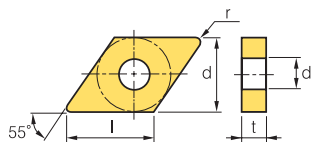


B Turning Insert (Negative)

DN

 Rhombic **55° Negative**



Dimensions (mm)			
Size	d	t	d ₁
11	9.525	3.18~4.76	3.81
15	12.7	4.76~6.35	5.16

Workpiece	Steel																				Machining types																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	Stainless steel																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		

⌚ Cutting edge geometry A52~A61

⌚ Recommended chip breaker B04~B11

⌚ Code system B26~B27

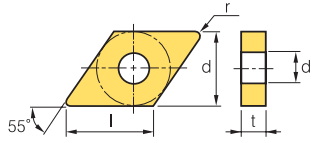
● : Stock item

Available tool holders			
Designation	Page	Designation	Page
MCKNR/L	B171	MCRNR/L	B172
MCLNR/L	B171	PCBNR/L	B159
MCMNN	B171	PCLNR/L	B160





Rhombic 55° Negative



Dimensions (mm)			
Size	d	t	d ₁
11	9.525	3.18~4.76	3.81
15	12.7	4.76~6.35	5.16

Workpiece	Steel																																																																																																																																																																																															
-----------	-------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Inserts		Designation	Cermet			Coated		Coated												Uncoated		Cutting Condition							
			CN1500	CN2000	CN2500	CC1500	CC2500	NC3215	NC3120	NC3225	NC3030	NC5330	NC6310	NC6315	NC9115	NC9125	NC9135	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC8115	PC9030	H01	H05	fn (mm/rev)	ap (mm)		
Finishing		DNMG	110402-VF																								0.05~0.20	0.20~1.00	
			110404-VF																								0.07~0.30	0.50~1.50	
			110408-VF																									0.10~0.40	0.50~1.50
			150404-VF																									0.07~0.30	0.50~1.50
			150408-VF																									0.10~0.40	0.50~1.50
			150412-VF																									0.15~0.50	0.60~1.50
			150604-VF																									0.13~0.30	0.50~1.50
			150608-VF																									0.10~0.40	0.50~1.50
			150612-VF																									0.15~0.50	0.60~1.50
Finishing	 [Mild steel]	DNMG	110408-VL																								0.05~0.20	0.10~1.00	
			150404-VL																									0.05~0.25	0.10~1.50
			150408-VL																									0.05~0.30	0.20~1.50
			150412-VL																									0.10~0.30	0.25~1.50
			150604-VL	●																								0.05~0.25	0.10~1.50
			150608-VL	●																								0.05~0.30	0.20~1.50
			150612-VL																									0.10~0.30	0.25~1.50
Finishing		DNMG	150404-VP1																	●	●	●		●			0.05~0.15	0.10~1.50	
			150408-VP1																		●	●	●		●			0.07~0.20	0.10~1.50
			150604-VP1																		●	●	●		●			0.05~0.15	0.10~1.50
			150608-VP1																		●	●	●		●			0.07~0.20	0.10~1.50
Finishing	 [wiper]	DNMG	150404-VW																								0.10~0.35	0.30~3.00	
			150408-VW																									0.10~0.40	0.30~3.00
			150604-VW																									0.10~0.35	0.30~3.00
			150608-VW																									0.10~0.40	0.30~3.00
Medium to finishing		DNMG	150404-HA																				●	●			0.05~0.30	0.80~3.50	
			150408-HA																				●	●			0.10~0.40	0.80~3.50	
			150604-HA																				●	●			0.05~0.30	0.80~3.50	
			150608-HA																				●	●			0.10~0.40	0.80~3.50	

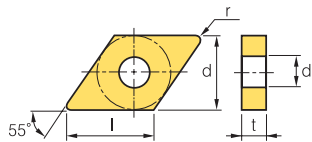
 Cutting edge geometry **A52~A61**
 Recommended chip breaker **B04~B11**
 Code system **B26~B27**

●: Stock item

Available tool holders			
Designation	Page	Designation	Page
MCKNR/L	B171	MCRNR/L	B172
MCLNR/L	B171	PCBNR/L	B159
MCMNN	B171	PCLNR/L	B160

