



材種選択ガイド 11° A2, A3

チップブレーカ選択ガイド 11° B10~

被削材別インサート材種選択ガイド 11° 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

寸法 (mm)	切刃長L	11.0	厚さS	3.18
	内接円IC	6.35	穴径D1	3.4

スミボロン(CBN)インサート 11° L83~

スミダイヤ(PCD)インサート 11° M18

スミダイヤバインダレスインサート 11° M28

適用内径ホルダ 11° E14, E56~E60

コーティング

コーテッド
サマメット

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			
軽切削	LB		TPMT 110302N-LB 110304N-LB 110308N-LB	0.2 0.4 0.8																																									
	SU		TPMT 110302N-SU 110304N-SU 110308N-SU	0.2 0.4 0.8																																									
			TPGW 110302 110304 110308	0.2 0.4 0.8																																									
軽中切削	GU		TPMT 110304N-GU 110308N-GU	0.4 0.8																																									
	MU		TPMT 110304N-MU 110308N-MU	0.4 0.8																																									
	SF		TPMH 110304N-SF 110308N-SF	0.4 0.8																																									
アルミ用	AY		TPGT 110301R-AY 110301L-AY 110302R-AY 110302L-AY 110304R-AY 110304L-AY	0.1 0.1 0.2 0.2 0.4 0.4																																									

*1: 写真は左勝手です。