

スミボロンインサート

刃先交換インサート



WBEW0601 ●●● ノンコート			
寸法 (mm)	内接円	3.97	穴径
	厚さ	1.59	2.2

適用内径ホルダ E48

ワンユースインサート / 5°ポジティブタイプ (穴つき)

形状	刃先仕様	型番	包装単位	コーナ 数	コーナ 半径	切刃長	BNX10	BNX20	BNX25	BN1000	BN2000	BN350	BN500	BN7000	BN700	BN7500	BNS800	NCB100
低抵抗タイプ	シャープ エッジ	NU-WBEW 060102L-LF 060104L-LF	1	1	0.2 0.4	1.3 1.2	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—
切れ味重視タイプ	T00715	NU-WBEW 060102L-LT 060104L-LT	1	1	0.2 0.4	1.3 1.2	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

※ワンユースインサートは切込み0.5mm以下でご使用ください。

WBEW0802 ●●● ノンコート			
寸法 (mm)	内接円	4.76	穴径
	厚さ	2.38	2.2

適用内径ホルダ E48

ワンユースインサート / 5°ポジティブタイプ (穴つき)

形状	刃先仕様	型番	包装単位	コーナ 数	コーナ 半径	切刃長	BNX10	BNX20	BNX25	BN1000	BN2000	BN350	BN500	BN7000	BN700	BN7500	BNS800	NCB100
低抵抗タイプ	シャープ エッジ	NU-WBEW 080202L-LF 080204L-LF	1	1	0.2 0.4	1.7 1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
切れ味重視タイプ	T01215	NU-WBEW 080202L-LT 080204L-LT	1	1	0.2 0.4	1.7 1.6	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

※ワンユースインサートは切込み0.5mm以下でご使用ください。

(推奨用途凡例) 連続切削 ●: 第一推奨 ○: 第二推奨 一般切削 ◎: 第一推奨 ◐: 第二推奨 断続切削 ✱: 第一推奨 ✧: 第二推奨

推奨用途	K 鋳鉄	S 難削材	H 高硬度材	焼結部品
	●	○	◎	✱

ノンコートスミボロン

スミボロン

L

ネガティブ
ポジティブ

C

D

R

S

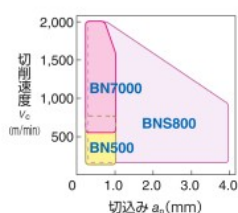
T

V

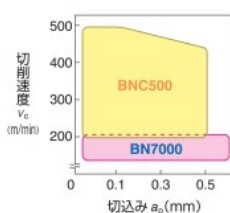
W

スミボロン適用領域マップ

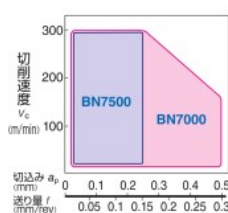
① ねすみ鋳鉄



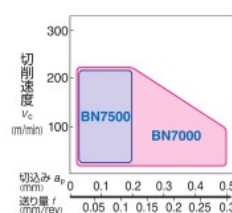
② ダクタイル鋳鉄



③ 一般焼結合金



④ 高密度焼入焼結合金



⑤ チタン合金

