

# AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

AC8015P / AC8020P / AC8025P / AC8035P 第3版



2017-020	2021-017	2015-046	2017-026
JTA ECO PRODUCT	JTA ECO PRODUCT	JTA ECO PRODUCT	JTA ECO PRODUCT
 <small>（一社）日本機械工業協会（JTA） 環境調和製品 ★★★★★</small> (AC8015P)	 <small>（一社）日本機械工業協会（JTA） 環境調和製品 ★★★★★</small> (AC8020P)	 <small>（一社）日本機械工業協会（JTA） 環境調和製品 ★★★★★</small> (AC8025P)	 <small>（一社）日本機械工業協会（JTA） 環境調和製品 ★★★★★</small> (AC8035P)

絶対的な安定加工を実現する  
鋼旋削の新材種シリーズ

New grade for steel turning, creating "ABSOLUTELY STABLE CUTTING"



# AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

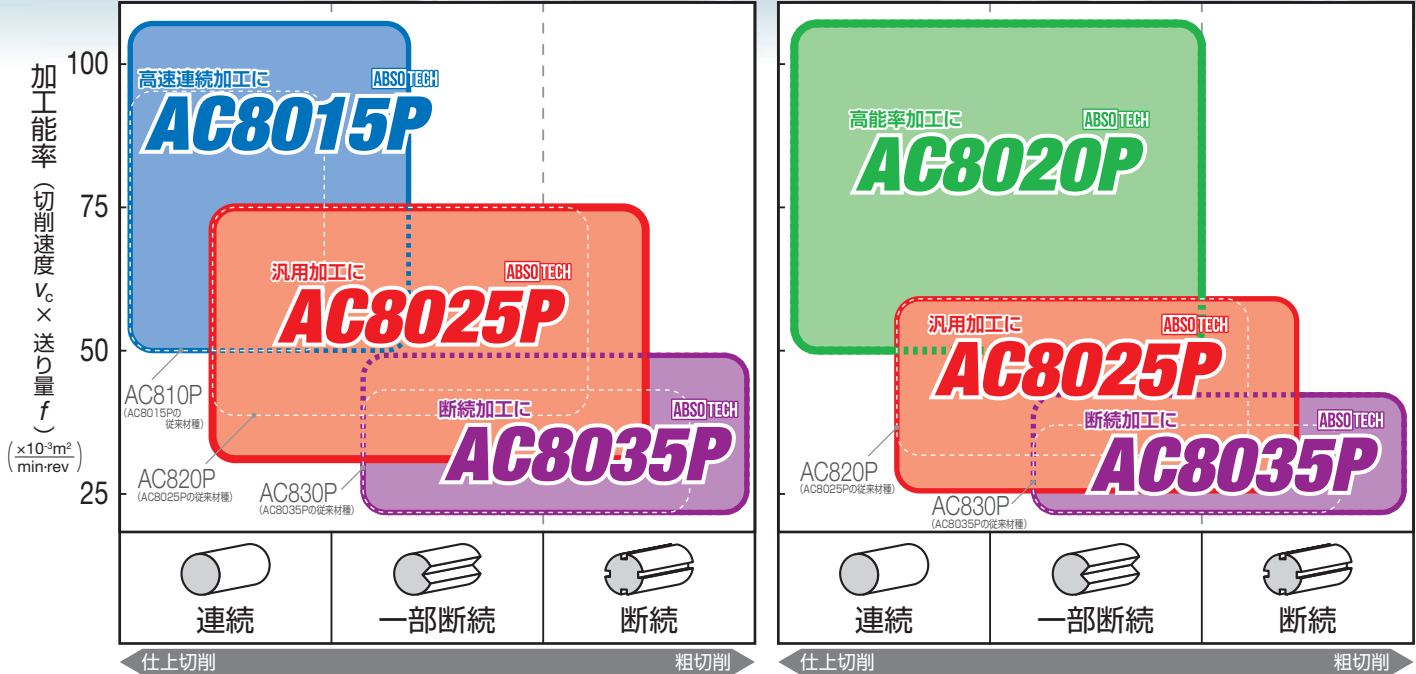
## ■ 適用領域

軟鋼・低炭素鋼加工

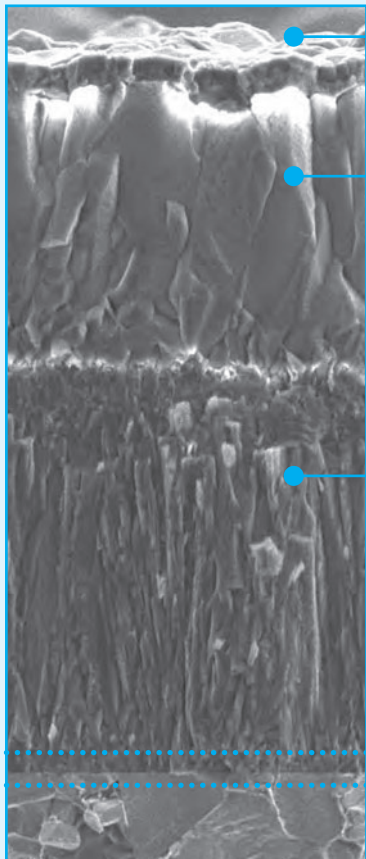
硬鋼・中高炭素鋼加工

低炭素鋼 (~S25C)、軟鋼 (SS400)、パイプ鋼 (STKM13A) 等

中高炭素鋼 (S30C~)、合金鋼 (SCM435)、ベアリング鋼 (SUJ2) 等



## ■ AC8000Pシリーズの特長



### 特殊表面処理

用途に応じた特殊表面処理により、耐チップング性、耐溶着性を大幅に向上

### 高強度アルミナ層

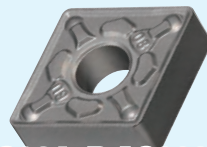
結晶成長方向の制御技術により被膜強度を大幅に向上

### 高硬度微粒TiCN層

結晶組織の微細・均一化により被膜硬度を大幅に向上

### 高密着技術

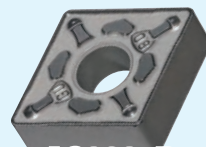
超硬母材・被膜界面の平滑化により膜密着強度を大幅に向上



AC8015P AC8035P

応力付与

クレータ摩耗・欠損抑制



AC8025P

平滑化

溶着・チップング抑制



AC8020P

応力付与 金色表面

チップング抑制・視認性向上

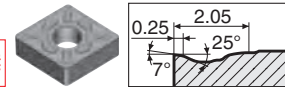
## シリーズの使い分け

第一推奨材種

汎用加工 **AC8025P**

**GU**型ブレード

第一推奨



	高効率加工用ブレード		メインブレード		刃先強化型ブレード	
仕上～低切込み	<b>FE型</b> 	<b>SE型</b> 	<b>SU型</b> 	<b>SX型</b> 	<b>UX型</b> 	<b>MX型</b> 
汎用	<b>GE型</b> 	<b>GU型</b> 	<b>GU型</b> 	<b>UX型</b> 	<b>UX型</b> 	<b>UX型</b> 
粗～大切込み	<b>ME型</b> 	<b>MU型</b> 	<b>MU型</b> 	<b>MU型</b> 	<b>MX型</b> 	<b>MX型</b> 

