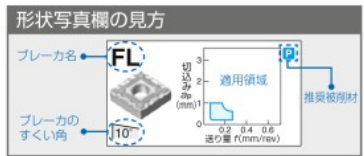
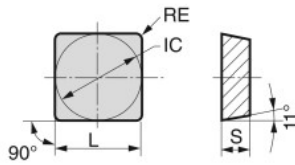


正方形ポジティブインサート

刃先交換インサート

SP **正方形**
11°ポジティブ
穴なし



● : 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

SP **0702**

寸法 (mm)	切刃長L	7.94	厚さS	2.38
	内接円IC	7.94		

推奨用途	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																																
コーティング	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

形状	適用領域	型番	コーナ半径 RE
仕上〜軽切削 W		SPGR 070204L-W	0.4
軽切削		SPGN 070204	0.4

*1 : 写真は左勝手です。

SP **0903**

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

推奨用途	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																																
コーティング	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

スミポロン(CBN)インサート **L70** スミダイヤ(PCD)インサート **M14**
セラミックインサート **B132**
適用内径ホルダ **E49**

形状	適用領域	型番	コーナ半径 RE
仕上切削 FK		SPMR 090304N-FK 090308N-FK	0.4 0.8
仕上〜軽切削 W		SPGR 090304L-W	0.4
軽〜中切削 SF		SPMR 090304N-SF 090308N-SF	0.4 0.8
軽〜中切削 UJ		SPMR 090304N-UJ 090308N-UJ	0.4 0.8
中切削		SPMN 090304 090308	0.4 0.8
		SPGN 090302 090304 090308 090312	0.2 0.4 0.8 1.2

*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

D

R

S

T

V

W

セラミック
ホルダ