D 55°菱形

DCG■11T3●● ノンコート

寸法(mm)	内接円	9.525	穴径	4.4
	厚さ	3.97		

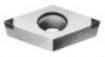
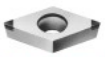
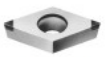
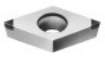
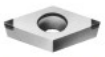
適用外径ホルダ ☞C15、D14、D18、D19、D24、D25　適用内径ホルダ ☞E22～E26

（推奨用途凡例）連続切削 ●：第一推奨 ○：第二推奨　一般切削 ●：第一推奨 ○：第二推奨　断続切削 ✖：第一推奨 ✖：第二推奨

推奨用途		BNX10	BNX20	BNX25	BN1000	BN2000	BN350	BN500	BN7000	BN700	BN7500	BNS800	NCB100
	K 鋳鉄							○	●		●	●	
	S 難削材								●			●	●
	H 高硬度材	○	●	●	●	●	✖						
	焼結部品								●		●		

ノンコートスミボロン　バインダレススミボロン

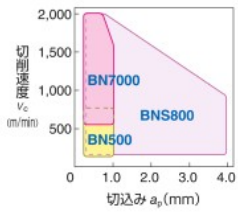
マルチコーナーワンユースインサート／ポジティブタイプ（穴つき）

形状	刃先仕様	型番	包装単位	コーナー数	コーナー半径	切刃長	BNX10	BNX20	BNX25	BN1000	BN2000	BN350	BN500	BN7000	BN700	BN7500	BNS800	NCB100
	標準	2NU-DCGW 11T302	1	2	0.2	2.7								●		●	—	
		11T304			0.4	2.5								●		●	—	
		11T308			0.8	2.1								●		●	—	
		T-2NU-DCGW 11T302	10	2	0.2	2.7											—	—
		11T304			0.4	2.5										●	—	—
		11T308			0.8	2.1											—	—
 ワイパーインサート	S01215	2NU-DCGW 11T304WG*	1	2	0.4	2.3	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	
		11T308WG*			0.8	2.1	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	
 ワイパーインサート	S01215	2NU-DCGW 11T304WH*	1	2	0.4	2.1	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	
		11T308WH*			0.8	1.8	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	
ブレイクマスター	ホーニング	2NU-DCGT 11T304N-FV	1	2	0.4	2.4	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—
		11T308N-FV			0.8	2.0	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—
 ブレイクマスター	S00535	2NU-DCGT 11T304N-LV	1	2	0.4	2.4	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—
		11T308N-LV			0.8	2.0	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—
低抵抗タイプ	シャープエッジ	2NU-DCGW 11T302LF	1	2	0.2	2.7	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	
		11T304LF			0.4	2.5	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	
		11T308LF			0.8	2.1	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	
 低抵抗タイプ	ホーニング	2NU-DCGW 11T302LE	1	2	0.2	2.7	—	—	—	—	—	—	—		—	●	—	
		11T304LE			0.4	2.5	—	—	—	—	—	—	—		—	●	—	
		11T308LE			0.8	2.1	—	—	—	—	—	—	—		—	●	—	
 連続切削汎用タイプ	S00715	2NU-DCGW 11T302LS	1	2	0.2	2.7	—	—	—	—	—	—	—		—	●	—	
		11T304LS			0.4	2.5	—	—	—	—	—	—	—		—	●	—	
		11T308LS			0.8	2.1	—	—	—	—	—	—	—		—	●	—	

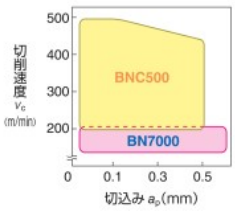
※BNX25は、2NS型(2NS-DCGW)でご用命ください。
※ワンユースインサートは切込み0.5mm以下でご使用ください。
*切込み角93°のホルダをご使用ください。

スミボロン適用領域マップ

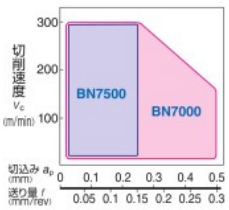
Ⓒ ねずみ鋳鉄



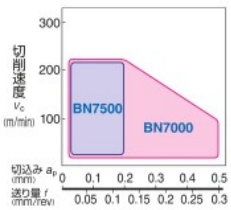
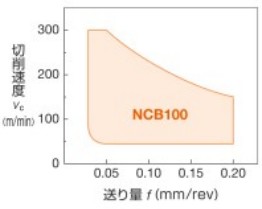
Ⓓ ダクタイル鋳鉄



Ⓔ 一般焼結合金



Ⓕ 高密度焼入焼結合金



Ⓖ チタン合金