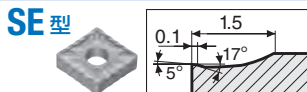
軟鋼の高速連続加工に

高速加工 **AC8015P**

低切込みでの  
寿命延長をしたい



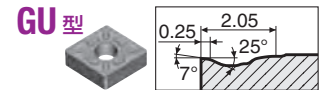
高効率で仕上げ  
加工をしたい



安定性重視の強断続加工に

断続加工 **AC8035P**

寿命延長したい



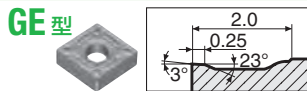
安定加工がしたい



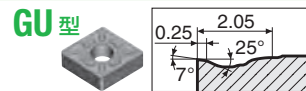
硬鋼・鍛造材の高効率加工に

高効率加工 **AC8020P**

送り量を  
上げたい

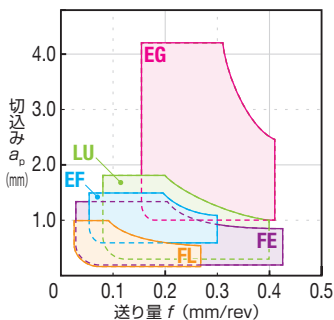


切削速度を  
上げたい

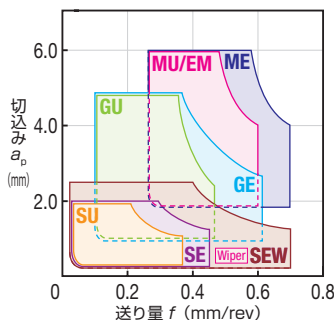


## チップブレード適用領域

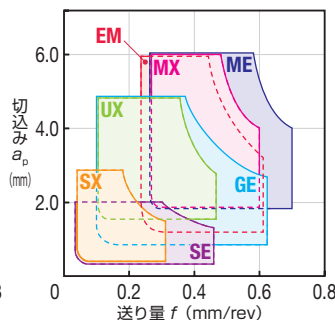
●切りくず処理重視



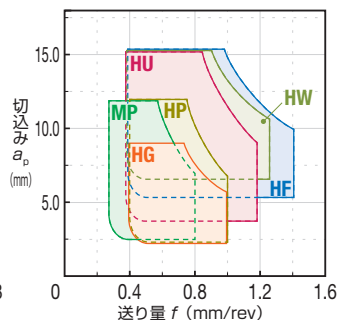
●連続～弱断続切削



●弱断続～強断続切削



●粗～重切削



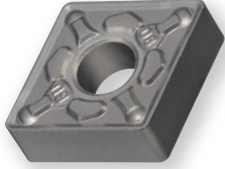
## ■ AC8015Pの切削性能 切りくず擦過によるクレータ損傷を抑制 耐クレータ摩耗性 2倍

# 高速加工 AC8015P

**ABSOTECH**

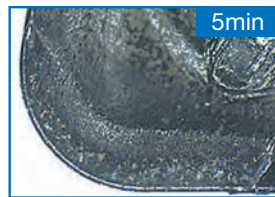
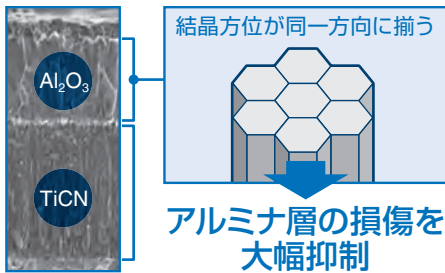
結晶制御アルミナ層

抜群の耐摩耗性

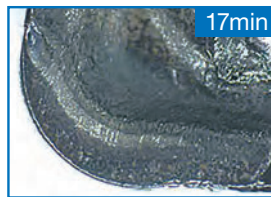


アルミナ層の結晶配向性の制御により  
切りくず擦過によるクレータ損傷を抑制

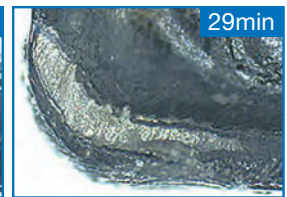
### AC8015P



摩耗軽微

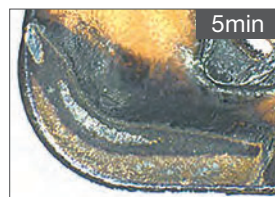
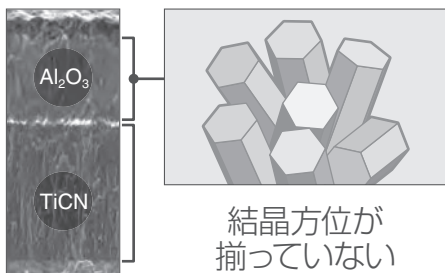


TiCN層露出

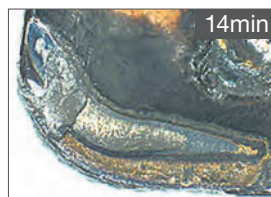


寿命

### 従来品



TiCN層露出



寿命

アルミナ層剥離でクレータ損傷進行

被削材: SUJ2 (外径連続) インサート: CNMG120408N-GU (AC8015P)  
 切削条件:  $v_c=300\text{m/min}$   $f=0.3\text{mm/rev}$   $a_p=1.5\text{mm}$  Wet