B

DN ○○

Rhombic **55° Negative**

Dimensions (mm)			
Size	d	t	d ₁
11	9.525	4.76	3.81
15	12.7	4.76~6.35	5.16

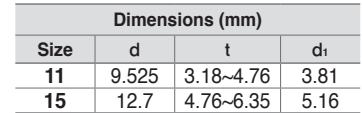
Workpiece	Steel																																																																																																																																																																																																			
-----------	-------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

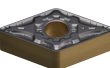
[illegible]

 Cutting edge geometry **A52~A61**
 Recommended chip breaker **B04~B11**
 Code system **B26~B27**
 : Stock item

Available tool holders			
Designation	Page	Designation	Page
MCKNR/L	B171	MCRNR/L	B172
MCLNR/L	B171	PCBNR/L	B159
MCMNN	B171	PCJ NR/L	B160

 Rhombic **55° Negative**



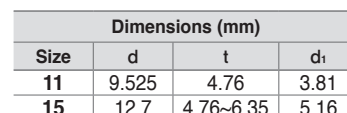
Inserts		Designation	Cermet			Coated		Coated										Uncoated		Cutting Condition								
			CN1500	CN2000	CN2500	CC1500	CC2500	NC3215	NC3120	NC3225	NC3030	NC5330	NC6310	NC6315	NC9115	NC9125	NC9135	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC8115	PC9030	H01	H05	fn (mm/rev)	ap (mm)	
Medium cutting		DNMG	110404-HM																							0.05~0.50	0.80~4.00	
			110408-HM																								0.10~0.50	1.00~4.00
			150404-HM																								0.05~0.30	0.90~5.00
			150408-HM																								0.10~0.50	1.00~5.00
			150604-HM																								0.05~0.30	0.90~5.00
			150608-HM																								0.10~0.50	1.00~5.00
			150612-HM																								0.18~0.50	1.00~5.00
Medium cutting		DNMG	150404-MK																							0.05~0.30	0.90~5.00	
			150408-MK																							0.10~0.50	1.00~5.00	
			150412-MK																							0.13~0.60	1.30~5.00	
			150604-MK																							0.05~0.30	0.90~5.00	
			150608-MK																							0.10~0.50	1.00~5.00	
			150612-MK																								0.13~0.60	1.30~5.00
Medium cutting		DNMG	110404-MM																						0.08~0.35	0.50~5.00		
			110408-MM																							0.10~0.40	0.50~5.00	
			110412-MM																							0.12~0.45	0.50~5.00	
			110504-MM																							0.08~0.35	0.50~5.00	
			110508-MM																							0.10~0.40	0.50~5.00	
			110512-MM																							0.12~0.45	0.50~5.00	
			150404-MM																							0.10~0.40	0.50~6.40	
			150408-MM																							0.12~0.45	0.50~6.40	
			150412-MM																							0.15~0.60	0.50~6.40	
			150416-MM																							0.15~0.60	0.50~6.00	
			150604-MM																							0.10~0.40	0.50~6.40	
			150608-MM																							0.12~0.45	0.50~6.40	
			150612-MM																							0.15~0.60	0.50~6.40	
			150616-MM																							0.18~0.65	0.50~8.00	
Medium cutting		DNMG	110404-MP																						0.10~0.40	0.40~3.80		
			110408-MP																						0.15~0.40	0.50~4.00		
			110412-MP																						0.15~0.50	0.80~4.20		
			110504-MP																						0.10~0.40	0.40~3.80		
			110508-MP																						0.15~0.40	0.50~4.00		
			110512-MP																						0.15~0.50	0.80~4.20		
			150404-MP																						0.10~0.40	0.40~4.00		
			150408-MP																						0.15~0.45	0.50~4.50		
			150412-MP																						0.15~0.50	0.80~5.00		
			150416-MP																						0.15~0.50	0.85~5.00		
			150604-MP																						0.10~0.40	0.40~4.00		
			150608-MP																						0.15~0.45	0.50~4.50		
			150612-MP																						0.15~0.50	0.80~5.00		
			150616-MP																						0.15~0.55	0.85~5.00		

