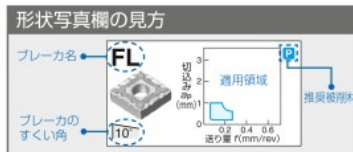
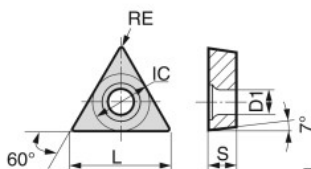


三角形ポジティブインサート

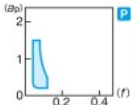
刃先交換インサート



● : 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

TC	1103
寸法 (mm)	切刃長L 11.0 厚さS 3.18
	内接円IC 6.35 穴径D1 2.8

推奨用途	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	コーティング	コーテッド サマニット	超硬合金
	●	●	●	●	●	●	●	●	●

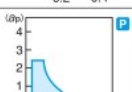
	形状	適用領域	型番	コーナー 半径 RE	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC610M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1			
仕上切削	FX  ※1 		TCGT 110301R-FX 110301L-FX 110302R-FX 110302L-FX 110304R-FX 110304L-FX	0.1 0.1 0.2 0.2 0.4 0.4																																						
	軽切削	SC  ※2 		TCGT 110301MN-SC 110302MN-SC	< 0.1 < 0.2																																					
				TCGW 110300 110301	0 0.1																																					

*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。

TC	16T3
寸法 (mm)	切刃長L 16.5 厚さS 3.97
	内接円IC 9.525 穴径D1 4.3

推奨用途	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	コーティング	コーテッド サマニット	超硬合金
	●	●	●	●	●	●	●	●	●

	形状	適用領域	型番	コーナー 半径 RE	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	FP 		TCMT 16T304N-FP 16T308N-FP	0.4 0.8																																					
	SU 		TCMT 16T304N-SU 16T308N-SU	0.4 0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																										
軽切削			TCMW 16T304 16T308 16T312	0.4 0.8 1.2												●	●	●	●	●	●																				

インサート

B

ネガティブ
ポジティブ

C

D

R

S

T

V

W

セ
ミ
ラ
ミ
ナ
ス