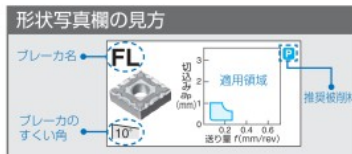
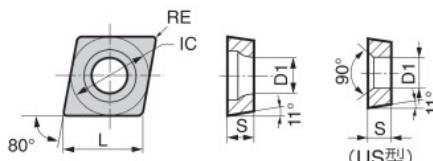


80°菱形ポジティブインサート

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

CP	0903
寸法 (mm)	切刃長L 9.7 厚さS 3.18
	内接円IC 9.525 穴径D1 4.4

スミボロン(CBN)インサート **IC L48** スミダイヤ(PCD)インサート **IC M11**

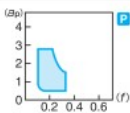
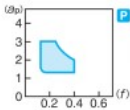
適用内径ホルダ **IC E12、E21、E22**

コーティング

コーテッド
サーメット

サマット

超硬合金

	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	AC5005S	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500Z	T2500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1	
軽切削			CPMW 090304 090308	0.4 0.8													●	●	●	▲	▲																						
																	●	●	●	▲	▲																						
軽中切削			CPMT 090304N-GU 090308N-GU	0.4 0.8	●	○	●	●				●	●	●																			●	●									
			CPMT 090304N-MU 090308N-MU	0.4 0.8	●	○	●	●		●	●	●	●	●			●	●	●	●	▲	▲													●								

CP	09T3
寸法 (mm)	切刃長L 9.7 厚さS 3.97
	内接円IC 9.525 穴径D1 4.4

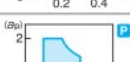
推奨用途	P 鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材
	●	●	●	●	●	●

コーティング

コーテッド
サーメット

サマット

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			
仕上 切削	FX  15° * 1		CPGT 09T308L-FX	0.8																																									
	US  10°		CPMT 09T308N-US	0.8													●																					●	●						

*1 : 写真は左勝手です。

インサート

B

ネガティブ
ポジティブ

C

D

R

S

T

V

W

セラム
ZBのアイニに