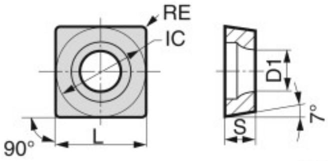
正方形ポジティブインサート

SC 正方形 7°ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド ☞ A2、A3
チップブレーカ選択ガイド ☞ B10～
被削材別インサート材種選択ガイド ☞ A10～

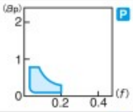
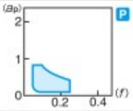
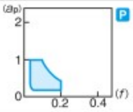
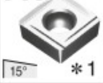
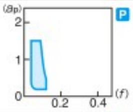
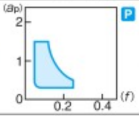
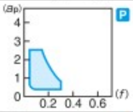
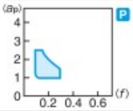
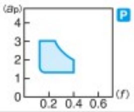
SC■■09T3●●

寸法 (mm)				
寸法 (mm)	切刃長L	9.525	厚さS	3.97
	内接円IC	9.525	穴径D1	4.4

適用外径ホルダ ☞ D26
適用内径ホルダ ☞ E44

●：連続切削 第一推奨
○：連続切削 第二推奨
◐：一般切削 第一推奨
◔：一般切削 第二推奨
✖：断続切削 第一推奨
✤：断続切削 第二推奨

推奨用途	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC610M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
P 鋼	●	◐	✖	○	◔	✤		◔			◔								✤		✤	◐	✤		◐	✖	●	◐							
Mステンレス鋼			✤			✤	●	◐	✖	○	◔								✤		✤	◐	✤												
K 鋳鉄		✤			✤							●	◐	✖	○	◔		✤		✤		◐					●								
N 非鉄金属																																			◐
S 難削材																		◐	✖	◔	✤	✤													
H 高硬度材																	●																		

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	コーティング																								コーテッドサーメット		サーメット		超硬合金						
					AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC610M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
仕上切削	**FB** 20°		SCMT 09T304N-FB	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
			09T308N-FB	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	
	LU 15°		SCMT 09T304N-LU	0.4	●	●		●	●			●	●		●						—					—		—	●	●	●	●							
			09T308N-LU	0.8	●	●		●	●			●	●		●						—					—		—	●	●	●	●							
	FP 10°		SCMT 09T304N-FP	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—				●	—	—	—	—	—	—	
			09T308N-FP	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—				●	—	—	—	—	—	—	
	FX  15° ＊1		SCGT 09T302R-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						●	●												
			09T302L-FX	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						●	●												
			09T304R-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						●	●												
			09T304L-FX	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						●	●												
軽切削	**LB** 15°		SCMT 09T304N-LB	0.4		●	●		●	●	●	●	●								—					—		—	●	●		●							
			09T308N-LB	0.8		●	●		●	●	●	●	●								—					—		—	●	●		●							
	SU 8°		SCMT 09T304N-SU	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						—					—		—											
	SC 6°		SCGT 09T301MN-SC	< 0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—					●	●				●	●	—	—	—	—	—	—	
			09T302MN-SC	< 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—					●	●				●	●	—	—	—	—	—	—	
			SCMW 09T308	0.8												●	●	●	●	●	—					—		—	—	—	—	—							—
			SCGW 09T300	0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																								
			09T301	0.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																								
軽～中切削	**MU** 0°		SCMT 09T308N-MU	0.8	●	●		●	●		●	●			●	●	●	●	●	●	—					—		—	—	—	—	—							—

＊1：写真は左勝手です。
コーナー半径 RE が「<」で表記されているものは、マイナス公差となっております。