## ■ AC8015Pの推奨切削条件

下限値 - 推奨値 - 上限値

インサート形状・切刃長	ブレードカ	軟鋼(SS400など) 低炭素鋼(S10Cなど) 低合金鋼(SCM415など) 180HB以下			高炭素鋼(S45Cなど) 高合金鋼(SCM435など) 180HB以上		
		切込み $a_p$ (mm)	送り量 $f$ (mm/rev)	切削速度 $v_c$ (m/min)	切込み $a_p$ (mm)	送り量 $f$ (mm/rev)	切削速度 $v_c$ (m/min)
CNM□12 TNM□16 DNM□15 TNM□22 SNM□12 WNM□08	FE	0.1-0.4-1.2	0.10-0.20-0.40	190-310-500	0.1-0.4-1.2	0.10-0.20-0.40	140-260-450
	LU・SU・SE	0.5-1.5-2.0	0.10-0.20-0.40	170-310-470	0.5-1.5-2.0	0.10-0.20-0.40	130-260-420
	SEW	0.5-1.5-2.5	0.10-0.40-0.60	170-310-470	0.5-1.5-2.5	0.10-0.40-0.60	130-260-420
	GU・GE・UX	0.8-2.2-5.0	0.10-0.30-0.45	170-310-470	0.8-2.2-5.0	0.10-0.30-0.45	130-260-420
	MU	1.8-3.0-6.0	0.20-0.35-0.60	140-280-400	1.8-3.0-6.0	0.20-0.35-0.60	110-240-350
	ME	1.0-3.0-6.0	0.20-0.45-0.70	140-280-400	1.0-3.0-6.0	0.20-0.45-0.70	110-240-350
CNM□16 SNM□15	HG	3.0-4.5-8.0	0.35-0.50-0.80	140-280-400	3.0-4.5-8.0	0.35-0.50-0.80	110-240-350
	GU・GE・UX	0.8-3.5-5.0	0.15-0.30-0.45	140-280-400	0.8-3.5-5.0	0.15-0.30-0.45	110-240-350
	MU	1.8-4.5-6.0	0.20-0.40-0.60	140-240-330	1.8-4.5-6.0	0.20-0.40-0.60	110-200-280
	ME	1.5-4.5-7.0	0.20-0.50-0.70	140-240-330	1.5-4.5-7.0	0.20-0.50-0.70	110-200-280
CNM□19 SNM□19 CNM□25 SNM□25 DNM□19 TNM□27	HG	3.0-5.0-8.0	0.35-0.60-0.80	120-210-300	3.0-5.0-8.0	0.35-0.60-0.80	90-170-250
	MU	1.8-5.0-6.0	0.20-0.40-0.60	140-240-330	1.8-5.0-6.0	0.20-0.40-0.60	110-200-280
	ME	2.0-5.0-8.0	0.20-0.50-0.70	140-240-330	2.0-5.0-8.0	0.20-0.50-0.70	110-200-280
	HG	3.0-6.5-9.0	0.35-0.60-0.80	120-210-300	3.0-6.5-9.0	0.35-0.60-0.80	90-170-250

## ■ AC8020Pの切削性能 高い耐摩耗性と安定性を両立 耐チップング性 2.5倍以上

高能率加工 **AC8020P** ABSOTECH 高強度アルミナ層 優秀な耐チップング性

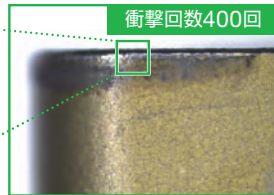


アルミナ層の更なる高強度化により  
チップングを抑制

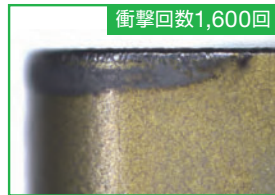
### AC8020P



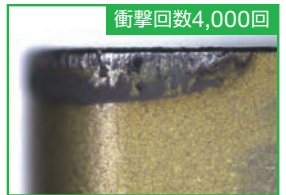
高強度化により  
亀裂抑制



衝撃回数400回  
損傷軽微

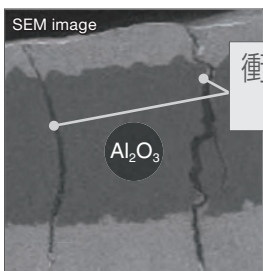


衝撃回数1,600回  
損傷軽微

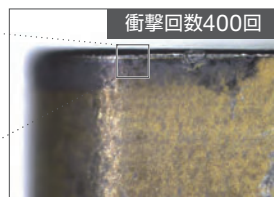


衝撃回数4,000回  
微小チップング発生

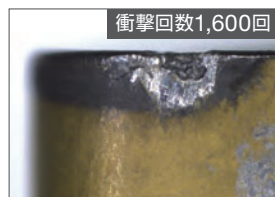
### 従来品



衝撃に耐えられず  
亀裂発生



衝撃回数400回  
微小チップング発生



衝撃回数1,600回  
寿命

チップング発生

被削材：SCM435（鍛造材断続部有り） インサート：CNMG120408N-GU (AC8020P)  
切削条件： $v_c=250\text{m/min}$   $f=0.3\text{mm/rev}$   $a_p=1.5\text{mm}$  Wet

## ■ AC8020Pの推奨切削条件

下限値 - 推奨値 - 上限値

インサート形状・切刃長	ブレード	軟鋼(SS400など) 低炭素鋼(S10Cなど) 低合金鋼(SCM415など) 180HB以下			高炭素鋼(S45Cなど) 高合金鋼(SCM435など) 180HB以上		
		切込み $a_p$ (mm)	送り量 $f$ (mm/rev)	切削速度 $v_c$ (m/min)	切込み $a_p$ (mm)	送り量 $f$ (mm/rev)	切削速度 $v_c$ (m/min)
CNM□12 TNM□16 DNM□15 TNM□22 SNM□12 WNM□08	FE	0.1-0.4-1.2	0.10-0.20-0.40	180-290-450	0.1-0.4-1.2	0.10-0.20-0.40	130-240-400
	LU・SU・SE	0.5-1.5-2.0	0.10-0.20-0.40	160-290-420	0.5-1.5-2.0	0.10-0.20-0.40	120-240-370
	SEW	0.5-1.5-2.5	0.10-0.40-0.60	160-290-420	0.5-1.5-2.5	0.10-0.40-0.60	120-240-370
	GU・GE・UX	0.8-2.2-5.0	0.10-0.30-0.45	160-290-420	0.8-2.2-5.0	0.10-0.30-0.45	120-240-370
	MU	1.8-3.0-6.0	0.20-0.35-0.60	140-250-350	1.8-3.0-6.0	0.20-0.35-0.60	100-220-300
	ME	1.0-3.0-6.0	0.20-0.45-0.70	140-250-350	1.0-3.0-6.0	0.20-0.45-0.70	100-220-300
CNM□16 SNM□15	HG	3.0-4.5-8.0	0.35-0.50-0.80	120-230-330	3.0-4.5-8.0	0.35-0.50-0.80	100-220-300
	GU・GE・UX	0.8-3.5-5.0	0.15-0.30-0.45	110-260-350	0.8-3.5-5.0	0.15-0.30-0.45	100-220-300
	MU	1.8-4.5-6.0	0.20-0.40-0.60	120-220-300	1.8-4.5-6.0	0.20-0.40-0.60	100-180-250
	ME	1.5-4.5-7.0	0.20-0.50-0.70	120-220-300	1.5-4.5-7.0	0.20-0.50-0.70	100-180-250
CNM□19 SNM□19 CNM□25 SNM□25 DNM□19 TNM□27	HG	3.0-5.0-8.0	0.35-0.60-0.80	110-190-270	3.0-5.0-8.0	0.35-0.60-0.80	80-150-220
	MU	1.8-5.0-6.0	0.20-0.40-0.60	120-220-300	1.8-5.0-6.0	0.20-0.40-0.60	100-180-250
	ME	2.0-5.0-8.0	0.20-0.50-0.70	120-220-300	2.0-5.0-8.0	0.20-0.50-0.70	100-180-250
	HG	3.0-6.5-9.0	0.35-0.60-0.80	110-190-270	3.0-6.5-9.0	0.35-0.60-0.80	80-150-220

