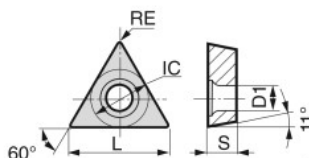


TP 三角形 11°ポジティブ 穴つき



材種選択ガイド A2、A3

チップブレイカ選択ガイド ■ B10～

被削材別インサート材種選択ガイド ■ A10～

●：連続切削 第一推奨
○：連続切削 第二推奨

	: 一般切削 第一推突		: 断続切削 第一推突
	: 一般切削 第二推突		: 断続切削 第二推突

寸法 (mm)	切刃長L	8.2	厚さS	2.38
	内接円IC	4.76	穴径D1	2.4

スミボロン(CBN)インサート L72 スミダイヤ(PCD)インサート M17

スミダイヤバインダレスインサート M28 適用内径ホルダ E50~E53

コーティング

コーデットサーキット

超硬合金

[illegible]

*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

®

S

 $\wedge$

セディックス
ソニックBCN