	+	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0	
	T8315	■	■	■	□	□	●	+	0,4	0,10	0,30	0,5	3,0	
	T8330	■	■	■	□	□	●	+	0,4	0,10	0,30	0,5	3,0	
	TT310	■	■	■	□	□	●	+/-	0,4	0,10	0,30	0,5	3,0	
WNMG 060408E-FM	T7325	■	■	■	□	□	●	++	0,8	0,15	0,35	0,8	3,0	
	T9315	■	■	■	□	□	●	++	0,8	0,15	0,35	0,8	3,0	
	T9325	■	■	■	□	□	●	+	0,8	0,15	0,35	0,8	3,0	
	T8330	■	■	■	□	□	●	+	0,8	0,10	0,35	0,8	3,0	
	TT310	■	■	■	□	□	●	+/-	0,8	0,10	0,35	0,8	3,0	
WNMG 060412E-FM	T9315	■	■	■	□	□	●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	3,0	
WNMG 06T304E-FM	T7325	■	■	■	□	□	●	++	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0	
	T9325	■	■	■	□	□	●	+	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0	
	T8330	■	■	■	□	□	●	+	0,4	0,10	0,30	0,5	3,0	
WNMG 06T308E-FM	T7325	■	■	■	□	□	●	++	0,8	0,15	0,35	0,8	3,0	
	T9325	■	■	■	□	□	●	+	0,8	0,15	0,35	0,8	3,0	
	T8330	■	■	■	□	□	●	+	0,8	0,10	0,35	0,8	3,0	
WNMG 080404E-FM	T7325	■	■	■	□	□	●	++	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0	
	T7335	■	■	■	□	□	●	++	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0	
	T9310	■	■	■	□	□	●	+	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0	
	T9315	■	■	■	□	□	●	++	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0	
	T9325	■	■	■	□	□	●	+	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0	
	T8315	■	■	■	□	□	●	+	0,4	0,10	0,30	0,5	3,0	
	T8330	■	■	■	□	□	●	+	0,4	0,10	0,30	0,5	3,0	
	WNMG 080408E-FM	T7325	■	■	■	□	□	●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
		T7335	■	■	■	□	□	●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0
T9310		■	■	■	□	□	●	+	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0	
T9315		■	■	■	□	□	●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0	
T9325		■	■	■	□	□	●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0	
T8315		■	■	■	□	□	●	+	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0	
T8330		■	■	■	□	□	●	++	0,8	0,15	0,45	0,8	3,0	
WNMG 080412E-FM		T7325	■	■	■	□	□	●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	4,0
		T7335	■	■	■	□	□	●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	4,0
	T9310	■	■	■	□	□	●	+	1,2	0,15	0,45	1,2	4,0	
	T9315	■	■	■	□	□	●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	4,0	
	T9325	■	■	■	□	□	●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	4,0	
	T8330	■	■	■	□	□	●	++	1,2	0,15	0,45	1,2	4,0	

NMブレード 荒切削～仕上げ切削加工用

抜群の刃先強度、難削材にも適用

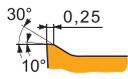
	P	M	K	N	S	H
	■	■	□	□	■	
f	0,15 – 0,50					
	0,5 – 8,0					
	CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG					

i	ISO	材種	ISO						?	潤滑	r _e ノーズR	f 最小	f 最大	a _p 最小	a _p 最大
			P	M	K	N	S	H							
1 U S	CNMG 120404E-NM	T7325	■	■	□	□	□	■	●	++	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0
		T7335	■	■	□	□	□	■	●	++	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0
		T9315	■	■	□	□	□	■	●	++	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0
		T9325	■	■	□	□	□	■	●	+	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0
		T8315	■	■	□	□	□	■	●	+	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0
		T8330	■	■	□	□	■	■	●	+	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0
1 U S	CNMG 120408E-NM	T7325	■	■	□	□	□	■	●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
		T7335	■	■	□	□	□	■	●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
		T9315	■	■	□	□	□	■	●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
		T9325	■	■	□	□	□	■	●	+	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
		T8315	■	■	□	□	□	■	●	+	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
		T8330	■	■	□	□	■	■	●	+	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
1 U S	CNMG 120412E-NM	T7325	■	■	□	□	□	■	●	++	1,2	0,20	0,40	1,2	3,5
		T7335	■	■	□	□	□	■	●	++	1,2	0,20	0,40	1,2	3,5
		T9315	■	■	□	□	□	■	●	++	1,2	0,20	0,40	1,2	3,5
		T9325	■	■	□	□	□	■	●	+	1,2	0,20	0,40	1,2	3,5
		T8315	■	■	□	□	□	■	●	+	1,2	0,20	0,40	1,2	3,5
		T8330	■	■	□	□	■	■	●	+	1,2	0,20	0,40	1,2	3,5
1 U S	CNMG 160608E-NM	T7325	■	■	□	□	□	■	●	++	0,8	0,25	0,50	0,8	5,0
		T7335	■	■	□	□	□	■	●	++	0,8	0,25	0,50	0,8	5,0
		T9325	■	■	□	□	□	■	●	++	0,8	0,25	0,50	0,8	5,0
		T8315	■	■	□	□	□	■	●	+	0,8	0,25	0,50	0,8	5,0
		T8330	■	■	□	□	■	■	●	++	0,8	0,25	0,50	0,8	5,0
		T7325	■	■	□	□	□	■	●	++	0,8	0,25	0,50	0,8	5,0
1 U S	CNMG 160612E-NM	T7325	■	■	□	□	□	■	●	++	1,2	0,25	0,50	1,2	5,0
		T7335	■	■	□	□	□	■	●	++	1,2	0,25	0,50	1,2	5,0
		T9325	■	■	□	□	□	■	●	++	1,2	0,25	0,50	1,2	5,0
		T8315	■	■	□	□	□	■	●	+	1,2	0,25	0,50	1,2	5,0
		T7325	■	■	□	□	□	■	●	++	1,2	0,30	0,50	1,2	8,0
		T7335	■	■	□	□	□	■	●	++	1,2	0,30	0,50	1,2	8,0
1 U S	CNMG 190612E-NM	T9325	■	■	□	□	□	■	●	++	1,2	0,30	0,50	1,2	8,0
		T8315	■	■	□	□	□	■	●	+	1,2	0,30	0,50	1,2	8,0
		T7325	■	■	□	□	□	■	●	++	1,2	0,30	0,50	1,2	8,0
		T8330	■	■	□	□	■	■	●	++	1,2	0,30	0,50	1,2	8,0

NMブレーカ 荒切削～仕上げ切削加工用

抜群の刃先強度、難削材にも適用

i	ISO	材種	P	M	K	N	S	H	?	ノーズR	f _R	f _{最小}	f _{最大}	a _p 最小	a _p 最大
1 U S	DNMG 110404E-NM	T7325	■	■			■		●	++	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
		T7335	■	■					●	++	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
		T9325	■	■	□		□		●	+	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
		T8315	■	■	□	□	□		●	+	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
		T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
1 U S	DNMG 110408E-NM	T7325	■	■			■		●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
		T7335	■	■					●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
		T9325	■	■	□		□		●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
		T8315	■	■	□	□	□		●	+	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
		T8330	■	■	□	□	■		●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
1 U S	DNMG 150408E-NM	T7335	■	■					●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
		T9325	■	■	□		□		●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
		T8330	■	■	□	□	■		●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
1 U S	DNMG 150604E-NM	T7325	■	■			■		●	++	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
		T7335	■	■					●	++	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
		T9315	■	■	□				●	++	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
		T9325	■	■	□		□		●	+	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
		T8315	■	■	□	□	□		●	+	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
		T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0
1 U S	DNMG 150608E-NM	T7325	■	■			■		●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
		T7335	■	■					●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
		T9315	■	■	□				●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
		T9325	■	■	□		□		●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
		T8315	■	■	□	□	□		●	+	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
		T8330	■	■	□	□	■		●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0
1 U S	DNMG 150612E-NM	T7325	■	■			■		●	++	1,2	0,20	0,40	1,2	3,5
		T7335	■	■					●	++	1,2	0,20	0,40	1,2	3,5
		T9325	■	■	□		□		●	++	1,2	0,20	0,40	1,2	3,5
		T8315	■	■	□	□	□		●	+	1,2	0,20	0,40	1,2	3,5



ドーマー プラメット社 (チェコ)