## ■ AC8025Pの切削性能 極めて平滑な表面で溶着を抑制 耐溶着欠損性 2倍以上

汎用加工

# AC8025P

ABSOTECH

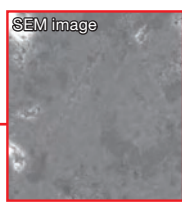
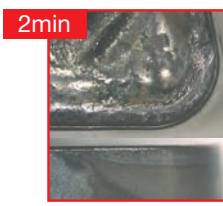
表面平滑処理

絶対的な信頼性

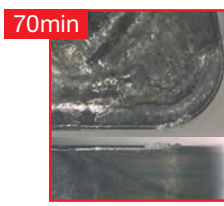


## 表面平滑処理により 溶着・チッピングを大幅に抑制

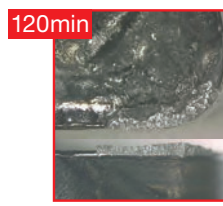
### AC8025P

Ra0.04 $\mu$ m

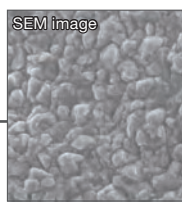
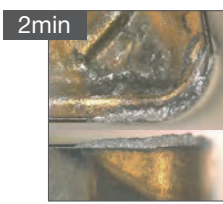
2min 正常摩耗



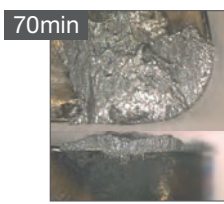
70min 損傷軽微、継続使用可能



### 従来品

Ra0.4 $\mu$ m

2min 溶着発生



70min 欠損

継続使用不可

被削材：SCM415（端面） インサート：CNMG120408N-GU（AC8025P）  
 切削条件： $v_c=100-300\text{m/min}$   $f=0.3\text{mm/rev}$   $a_p=1.5\text{mm}$  Wet

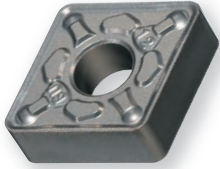
## ■ AC8025Pの推奨切削条件

下限值 - 推奨値 - 上限値

インサート形状・切刃長	ブレードカ	軟鋼(SS400など) 低炭素鋼(S10Cなど) 低合金鋼(SCM415など) 180HB以下			高炭素鋼(S45Cなど) 高合金鋼(SCM435など) 180HB以上		
		切込み $a_p$ (mm)	送り量 $f$ (mm/rev)	切削速度 $v_c$ (m/min)	切込み $a_p$ (mm)	送り量 $f$ (mm/rev)	切削速度 $v_c$ (m/min)
CNM□12 TNM□16 DNM□15 TNM□22 SNM□12 WNM□08	FE	0.1-0.4-1.2	0.10-0.25-0.45	150-250-350	0.1-0.4-1.2	0.10-0.25-0.45	120-210-300
	LU・SU・SE	0.5-1.5-2.0	0.10-0.20-0.40	150-250-350	0.5-1.5-2.0	0.10-0.20-0.40	120-210-300
	SEW	0.5-1.5-2.5	0.10-0.40-0.60	150-250-350	0.5-1.5-2.5	0.10-0.40-0.60	120-210-300
	GU・GE・UX	0.8-2.2-5.0	0.10-0.30-0.45	150-230-300	0.8-2.2-5.0	0.10-0.30-0.45	100-180-270
	MU	1.8-3.0-6.0	0.20-0.35-0.60	130-200-280	1.8-3.0-6.0	0.20-0.35-0.60	80-150-230
	ME	1.0-3.0-6.0	0.20-0.45-0.70	130-200-280	1.0-3.0-6.0	0.20-0.45-0.70	80-150-230
CNM□16 SNM□15	HG	3.0-4.5-8.0	0.35-0.50-0.80	100-180-260	3.0-4.5-8.0	0.35-0.50-0.80	60-130-200
	GU・GE・UX	0.8-3.5-5.0	0.15-0.30-0.45	130-200-280	0.8-3.5-5.0	0.15-0.30-0.45	100-160-230
	MU	1.8-4.5-6.0	0.20-0.40-0.60	100-180-260	1.8-4.5-6.0	0.20-0.40-0.60	80-140-210
	ME	1.5-4.5-7.0	0.20-0.50-0.70	100-180-260	1.5-4.5-7.0	0.20-0.50-0.70	80-140-210
CNM□19 SNM□19 CNM□25 SNM□25 DNM□19 TNM□27	HG	3.0-5.0-8.0	0.35-0.60-0.80	80-160-240	3.0-5.0-8.0	0.35-0.60-0.80	70-120-180
	MU	1.8-5.0-6.0	0.20-0.40-0.60	100-180-260	1.8-5.0-6.0	0.20-0.40-0.60	80-140-210
	ME	2.0-5.0-8.0	0.20-0.50-0.70	100-180-260	2.0-5.0-8.0	0.20-0.50-0.70	80-140-210
	HG	3.0-6.5-9.0	0.35-0.60-0.80	80-160-240	3.0-6.5-9.0	0.35-0.60-0.80	70-120-180
	HF	4.5-8.0-13.5	0.45-0.80-1.10	135-170-220	4.5-8.0-13.5	0.45-0.80-1.15	105-140-190

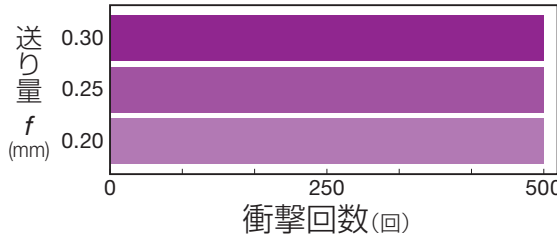
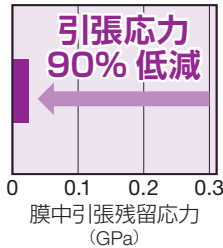
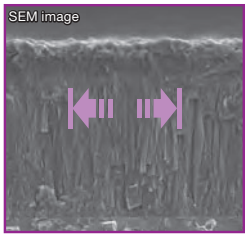
## AC8035Pの切削性能 引張残留応力低減で亀裂進展・欠損を抑制 耐欠損性能 2倍以上

