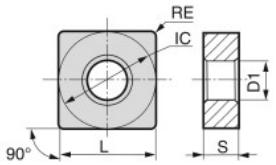
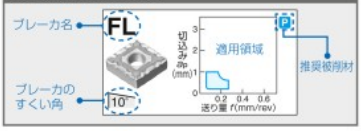
正方形ネガティブインサート

刃先交換インサート

SN 正方形 ネガティブ 穴つき



形状写真欄の見方



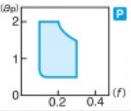
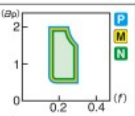
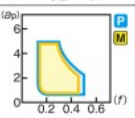
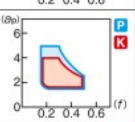
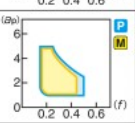
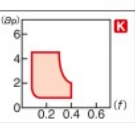
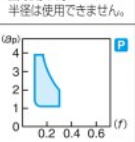
SN■■0903●●

寸法 (mm)				
	切刃長L	9.525	厚さS	3.18
	内接円IC	9.525	穴径D1	3.81

適用外径ホルダ ☞C18～C22

●：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

推奨用途		コーティング																										超硬合金						
		AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC610M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	AC2150	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	ST10P	ST20E	A30	G10E	EH510	EH520	H1
	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																	●																	

	形状	適用領域	型番	コーナー半径 RE	
軽切削	ST		SNGG 090304R-ST	0.4	
			090304L-ST	0.4	
			090308R-ST	0.8	
			090308L-ST	0.8	
	GX *1		SNGG 090304R-GX	0.4	
			090304L-GX	0.4	
			090308R-GX	0.8	
			090308L-GX	0.8	
中切削	GU		SNMG 090304N-GU	0.4	
			090308N-GU	0.8	
	UX		SNMG 090308N-UX	0.8	
	UG		SNMG 090308N-UG	0.8	
			SNMA 090304	0.4	
			090308	0.8	
			SNGA 090304	0.4	
			090308	0.8	
中～粗切削	UZ		SNMG 090312N-UZ	1.2	
面取用	C	※面取用の為、コーナー半径は使用できません。	SNGG 090300-C	(0.8)	
	SJ		SNMG 090304N-SJ	0.4	

*1：写真は左勝手です。