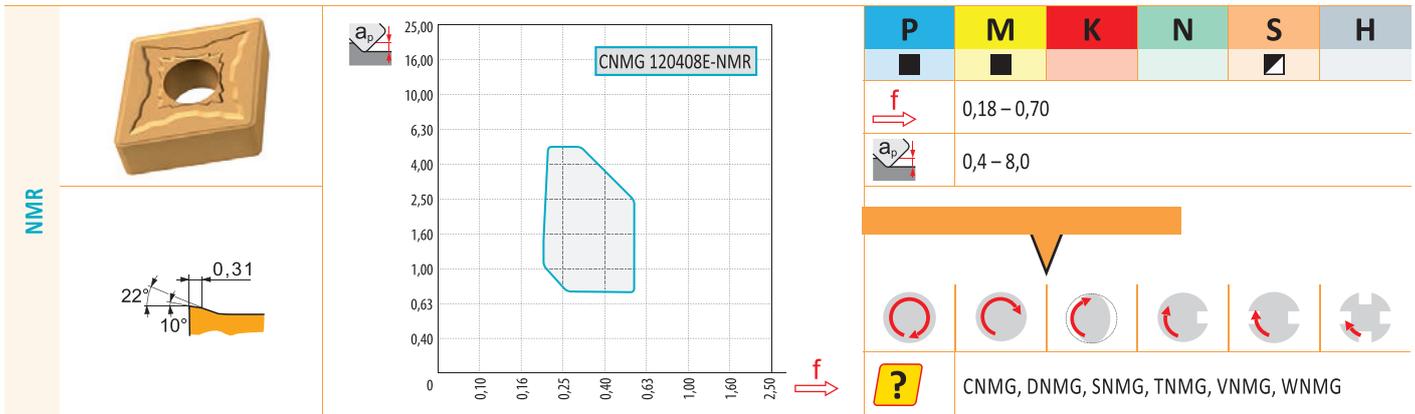
NMブレーカ 荒切削～仕上げ切削加工用

抜群の刃先強度、難削材にも適用

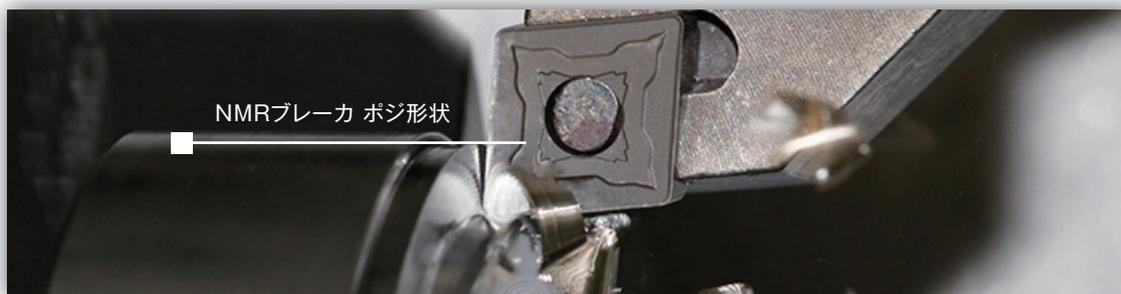
i	ISO	材種	材種						?	ノーズR	f _{最小}	f _{最大}	a _p 最小	a _p 最大	
			P	M	K	N	S	H							
	TNMG 160404E-NM	T7325	■	■			■	●	++	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0	
		T7335	■	■				●	++	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0	
		T9325	■	■	□		□	●	+	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0	
		T8315	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0	
		T8330	■	■	□	□	■	●	+	0,4	0,15	0,24	0,5	3,0	
		T7325	■	■			■	●	++	0,8	0,20	0,40	1,0	3,0	
	TNMG 160408E-NM	T7335	■	■				●	++	0,8	0,20	0,40	1,0	3,0	
		T9315	■	■	□			●	++	0,8	0,20	0,40	1,0	3,0	
		T9325	■	■	□		□	●	++	0,8	0,20	0,40	1,0	3,0	
		T8315	■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,20	0,40	1,0	3,0	
		T8330	■	■	□	□	■	●	++	0,8	0,20	0,40	1,0	3,0	
		T7325	■	■			■	●	++	0,8	0,20	0,40	1,0	3,5	
	TNMG 220408E-NM	T7335	■	■				●	++	0,8	0,20	0,40	1,0	3,5	
		T9315	■	■	□			●	++	0,8	0,20	0,40	1,0	3,5	
T9325		■	■	□		□	●	++	0,8	0,20	0,40	1,0	3,5		
T8315		■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,20	0,40	1,0	3,5		
T8330		■	■	□	□	■	●	++	0,8	0,20	0,40	1,0	3,5		
T7325		■	■			■	●	++	1,2	0,20	0,40	1,2	3,5		
TNMG 220412E-NM	T7335	■	■				●	++	1,2	0,20	0,40	1,2	3,5		
	T9325	■	■	□		□	●	++	1,2	0,20	0,40	1,2	3,5		
		VNMG 160404E-NM	T7325	■	■			■	●	++	0,4	0,15	0,20	0,5	3,0
			T7335	■	■				●	++	0,4	0,15	0,20	0,5	3,0
			T9325	■	■	□		□	●	+	0,4	0,15	0,20	0,5	3,0
			T8315	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,15	0,20	0,5	3,0
T8330			■	■	□	□	■	●	+	0,4	0,15	0,20	0,5	3,0	
T7325			■	■			■	●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0	
VNMG 160408E-NM		T7335	■	■				●	+++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0	
		T9325	■	■	□		□	●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0	
		T8315	■	■	□	□	□	●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0	
		T8330	■	■	□	□	■	●	++	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0	
		T7325	■	■			■	●	++	1,2	0,20	0,50	1,2	3,5	
		T7335	■	■				●	++	1,2	0,20	0,50	1,2	3,5	
WNMG 060412E-NM		T9315	■	■	□			●	++	1,2	0,20	0,50	1,2	3,5	
		T9325	■	■	□		□	●	+	1,2	0,20	0,50	1,2	3,5	
		VNMG 080404E-NM	T7325	■	■			■	●	++	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0
			T7335	■	■				●	++	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0
			T9315	■	■	□			●	++	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0
			T9325	■	■	□		□	●	+	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0
T8315			■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0	
T8330			■	■	□	□	■	●	+	0,4	0,15	0,30	0,5	3,0	
WNMG 080408E-NM		T7325	■	■			■	●	++	0,8	0,20	0,50	0,8	3,0	
		T7335	■	■				●	++	0,8	0,20	0,50	0,8	3,0	
		T9315	■	■	□			●	++	0,8	0,20	0,50	0,8	3,0	
		T9325	■	■	□		□	●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	3,0	
		T8315	■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	3,0	
		T8330	■	■	□	□	■	●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	3,0	
WNMG 080412E-NM		T7325	■	■			■	●	++	1,2	0,20	0,50	1,2	3,5	
		T7335	■	■				●	++	1,2	0,20	0,50	1,2	3,5	
	T9325	■	■	□		□	●	+	1,2	0,20	0,50	1,2	3,5		
	T8315	■	■	□	□	□	●	+	1,2	0,20	0,50	1,2	3,5		
	T8330	■	■	□	□	■	●	+	1,2	0,20	0,50	1,2	3,5		
	T7325	■	■			■	●	+	1,2	0,20	0,50	1,2	3,5		

NMRブレーカ 荒切削～中切削加工用

ステンレス加工で切込みを多くかけられる



i	ISO	材種	P M K N S H						?	ノーズR	f 最小	f 最大	a_p 最小	a_p 最大	
			P	M	K	N	S	H							
	CNMG 090308E-NMR	T7325	☑	■				☑	+	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0	
		T7335	☑	■				☑	+	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0	
		T9325	■	■				☑	+	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0	
	CNMG 120404E-NMR	T7325	☑	■				☑	●	++	0,4	0,20	0,30	0,4	4,0
		T7335	☑	■				☑	●	++	0,4	0,20	0,30	0,4	4,0
		T9315	■	■				☑	●	+	0,4	0,20	0,30	0,4	4,0
		T9325	■	■				☑	●	+	0,4	0,20	0,30	0,4	4,0
		T8330	■	■				☑	●	+	0,4	0,20	0,30	0,4	4,0
	CNMG 120408E-NMR	T7325	☑	■				☑	●	++	0,8	0,20	0,55	0,8	5,0
		T7335	☑	■				☑	●	++	0,8	0,20	0,55	0,8	5,0
		T9315	■	■				☑	●	++	0,8	0,20	0,55	0,8	5,0
		T9325	■	■				☑	●	++	0,8	0,20	0,55	0,8	5,0
		T8330	■	■				☑	●	++	0,8	0,20	0,55	0,8	5,0



ドーマー プラメット社(チェコ)
技術開発センター



NMRブレーカ 荒切削～中切削加工用

ステンレス加工で切込みを多くかけられる

i	ISO	材種	P	M	K	N	S	H	?	?	r _e ノーズR	f 最小	f 最大	a _p 最小	a _p 最大		
	CNMG 120412E-NMR	T7325	■	■		■			●	+	1,2	0,22	0,60	1,2	5,5		
		T7335	■	■		■			●	+	1,2	0,22	0,60	1,2	5,5		
		T9315	■	■						●	+	1,2	0,22	0,60	1,2	5,5	
		T9325	■	■		■				●	+	1,2	0,22	0,60	1,2	5,5	
		T8330	■	■		■				●	+	1,2	0,22	0,60	1,2	5,5	
	CNMG 120416E-NMR	T7325	■	■		■				●	+	1,6	0,25	0,65	1,6	5,5	
		T7335	■	■		■				●	+	1,6	0,25	0,65	1,6	5,5	
		T9325	■	■		■				●	+	1,6	0,25	0,65	1,6	5,5	
		CNMG 160608E-NMR	T7325	■	■		■				●	+	0,8	0,22	0,55	0,8	6,5
			T7335	■	■		■				●	+	0,8	0,22	0,55	0,8	6,5
	T9315		■	■						●	+	0,8	0,22	0,55	0,8	6,5	
	CNMG 160612E-NMR	T7325	■	■		■				●	+	1,2	0,22	0,65	1,2	7,0	
		T7335	■	■		■				●	+	1,2	0,22	0,65	1,2	7,0	
		T9315	■	■						●	+	1,2	0,22	0,65	1,2	7,0	
		T9325	■	■		■				●	+	1,2	0,22	0,65	1,2	7,0	
T8330		■	■		■				●	+	1,2	0,22	0,65	1,2	7,0		
CNMG 160616E-NMR	T7325	■	■		■				●	+	1,6	0,25	0,70	1,6	7,0		
	T7335	■	■		■				●	+	1,6	0,25	0,70	1,6	7,0		
	T9325	■	■		■				●	+	1,6	0,25	0,70	1,6	7,0		
	T8330	■	■		■				●	+	1,6	0,25	0,70	1,6	7,0		
	CNMG 190608E-NMR	T7325	■	■		■				●	+	0,8	0,20	0,60	0,8	7,5	
T7335		■	■		■				●	+	0,8	0,20	0,60	0,8	7,5		
T9315		■	■						●	+	0,8	0,20	0,60	0,8	7,5		
T9325		■	■		■				●	+	0,8	0,20	0,60	0,8	7,5		
CNMG 190612E-NMR		T7325	■	■		■				●	+	1,2	0,22	0,65	1,2	8,0	
	T7335	■	■		■				●	+	1,2	0,22	0,65	1,2	8,0		
	T9315	■	■						●	+	1,2	0,22	0,65	1,2	8,0		
	T9325	■	■		■				●	+	1,2	0,22	0,65	1,2	8,0		
	T8330	■	■		■				●	+	1,2	0,22	0,65	1,2	8,0		
CNMG 190616E-NMR	T7325	■	■		■				●	+	1,6	0,25	0,70	1,6	8,0		
	T7335	■	■		■				●	+	1,6	0,25	0,70	1,6	8,0		
	T9315	■	■						●	+	1,6	0,25	0,70	1,6	8,0		
	T9325	■	■		■				●	+	1,6	0,25	0,70	1,6	8,0		
		DNMG 110404E-NMR	T7325	■	■		■			●	+	0,4	0,18	0,24	0,4	3,0	
T9315			■	■						●	+	0,4	0,18	0,24	0,4	3,0	
T9325			■	■		■				●	+	0,4	0,18	0,24	0,4	3,0	
DNMG 110408E-NMR		T7325	■	■		■				●	+	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0	
		T9315	■	■						●	+	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0	
		T9325	■	■		■				●	+	0,8	0,20	0,40	0,8	3,0	
DNMG 110412E-NMR		T7325	■	■		■				●	+	1,2	0,20	0,50	1,2	3,3	
		T9315	■	■						●	+	1,2	0,20	0,50	1,2	3,3	
		T9325	■	■		■				●	+	1,2	0,20	0,50	1,2	3,3	
DNMG 150404E-NMR		T7325	■	■		■				●	+	0,4	0,20	0,24	0,4	3,5	
		T7335	■	■		■				●	+	0,4	0,20	0,24	0,4	3,5	
		T9325	■	■		■				●	+	0,4	0,20	0,24	0,4	3,5	
DNMG 150408E-NMR		T7325	■	■		■				●	+	0,8	0,20	0,48	0,8	4,0	
		T7335	■	■		■				●	+	0,8	0,20	0,48	0,8	4,0	
		T9315	■	■						●	+	0,8	0,20	0,48	0,8	4,0	
	T9325	■	■		■				●	+	0,8	0,20	0,48	0,8	4,0		
	T8330	■	■		■				●	+	0,8	0,20	0,48	0,8	4,0		
DNMG 150604E-NMR	T7325	■	■		■				●	+	0,4	0,20	0,24	0,4	3,5		
	T7335	■	■		■				●	+	0,4	0,20	0,24	0,4	3,5		
	T9315	■	■						●	+	0,4	0,20	0,24	0,4	3,5		
	T9325	■	■		■				●	+	0,4	0,20	0,24	0,4	3,5		
	T8330	■	■		■				●	+	0,4	0,20	0,24	0,4	3,5		