# 断続加工 AC8035P ABSOTECH 膜中応力制御 卓越した安定性



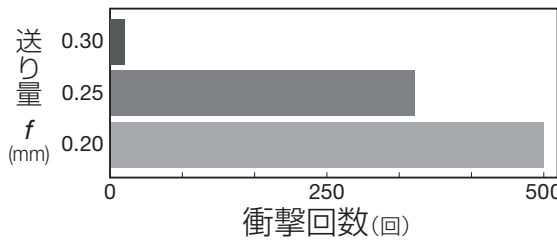
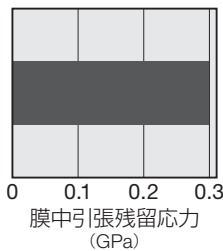
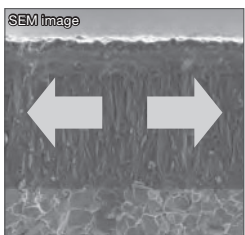
特殊表面処理によりコーティング膜中の引張残留応力を低減し、欠損を大幅に抑制

### AC8035P



全コーナー継続可能

### 従来品



継続使用不可

被削材：SCM435（外径断続） インサート：CNMG120408N-GU (AC8035P)  
 切削条件： $v_c=160\text{m/min}$   $f=0.2\text{-}0.3\text{mm/rev}$   $a_p=2.0\text{mm}$  Dry

## AC8035Pの推奨切削条件

下限値 - 推奨値 - 上限値


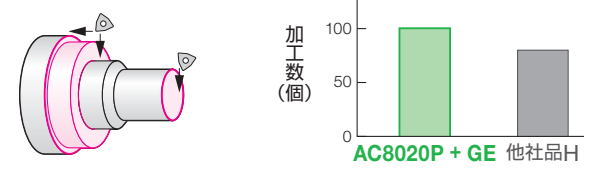
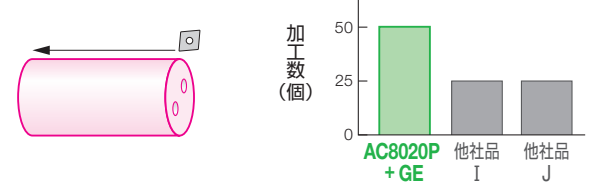
インサート形状・切刃長	ブレード	軟鋼(SS400など) 低炭素鋼(S10Cなど) 低合金鋼(SCM415など) 180HB以下			高炭素鋼(S45Cなど) 高合金鋼(SCM435など) 180HB以上		
		切込み $a_p$ (mm)	送り量 $f$ (mm/rev)	切削速度 $v_c$ (m/min)	切込み $a_p$ (mm)	送り量 $f$ (mm/rev)	切削速度 $v_c$ (m/min)
CNM□12 TNM□16 DNM□15 TNM□22 SNM□12 WNM□08	FE	0.1-0.4-1.2	0.10-0.25-0.45	120-200-300	0.1-0.4-1.2	0.10-0.25-0.45	120-180-250
	LU・SU・SE	0.5-1.3-2.0	0.10-0.20-0.40	120-200-300	0.5-1.3-2.0	0.10-0.20-0.40	120-180-250
	SEW	0.8-2.2-5.0	0.10-0.30-0.45	120-200-300	0.8-2.2-5.0	0.10-0.30-0.45	100-150-200
	GU・GE・UX	1.8-3.0-6.0	0.20-0.35-0.60	100-180-250	1.8-3.0-6.0	0.20-0.35-0.60	80-130-180
	MU	1.0-3.0-6.0	0.20-0.45-0.70	100-180-250	1.0-3.0-6.0	0.20-0.45-0.70	80-130-180
	ME	3.0-4.5-8.0	0.35-0.50-0.80	100-150-200	3.0-4.5-8.0	0.35-0.50-0.80	70-100-160
CNM□16 SNM□15	HG	0.8-3.5-5.0	0.15-0.30-0.45	100-180-250	0.8-3.5-5.0	0.15-0.30-0.45	90-130-170
	GU・GE・UX	1.8-4.5-6.0	0.20-0.40-0.60	100-150-200	1.8-4.5-6.0	0.20-0.40-0.60	70-110-150
	MU	1.5-4.5-7.0	0.20-0.50-0.70	100-150-200	1.5-4.5-7.0	0.20-0.50-0.70	70-110-150
	ME	3.0-5.0-8.0	0.35-0.60-0.80	80-130-180	3.0-5.0-8.0	0.35-0.60-0.80	60-100-140
CNM□19 SNM□19 CNM□25 SNM□25 DNM□19 TNM□27	HG	1.8-5.0-6.0	0.20-0.40-0.60	100-150-200	1.8-5.0-6.0	0.20-0.40-0.60	70-110-150
	MU	2.0-5.0-8.0	0.20-0.50-0.70	100-150-200	2.0-5.0-8.0	0.20-0.50-0.70	70-110-150
	ME	3.0-6.5-9.0	0.35-0.60-0.80	80-130-180	3.0-6.5-9.0	0.35-0.60-0.80	60-100-140
	HF	4.5-8.0-13.5	0.45-0.80-1.15	120-150-190	4.5-8.0-13.5	0.45-0.80-1.15	90-120-160
		5.0-8.0-27.0	0.80-1.20-1.60	70-110-150	5.0-8.0-27.0	0.80-1.20-1.60	50- 80-120

