

インサート (E08□-SSHMN000-08 / E12□-SSHMN000-08用) (■コーティング)

寸法(mm)

用途	型番	AC1080U		刃幅	最大溝深さ	コーナー半径	刃先距離	刃先距離	厚さ	刃先距離	適用ホルダ	Fig	図
		R	L										
溝入れ (08サイズ)	SSHG R/L 0807400	●	●	0.74	1.0	—	3.2	4.80	3.6	0.4		1	<p>Fig 1 (溝入れ用) Fig 2 (溝入れ用) Fig 3 (R溝/倣い用) Fig 4 (面取り用)</p>
	R/L 0808400	●	●	0.84	1.0	—	3.2	4.80	3.6	0.4		1	
	R/L 0809400	●	●	0.94	1.0	—	3.2	4.80	3.6	0.4		1	
	R/L 0810000	●	●	1.00	1.0	—	3.2	4.80	3.1	—		1	
	R/L 0810010	●	●	1.00	1.0	0.10	3.2	4.80	3.1	—		2	
	R/L 0811900	●	●	1.19	1.0	—	3.2	4.80	3.1	—		1	
	R/L 0813900	●	●	1.39	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—		1	
	R/L 0815000	●	●	1.50	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—		1	
	R/L 0815010	●	●	1.50	1.0	0.10	3.2	4.80	3.0	—		2	
	R/L 0816900	●	●	1.69	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—		1	
	R/L 0820000	●	●	2.00	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—		1	
	R/L 0820010	●	●	2.00	1.0	0.10	3.2	4.80	3.0	—		2	
R/L 0820020	●	●	2.00	1.0	0.20	3.2	4.80	3.0	—		2		
溝入れ (09サイズ)	SSHG R 0910010	●	—	1.00	2.0	0.10	3.6	5.50	3.5	—	E08□-SSHMN000-08 E12□-SSHMN000-08	2	
	R 0915010	●	—	1.50	2.0	0.10	3.6	5.50	3.4	—		2	
	R 0920010	●	—	2.00	2.0	0.10	3.6	5.50	3.4	—		2	
	R 0920020	●	—	2.00	2.0	0.20	3.6	5.50	3.4	—		2	
	R 0925010	●	—	2.50	2.0	0.10	3.6	5.50	3.4	—		2	
	R 0925020	●	—	2.50	2.0	0.20	3.6	5.50	3.4	—		2	
	R 0930010	●	—	3.00	2.0	0.10	3.6	5.50	3.4	—		2	
	R 0930020	●	—	3.00	2.0	0.20	3.6	5.50	3.4	—		2	
溝入れ (10サイズ)	SSHG R 1010010	●	—	1.00	3.0	0.10	3.6	6.50	3.5	—		2	
	R 1015010	●	—	1.50	3.0	0.10	3.6	6.50	3.4	—		2	
	R 1020010	●	—	2.00	3.0	0.10	3.6	6.50	3.4	—		2	
	R 1020020	●	—	2.00	3.0	0.20	3.6	6.50	3.4	—		2	
	R 1025010	●	—	2.50	3.0	0.10	3.6	6.50	3.4	—		2	
	R 1025020	●	—	2.50	3.0	0.20	3.6	6.50	3.4	—		2	
	R 1030010	●	—	3.00	3.0	0.10	3.6	6.50	3.4	—		2	
	R 1030020	●	—	3.00	3.0	0.20	3.6	6.50	3.4	—		2	
R溝/ 倣い	SSHR R/L 08080	●	●	0.80	1.0	0.40	3.2	4.80	3.1	—		3	
	R/L 08100	●	●	1.00	1.0	0.50	3.2	4.80	3.1	—		3	
	R/L 08120	●	●	1.20	1.0	0.60	3.2	4.80	3.1	—		3	
	R/L 08150	●	●	1.50	1.0	0.75	3.2	4.80	3.0	—		3	
	R/L 08180	●	●	1.80	1.0	0.90	3.2	4.80	3.0	—		3	
	R/L 08200	●	●	2.00	1.0	1.00	3.2	4.80	3.0	—		3	
面取り	SSHC R/L 08454502	●	●	—	1.4	0.20	1.8	4.65	3.6	—		4	本図は右勝手(R)を示す。

最小加工径DMINの寸法は08サイズ：8mm、09サイズ：9mm、10サイズ：10mmとなります。

■ 推奨切削条件

被削材	P 炭素鋼・合金鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄
切削速度 $v_c$ (m/min)	20-200	15-80	20-160
送り速度 $f$ (mm/rev)	0.01-0.03	0.01-0.03	0.01-0.03

●印：標準在庫品 ●印：標準在庫品(拡充品) —印：製作いたしません