NMRブレーカ 荒切削～中切削加工用

ステンレス加工で切込みを多くかけられる

i	ISO	材種	P	M	K	N	S	H	?	?	r _e ノーズR	f 最小	f 最大	a _p 最小	a _p 最大	
	DNMG 150608E-NMR	T7325	■	■		■			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,0	
		T7335	■	■		■			●	+++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,0	
		T9315	■	■						●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,0
		T9325	■	■		■				●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,0
		T8330	■	■		■				●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,0
	DNMG 150612E-NMR	T7325	■	■		■				●	++	1,2	0,22	0,55	1,2	4,0
		T7335	■	■		■				●	+++	1,2	0,22	0,55	1,2	4,0
		T9315	■	■						●	++	1,2	0,22	0,55	1,2	4,0
		T9325	■	■		■				●	++	1,2	0,22	0,55	1,2	4,0
		T8330	■	■		■				●	++	1,2	0,22	0,55	1,2	4,0
	TNMG 160404E-NMR	T7325	■	■		■			●	++	0,4	0,20	0,24	0,4	4,0	
		T7335	■	■		■			●	++	0,4	0,20	0,24	0,4	4,0	
		T9315	■	■						●	++	0,4	0,20	0,24	0,4	4,0
		T9325	■	■		■				●	+	0,4	0,20	0,24	0,4	4,0
		T8330	■	■		■				●	+	0,4	0,20	0,24	0,4	4,0
	TNMG 160408E-NMR	T7325	■	■		■				●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,0
		T7335	■	■		■				●	+++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,0
		T9315	■	■						●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,0
		T9325	■	■		■				●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,0
		T8330	■	■		■				●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,0
	TNMG 160412E-NMR	T7325	■	■		■				●	++	1,2	0,22	0,55	1,2	4,5
		T9315	■	■						●	++	1,2	0,22	0,55	1,2	4,5
		T9325	■	■		■				●	++	1,2	0,22	0,55	1,2	4,5
		T7325	■	■		■				●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	6,0
		T7335	■	■		■				●	+++	0,8	0,20	0,48	0,8	6,0
	TNMG 220408E-NMR	T9315	■	■						●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	6,0
		T9325	■	■		■				●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	6,0
		T8330	■	■		■				●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	6,0
		T7325	■	■		■				●	+++	1,2	0,22	0,70	1,2	6,0
		T9315	■	■						●	++	1,2	0,22	0,70	1,2	6,0
TNMG 220412E-NMR	T9325	■	■		■				●	++	1,2	0,22	0,70	1,2	6,0	
		VNMG 160404E-NMR	T7325	■	■		■			●	++	0,4	0,18	0,20	0,4	3,0
			T7335	■	■		■			●	++	0,4	0,18	0,20	0,4	3,0
			T9325	■	■		■			●	+	0,4	0,18	0,20	0,4	3,0
		VNMG 160408E-NMR	T7325	■	■		■				●	++	0,8	0,20	0,35	0,8
T7335			■	■		■				●	++	0,8	0,20	0,35	0,8	3,0
T9315			■	■						●	++	0,8	0,20	0,35	0,8	3,0
T9325			■	■		■				●	++	0,8	0,20	0,35	0,8	3,0
T8330			■	■		■				●	++	0,8	0,20	0,35	0,8	3,0
VNMG 160412E-NMR		T7325	■	■		■				●	++	1,2	0,20	0,40	1,2	3,0
		T9325	■	■		■				●	++	1,2	0,20	0,40	1,2	3,0
	T8330	■	■		■				●	++	1,2	0,20	0,40	1,2	3,0	
	WNMG 060404E-NMR	T7325	■	■		■			●	++	0,4	0,20	0,30	0,4	3,5	
		T9325	■	■		■			●	+	0,4	0,20	0,30	0,4	3,5	
		T8330	■	■		■			●	+	0,4	0,20	0,30	0,4	3,5	
	WNMG 060408E-NMR	T7325	■	■		■				●	++	0,8	0,20	0,45	0,8	3,5
		T7335	■	■		■				●	++	0,8	0,20	0,45	0,8	3,5
		T9315	■	■						●	++	0,8	0,20	0,45	0,8	3,5
		T9325	■	■		■				●	++	0,8	0,20	0,45	0,8	3,5
		T7325	■	■		■				●	++	0,4	0,20	0,30	0,4	4,0
	WNMG 080404E-NMR	T7335	■	■		■				●	++	0,4	0,20	0,30	0,4	4,0
		T9315	■	■						●	+	0,4	0,20	0,30	0,4	4,0
		T9325	■	■		■				●	+	0,4	0,20	0,30	0,4	4,0
		T8330	■	■		■				●	+	0,4	0,20	0,30	0,4	4,0

NMRブレーカ 荒切削～中切削加工用

ステンレス加工で切込みを多くかけられる

i	ISO	材種	P M K N S H						?	ノーズR	f _{最小}	f _{最大}	a _p 最小	a _p 最大
			P	M	K	N	S	H						
	WNMG 080408E-NMR	T7325	■	■			■	●	++	0,8	0,20	0,55	0,8	5,0
		T7335	■	■			■	●	++	0,8	0,20	0,55	0,8	5,0
		T9315	■	■				●	++	0,8	0,20	0,55	0,8	5,0
		T9325	■	■			■	●	++	0,8	0,20	0,55	0,8	5,0
		T8330	■	■			■	●	++	0,8	0,20	0,55	0,8	5,0
	WNMG 080412E-NMR	T7325	■	■			■	●	++	1,2	0,22	0,60	1,2	5,0
		T7335	■	■			■	●	+++	1,2	0,22	0,60	1,2	5,0
		T9315	■	■				●	++	1,2	0,22	0,60	1,2	5,0
		T9325	■	■			■	●	++	1,2	0,22	0,60	1,2	5,0
		T8330	■	■			■	●	*	++	1,2	0,22	0,60	1,2

SIブレーカ 中切削～仕上げ切削加工用

インコネルなどの難削材加工に良好、低切削抵抗

P	M	K	N	S	H
■	■	□	□	■	
f → 0,20 - 0,50					
ap ↓ 0,8 - 5,0					
CNMG, DNMG, TNMG, WNMG					

i	ISO	材種	P M K N S H						?	ノーズR	f _{最小}	f _{最大}	a _p 最小	a _p 最大		
			P	M	K	N	S	H								
	CCGT 060202ER-SI	T8330	■	■	□	□	■	●	+	0,2	0,08	0,15	0,4	1,6		
		CCGT 060204ER-SI	T8315	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,08	0,25	0,5	1,5	
		T8330	■	■	□	□	■	●	+	0,4	0,08	0,25	0,5	1,5		
		CCGT 09T304ER-SI	T8315	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,14	0,30	0,8	2,0	
		T8330	■	■	□	□	■	●	+	0,4	0,14	0,30	0,8	2,0		
	CCGT 120408ER-SI	T8330	■	■	□	□	■	●	++	0,8	0,22	0,44	1,0	4,0		
		CCGT 060202EL-SI	T8330	■	■	□	□	■	●	+	0,2	0,08	0,15	0,4	1,6	
			CCGT 060204EL-SI	T8315	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,08	0,25	0,5	1,5
			T8330	■	■	□	□	■	●	+	0,4	0,08	0,25	0,5	1,5	
			CCGT 09T304EL-SI	T8315	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,14	0,30	0,8	2,0
T8330	■		■	□	□	■	●	+	0,4	0,14	0,30	0,8	2,0			
CCGT 120408EL-SI	T8330	■	■	□	□	■	●	++	0,8	0,22	0,44	1,0	4,0			

SIブレーカ 中切削～仕上げ切削加工用

インコネルなどの難削材加工に良好、低切削抵抗

i	ISO	材種	P	M	K	N	S	H	?	?	r _e ノーズR	f 最小	f 最大	a _p 最小	a _p 最大	
	CNMG 120404ER-SI	T7325	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T7335	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T9325	■	■	□	□	□		●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		6630	■	■	□	□	□		●	++	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T8315	■	■	□	□	□		●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
	CNMG 120408ER-SI	T7325	■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	5,0	
		T7335	■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	5,0	
		T9325	■	■	□	□	□		●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	5,0	
		6630	■	■	□	□	□		●	++	0,8	0,20	0,50	0,8	5,0	
		T8315	■	■	□	□	□		●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	5,0	
		T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	5,0	
CNMG 120412ER-SI	T9325	■	■	□	□	□		●	+	1,2	0,20	0,50	1,2	5,0		
	T8330	■	■	□	□	■		●	+	1,2	0,20	0,50	1,2	5,0		
	CNMG 120404EL-SI	T7325	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T7335	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T9325	■	■	□	□	□		●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T8315	■	■	□	□	□		●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
	CNMG 120408EL-SI	T7325	■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	5,0	
		T7335	■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	5,0	
		T9325	■	■	□	□	□		●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	5,0	
		T8315	■	■	□	□	□		●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	5,0	
		T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	5,0	
		T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	5,0	
CNMG 120412EL-SI	T9325	■	■	□	□	□		●	+	1,2	0,20	0,50	1,2	5,0		
	T8330	■	■	□	□	■		●	+	1,2	0,20	0,50	1,2	5,0		
DCGT 11T304ER-SI	T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,08	0,24	0,4	2,5		
	T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,15	0,30	0,8	2,5		
	DCGT 11T304EL-SI	T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,08	0,24	0,4	2,5	
		T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,15	0,30	0,8	2,5	
	DCGT 11T308ER-SI	T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,08	0,24	0,4	2,5	
		T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,15	0,30	0,8	2,5	
		DNMG 110404ER-SI	T7325	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	3,3
			T7335	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	3,3
			T9325	■	■	□	□	□		●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	3,3
			T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	3,3
			T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	3,3
			T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	3,3
		DNMG 110408ER-SI	T7325	■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,20	0,48	0,8	3,3
			T7335	■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,20	0,48	0,8	3,3
T9325			■	■	□	□	□		●	+	0,8	0,20	0,48	0,8	3,3	
T8330			■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,20	0,48	0,8	3,3	
T8330			■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,20	0,48	0,8	3,3	
T8330			■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,20	0,48	0,8	3,3	
DNMG 150404ER-SI	T9325	■	■	□	□	□		●	+	0,4	0,20	0,24	0,4	4,5		
	T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,20	0,24	0,4	4,5		
DNMG 150408ER-SI	T7325	■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5		
	T7335	■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5		
	T9325	■	■	□	□	□		●	+	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5		
	T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5		

SIブレーカ 中切削～仕上げ切削加工用

インコネルなどの難削材加工に良好、低切削抵抗

i	ISO	材種	P	M	K	N	S	H	?	水滴	r _e ノーズR	f 最小	f 最大	a _p 最小	a _p 最大	
	DNMG 150604ER-SI	T7325	■	■			■		●	++	0,4	0,20	0,24	0,8	4,5	
		T7335	■	■					●	++	0,4	0,20	0,24	0,8	4,5	
		T9325	■	■	□		□			●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	4,5
		6630	■	■	□		□			●	++	0,4	0,20	0,24	0,8	4,5
		T8315	■	■	□	□	□			●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	4,5
		T8330	■	■	□	□	■			●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	4,5
	DNMG 150608ER-SI	T7325	■	■			■			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5
		T7335	■	■						●	+++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5
		T9325	■	■	□		□			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5
		6630	■	■	□		□			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5
		T8315	■	■	□	□	□			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5
		T8330	■	■	□	□	■			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5
	DNMG 110404EL-SI	T7325	■	■			■		●	++	0,4	0,20	0,24	0,8	3,3	
		T7335	■	■					●	++	0,4	0,20	0,24	0,8	3,3	
		T9325	■	■	□		□			●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	3,3
		T8330	■	■	□	□	■			●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	3,3
	DNMG 110408EL-SI	T7325	■	■			■			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	3,3
		T7335	■	■						●	+++	0,8	0,20	0,48	0,8	3,3
		T9325	■	■	□		□			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	3,3
		T8330	■	■	□	□	■			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	3,3
	DNMG 150404EL-SI	T9325	■	■	□		□			●	+	0,4	0,20	0,24	0,4	4,5
		T8330	■	■	□	□	■			●	+	0,4	0,20	0,24	0,4	4,5
	DNMG 150408EL-SI	T7325	■	■			■			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5
		T7335	■	■						●	+++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5
T9325		■	■	□		□			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5	
T8330		■	■	□	□	■			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5	
DNMG 150604EL-SI	T7325	■	■			■			●	++	0,4	0,20	0,24	0,8	4,5	
	T7335	■	■						●	++	0,4	0,20	0,24	0,8	4,5	
	T9325	■	■	□		□			●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	4,5	
	6630	■	■	□		□			●	++	0,4	0,20	0,24	0,8	4,5	
	T8315	■	■	□	□	□			●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	4,5	
	T8330	■	■	□	□	■			●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	4,5	
DNMG 150608EL-SI	T7325	■	■			■			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5	
	T7335	■	■						●	+++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5	
	T9325	■	■	□		□			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5	
	6630	■	■	□		□			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5	
	T8315	■	■	□	□	□			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5	
	T8330	■	■	□	□	■			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	4,5	
	TNMG 160404ER-SI	T7325	■	■			■		●	++	0,4	0,20	0,24	0,8	5,0	
		T7335	■	■						●	++	0,4	0,20	0,24	0,8	5,0
		T9325	■	■	□		□			●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	5,0
		6630	■	■	□		□			●	++	0,4	0,20	0,24	0,8	5,0
		T8315	■	■	□	□	□			●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	5,0
		T8330	■	■	□	□	■			●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	5,0
	TNMG 160408ER-SI	T7325	■	■			■			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	5,0
		T7335	■	■						●	+++	0,8	0,20	0,48	0,8	5,0
		T9325	■	■	□		□			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	5,0
		6630	■	■	□		□			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	5,0
		T8315	■	■	□	□	□			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	5,0
		T8330	■	■	□	□	■			●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	5,0