## ■ AC8015Pの切削実例

<p><b>SCM421 ギア</b></p> <p>摩耗抑制、寿命1.5倍</p>  <p><math>V_{max}:0.148\text{mm}</math> <b>AC8015P + UX</b> (150個/C)</p> <p><math>V_{max}:0.155\text{mm}</math> 他社品A (100個/C)</p> <p>インサート: CNMG120412N-UX (AC8015P) 切削条件: <math>v_c=280\text{m/min}</math> <math>f=0.25\text{mm/rev}</math> <math>a_p=2.00\text{-}2.50\text{mm}</math> Wet</p>	<p><b>SCM435H リングギア</b></p> <p>クレータ摩耗抑制、寿命1.5倍</p>  <p><b>AC8015P + GE</b> (150個/C)</p> <p>従来品 (100個/C)</p> <p>インサート: CNMG120412N-GE (AC8015P) 切削条件: <math>v_c=200\text{-}260\text{m/min}</math> <math>f=0.3\text{-}0.4\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.5\text{mm}</math> Wet</p>								
<p><b>炭素鋼 パイプ</b></p> <p>チッピング抑制、寿命2倍</p>  <p><b>AC8015P + MU</b> (25個/C)</p> <p>他社品B (12個/C)</p> <p>インサート: CNMG120412N-MU (AC8015P) 粗加工 切削条件: <math>v_c=160\text{m/min}</math> <math>f=0.45\text{mm/rev}</math> <math>a_p=2.50\text{mm}</math> Wet</p>	<p><b>SUJ2 ツールホルダ</b></p> <p>欠損抑制、寿命1.7倍</p>  <p><b>AC8015P + GE</b> (500個/C)</p> <p>他社品C (300個/C)</p> <p>インサート: TNMG160404N-GE (AC8015P) 切削条件: <math>v_c=210\text{-}270\text{m/min}</math> <math>f=0.2\text{mm/rev}</math> <math>a_p=3.3\text{mm}</math> Wet</p>								
<p><b>S55C ハブ</b></p> <p>摩耗抑制、寿命1.7倍</p>  <p>加工数(個)</p> <table border="1"> <tr><td>AC8015P + UX</td><td>250</td></tr> <tr><td>従来品</td><td>150</td></tr> </table> <p><b>AC8015P + UX</b> 従来品</p> <p>インサート: DNMG150412N-UX (AC8015P) 切削条件: <math>v_c=240\text{m/min}</math> <math>f=0.5\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.0\text{-}2.5\text{mm}</math> Wet</p>	AC8015P + UX	250	従来品	150	<p><b>SCM435H ギア</b></p> <p>チッピング抑制、寿命1.5倍</p>  <p>加工数(個)</p> <table border="1"> <tr><td>AC8015P + GE</td><td>150</td></tr> <tr><td>他社品D</td><td>100</td></tr> </table> <p><b>AC8015P + GE</b> 他社品D</p> <p>インサート: CNMG120412N-GE (AC8015P) 切削条件: <math>v_c=200\text{-}260\text{m/min}</math> <math>f=0.3\text{-}0.4\text{mm/rev}</math> <math>a_p=2.0\text{mm}</math> Wet</p>	AC8015P + GE	150	他社品D	100
AC8015P + UX	250								
従来品	150								
AC8015P + GE	150								
他社品D	100								
<p><b>SCM420相当 CVT部品</b></p> <p>チッピング抑制</p>  <p><b>AC8015P + SX</b> (300個/C)</p> <p>従来品 (300個/C)</p> <p>インサート: WNMG080412N-SX (AC8015P) 黒皮加工 切削条件: <math>v_c=300\text{m/min}</math> <math>f=0.2\text{-}0.3\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.0\text{mm}</math> Wet</p>	<p><b>SCM415 自動車用駆動系部品</b></p> <p>切りくずの絡み付きを改善し、加工能率向上</p>  <p><b>AC8015P + GU</b> 従来品</p> <p>インサート: DCMT11T308N-GU (AC8015P) 切削条件: <math>v_c=180\text{m/min}</math> <math>f=0.3\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.5\text{mm}</math> Wet</p>								



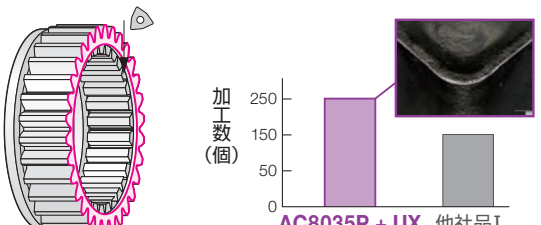
## ■ AC8020Pの使用実例

<p><b>S53C CVJ部品</b></p> <p>チッピング抑制、寿命1.7倍</p>  <p>AC8020P + SE (100個/C) 他社品E (60個/C)</p> <p>インサート: DNMG150412N-SE (AC8020P)        切削条件: <math>v_c=220\text{m/min}</math> <math>f=0.35\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.00\text{mm}</math>        Wet</p>	<p><b>S35C 工作機械部品</b></p> <p>クレータ摩耗・逃げ面摩耗とも抑制 寿命2倍</p>  <p>AC8020P + SE (1,600個/C) 他社品F (800個/C)</p> <p>インサート: WNMG080408N-SE (AC8020P)        切削条件: <math>v_c=240\text{m/min}</math> <math>f=0.25\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.00\text{mm}</math>        Wet</p>
<p><b>SCM435相当 トランスミッション部品</b></p> <p>クレータ摩耗抑制、寿命1.5倍</p>  <p>AC8020P + GU (40個/C) 従来品 (26個/C)</p> <p>インサート: CNMG120408N-GU (AC8020P)        切削条件: <math>v_c=250\text{m/min}</math> <math>f=0.3\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.5\text{mm}</math>        Wet</p>	<p><b>S45C ベ어링</b></p> <p>クレータ摩耗・チッピング抑制、寿命1.4倍</p>  <p>AC8020P + SU (230個/C) 従来品 (160個/C)</p> <p>インサート: WNMG080408N-SU (AC8020P)        切削条件: <math>v_c=230\text{m/min}</math> <math>f=0.26\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.00\text{mm}</math>        Wet</p>
<p><b>SUJ2 ベ어링</b></p> <p>逃げ面摩耗抑制、寿命1.2倍で安定加工</p>  <p>AC8020P + GE (600個/C) 他社品G (500個/C)</p> <p>インサート: DNMG150412N-GE (AC8020P)        切削条件: <math>v_c=300\text{m/min}</math> <math>f=0.3\text{mm/rev}</math> <math>a_p=0.3\text{mm}</math>        Wet</p>	<p><b>S53C CVJ部品</b></p> <p>寿命1.3倍で安定加工</p>  <p>加工数(個)        AC8020P + GE 100 他社品H 75</p> <p>インサート: WNMG080412N-GE (AC8020P)        切削条件: <math>v_c=260\text{m/min}</math> <math>f=0.45\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.50\text{mm}</math>        Wet</p>
<p><b>SCM440 自動車部品</b></p> <p>摩耗抑制、寿命2倍で安定加工</p>  <p>加工数(個)        AC8020P + GE 50 他社品I 25 他社品J 25</p> <p>インサート: CNMG120408N-GE (AC8020P)        切削条件: <math>v_c=190\text{m/min}</math> <math>f=0.3\text{mm/rev}</math> <math>a_p=3.0\text{mm}</math>        Wet</p>	<p><b>ボロン鋼 シャフト</b></p> <p>クレータ摩耗・チッピングとも抑制、寿命3倍以上</p>  <p>AC8020P + GU (220個/C) 従来品 (70個/C)</p> <p>インサート: DNMG150412N-UX (AC8020P)        切削条件: <math>v_c=230\text{m/min}</math> <math>f=0.55\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.00\text{mm}</math>        Wet</p>

