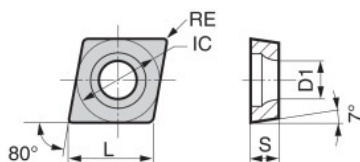


80°菱形ポジティブインサート

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 09T3			
寸法 (mm)	切刃長L	9.7	厚さS
	内接円IC	9.525	穴径D1
			4.4

スミボロン(CBN)インサート 14 L43~ スミダイヤ(PCD)インサート 14 M11

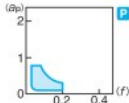
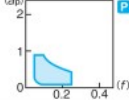
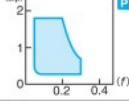
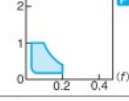
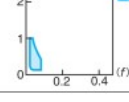
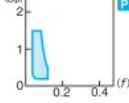
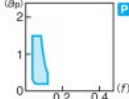
スミダイヤバインドレスインサート 14 M28

適用外径ホルダ 14 C11, D13, D17, D22, D23 適用内径ホルダ 14 E12, E18~E20

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

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					
FB  20°		CCMT 09T302N-FB 09T304N-FB 09T308N-FB	0.2 0.4 0.8																																											
LU  15°		CCMT 09T302N-LU 09T304N-LU 09T308N-LU	0.2 0.4 0.8	●	○	●		●	●			●	●		●																		●	●	●	▲	●									
LUW  10° B135 ワイヤ		CCMT 09T304N-LUW 09T308N-LUW	0.4 0.8	●	○	●		●	●						●																		●	●	●	▲	●									
FP  10°		CCMT 09T302N-FP 09T304N-FP	0.2 0.4																																●											
FC  15°		CCGT 09T301MN-FC 09T302MN-FC 09T304MN-FC	< 0.1 < 0.2 < 0.4																																●	●										
FX  15°		CCGT 09T3003R-FX 09T3003L-FX 09T301R-FX 09T301L-FX 09T302R-FX 09T302L-FX 09T304R-FX 09T304L-FX 09T308R-FX 09T308L-FX	0.03 0.03 0.1 0.1 0.2 0.2 0.4 0.4 0.8 0.8																																											
FX  15°		CCET 09T3003R-FX 09T3003L-FX 09T301R-FX 09T301L-FX 09T302R-FX 09T302L-FX 09T304R-FX 09T304L-FX	0.03 0.03 0.1 0.1 0.2 0.2 0.4 0.4																																											

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。