SIブレーカ 中切削～仕上げ切削加工用

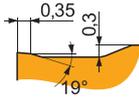
インコネルなどの難削材加工に良好、低切削抵抗

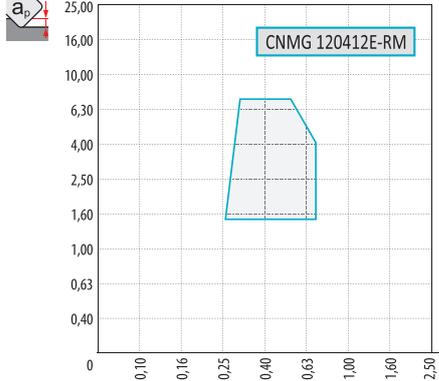
i	ISO	材種	P M K N S H						?	ノーズR	f _c	f _{最小}	f _{最大}	a _p 最小	a _p 最大
			P	M	K	N	S	H							
	TNMG 160404EL-SI	T7325	■	■			■	●	++	0,4	0,20	0,24	0,8	5,0	
		T7335	■	■				●	++	0,4	0,20	0,24	0,8	5,0	
		T9325	■	■	□		□	●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	5,0	
		6630	■	■	□		□	●	++	0,4	0,20	0,24	0,8	5,0	
		T8315	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	5,0	
		T8330	■	■	□	□	■	●	+	0,4	0,20	0,24	0,8	5,0	
	TNMG 160408EL-SI	T7325	■	■			■	●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	5,0	
		T7335	■	■				●	+++	0,8	0,20	0,48	0,8	5,0	
		T9325	■	■	□		□	●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	5,0	
		6630	■	■	□		□	●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	5,0	
		T8315	■	■	□	□	□	●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	5,0	
		T8330	■	■	□	□	■	●	++	0,8	0,20	0,48	0,8	5,0	
	WNMG 060404ER-SI	T7325	■	■			■	●	++	0,4	0,20	0,30	0,8	4,2	
		T9325	■	■	□		□	●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	4,2	
		T8330	■	■	□	□	■	●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	4,2	
	WNMG 080404ER-SI	T7325	■	■			■	●	++	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T7335	■	■			■	●	++	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T9325	■	■	□		□	●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T8315	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
	WNMG 080408ER-SI	T7325	■	■			■	●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T7335	■	■			■	●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T9325	■	■	□		□	●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	5,0	
		T8315	■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	5,0	
	WNMG 080412ER-SI	T9325	■	■	□		□	●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	5,0	
T8330		■	■	□	□	■	●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	5,0		
	WNMG 060404EL-SI	T7325	■	■			■	●	++	0,4	0,20	0,30	0,8	4,2	
		T9325	■	■	□		□	●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	4,2	
		T8330	■	■	□	□	■	●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	4,2	
	WNMG 080404EL-SI	T7325	■	■			■	●	++	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T7335	■	■			■	●	++	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T9325	■	■	□		□	●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T8315	■	■	□	□	□	●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
	WNMG 080408EL-SI	T7325	■	■			■	●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T7335	■	■			■	●	+	0,4	0,20	0,30	0,8	5,0	
		T9325	■	■	□		□	●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	5,0	
		T8315	■	■	□	□	□	●	+	0,8	0,20	0,50	0,8	5,0	
	WNMG 080412EL-SI	T9325	■	■	□		□	●	+	1,2	0,20	0,50	1,2	5,0	
T8330		■	■	□	□	■	●	+	1,2	0,20	0,50	1,2	5,0		

RMブレード 荒切削～中切削加工用



RM





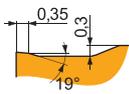
CNMG 120412E-RM

	P	M	K	N	S	H
	■	■	■	■	■	□
f	0,30 - 0,80					
a_p	1,5 - 7,0					
						
	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG					

i	ISO	材種	P M K N S H						?	ノーズR	f _{最小}	f _{最大}	a _p 最小	a _p 最大	
			P	M	K	N	S	H							
1 V S	CCMT 09T304E-RM	T5305	□	■	■	■	■	□	●	+	0,4	0,15	0,30	1,0	4,0
		T5315	■	□	■	■	■	□	●	+	0,4	0,15	0,30	1,0	4,0
		T7335	■	■	■	■	■	■	●	++	0,4	0,15	0,30	1,0	4,0
		T9315	■	■	■	■	■	□	●	++	0,4	0,15	0,30	1,0	4,0
		T9325	■	■	■	■	□	□	●	+	0,4	0,15	0,30	1,0	4,0
		T8330	■	■	■	■	■	□	●	+	0,4	0,15	0,30	1,0	4,0
1 V S	CCMT 09T308E-RM	T5305	□	■	■	■	■	□	●	+	0,8	0,20	0,40	1,5	4,0
		T5315	■	□	■	■	■	□	●	+	0,8	0,20	0,40	1,5	4,0
		T7335	■	■	■	■	■	■	●	++	0,8	0,20	0,40	1,5	4,0
		T9315	■	■	■	■	■	□	●	++	0,8	0,20	0,40	1,5	4,0
		T9325	■	■	■	■	□	□	●	+	0,8	0,20	0,40	1,5	4,0
		T8330	■	■	■	■	■	□	●	+	0,8	0,20	0,40	1,5	4,0
1 V S	CCMT 120408E-RM	T5305	□	■	■	■	■	□	●	+	0,8	0,20	0,40	1,5	4,5
		T5315	■	□	■	■	■	□	●	+	0,8	0,20	0,40	1,5	4,5
		T7335	■	■	■	■	■	■	●	++	0,8	0,20	0,40	1,5	4,5
		T9315	■	■	■	■	■	□	●	++	0,8	0,20	0,40	1,5	4,5
		T9325	■	■	■	■	□	□	●	+	0,8	0,20	0,40	1,5	4,5
		T8330	■	■	■	■	■	□	●	+	0,8	0,20	0,40	1,5	4,5
1 V S	CCMT 120412E-RM	T9315	■	■	■	■	□	●	++	1,2	0,20	0,50	1,5	4,5	
		T9325	■	■	■	■	□	□	●	+	1,2	0,20	0,50	1,5	4,5
		T8330	■	■	■	■	■	□	●	+	1,2	0,20	0,50	1,5	4,5

RM プレーカ 荒切削～中切削加工用

i	ISO	材種	P M K N S H						?	?	r _e ノーズR	f 最小	f 最大	a _p 最小	a _p 最大
			P	M	K	N	S	H							
CNMG 120408E-RM															
	T5305		□		■			□	●	+	0,8	0,20	0,50	1,0	7,0
	T5315		▣	□	■			□	●	+	0,8	0,20	0,50	1,0	7,0
	T7325		▣	■			▣		●	++	0,8	0,20	0,50	1,0	7,0
	T7335		▣	■			▣		●	++	0,8	0,20	0,50	1,0	7,0
	T9310		■		▣				●	+	0,8	0,20	0,50	1,0	7,0
	T9315		■		▣			□	●	++	0,8	0,20	0,50	1,0	7,0
	T9325		■	■	▣			□	●	+	0,8	0,20	0,50	1,0	7,0
	T9335		■	▣					●	++	0,8	0,20	0,50	1,0	7,0
	T6310		▣	■	▣		▣	□	●	+	0,8	0,20	0,50	1,0	7,0
	T8315		▣	■	■		□	□	●	+	0,8	0,20	0,50	1,0	7,0
	T8330		■	■	■		▣	□	●	+	0,8	0,20	0,50	1,0	7,0
CNMG 120412E-RM															
	T5305		□		■			□	●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	7,0
	T5315		▣	□	■			□	●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	7,0
	T7325		▣	■			▣		●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	7,0
	T7335		▣	■			▣		●	+++	1,2	0,25	0,70	1,5	7,0
	T9310		■		▣				●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	7,0
	T9315		■		▣			□	●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	7,0
	T9325		■	■	▣			□	●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	7,0
	T9335		■	▣					●	+++	1,2	0,25	0,70	1,5	7,0
	T6310		▣	■	▣		▣	□	●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	7,0
	T8315		▣	■	■		□	□	●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	7,0
	T8330		■	■	■		▣	□	●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	7,0
CNMG 120416E-RM															
	T5305		□		■			□	●	++	1,6	0,30	0,75	2,0	7,0
	T5315		▣	□	■			□	●	++	1,6	0,30	0,75	2,0	7,0
	T7325		▣	■			▣		●	++	1,6	0,30	0,75	2,0	7,0
	T7335		▣	■			▣		●	+++	1,6	0,30	0,75	2,0	7,0
	T9310		■		▣				●	++	1,6	0,30	0,75	2,0	7,0
	T9315		■		▣			□	●	++	1,6	0,30	0,75	2,0	7,0
	T9325		■	■	▣			□	●	++	1,6	0,30	0,75	2,0	7,0
	T9335		■	▣					●	+++	1,6	0,30	0,75	2,0	7,0
	T8330		■	■	■		▣	□	●	++	1,6	0,30	0,75	2,0	7,0
CNMG 160608E-RM															
	T5305		□		■			□	●	+	0,8	0,20	0,50	1,0	8,0
	T5315		▣	□	■			□	●	+	0,8	0,20	0,50	1,0	8,0
	T7325		▣	■			▣		●	++	0,8	0,20	0,50	1,0	8,0
	T7335		▣	■			▣		●	++	0,8	0,20	0,50	1,0	8,0
	T9315		■		▣			□	●	++	0,8	0,20	0,50	1,0	8,0
	T9325		■	■	▣			□	●	+	0,8	0,20	0,50	1,0	8,0
	T9335		■	▣					●	++	0,8	0,20	0,50	1,0	8,0
	T8330		■	■	■		▣	□	●	+	0,8	0,20	0,50	1,0	8,0
CNMG 160612E-RM															
	T5305		□		■			□	●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	8,0
	T5315		▣	□	■			□	●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	8,0
	T7325		▣	■			▣		●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	8,0
	T7335		▣	■			▣		●	+++	1,2	0,25	0,70	1,5	8,0
	T9310		■		▣				●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	8,0
	T9315		■		▣			□	●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	8,0
	T9325		■	■	▣			□	●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	8,0
	T9335		■	▣					●	+++	1,2	0,25	0,70	1,5	8,0
	T6310		▣	■	▣		▣	□	●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	8,0
	T8330		■	■	■		▣	□	●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	8,0
CNMG 160616E-RM															
	T5305		□		■			□	●	++	1,6	0,30	0,80	2,0	8,0
	T5315		▣	□	■			□	●	++	1,6	0,30	0,80	2,0	8,0
	T7325		▣	■			▣		●	++	1,6	0,30	0,80	2,0	8,0
	T7335		▣	■			▣		●	+++	1,6	0,30	0,80	2,0	8,0
	T9310		■		▣				●	++	1,6	0,30	0,80	2,0	8,0
	T9315		■		▣			□	●	++	1,6	0,30	0,80	2,0	8,0
	T9325		■	■	▣			□	●	++	1,6	0,30	0,80	2,0	8,0
	T9335		■	▣					●	+++	1,6	0,30	0,80	2,0	8,0