● : Stock item



B

DN ○○



Workpiece	Steel																						Machining types					
	Stainless steel																											
	Cast iron																											
	Non-ferrous metal																											
	Heat resistant alloy, Titanium alloy																											
	Hardened steel																											
																												

[illegible]

● : Stock item

Available tool holders			
Designation	Page	Designation	Page
MCKNR/L	B171	MCRNR/L	B172
MCLNR/L	B171	PCBNR/L	B159
MCMNN	B171	PCLNR/L	B160



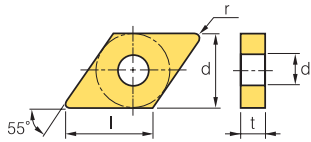
[illegible]

 Cutting edge geometry **A52~A61**
 Recommended chip breaker **B04~B11**
 Code system **B26~B27**
 ●: Stock item



B Turning Insert (Negative)

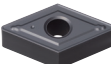
DN ○○



Dimensions (mm)			
Size	d	t	d ₁
15	12.7	4.76~6.35	5.16

 Rhombic **55° Negative**

Workpiece	Steel																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
-----------	-------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Inserts		Designation	Cermet			Coated		Coated										Uncoated		Cutting Condition									
			CN1500	CN2000	CN2500	CC1500	CC2500	NC3215	NC3120	NC3225	NC3030	NC5330	NC6310	NC6315	NC9115	NC9125	NC9135	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC8115	PC9030	H01	H05	fn (mm/rev)	ap (mm)		
Roughing	 RM	DNMG	150404-RM												●	●	●					●				0.10~0.50	2.00~6.00		
			150408-RM												●	●	●	●					●				0.15~0.55	2.00~6.00	
			150412-RM												●	●	●	●					●				0.20~0.60	2.00~6.00	
			150416-RM													●	●	●					●				0.25~0.70	2.00~6.00	
			150604-RM														●	●	●					●	●			0.10~0.50	2.00~6.00
			150608-RM													●	●	●				●		●				0.15~0.55	2.00~6.00
			150612-RM													●	●	●										0.20~0.60	2.00~6.00
			150616-RM																									0.25~0.70	2.00~6.00
Roughing	 VP4	DNMG	150408-VP4																							0.15~0.35	1.00~4.00		
			150412-VP4																								0.20~0.40	1.00~4.00	
			150608-VP4																				●				0.15~0.35	1.00~4.00	
			150612-VP4																				●				0.20~0.40	1.00~4.00	
Roughing	 VR	DNMG	150408-VR																							0.25~0.55	1.20~7.00		
			150412-VR																								0.30~0.60	1.50~7.00	
			150608-VR																								0.25~0.55	1.20~7.00	
			150612-VR																								0.30~0.60	1.50~7.00	
Finishing	 SR	DNMX	150404R-SR																							0.10~0.40	0.70~4.50		
			150408R-SR																								0.12~0.45	1.00~4.50	
			150604R-SR																								0.10~0.40	0.70~4.50	
			150608R-SR																								0.12~0.45	1.00~4.50	
			150404L-SR																								0.10~0.40	0.70~4.50	
			150408L-SR																								0.12~0.45	1.00~4.50	
			150604L-SR																								0.10~0.40	0.70~4.50	
			150608L-SR																								0.12~0.45	1.00~4.50	
Medium cutting	 SH	DNMX	150404R-SH																							0.15~0.30	1.00~4.00		
			150408R-SH																								0.15~0.50	1.50~5.00	
			150604R-SH					●		●																	0.15~0.30	1.00~4.00	
			150608R-SH					●		●																	0.15~0.50	1.50~5.00	
			150404L-SH																								0.15~0.30	1.00~4.00	
			150408L-SH																								0.15~0.50	1.50~5.00	
			150604L-SH						●		●																0.15~0.30	1.00~4.00	
			150608L-SH						●		●																0.15~0.50	1.50~5.00	

➡ Cutting edge geometry A52~A61

 Recommended chip breaker **B04~B11**

 Code system **B26~B27**

- : Stock item

Available tool holders			
Designation	Page	Designation	Page
MCKNR/L	B171	MCRNR/L	B172
MCLNR/L	B171	PCBNR/L	B159
MCMNN	B171	PCLNR/L	B160

