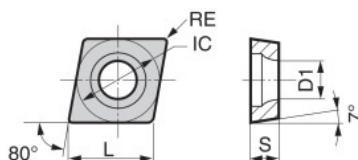


80°菱形ポジティブインサート

刃先交換インサート



材種選択ガイド 14 A2, A3

チップブレーカ選択ガイド 14 B10~

被削材別インサート材種選択ガイド 14 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

CC	0602
寸法 (mm)	切刃長L 6.4 厚さS 2.38
	内接円IC 6.35 穴径D1 2.8

スミボロン(CBN)インサート 14 L41, L42

スミダイヤ(PCD)インサート 14 M10

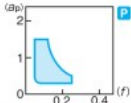
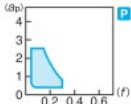
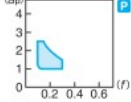
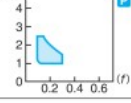
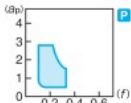
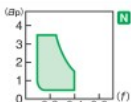
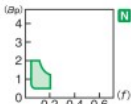
スミダイヤバインダレスインサート 14 M28

適用外径ホルダ 14 C11, D13, D17, D22, D23

適用内径ホルダ 14 E18~E20

コーティング

コーテッド
サーメットサマート
超硬合金

	形状	適用領域	型番	コーナ 半径 RE	AC8015P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC610M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1				
軽切削	LB  15°		CCMT 060202N-LB 060204N-LB 060208N-LB	0.2 0.4 0.8		●	●			●	●	●	●	●																		●	●													
	SU  8°		CCMT 060202N-SU 060204N-SU 060208N-SU	0.2 0.4 0.8	●	○	●	●		●	●	●	●	●	●	▲	●							○	●	●					●		●	●	▲	●	●									
	SC  6°		CCMT 060204N-SC	0.4		●				●																												●								
	SC  6°		CCGT 0602003N-SC CCGT 060201MN-SC 060202MN-SC 060204MN-SC	0.03 < 0.1 < 0.2 < 0.4																							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
			CCMW 060204	0.4														●	●	●	▲	▲																								
			CCGW 060200 060201	0 0.1																																										
軽 中切削	GU  8°		CCMT 060204N-GU 060208N-GU	0.4 0.8	●	○	●	●				●	●	●										●								●	●			●										
	AG  20°		CCGT 060202N-AG 060204N-AG	0.2 0.4																																										
アルミ用	AY  15° *1		CCGT 060201R-AY 060201L-AY 060202R-AY 060202L-AY 060204R-AY 060204L-AY	0.1 0.1 0.2 0.2 0.4 0.4																																										

*1: 写真は左勝手です。

コーナ半径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。