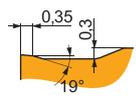


RM プレーカ 荒切削～中切削加工用

i	ISO	材種	P	M	K	N	S	H	?	?	r _e ノーズR	f 最小	f 最大	a _p 最小	a _p 最大
	CNMG 190608E-RM	T5305	□	■	■	□	□	●	+	+	0,8	0,20	0,50	1,0	10,0
		T5315	▧	□	■	□	□	●	+	+	0,8	0,20	0,50	1,0	10,0
		T7325	▧	■	■	▧	□	●	++	+	0,8	0,20	0,50	1,0	10,0
		T7335	▧	■	■	▧	□	●	++	+	0,8	0,20	0,50	1,0	10,0
		T9315	■	■	▧	□	□	●	++	+	0,8	0,20	0,50	1,0	10,0
		T9325	■	■	▧	□	□	●	+	+	0,8	0,20	0,50	1,0	10,0
		T9335	■	▧	■	□	□	●	++	+	0,8	0,20	0,50	1,0	10,0
	CNMG 190612E-RM	T5305	□	■	■	□	□	●	++	+	1,2	0,25	0,70	1,5	10,0
		T5315	▧	□	■	□	□	●	++	+	1,2	0,25	0,70	1,5	10,0
		T7325	▧	■	■	▧	□	●	++	+	1,2	0,25	0,70	1,5	10,0
		T7335	▧	■	■	▧	□	●	+++	+	1,2	0,25	0,70	1,5	10,0
		T9310	■	■	▧	□	□	●	++	+	1,2	0,25	0,70	1,5	10,0
		T9315	■	■	▧	□	□	●	++	+	1,2	0,25	0,70	1,5	10,0
		T9325	■	■	▧	□	□	●	++	+	1,2	0,25	0,70	1,5	10,0
		T9335	■	▧	■	□	□	●	+++	+	1,2	0,25	0,70	1,5	10,0
CNMG 190616E-RM	T5305	□	■	■	□	□	●	++	+	1,6	0,30	0,80	2,0	10,0	
	T5315	▧	□	■	□	□	●	++	+	1,6	0,30	0,80	2,0	10,0	
	T7325	▧	■	■	▧	□	●	++	+	1,6	0,30	0,80	2,0	10,0	
	T7335	▧	■	■	▧	□	●	+++	+	1,6	0,30	0,80	2,0	10,0	
	T9310	■	■	▧	□	□	●	++	+	1,6	0,30	0,80	2,0	10,0	
	T9315	■	■	▧	□	□	●	++	+	1,6	0,30	0,80	2,0	10,0	
	T9325	■	■	▧	□	□	●	++	+	1,6	0,30	0,80	2,0	10,0	
	T9335	■	▧	■	□	□	●	+++	+	1,6	0,30	0,80	2,0	10,0	
CNMG 250924E-RM	T5305	□	■	■	□	□	●	++	+	1,6	0,30	0,80	2,0	10,0	
	T5315	▧	□	■	□	□	●	++	+	1,6	0,30	0,80	2,0	10,0	
	T7325	▧	■	■	▧	□	●	++	+	1,6	0,30	0,80	2,0	10,0	
	T7335	▧	■	■	▧	□	●	+++	+	1,6	0,30	0,80	2,0	10,0	
	T9310	■	■	▧	□	□	●	++	+	1,6	0,30	0,80	2,0	10,0	
	T9315	■	■	▧	□	□	●	++	+	1,6	0,30	0,80	2,0	10,0	
	T9325	■	■	▧	□	□	●	++	+	1,6	0,30	0,80	2,0	10,0	
DCMT 11T304E-RM	T7325	▧	■	■	▧	□	●	+	+	2,4	0,40	1,00	2,5	15,0	
	T7335	▧	■	■	▧	□	●	+	+	2,4	0,40	1,00	2,5	15,0	
	T9315	■	■	▧	□	□	●	+++	+	2,4	0,40	1,00	2,5	15,0	
	T9325	■	■	▧	□	□	●	++	+	2,4	0,40	1,00	2,5	15,0	
	T9335	■	▧	■	□	□	●	+++	+	2,4	0,40	1,00	2,5	15,0	
	T9226	■	■	▧	□	□	●	+++	+	2,4	0,40	1,00	2,5	15,0	
DCMT 11T308E-RM	T5305	□	■	■	□	□	●	+	+	0,4	0,15	0,24	1,0	3,3	
	T5315	▧	□	■	□	□	●	+	+	0,4	0,15	0,24	1,0	3,3	
	T7335	▧	■	■	□	□	●	++	+	0,4	0,15	0,24	1,0	3,3	
	T9315	■	■	▧	□	□	●	++	+	0,4	0,15	0,24	1,0	3,3	
	T9325	■	■	▧	□	□	●	+	+	0,4	0,15	0,24	1,0	3,3	
	T8330	■	■	■	▧	□	●	+	+	0,4	0,15	0,24	1,0	3,3	
	T9335	■	▧	■	□	□	●	+	+	0,4	0,15	0,24	1,0	3,3	
DCMT 11T312E-RM	T5305	□	■	■	□	□	●	+	+	0,8	0,15	0,40	1,0	3,3	
	T5315	▧	□	■	□	□	●	++	+	0,8	0,15	0,40	1,0	3,3	
	T7335	▧	■	■	□	□	●	+++	+	0,8	0,15	0,40	1,0	3,3	
	T9315	■	■	▧	□	□	●	++	+	0,8	0,15	0,40	1,0	3,3	
DCMT 150408E-RM	T9325	■	■	▧	□	□	●	++	+	0,8	0,15	0,40	1,0	3,3	
	T8330	■	■	■	▧	□	●	++	+	1,2	0,15	0,45	1,5	3,3	
	T9315	■	■	▧	□	□	●	++	+	1,2	0,15	0,45	1,5	3,3	
DCMT 150408E-RM	T9315	■	■	▧	□	□	●	++	+	0,8	0,20	0,48	1,0	4,5	
	T9325	■	■	▧	□	□	●	++	+	0,8	0,20	0,48	1,0	4,5	
	T8330	■	■	■	▧	□	●	++	+	0,8	0,20	0,48	1,0	4,5	

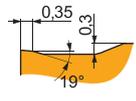
RM プレーカ 荒切削～中切削加工用

ISO	材種	材料						?	ノーズR	f 最小	f 最大	a _p 最小	a _p 最大
		P	M	K	N	S	H						
TNMG 160408E-RM	T5305	□	■	■	□	□	●	++	0,8	0,20	0,48	1,0	5,3
	T5315	▣	□	■	□	□	●	++	0,8	0,20	0,48	1,0	5,3
	T7325	▣	■	■	▣	□	●	++	0,8	0,20	0,48	1,0	5,3
	T7335	▣	■	■	▣	□	●	+++	0,8	0,20	0,48	1,0	5,3
	T9310	■	■	▣	□	□	●	++	0,8	0,20	0,48	1,0	5,3
	T9315	■	■	▣	□	□	●	++	0,8	0,20	0,48	1,0	5,3
	T9325	■	■	▣	□	□	●	++	0,8	0,20	0,48	1,0	5,3
	T9335	■	▣	■	□	□	●	+++	0,8	0,20	0,48	1,0	5,3
TNMG 160412E-RM	T5305	□	■	■	□	□	●	++	1,2	0,25	0,65	1,5	5,3
	T5315	▣	□	■	□	□	●	++	1,2	0,25	0,65	1,5	5,3
	T7325	▣	■	■	▣	□	●	+++	1,2	0,25	0,65	1,5	5,3
	T7335	▣	■	■	▣	□	●	+++	1,2	0,25	0,65	1,5	5,3
	T9315	■	■	▣	□	□	●	+++	1,2	0,25	0,65	1,5	5,3
	T9325	■	■	▣	□	□	●	++	1,2	0,25	0,65	1,5	5,3
	T9335	■	▣	■	□	□	●	+++	1,2	0,25	0,65	1,5	5,3
	T8330	■	■	■	▣	□	●	++	1,2	0,25	0,65	1,5	5,3
TNMG 220408E-RM	T5305	□	■	■	□	□	●	++	0,8	0,20	0,48	1,0	7,0
	T5315	▣	□	■	□	□	●	++	0,8	0,20	0,48	1,0	7,0
	T7325	▣	■	■	▣	□	●	++	0,8	0,20	0,48	1,0	7,0
	T7335	▣	■	■	▣	□	●	+++	0,8	0,20	0,48	1,0	7,0
	T9310	■	■	▣	□	□	●	++	0,8	0,20	0,48	1,0	7,0
	T9315	■	■	▣	□	□	●	++	0,8	0,20	0,48	1,0	7,0
	T9325	■	■	▣	□	□	●	++	0,8	0,20	0,48	1,0	7,0
	T9335	■	▣	■	□	□	●	+++	0,8	0,20	0,48	1,0	7,0
TNMG 220412E-RM	T5305	□	■	■	□	□	●	++	1,2	0,25	0,65	1,5	7,0
	T5315	▣	□	■	□	□	●	++	1,2	0,25	0,65	1,5	7,0
	T7325	▣	■	■	▣	□	●	+++	1,2	0,25	0,65	1,5	7,0
	T7335	▣	■	■	▣	□	●	+++	1,2	0,25	0,65	1,5	7,0
	T9310	■	■	▣	□	□	●	++	1,2	0,25	0,65	1,5	7,0
	T9315	■	■	▣	□	□	●	+++	1,2	0,25	0,65	1,5	7,0
	T9325	■	■	▣	□	□	●	++	1,2	0,25	0,65	1,5	7,0
	T9335	■	▣	■	□	□	●	+++	1,2	0,25	0,65	1,5	7,0
TNMG 220416E-RM	T5305	□	■	■	□	□	●	++	1,6	0,30	0,75	2,0	7,0
	T5315	▣	□	■	□	□	●	++	1,6	0,30	0,75	2,0	7,0
	T7325	▣	■	■	▣	□	●	+++	1,6	0,30	0,75	2,0	7,0
	T7335	▣	■	■	▣	□	●	+++	1,6	0,30	0,75	2,0	7,0
	T9315	■	■	▣	□	□	●	+++	1,6	0,30	0,75	2,0	7,0
	T9325	■	■	▣	□	□	●	++	1,6	0,30	0,75	2,0	7,0
	T9335	■	▣	■	□	□	●	+++	1,6	0,30	0,75	2,0	7,0
	T9335	■	▣	■	□	□	●	+++	1,6	0,30	0,75	2,0	7,0
TNMG 270612E-RM	T7325	▣	■	■	▣	□	●	+++	1,2	0,35	0,72	1,2	8,9
	T9325	■	■	▣	□	□	●	++	1,2	0,35	0,72	1,2	8,9
TNMG 270616E-RM	T7325	▣	■	■	▣	□	●	+++	1,6	0,35	0,75	2,0	8,9
	T9315	■	■	▣	□	□	●	+++	1,6	0,35	0,75	2,0	8,9
TNMG 270616E-RM	T9325	■	■	▣	□	□	●	++	1,6	0,35	0,75	2,0	8,9
	T9335	■	▣	■	□	□	●	+++	1,6	0,35	0,75	2,0	8,9
	T9226	■	■	▣	□	□	●	+++	1,6	0,35	0,75	2,0	8,9
TNMG 270624E-RM	T7325	▣	■	■	▣	□	●	+++	2,4	0,35	0,80	3,0	8,9
	T9325	■	■	▣	□	□	●	++	2,4	0,35	0,80	3,0	8,9
	T9335	■	▣	■	□	□	●	+++	2,4	0,35	0,80	3,0	8,9
	T9226	■	■	▣	□	□	●	+++	2,4	0,35	0,80	3,0	8,9
TNMG 270632E-RM	T9335	■	▣	■	□	□	●	+++	3,2	0,35	0,80	3,2	8,9
TNMG 330924E-RM	T9335	■	▣	■	□	□	●	+++	2,4	0,45	0,90	3,0	10,9
	T9226	■	■	▣	□	□	●	+++	2,4	0,45	0,90	3,0	10,9

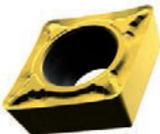


RMブレード 荒切削～中切削加工用

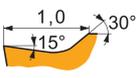
i	ISO	材種	材料						?	ノーズR	f 最小	f 最大	a _p 最小	a _p 最大	
			P	M	K	N	S	H							
   	WNMG 060412E-RM	T7325	■	■		■		●	++	1,2	0,25	0,60	1,3	4,0	
		T7335	■	■		■		●	+++	1,2	0,25	0,60	1,3	4,0	
		T9315	■	■	■		□		●	++	1,2	0,25	0,60	1,3	4,0
		T9325	■	■	■		□		●	++	1,2	0,25	0,60	1,3	4,0
		T9335	■	■	■		□		●	+++	1,2	0,25	0,60	1,3	4,0
	WNMG 080408E-RM	T5305	□	■	■		□		●	+	0,8	0,20	0,55	1,0	5,0
		T5315	■	□	■		□		●	+	0,8	0,20	0,55	1,0	5,0
		T7325	■	■		■			●	++	0,8	0,20	0,55	1,0	5,0
		T7335	■	■		■			●	++	0,8	0,20	0,55	1,0	5,0
		T9310	■	■	■				●	+	0,8	0,20	0,55	1,0	5,0
		T9315	■	■	■		□		●	++	0,8	0,20	0,55	1,0	5,0
		T9325	■	■	■		□		●	++	0,8	0,20	0,55	1,0	5,0
		T9335	■	■	■		□		●	++	0,8	0,20	0,55	1,0	5,0
		T8315	■	■	■		□	□	●	+	0,8	0,20	0,55	1,0	5,0
		T8330	■	■	■		■	□	●	++	0,8	0,20	0,55	1,0	5,0
WNMG 080412E-RM	T5305	□	■	■		□		●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	5,0	
	T5315	■	□	■		□		●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	5,0	
	T7325	■	■		■			●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	5,0	
	T7335	■	■		■			●	+++	1,2	0,25	0,70	1,5	5,0	
	T9310	■	■	■				●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	5,0	
	T9315	■	■	■		□		●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	5,0	
	T9325	■	■	■		□		●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	5,0	
	T9335	■	■	■		□		●	+++	1,2	0,25	0,70	1,5	5,0	
	T8315	■	■	■		□	□	●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	5,0	
	T8330	■	■	■		■	□	●	++	1,2	0,25	0,70	1,5	5,0	
WNMG 080416E-RM	T5305	□	■	■		□		●	++	1,6	0,30	0,75	2,0	5,0	
	T5315	■	□	■		□		●	++	1,6	0,30	0,75	2,0	5,0	
	T7325	■	■		■			●	++	1,6	0,30	0,75	2,0	5,0	
	T7335	■	■		■			●	+++	1,6	0,30	0,75	2,0	5,0	
	T9310	■	■	■				●	++	1,6	0,30	0,75	2,0	5,0	
	T9315	■	■	■		□		●	++	1,6	0,30	0,75	2,0	5,0	
	T9325	■	■	■		□		●	++	1,6	0,30	0,75	2,0	5,0	
	T9335	■	■	■		□		●	+++	1,6	0,30	0,75	2,0	5,0	
	T8315	■	■	■		□	□	●	++	1,6	0,30	0,75	2,0	5,0	
	T8330	■	■	■		■	□	●	++	1,6	0,30	0,75	2,0	5,0	