## ■ AC8025Pの切削実例

<p><b>S45C 自動車用足回り部品</b></p> <p>クレータ摩耗抑制</p>  <p>インサート: CNMM120416N-MP (AC8025P)          切削条件: <math>v_c=180\text{-}200\text{m/min}</math> <math>f=0.43\text{-}0.55\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.00\text{-}3.00\text{mm}</math>          Wet</p>	<p><b>SCr415 リングギア</b></p> <p>チッピング抑制、寿命1.5倍</p>  <p>インサート: WNMG080416N-ME (AC8025P)          切削条件: <math>v_c=250\text{m/min}</math> <math>f=0.30\text{-}0.45\text{mm/rev}</math> <math>a_p=2.50\text{mm}</math>          Wet</p>
<p><b>SCM415 ツールホルダ</b></p> <p>溶着欠損抑制、安定加工可能</p>  <p>インサート: DNMG150608N-EM (AC8025P)          切削条件: <math>v_c=150\text{m/min}</math> <math>f=0.4\text{mm/rev}</math> <math>a_p=4.0\text{mm}</math>          Wet</p>	<p><b>S45C リング</b></p> <p>クレータ摩耗抑制、寿命3倍</p>  <p>インサート: CNMG120408N-GE (AC8025P)          切削条件: <math>v_c=200\text{-}250\text{m/min}</math> <math>f=0.25\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.00\text{mm}</math>          Wet</p>
<p><b>鉄板材 シリンダ</b></p> <p>チッピング抑制、寿命2倍</p>  <p>インサート: DCMT11T308N-SU (AC8025P)          切削条件: <math>v_c=210\text{m/min}</math> <math>f=0.15\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.00\text{mm}</math>          Wet</p>	<p><b>SMnC420H ブッシュ</b></p> <p>逃げ面摩耗抑制</p>  <p>インサート: CNMG120416N-ME (AC8025P)          切削条件: <math>v_c=260\text{m/min}</math> <math>f=0.5\text{-}1.0\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.5\text{-}2.0\text{mm}</math>          Wet</p>
<p><b>鉄板材 フロントカバー</b></p> <p>FE型ブレーカとの組合せで          むしれ改善、寿命1.2倍</p>  <p>インサート: TNMG160408N-FE (AC8025P)          切削条件 端面: <math>v_c=450\text{-}480\text{m/min}</math> <math>f=0.25\text{-}0.32\text{mm/rev}</math> <math>a_p=0.05\text{-}0.25\text{mm}</math> Wet          内径: <math>v_c=400\text{m/min}</math> <math>f=0.20\text{-}0.30\text{mm/rev}</math> <math>a_p=0.20\text{-}0.30\text{mm}</math> Wet</p>	<p><b>SCr415 締結部品</b></p> <p>強度に優れる設計により、寿命1.5倍を実現</p>  <p>インサート: CCMT09T308N-GU (AC8025P)          切削条件: <math>v_c=190\text{m/min}</math> <math>f=0.25\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.00\text{mm}</math>          Wet</p>

## ■ AC8035Pの切削実例

<p><b>S35C プラネタリ・ピニオン</b></p> <p>欠損大幅抑制、寿命1.5倍</p>  <p>AC8035P + UX (300個/C) 従来品 (200個/C)</p> <p>インサート: CNMG120412N-UX (AC8035P) 断続加工          切削条件: <math>v_c=180\text{m/min}</math> <math>f=0.3\text{mm/rev}</math> <math>a_p=2.0\text{mm}</math>          Wet</p>	<p><b>S25C相当 自動車用部品</b></p> <p>欠損大幅抑制、寿命延長可能</p>  <p>AC8035P + UX (120個/C) 従来品 (120個/C)</p> <p>インサート: CNMG120408N-UX (AC8035P) 断続加工          切削条件: <math>v_c=100\text{--}130\text{m/min}</math> <math>f=0.2\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.0\text{--}3.2\text{mm}</math>          Wet</p>
<p><b>SPH440 フランジ</b></p> <p>チッピング抑制、寿命3倍</p>  <p>加工数(個)          AC8035P + GU 他社品G</p> <p>インサート: TNMG160408N-GU (AC8035P) 粗断続加工          切削条件: <math>v_c=100\text{m/min}</math> <math>f=0.3\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.5\text{mm}</math>          Wet</p>	<p><b>SNCN材 ギア</b></p> <p>チッピング抑制、寿命1.7倍</p>  <p>加工数(個)          AC8035P + UX 他社品H</p> <p>インサート: WNMG080408N-UX (AC8035P) 粗断続加工          切削条件: <math>v_c=180\text{m/min}</math> <math>f=0.15\text{--}0.40\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.00\text{mm}</math>          Wet</p>
<p><b>SCr420相当 リバースギア</b></p> <p>チッピング抑制、寿命1.6倍</p>  <p>加工数(個)          AC8035P + UX 他社品I</p> <p>インサート: WNMG080408N-UX (AC8035P) 粗断続加工          切削条件: <math>v_c=230\text{m/min}</math> <math>f=0.15\text{--}0.30\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.00\text{--}2.00\text{mm}</math>          Wet</p>	<p><b>SCr440 フランジ</b></p> <p>チッピング抑制、寿命1.5倍</p>  <p>AC8035P + GU (90個/C) 他社品J (60個/C)</p> <p>インサート: WNMG080412N-GU (AC8035P) 粗断続加工          切削条件: <math>v_c=80\text{--}200\text{m/min}</math> <math>f=0.2\text{mm/rev}</math> <math>a_p=1.5\text{mm}</math>          Dry</p>
<p><b>合金鋼 自動車用足回り部品</b></p> <p>チッピング抑制、寿命1.3倍</p>  <p>加工数(個)          AC8035P + MU 他社品K</p> <p>インサート: CNMG190616N-MU (AC8035P) 黒皮連続~断続加工          切削条件: <math>v_c=140\text{--}280\text{m/min}</math> <math>f=0.5\text{mm/rev}</math> <math>a_p=\text{最大}5.0\text{mm}</math>          Dry</p>	







# AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

## △ ネガティブ三角形

形状	型番	在庫				寸法 (mm)			
		AC8015P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	内接円	厚さ	穴径	コーナー 半径
FL	TNMG 160404N-FL			●		9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-FL			●					0.8
FE	TNMG 160402N-FE	●	●	●	●				0.2
	160404N-FE	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-FE	●	●	●	●				0.8
	160412N-FE	●	●	●	●				1.2
LU	TNMG 160404N-LU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-LU	●	●	●	●				0.8
	160412N-LU	●	●	●	●				1.2
SU	TNMG 160404N-SU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-SU	●	●	●	●				0.8
	160412N-SU	●	●	●	●				1.2
SE	TNMG 160404N-SE	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-SE	●	●	●	●				0.8
	160412N-SE	●	●	●	●				1.2
	TNMG 220404N-SE	●	●	●	●				0.4
SX	TNMG 160404N-SX	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-SX	●	●	●	●				0.8
	TNMG 220404N-SX	●	●	●	●				0.4
GU	TNMG 160404N-GU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-GU	●	●	●	●				0.8
	TNMG 220404N-GU	●	●	●	●				0.4
GE	TNMG 160404N-GE	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-GE	●	●	●	●				0.8
	160412N-GE	●	●	●	●				1.2
	TNMG 220408N-GE	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
UX	TNMG 160404N-UX	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-UX	●	●	●	●				0.8
	160412N-UX	●	●	●	●				1.2
	TNMG 220408N-UX	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
UG	TNMG 160404N-UG	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-UG	●	●	●	●				0.8
	160412N-UG	●	●	●	●				1.2
	TNMG 220408N-UG	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
EG	TNMG 160404N-EG	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-EG	●	●	●	●				0.8
	160412N-EG	●	●	●	●				1.2
MU	TNMG 160408N-MU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-MU	●	●	●	●				1.2
	TNMG 220408N-MU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	220412N-MU	●	●	●	●				1.2
	220416N-MU	●	●	●	●				1.6
EM	TNMG 270612N-MU			●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	270616N-MU			●	●				1.6
ME	TNMG 160408N-EM	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-EM	●	●	●	●				1.2
MX	TNMG 330924N-EM			●	●	19.05	9.52	7.93	2.4
	TNMG 160408N-ME	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-ME	●	●	●	●				1.2
	TNMG 220408N-ME	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
MX	220412N-ME	●	●	●	●				1.2
	220416N-ME	●	●	●	●				1.6
	TNMG 160408N-MX	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
MX	160412N-MX	●	●	●	●				1.2
	TNMG 220408N-MX	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	220412N-MX	●	●	●	●				1.2

