

MILLING INSERTS

Milling Inserts with Hole

Usage Classification

- ★ Roughing / 1st Choice
- ☆ Roughing / 2nd Choice
- Finishing / 1st Choice
- Finishing / 2nd Choice (Hardness Under 45HRC)

P	Free-Cutting Steel Carbon/Alloy Steel	■				★		☆	
M	Stainless Steel					★			
K	Gray Cast Iron Nodular Cast Iron							★	☆
N	Non-ferrous Metals								★
S	Heat-Resistant Alloys Titanium Alloy						★		☆
H	Hard Materials								□

Insert (Right-hand Shown)	Part Number (ANSI)	Part Number (ISO)	Dimensions (in)					Angle (°)			Cement						CVD*	MN*	MEGACOAT	PVD*	Carbide	Toolholder Page								
			A	T	Ød	W (X)	rE (Z)	α	β	γ	TN100M	TC60	CA6535	PR1535	PR1225	PR1230							PR1210	PR830	KW10					
	NDCT 831R-B	NDCT 090204R-B	0.250	0.094	0.110	0.374	0.016	15°	-	-	●	●									○	E75								
	831TR	090204TR									○																			E65
	831FR	090204FR																												E75
	832R-B	090208R-B	0.313	0.094	0.134	0.500	0.031	15°	-	-	●	●										○	E75							
	032TR	120208TR									○																			E65
	032FR	120208FR																												E75
NDCT 322FR-B	NDCT 150308FR-B	0.375	0.125	0.177	0.591	0.031	15°	-	-												●	E75								
322FR	150308FR																											○	E66	
																						E75								
	NDCT 322TRX	NDCT 150308TRX	0.375	0.125	0.173	0.591	0.031	15°	-	-	○												E66							
																							E67							
	NDCW 032TR	NDCW 120208TR	0.313	0.094	0.134	0.500	0.031	15°	-	-	○	●											E75							
	NDCW 3205TR	NDCW 150302TR									○																			
	321TR	150304TR										●	●																	
	322TR	150308TR										●	●																	
	325TR	150320TR	0.375	0.125	0.177	0.591	0.031	15°	-	-	○																			
	3275TR	150330TR									○																			
	3210TR	150340TR									○																			
																							E66							
	NDCW 322TRX	NDCW 150308TRX	0.375	0.125	0.173	0.591	0.031	15°	-	-	○												E66							
	322FRX	150308FRX																												E67
																							E75							
	NDMM 831ER-SP	NDMM 090204ER-SP	0.250	0.094	0.110	0.374	0.016	15°	-	-	●	●											E65							
	NDMM 031ER-SP	NDMM 120204ER-SP	0.313	0.094	0.134	0.500	0.016				○																			
	032ER-SP	120208ER-SP									○																			
	NDMM 321ER-SP	NDMM 150304ER-SP	0.375	0.125	0.173	0.591	0.016	○															E66							
	322ER-SP	150308ER-SP						○																			E75			
																							E75							
	(Use ISO Part Number)	NDMM 12T308ER-T	0.298	0.156	0.134	0.500	0.031	15°	-	-	○										○	●								
	(Use ISO Part Number)	NDMM 12T308ER-N2	0.307	0.156	0.134	0.500	0.031	15°	-	-	○											○								
	(Use ISO Part Number)	NDMM 12T308ER-N3	0.307	0.156	0.134	0.500	0.031	15°	-	-	○											○								
	(Use ISO Part Number)	NDMT 080208ER-D	0.200	0.094	0.087	0.335	0.031	15°	-	-	○																			
		10T208ER-D	0.247	0.109	0.110	0.402					○																			
		NEMT 120308ER-D	0.302	0.125	0.134	0.500	0.031	20°	-	-	○												●							
		16T308ER-D	0.364	0.156	0.173	0.638					○																			
	(Use ISO Part Number)	NDMT 080208ER-DH	0.200	0.094	0.087	0.335	0.031	15°	-	-	○																			
		10T208ER-DH	0.247	0.109	0.110	0.402					○																			
		NEMT 120308ER-DH	0.302	0.125	0.134	0.500	0.031	20°	-	-	○												●							
		16T308ER-DH	0.364	0.156	0.173	0.638					○																			

*CVD: CVD Coated Carbide *PVD: PVD Coated Carbide
*MN: MEGACOAT NANO