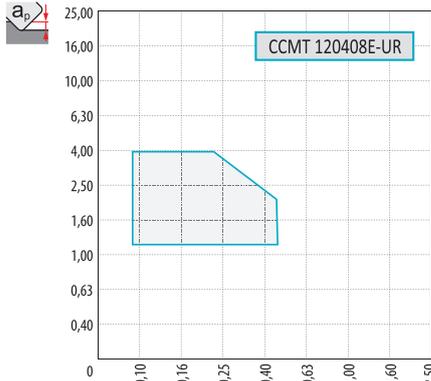


URブレード 仕上げ切削加工用



UR

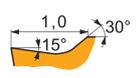




	P	M	K	N	S	H
f	■	■	■	□		
a _p	■	■	■	□		
f	0,10 - 0,40					
a _p	1,0 - 4,0					
?	 CCMT, DCMT, RCMT, SCMT, TCMT, VCMT, VBMT, WCMT					

URブレーカ 仕上げ切削加工用

i	ISO	材種	P	M	K	N	S	H	?	?	r _e ノーズR	f 最小	f 最大	a _p 最小	a _p 最大
	CCMT 060202E-UR	T7325	■	■					●	+	0,2	0,10	0,15	0,2	2,0
		T7335	■	■					●	++	0,2	0,10	0,15	0,2	2,0
		T9315	■	■	■				●	+	0,2	0,10	0,15	0,2	2,0
		T9325	■	■	■				●	+	0,2	0,10	0,15	0,2	2,0
		T8315	■	■	■	□			●	+/-	0,2	0,08	0,15	0,2	2,0
		T8330	■	■	■	□			●	+	0,2	0,08	0,15	0,2	2,0
		TT310	■	■	■				●	+/-	0,2	0,08	0,15	0,2	2,0
	CCMT 060204E-UR	T5315	■	□	■				●	+	0,4	0,10	0,30	0,4	2,0
		T7325	■	■					●	++	0,4	0,15	0,30	0,4	2,0
		T7335	■	■					●	++	0,4	0,15	0,30	0,4	2,0
		T9315	■	■	■				●	++	0,4	0,15	0,30	0,4	2,0
		T9325	■	■	■				●	+	0,4	0,15	0,30	0,4	2,0
		T8315	■	■	■	□			●	+	0,4	0,08	0,30	0,4	2,0
		T8330	■	■	■	□			●	+	0,4	0,08	0,30	0,4	2,0
	TT310	■	■	■				●	+/-	0,4	0,08	0,30	0,4	2,0	
	CCMT 060208E-UR	T5315	■	□	■				●	+	0,8	0,10	0,50	0,8	2,0
		T7325	■	■					●	++	0,8	0,15	0,50	0,8	2,0
		T9315	■	■	■				●	++	0,8	0,15	0,50	0,8	2,0
		T9325	■	■	■				●	++	0,8	0,15	0,50	0,8	2,0
	T8330	■	■	■	□			●	+	0,8	0,08	0,50	0,8	2,0	
	CCMT 09T302E-UR	TT310	■	■	■				●	+/-	0,2	0,08	0,15	0,2	3,0
	CCMT 09T304E-UR	T5315	■	□	■				●	+	0,4	0,10	0,30	0,4	2,0
		T7325	■	■					●	++	0,4	0,15	0,30	0,4	2,0
		T7335	■	■					●	++	0,4	0,15	0,30	0,4	2,0
		T9310	■	■	■				●	+	0,4	0,15	0,30	0,4	2,0
		T9315	■	■	■				●	++	0,4	0,15	0,30	0,4	2,0
		T9325	■	■	■				●	+	0,4	0,15	0,30	0,4	2,0
		T8315	■	■	■	□			●	+	0,4	0,08	0,30	0,4	2,0
		T8330	■	■	■	□			●	+	0,4	0,08	0,30	0,4	2,0
	TT310	■	■	■				●	+/-	0,4	0,08	0,30	0,4	3,0	
	CCMT 09T308E-UR	T5315	■	□	■				●	+	0,8	0,10	0,50	0,8	3,0
		T7325	■	■					●	++	0,8	0,15	0,50	0,8	3,0
		T7335	■	■					●	++	0,8	0,15	0,50	0,8	3,0
	CCMT 09T308E-UR	T9310	■	■	■				●	+	0,8	0,15	0,50	0,8	3,0
		T9315	■	■	■				●	++	0,8	0,15	0,50	0,8	3,0
		T9325	■	■	■				●	++	0,8	0,15	0,50	0,8	3,0
		T8315	■	■	■	□			●	+	0,8	0,08	0,50	0,8	3,0
		T8330	■	■	■	□			●	+	0,8	0,08	0,50	0,8	3,0
	TT310	■	■	■				●	+/-	0,8	0,08	0,50	0,8	3,0	
	CCMT 120404E-UR	T5315	■	□	■				●	+	0,4	0,10	0,30	0,4	3,0
		T7325	■	■					●	++	0,4	0,15	0,30	0,4	3,0
		T9315	■	■	■				●	++	0,4	0,15	0,30	0,4	3,0
		T9325	■	■	■				●	+	0,4	0,15	0,30	0,4	3,0
		T8330	■	■	■	□			●	+	0,4	0,08	0,30	0,4	3,0
	CCMT 120408E-UR	T5315	■	□	■				●	+	0,8	0,10	0,50	0,8	4,0
		T7325	■	■					●	++	0,8	0,15	0,50	0,8	4,0
		T7335	■	■					●	++	0,8	0,15	0,50	0,8	4,0
		T9315	■	■	■				●	++	0,8	0,15	0,50	0,8	4,0
		T9325	■	■	■				●	++	0,8	0,15	0,50	0,8	4,0
		T8330	■	■	■	□			●	+	0,8	0,08	0,50	0,8	4,0
	CCMT 120412E-UR	T5315	■	□	■				●	+	1,2	0,10	0,50	1,2	4,0
		T7325	■	■					●	++	1,2	0,15	0,50	1,2	4,0
		T9315	■	■	■				●	++	1,2	0,15	0,50	1,2	4,0
		T9325	■	■	■				●	++	1,2	0,15	0,50	1,2	4,0
		T8330	■	■	■	□			●	+	1,2	0,08	0,50	1,2	4,0



URブレーカ 仕上げ切削加工用

i	ISO	材種	P	M	K	N	S	H	?	ノーズR	f _e	f _{最小}	f _{最大}	a _p 最小	a _p 最大	
	DCMT 070202E-UR	T7325	■	■	■				●	++	0,2	0,08	0,12	0,2	1,0	
		T9315	■	■	■				●	++	0,2	0,08	0,12	0,2	1,0	
		T9325	■	■	■				●	+	0,2	0,08	0,12	0,2	1,0	
		T8315	■	■	■	□			●	+	0,2	0,05	0,12	0,2	1,0	
		T8330	■	■	■	□			●	+	0,2	0,05	0,12	0,2	1,0	
	DCMT 070204E-UR	T7325	■	■	■					●	++	0,4	0,15	0,24	0,4	2,0
		T9315	■	■	■					●	++	0,4	0,15	0,24	0,4	2,0
		T9325	■	■	■					●	+	0,4	0,15	0,24	0,4	2,0
		T8315	■	■	■	□				●	+	0,4	0,08	0,24	0,4	2,0
		T8330	■	■	■	□				●	+	0,4	0,08	0,24	0,4	2,0
	DCMT 11T302E-UR	TT310	■	■	■					●	+/-	0,4	0,05	0,15	0,4	2,0
		T7325	■	■	■					●	++	0,2	0,08	0,12	0,2	2,0
		T9315	■	■	■					●	++	0,2	0,08	0,12	0,2	2,0
		T9325	■	■	■					●	+	0,2	0,08	0,12	0,2	2,0
		T8330	■	■	■	□				●	+	0,2	0,05	0,12	0,2	2,0
DCMT 11T304E-UR	TT310	■	■	■					●	+/-	0,2	0,05	0,12	0,2	2,0	
	T5315	■	■	■					●	+	0,4	0,10	0,24	0,4	2,0	
	T7325	■	■	■					●	++	0,4	0,15	0,24	0,4	2,0	
	T7335	■	■	■					●	++	0,4	0,15	0,24	0,4	2,0	
	T9315	■	■	■					●	++	0,4	0,15	0,24	0,4	2,0	
	T9325	■	■	■					●	+	0,4	0,15	0,24	0,4	2,0	
	T8315	■	■	■	□				●	+	0,4	0,08	0,24	0,4	2,0	
	T8330	■	■	■	□				●	+	0,4	0,08	0,24	0,4	2,0	
DCMT 11T308E-UR	TT310	■	■	■					●	+/-	0,4	0,08	0,24	0,4	2,5	
	T5315	■	■	■					●	++	0,8	0,10	0,48	0,8	2,0	
	T7325	■	■	■					●	++	0,8	0,15	0,48	0,8	2,0	
	T7335	■	■	■					●	+++	0,8	0,15	0,48	0,8	2,0	
	T9315	■	■	■					●	++	0,8	0,15	0,48	0,8	2,0	
	T9325	■	■	■					●	++	0,8	0,15	0,48	0,8	2,0	
	T8315	■	■	■	□				●	++	0,8	0,08	0,48	0,8	2,0	
	T8330	■	■	■	□				●	++	0,8	0,08	0,48	0,8	2,0	
DCMT 11T312E-UR	TT310	■	■	■					●	+/-	0,8	0,08	0,48	0,8	2,5	
	T7325	■	■	■					●	++	1,2	0,15	0,30	1,2	2,0	
	T9315	■	■	■					●	++	1,2	0,15	0,30	1,2	2,0	
		T9325	■	■	■				●	+	1,2	0,15	0,30	1,2	2,0	



安全上の注意

ブラメット社は、品質と併せて安全な製品づくりを進めています。ご使用に際しては、以下の点にご注意頂き、ご愛顧のほどお願い致します。

超硬合金は、切削中の衝撃的負荷や、工具の過度の摩耗による切削抵抗の急激な増加などにより、工具が破損することがあります。破損時に飛散することもある工具の破片から作業者を保護するために、必ずカバーなどの遮蔽板の装着や、保護具をご使用下さい。

