
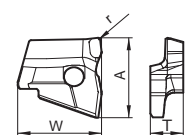

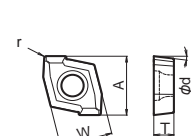

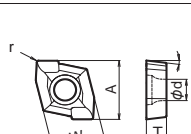

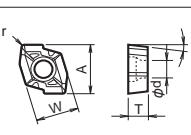


Applicable Inserts for DRS / DRZ

Applicable Inserts (for DRS / DRZ)

Shape		Description	Dimension (mm)					Angle (°)	MEGA COAT							PVD Coated Carbide				Ref. Page for Toolholder
			A	T	ød	W	ℓ		α	PR1230	PR1225	PR1210	PR660	PR830	PR915	PR1025	PR930	PR905	KW10	
			Classification of usage		P Carbon steel / Alloy steel		M Stainless Steel		K Cast Iron		N Non-ferrous Metals									
 		DS	100	8.8	3.5	-	9.0	0.2	-	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	K40
			105	9.3	3.7		9.7			●	○	○	○	○	○	○	○	○		
			110	9.8	3.9		10.0			●	○	○	○	○	○	○	○	○		
			115	10.2	4.1		10.3			●	○	○	○	○	○	○	○	○		
			120	10.8	4.3	10.9	0.25	●	○	○	○	○	○	○	○	○				
 		ZCMT	050203	5.9	2.38	2.3	5.0	0.3	7°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	K42 K48
			06T204	7.0	2.80	2.5	6.0	0.4		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
			080304	9.7	3.18	2.9	8.2	0.4		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
			10T304	12.0	3.97	4.4	10.4	0.6		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
			12T306	14.3	3.97	5.6	12.8	0.6		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
			150408	17.8	4.76	5.6	15.8	0.8		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
			200608	22.8	6.35	6.5	20.3	0.8		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
  <p>For Sharp Cutting / Deep drilling</p>		ZCMT	050203SP	5.9	2.38	2.3	5.0	0.3	7°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	K42 K48	
			06T204SP	7.0	2.80	2.5	6.0	0.4		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
			080304SP	9.7	3.18	2.9	8.2	0.4		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
			10T304SP	12.0	3.97	4.4	10.4	0.6		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
			12T304SP	14.3	3.97	5.6	12.8	0.6		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
			150406SP	17.8	4.76	5.6	15.8	0.6		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
  <p>For Stainless Steel</p>		ZCMT	050203SU	5.9	2.38	2.3	5.0	0.3	7°	●	●	●	●	●	●	●	●			
			06T204SU	7.0	2.80	2.5	6.0	0.4		●	●	●	●	●	●	●	●		●	

- * Features of SP Chipbreaker...1. Less cutting resistance due to large rake angle.
- 2. Suitable for chip control of sticky materials such as stainless steel or soft steel.
- 3. Larger size inserts have smaller corner-R (ℓ) than standard chipbreaker type and can reduce burrs.

Suitable Chipbreaker (ZCMT)

Workpiece Material	Insert Size	ZCMT05												ZCMT06												ZCMT08					
		Standard			SP			SU			Standard			SP			SU			Standard			SP								
		2D	3D	4D	2D	3D	4D	2D	3D	4D	2D	3D	4D	2D	3D	4D	2D	3D	4D	2D	3D	4D	2D	3D	4D						
Low Carbon Steel	☆	☆	-	★	★	★	-	-	-	☆	☆	-	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	-	★	★	★							
Carbon Steel	★	★	☆	☆	☆	★	-	-	-	★	★	☆	☆	☆	★	-	-	-	★	★	☆	☆	☆	★							
Alloy Steel	★	★	☆	☆	☆	★	-	-	-	★	★	☆	☆	☆	★	-	-	-	★	★	☆	☆	☆	★							
Mold Steel	★	★	☆	☆	☆	★	-	-	-	★	★	☆	☆	☆	★	-	-	-	★	★	☆	☆	☆	★							
Stainless Steel	☆	☆	-	★	★	★	☆	☆	-	-	-	-	☆	☆	☆	★	★	★	☆	☆	-	★	★	★							
Cast Iron	★	★	★	☆	☆	★	-	-	-	★	★	★	☆	☆	☆	-	-	-	★	★	★	☆	☆	★							
Aluminum Alloy	☆	☆	☆	★	★	★	-	-	-	☆	☆	☆	★	★	★	-	-	-	☆	☆	☆	★	★	★							
Brass	★	★	★	☆	☆	☆	-	-	-	★	★	★	☆	☆	☆	-	-	-	★	★	★	☆	☆	☆							
Titanium Alloy	☆	☆	☆	★	★	★	-	-	-	☆	☆	☆	★	★	★	-	-	-	☆	☆	☆	★	★	★							

Workpiece Material	Insert Size	ZCMT10									ZCMT12									ZCMT15									ZCMT20		
		Standard			SP			Standard			SP			Standard			SP			Standard											
		2D	3D	4D	5D	2D	3D	4D	5D	2D	3D	4D	5D	2D	3D	4D	5D	2D	3D	4D	5D	2D	3D	4D							
Low Carbon Steel	☆	☆	-	-	★	★	★	★	☆	☆	-	-	★	★	★	★	☆	☆	-	-	★	★	★	★	★	★	★				
Carbon Steel	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	★				
Alloy Steel	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	★				
Mold Steel	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	★				
Stainless Steel	☆	☆	-	-	★	★	★	★	☆	☆	-	-	★	★	★	★	☆	☆	-	-	★	★	★	★	★	★	★				
Cast Iron	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★				
Aluminum Alloy	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★				
Brass	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★				
Titanium Alloy	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★				

- Standard chipbreakers (without symbol) may function better with interrupted cutting.
 - When machining aluminum, chips become long and difficult to be discharged at the depth over 2D.
 - 5D type is the same as 4D type.
- ★ : 1st. Recommendation ☆ : 2nd. Recommendation

● : Std. Item □ : Check Availability

Inserts are sold in 10 piece boxes

