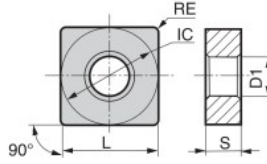


正方形ネガティブインサート

刃先交換インサート

SN **正方形** **ネガティブ** **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~**

●: 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

SN 1204

寸法 (mm) 切刃長 L 12.7 厚さ S 4.76
 内接円 IC 12.7 穴径 D1 5.16

推奨用途	P鋼	Mステンレス鋼	K 鑄鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
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	○	○	○	○	○	○

- スミポロン(CBN)インサート **L63~**
- スミダイヤバインドレスインサート **M28** セラミックインサート **B132**
- 適用外径ホルダ **C19~C24** 適用内径ホルダ **E51~E53**

コーティング: AC503U, AC503S, AC501SS, AC502SS, AC510U, AC520U, AC1030U, AC539U, AC2150, T1500Z, T2500Z, T3000Z, T1000A, T1500A, ST10P, A30, G10E, EH510, EH520, H1

形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	AC8015P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC610M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC503S	AC501SS	AC502SS	AC510U	AC520U	AC1030U	AC539U	AC2150	T1500Z	T2500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	ST10P	A30	G10E	EH510	EH520	H1					
MU		SNMG 120408N-MU 120412N-MU 120416N-MU	0.8 1.2 1.6	●○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●							○●	○●	●●	●●	●●	●●	●●																	
EM		SNMG 120408N-EM 120412N-EM	0.8 1.2	●○	●	●	●				●	●	●	●									○●	○●	●●																				
ME		SNMG 120408N-ME 120412N-ME 120416N-ME	0.8 1.2 1.6	●○	●	●	●	●	●	●						●●	●●																												
MX		SNMG 120408N-MX 120412N-MX 120416N-MX	0.8 1.2 1.6		●	●	●	●		●																																			
UZ		SNMG 120408N-UZ 120412N-UZ 120416N-UZ	0.8 1.2 1.6		●	●	●	●	●	●						●●	●●	▲	▲					○●	○●	●●	●●									●●	●●	●●							
GZ		SNMG 120408N-GZ 120412N-GZ 120416N-GZ	0.8 1.2 1.6						●							●●	●●	▲	▲					○●	○●	●●	●●																		
HM		SNMG 120408R-HM 120408L-HM	0.8 0.8	●○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●								○●	○●	●●	●●																			
MM		SNGG 120408R-MM 120408L-MM	0.8 0.8																																										
MP		SNMM 120408N-MP 120412N-MP 120416N-MP 120420N-MP	0.8 1.2 1.6 2.0	●○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●								○●	○●	●●	●●																			
HG		SNMM 120408N-HG 120412N-HG 120416N-HG	0.8 1.2 1.6	●○	●	●	●	●	●	●						●								○●	○●	●●	●●																		
HP		SNMM 120408N-HP 120412N-HP 120416N-HP	0.8 1.2 1.6		●	●	●	●	●	●						●																													
C		SNGG 120400-C	(0.8)																																			●	●	●					

粗切削

中粗切削

重切削

面取用

インサート

ネガティブ

ポジティブ

コーティング

チップブレーカ

被削材別インサート材種選択ガイド

推奨用途

形状

適用領域

型番

コーナー半径

○印: 在庫予定品 (在庫を確認願います) ▲印: 将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定 (在庫を確認願います)