切削工具には鋭い切れ刃を有するものがありますので、取り扱いの際には指を切らないように十分ご注意ください。



技術資料



テーブルB		M																		
		③																		
		①																		
		②																		
加工状態	f ↑ ↓ ↔	a _p ↑ ↓	V ₁₅ [m/min]																	
			6630	6640	TS315	7325	7335	79325	79335	79316	79226	76310	78030	78310	78315	78330	78345	HF7	H07	T7010
FF	I	0.05	0.5	-	215	-	-	-	-	-	165	135	190	175	165	-	175	175	260	275
	II	0.08	0.5	-	185	-	-	-	-	145	115	165	150	145	-	145	145	225	235	
	III	0.10	0.5	-	170	-	-	-	-	135	110	155	145	135	-	135	135	215	220	
F	I	0.10	1.5	175	150	155	-	-	-	115	95	135	125	115	95	110	110	195	190	
	II	0.15	1.5	160	135	145	135	130	170	145	-	115	125	115	95	110	110	-	-	
	III	0.20	1.5	150	130	145	135	130	165	140	-	115	125	115	95	110	110	-	-	
M	I	0.20	2.5	145	125	135	125	135	155	135	-	110	90	130	115	110	100	-	-	
	II	0.30	2.5	120	105	120	110	105	130	115	-	100	80	115	105	100	80	85	85	
	III	0.40	2.5	115	95	115	110	100	120	105	-	95	80	110	100	95	80	80	80	
R	I	0.40	5.0	100	85	100	95	90	105	95	125	100	90	85	70	70	70	70	70	
	II	0.60	5.0	85	70	85	85	80	90	80	105	85	75	60	90	80	75	60	60	
	III	0.80	5.0	75	65	80	75	70	80	70	90	75	70	55	80	75	55	55	-	
HR	I	0.80	12.0	40	35	45	45	45	50	40	55	45	-	-	40	30	-	-	-	
	II	1.00	12.0	35	30	40	45	40	40	35	50	40	-	-	35	25	-	-	-	
	III	1.30	12.0	30	25	35	40	35	35	30	40	35	-	-	35	25	-	-	-	
加工状態		0.10	-	-	-	-	-	-	145	-	-	-	-	-	95	-	-	-	-	
		0.15	-	-	-	-	-	-	130	-	-	-	-	90	-	-	-	-	-	
		0.20	-	-	-	-	-	-	115	-	-	-	-	80	-	-	-	-	-	
加工状態		0.30	-	-	-	-	-	-	95	-	-	-	-	75	-	-	-	-	-	
		0.10	-	-	-	-	-	-	115	-	-	-	-	75	-	-	-	-	-	
		0.15	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	70	-	-	-	-	-	
加工状態		0.20	-	-	-	-	-	-	90	-	-	-	-	65	-	-	-	-	-	
		0.30	-	-	-	-	-	-	75	-	-	-	-	60	-	-	-	-	-	
		0.30	-	-	-	-	-	-	80	-	-	-	-	70	-	-	-	-	-	

※ V₁₅ : 加工時間15分を基準
 ※ V₄₅ : 加工時間45分を基準

補正				
被削材サブグループ	M1	M2	M3	M4
プリネル硬度(HB)	k _{vHB} - M1	k _{vHB} - M2	k _{vHB} - M3	k _{vHB} - M4
120	1.35	1.31	1.24	1.15
140	1.28	1.24	1.18	1.10
160	1.22	1.18	1.12	1.04
180	1.14	1.11	1.05	0.98
200	1.09	1.06	1.00	0.93
220	1.03	1.00	0.95	0.88
240	0.98	0.95	0.90	0.84
260	0.93	0.91	0.86	0.80
280	0.89	0.87	0.82	0.76
300	0.87	0.84	0.80	0.74
320	0.84	0.81	0.77	0.72
340	0.80	0.78	0.74	0.69
360	0.77	0.75	0.71	0.66
375	0.74	0.72	0.68	0.63
加工時間	k _{vT}			k _{vT}
10	1.10			0.84
15	1.00			0.76
20	0.93			0.71
加工時間	k _{vT}			k _{vT}
30	1.10			0.93
45	1.00			
鍛造と鑄造の表面				0.70-0.80
内径切削				0.75-0.85
断続切削				0.80-0.90
安定した機械状態				1.05-1.20
不安定な機械状態				0.85-0.95
チップ形状				k _{vHD}
				1.00
				0.95
チップ形状				0.88
				1.10

被削材・チップと切削速度算出適応表

テーブル①

チップ/f/a_pの選択

チップタイプ (ISO)	FF		F		M		R		HR		P+G		T
	f	a _p	f	a _p	f	a _p	f	a _p	f	a _p	f	a _p	
	0.05 - 0.1	0.2 - 1.0	0.1 - 0.2	0.8 - 2.0	0.2 - 0.4	1.5 - 4.0	0.4 - 0.8	4.0 - 10.0	> 1.0	> 10.0	0.05 - 0.3		
.A CINMA, CNMM, CNMG, DNMA, DNMM, DNMG, DNNU, SNMA, SNMM, SNMG, SNMX, TNMA, TNMM, TNMG, VNNU, RNMA, RNMM, RNMG, WNMA, WNMM, WNMG	T8315	T8315	T8315	T8315	T7325	T7335	T8315	T9226 (T9325)	T9335	T9335	-	-	-
	FF	FF	NF	NF	SM (W-MR)	SM	RM (W-MR)	NR2 (OR)	NR2 (OR)	NR2 (OR)	-	-	-
	T6310	T6310	T8330	T8330	T9325	T7335	T7335	T7335	T7335	T7335	-	-	-
	SF	SF	SM	SM	NM (SI)	FM	NR	NR2 (OR)	SR (HR2)	SR (HR2)	-	-	-
	-	-	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8345	T8345	-	-	-
	-	-	NF	FM	NM (SI)	FM	RM	NR2 (OR)	SR (HR2)	SR (HR2)	-	-	-
	-	-	T9325	T9325	6640	6640	6640	T9310	T9315 (T9325)	T9315 (T9325)	-	-	-
	-	-	72	72	73	73	73	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	T9325	T9335	6640	T9315	T9325 (T9335)	T9325 (T9335)	-	-	-
	-	-	-	-	72	72	74	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	T9315	T9315	-	T9315	T9325	T9325	-	-	-
	.W CCMW, CCMT, SCMW, SCMT, DCMW, DCMT, TCMW, TCMT, VCMW, VCMT, WCMW, WCMT, RCMW, RCMT, RCMX	T1310	T1310	T8315	T8315	T9315	T9315	T9315	T9315	T9315	T9315	-	-
UR		UR	FF (NF2)	FF (NF2)	UR (RM)	RM	-	OR	OR	OR	-	-	-
T1010		T1010	T9325	T9325	T9315	T9325	-	T9325	T9325	T9325	-	-	-
FF2		FF2	FM (FM2)	FM (FM2)	RM	RM	-	SR	DR4	DR4	-	-	-
T6310		T9315	T8330	T8330	T9325	T8330	-	T9316	T9335	T9335	-	-	-
A (SF3)		FM (FM2)	FM	FM	RM (RM3)	RM (RM3)	-	RM1	SR	SR	-	-	-
-		T9325	T9335	T9335	T9325	T9335	-	-	-	-	-	-	-
-		46	46	46	46	46	-	-	-	-	-	-	-
-		T9325	T9335	T9335	T9325	T9335	-	-	-	-	-	-	-
-		47	47	47	47	47	-	-	-	-	-	-	-
-		T9325	T9335	T9335	T9325	T9335	-	-	-	-	-	-	-
-		48	48	48	48	48	-	-	-	-	-	-	-
.R SPMR, SPGR, SPUN, SPGN, .N TPMR, TPGR, TPUN, TPGN	T9325	T9325	T8330	T8330	T9325	T9325	T9325	T9325	T9325	T9325	-	-	-
	-	-	-	-	46	46	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	T9325	T9325	T9325	T9325	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	47	47	47	47	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	T9325	T9325	T9325	T9325	-	-	-	-	-	-	-
	-	48	48	48	48	48	-	-	-	-	-	-	-
	-	T9325	T8330	T8330	T9325	T9325	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	T8330	T8330	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.X LFMX, LFUX, LCMF (R), TN11 Z, TN16 Z, TN2 Z, TN11 R, TN16 R, TN22 R	T9325	T9325	T8330	T8330	T9325	T9325	T9325	T9325	T9325	T9325	T9325	T9325	T8330
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
.X TN11, TN16, TN22	T9325	T9325	T8330	T8330	T9325	T9325	T9325	T9325	T9325	T9325	T9325	T9325	T8330
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

M

被削材・チップと切削速度算出適応表

テーブル①

チップ/f/a_pの選択

チップタイプ (ISO)	FF		F		M		R		HR		P+G		T
	f	a _p	f	a _p	f	a _p	f	a _p	f	a _p	f	a _p	
.A .M .G .U .N CNMA, CNMM, CNMG, DNMA, DNMM, DNMG, DNMU, DNMA, SNMM, SNMG, SNMX, TNMA, TNMM, TNMG, VNUU, RNMA, RNMM, RNMG, WNMA, WNMM, WNMG	0.05 - 0.1	0.2 - 1.0	0.1 - 0.2	0.8 - 2.0	0.2 - 0.4	1.5 - 4.0	0.4 - 0.8	4.0 - 10.0	> 1.0	> 10.0	0.05 - 0.3	-	-
	TC100	T5305	TC100	T5305	TC100	T5305	T5305	T5305	T9316 (T9325)	T9325	-	-	-
	TB310	T5315	TB310	T5315	M (W-MR)	M (W-M)	RM	RM	OR	SR	-	-	-
	T5305	T8315	T5305	T8315	M	M (W-M)	R (RM)	R (RM)	T9335	T9335	-	-	-
	FF	FF	FF	FF	R (RM)	R (KR)	R	R (W-M)	OR	SR (HR2)	-	-	-
.X KNUX, LINUX LNMX	-	-	T9325	T9335	6640	6640	6640	6640	T9310	T9315	-	-	-
	-	-	72	72	73	73	73	73	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	T9325	T9335	6640	6640	T9315	T9325	-	-	-
	-	-	-	-	72	72	74	74	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	T5305	T9315	T5305	T9335	T9325	T9335	-	-	-
.W .T CCMW, CCMT, SCMW, SCMT, DCMW, DCMT, TCMW, TCMT, VCMW, VCMT, WCMW, WCMT, RCMW, RCMT, RCMX	0.05 - 0.1	0.2 - 1.0	0.1 - 0.2	0.8 - 2.0	0.2 - 0.4	1.5 - 4.0	0.4 - 0.8	4.0 - 10.0	> 1.0	> 10.0	0.05 - 0.3	-	-
	TC100	T5305	TC100	T5305	TC100	T5305	T5305	T5305	T9316 (T9325)	T9325	-	-	-
	UR	T5305	UR	T5305	RM	RM	RM	RM	OR	OR	-	-	-
	T5305	T5315	T5305	T5315	T5315	T5315	T5315	T5315	T9325	T9335	-	-	-
	FF	FF	FF (FM)	FF (FM)	RM	RM	RM	RM	SR	SR	-	-	-
.R .N SPWR, SPGR, SPUN, SPGN, TPMR, TPGR, TPUN, TPGN	0.05 - 0.1	0.2 - 1.0	0.1 - 0.2	0.8 - 2.0	0.2 - 0.4	1.5 - 4.0	0.4 - 0.8	4.0 - 10.0	> 1.0	> 10.0	0.05 - 0.3	-	-
	TC100	T5305	TC100	T5305	TC100	T5305	T5305	T5305	T9316 (T9325)	T9325	-	-	-
	UR	T5305	UR	T5305	RM	RM	RM	RM	OR	OR	-	-	-
	T5305	T5315	T5305	T5315	T5315	T5315	T5315	T5315	T9325	T9335	-	-	-
	FF	FF	FF (FM)	FF (FM)	RM	RM	RM	RM	SR	SR	-	-	-
.X LFMX, LFUX, LCMF(R), TN11 Z, TN16 Z, TN22 Z, TN11 R, TN16 R, TN22 R	0.05 - 0.1	0.2 - 1.0	0.1 - 0.2	0.8 - 2.0	0.2 - 0.4	1.5 - 4.0	0.4 - 0.8	4.0 - 10.0	> 1.0	> 10.0	0.05 - 0.3	-	-
	TC100	T5305	TC100	T5305	TC100	T5305	T5305	T5305	T9316 (T9325)	T9325	-	-	-
	TB310	T5315	TB310	T5315	M	M (W-M)	R (RM)	R (RM)	T9335	T9335	-	-	-
	T5305	T8315	T5305	T8315	T5305	T9325	T9325	T9325	T8330	T8345	-	-	-
	FF	FF	FF	FF	R (RM)	R (KR)	R	R (W-M)	OR	SR (HR2)	-	-	-
.X TN11., TN16., TN 22	0.05 - 0.1	0.2 - 1.0	0.1 - 0.2	0.8 - 2.0	0.2 - 0.4	1.5 - 4.0	0.4 - 0.8	4.0 - 10.0	> 1.0	> 10.0	0.05 - 0.3	-	-
	TC100	T5305	TC100	T5305	TC100	T5305	T5305	T5305	T9316 (T9325)	T9325	-	-	-
	TB310	T5315	TB310	T5315	M	M (W-M)	R (RM)	R (RM)	T9335	T9335	-	-	-
	T5305	T8315	T5305	T8315	T5305	T9325	T9325	T9325	T8330	T8345	-	-	-
	FF	FF	FF	FF	R (RM)	R (KR)	R	R (W-M)	OR	SR (HR2)	-	-	-

被削材・チップと切削速度算出適応表

テーブル①

チップ/f/a_pの選択

チップタイプ (ISO)	FF		F		M		R		HR		P+G		T
	f	a _p	f	a _p	f	a _p	f	a _p	f	a _p	f	a _p	
	0.05 - 0.1	0.2 - 1.0	0.1 - 0.2	0.8 - 2.0	0.2 - 0.4	1.5 - 4.0	0.4 - 0.8	4.0 - 10.0	> 1.0	> 10.0	0.05 - 0.3	-	
.A CNMA, CNMM, CNMG, DNMA, DNMM, DNMG, DNMU, SNMA, SNMM, SNMG, SNMX, TNMA, TNMM, TNMG, VNMU, RNMA, RNMM, RNMG, WNMA, WNMM, WNMG	-	-	T8330	T8315	T6310	T8330	T8315	T8330	-	-	-	-	-
	-	-	SF	SF	SF	SF	NF	NF	-	-	-	-	-
	-	-	T8330	T8330	T8310	T8330	T8315	T8330	-	-	-	-	-
	-	-	NF	NF	NF	NF	NF	NF	-	-	-	-	-
	-	-	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	T8330	-	-	-	-	-
	-	-	SI	SI	SI	SI	NM	NM	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.X KNUX	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.W CCMW, CCMT, SCMW, SCMT, DCMW, DCMT, TCMW, TCMT, VCMW, VCMT, WCMW, WCMT, RCMW, RCMT, RCMX	-	-	PC30(PCD)	PC30(PCD)	PC30(PCD)	PC30(PCD)	PC30(PCD)	PC30(PCD)	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	T0315 (HF7)	T0315 (HF7)	T6310	T6310	T6310	T6310	-	-	-	-	-
	-	-	AL (SF2)	AL (SF3)	AL (SF3)	AL (SF3)	AL (SF3)	AL (SF3)	-	-	-	-	-
	-	-	H07(HF7)	H07(HF7)	H07(HF7)	H07(HF7)	H07(HF7)	H07(HF7)	-	-	-	-	-
	-	-	AL (SF2)	AL (SF3)	AL (SF3)	AL (SF3)	AL (SF3)	AL (SF3)	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.R SPMR, SPGR, SPUN, SPGN, TPMR, TPGR, TPUN, TPGN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.X LFMX, LFUX, LCMF(R), TN11 Z, TN16 Z, TN22 Z, TN11 R, TN16 R, TN22 R	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.T TN11., TN16., TN 22	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

被削材・チップと切削速度算出適応表

テーブル⑧

基本切削速度の選択と補正

補正										
被削材サブグループ	N1	N2	N3	N4	k _{vx}					
合金のタイプ										
電気機器部品用アルミニウム合金					2,00					
アルミニウム合金 未硬化HB60					1,50					N1
アルミニウム合金 硬度HB100					1,00					
アルミニウム合金 未硬化HB75					0,90					
アルミニウム合金 硬化HB90					0,65					N2
アルミニウム合金 未硬化HB130 > 12%Si					1,0PKD / 0,20					
高加工性合金 (> 1%pb)					0,90					
真鍮と鉛青銅 (< 1%pb)					0,75					N3
他の真鍮 HB < 90					0,60					
他の真鍮 HB > 90					0,54					
電解銅Cu					0,40					N4
硬質青銅と高硬質青銅					0,6PKD / 0,20					
加工時間										
加工時間										
K _{VT} (GM)										
加工状態										
加工状態										
k _{vx}										
チップ形状										
チップ形状										
k _{vi}										
チップ形状										
k _{vi}										

N											
	f	a _p	T0315	T0310	T8030	T8310	T8315	T8330	H7	H07	D720
I	0,05	0,5	1075	695	565	805	730	695	745	745	1785
II	0,08	0,5	895	610	495	705	640	610	620	620	1740
III	0,10	0,5	820	570	465	660	605	570	570	570	1720
I	0,10	1,5	735	510	415	590	540	510	510	510	1630
II	0,15	1,5	685	495	405	575	525	495	475	475	1740
III	0,20	1,5	660	495	400	575	525	495	460	460	1855
I	0,20	2,5	625	470	380	545	495	470	435	435	1805
II	0,30	2,5	535	420	340	485	445	420	370	370	1770
III	0,40	2,5	505	410	330	470	430	410	350	350	1790
I	0,40	5,0	445	360	295	420	380	360	310	310	-
II	0,60	5,0	380	320	260	375	340	320	265	265	-
III	0,80	5,0	340	295	240	345	315	295	235	235	-
I	0,80	12,0	-	-	-	-	-	175	-	-	-
II	1,00	12,0	-	-	-	-	-	160	-	-	-
III	1,30	12,0	-	-	-	-	-	145	-	-	-
	0,10	-	-	-	-	-	-	395	-	-	-
	0,15	-	-	-	-	-	-	375	-	-	-
	0,20	-	-	-	-	-	-	345	-	-	-
	0,30	-	-	-	-	-	-	315	-	-	-
	0,10	-	-	-	-	-	-	315	-	-	-
	0,15	-	-	-	-	-	-	300	-	-	-
	0,20	-	-	-	-	-	-	275	-	-	-
	0,30	-	-	-	-	-	-	250	-	-	-
								340			
								330			
								290			

※ V₁₅ : 加工時間15分を基準
 ※ V₄₅ : 加工時間45分を基準

●上記の青の数字は冷却剤を使用した加工時のものです。

被削材・チップと切削速度算出適応表

テーブル①

チップ/f/a_pの選択

チップタイプ (ISO)	FF		F		M		R		HR		P+G		T
	f	a _p	f	a _p	f	a _p	f	a _p	f	a _p	f	a _p	
.A CNMA, CNMM, CNMG, DNMA, DNMM, DNMG, DNNU, SNMA, SNMM, .U SNMG, SNMX, TNMA, TNMM, TNMG, VNMA, RNMA, RNMM, RNMG, WNMA, WNMM, WNMG	0.05 - 0.1	0.2 - 1.0	0.1 - 0.2	0.8 - 2.0	0.2 - 0.4	1.5 - 4.0	0.4 - 0.8	> 1.0	> 1.0	0.05 - 0.3	-	-	-
	TC100	T5305	TC100	T5305	TC100	T5305	-	-	-	-	-	-	-
	TC100	T5305	TC100	T5305	TC100	T5305	-	-	-	-	-	-	-
	TB310	T5305	TB310	T5305	T5305	T5305	-	-	-	-	-	-	-
	R (RM)	R (RM)	R (KR)	R (RM)	M	M (W-M)	-	-	-	-	-	-	-
	T5305	T5315	T5305	T5315	T5305	T5315	-	-	-	-	-	-	-
	R (RM)	R (RM)	R (RM)	R (RM)	R (KR)	R (RM)	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.X KNUX	0.05 - 0.1	0.2 - 1.0	0.1 - 0.2	0.8 - 2.0	0.2 - 0.4	1.5 - 4.0	0.4 - 0.8	> 1.0	> 1.0	0.05 - 0.3	-	-	-
	TC100	T5305	TC100	T5305	TC100	T5305	-	-	-	-	-	-	-
	TC100	T5305	TC100	T5305	TC100	T5305	-	-	-	-	-	-	-
	TB310	T5305	TB310	T5305	T5305	T5305	-	-	-	-	-	-	-
	R (RM)	R (RM)	R (KR)	R (RM)	M	M (W-M)	-	-	-	-	-	-	-
	T5305	T5315	T5305	T5315	T5305	T5315	-	-	-	-	-	-	-
	R (RM)	R (RM)	R (RM)	R (RM)	R (KR)	R (RM)	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.W CCMW, CCMT, SCMW, SCMT, .T DCMW, DCMT, TCMW, TCMT, VCMW, VCMT, WCMW, WCMT, RCMW, RCMT, RCMX	0.05 - 0.1	0.2 - 1.0	0.1 - 0.2	0.8 - 2.0	0.2 - 0.4	1.5 - 4.0	0.4 - 0.8	> 1.0	> 1.0	0.05 - 0.3	-	-	-
	TC100	T5305	TC100	T5305	TC100	T5305	-	-	-	-	-	-	-
	TC100	T5305	TC100	T5305	TC100	T5305	-	-	-	-	-	-	-
	TB310	T5305	TB310	T5305	T5305	T5305	-	-	-	-	-	-	-
	R (RM)	R (RM)	R (KR)	R (RM)	M	M (W-M)	-	-	-	-	-	-	-
	T5305	T5315	T5305	T5315	T5305	T5315	-	-	-	-	-	-	-
	R (RM)	R (RM)	R (RM)	R (RM)	R (KR)	R (RM)	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.R SPWR, SPGR, SPUN, SPGN, .N TPMR, TPGR, TPUN, TPGN	0.05 - 0.1	0.2 - 1.0	0.1 - 0.2	0.8 - 2.0	0.2 - 0.4	1.5 - 4.0	0.4 - 0.8	> 1.0	> 1.0	0.05 - 0.3	-	-	-
	TC100	T5305	TC100	T5305	TC100	T5305	-	-	-	-	-	-	-
	TC100	T5305	TC100	T5305	TC100	T5305	-	-	-	-	-	-	-
	TB310	T5305	TB310	T5305	T5305	T5305	-	-	-	-	-	-	-
	R (RM)	R (RM)	R (KR)	R (RM)	M	M (W-M)	-	-	-	-	-	-	-
	T5305	T5315	T5305	T5315	T5305	T5315	-	-	-	-	-	-	-
	R (RM)	R (RM)	R (RM)	R (RM)	R (KR)	R (RM)	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.X LFMX, LFUX, LCMF(R), TN11ZZ, TN16ZZ, TN22ZZ, TN11R, TN16R, TN22R	0.05 - 0.1	0.2 - 1.0	0.1 - 0.2	0.8 - 2.0	0.2 - 0.4	1.5 - 4.0	0.4 - 0.8	> 1.0	> 1.0	0.05 - 0.3	-	-	-
	TC100	T5305	TC100	T5305	TC100	T5305	-	-	-	-	-	-	-
	TC100	T5305	TC100	T5305	TC100	T5305	-	-	-	-	-	-	-
	TB310	T5305	TB310	T5305	T5305	T5305	-	-	-	-	-	-	-
	R (RM)	R (RM)	R (KR)	R (RM)	M	M (W-M)	-	-	-	-	-	-	-
	T5305	T5315	T5305	T5315	T5305	T5315	-	-	-	-	-	-	-
	R (RM)	R (RM)	R (RM)	R (RM)	R (KR)	R (RM)	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.X TN11., TN16., TN 22	0.05 - 0.1	0.2 - 1.0	0.1 - 0.2	0.8 - 2.0	0.2 - 0.4	1.5 - 4.0	0.4 - 0.8	> 1.0	> 1.0	0.05 - 0.3	-	-	-
	TC100	T5305	TC100	T5305	TC100	T5305	-	-	-	-	-	-	-
	TC100	T5305	TC100	T5305	TC100	T5305	-	-	-	-	-	-	-
	TB310	T5305	TB310	T5305	T5305	T5305	-	-	-	-	-	-	-
	R (RM)	R (RM)	R (KR)	R (RM)	M	M (W-M)	-	-	-	-	-	-	-
	T5305	T5315	T5305	T5315	T5305	T5315	-	-	-	-	-	-	-
	R (RM)	R (RM)	R (RM)	R (RM)	R (KR)	R (RM)	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



株式会社 ノア

輸入切削工具・油・工具測定器 技術商社

<http://www.noah-e.com> e-mail: your@noah-e.com

本社	〒110-6914 東京都台東区北上野1-4-3 第2山栄ビル	
	TEL 03-3845-0811(代)	FAX 0120-509-413(代)
大阪	TEL 072-963-4159	FAX 072-963-4162
長野	TEL 0266-78-1059	FAX 0266-78-1239
名古屋	TEL 090-4201-9529	
韓国	(ソウル市)	

2018.10 ver.1