## △ ネガティブ三角形 (つづき)
















形状	型番	在庫				寸法 (mm)			
		AC8015P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	内接円	厚さ	穴径	コーナー 半径
UZ	TNMG 160404N-UZ			●					0.4
	160408N-UZ			●					0.8
	160412N-UZ			●		9.525	4.76	3.81	1.2
	160416N-UZ			●					1.6
	160420N-UZ			●					2.0
	TNMG 220408N-UZ			●					0.8
UZ	220412N-UZ			●		12.7	4.76	5.16	1.2
	220416N-UZ			●					1.6
	TNMG 270608N-UZ			●					0.8
	270612N-UZ			●		15.875	6.35	6.35	1.2
HM	270616N-UZ			●					1.6
	TNMG 160404R-HM	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160404L-HM	●	●	●	●				0.4
	160408R-HM	●	●	●	●				0.8
HM	160408L-HM	●	●	●	●				0.8
	TNMG 220404R-HM	●	●	●	●				0.4
	220404L-HM	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	220408R-HM	●	●	●	●				0.8
MP	220408L-HM	●	●	●	●				0.8
	TNMM 160404N-MP	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-MP	●	●	●	●				0.8
	160412N-MP	●	●	●	●				1.2
MP	TNMM 220408N-MP	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	220412N-MP	●	●	●	●				1.2
	220416N-MP	●	●	●	●				1.6
	TNMM 270612N-MP	●	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
HG	270616N-MP	●	●	●	●				1.6
	TNMM 220408N-HG	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	220412N-HG	●	●	●	●				1.2
HP	220416N-HG	●	●	●	●				1.6
	TNMM 160408N-HP	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-HP	●	●	●	●				1.2
HP	TNMM 220408N-HP	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	220412N-HP	●	●	●	●				1.2
	220416N-HP	●	●	●	●				1.6
	TNMM 270612N-HP	●	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
HP	270616N-HP	●	●	●	●				1.6












# AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P




## ◇ ポジティブ 80° 菱形

形状	逃げ角	型番	在庫				寸法 (mm)			
			AC8015P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	内接円	厚さ	穴径	コーナー 半径
 LU	7°	CCMT 060202N-LU	●	●	●		6.35	2.38	2.8	0.2
		060204N-LU	●	●	●					0.4
		CCMT 09T304N-LU	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.4
		09T308N-LU	●	●	●					0.8
 LUW	7°	CCMT 09T304N-LUW	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.4
		09T308N-LUW	●	●	●					0.8
 LB	7°	CCMT 060202N-LB	●	●	●		6.35	2.38	2.8	0.2
		060204N-LB	●	●	●					0.4
		CCMT 060208N-LB	●	●	●					0.8
		CCMT 09T302N-LB	●	●	●					0.2
		09T304N-LB	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.4
		09T308N-LB	●	●	●					0.8
 SU	7°	CCMT 060202N-SU	●	●	●		6.35	2.38	2.8	0.2
		060204N-SU	●	●	●					0.4
		060208N-SU	●	●	●					0.8
		CCMT 09T302N-SU	●	●	●					0.2
		09T304N-SU	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.4
		09T308N-SU	●	●	●					0.8
 SC	7°	CCMT 120404N-SU	●	●	●		12.7	4.76	5.5	0.4
		120408N-SU	●	●	●					0.8
		CCMT 060204N-SC	●	●	●		6.35	2.38	2.8	0.4
		080304N-SC	●	●	●		7.94	3.18	3.4	0.4
 GU	7°	CCMT 090308N-SC	●	●	●		9.525	3.18	4.4	0.8
		120408N-SC	●	●	●		12.7	4.76	5.5	0.8
		CCMT 060204N-GU	●	●	●		6.35	2.38	2.8	0.4
		060208N-GU	●	●	●					0.8
 MU	7°	CCMT 09T304N-GU	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.4
		09T308N-GU	●	●	●					0.8
		CCMT 120408N-GU	●	●	●		12.7	4.76	5.5	0.8
		09T304N-MU	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.4
 RX	7°	09T308N-MU	●	●	●					0.8
		CPMT 080204N-LU	●	●	●		7.94	2.38	3.4	0.4
 RH	7°	CPMT 090304N-LU	●	●	●		9.525	3.18	4.4	0.4
		090308N-LU	●	●	●					0.8
		CPMT 090304N-LUW	●	●	●		9.525	3.18	4.4	0.4
 RP	7°	090308N-LUW	●	●	●					0.8
		CPMT 080204N-LB	●	●	●		7.94	2.38	3.4	0.4
		CPMT 090304N-LB	●	●	●		9.525	3.18	4.4	0.4
 SU	11°	090308N-LB	●	●	●					0.8
		CPMT 080204N-SU	●	●	●		7.94	2.38	3.4	0.4
		CPMT 080208N-SU	●	●	●					0.8
 GU	11°	CPMT 090304N-SU	●	●	●		9.525	3.18	4.4	0.4
		090308N-SU	●	●	●					0.8
		CPMT 090304N-GU	●	●	●		9.525	3.18	4.4	0.4
 MU	11°	090308N-GU	●	●	●					0.8
		CPMT 080204N-MU	●	●	●		7.94	2.38	3.4	0.4
 MU	11°	CPMT 080208N-MU	●	●	●					0.8
		090304N-MU	●	●	●		9.525	3.18	4.4	0.4
 MU	11°	090308N-MU	●	●	●					0.8










## ◇ ポジティブ 55° 菱形

形状	逃げ角	型番	在庫				寸法 (mm)			
			AC8015P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	内接円	厚さ	穴径	コーナー 半径
 LU	7°	DCMT 070202N-LU	●	●	●		6.35	2.38	2.8	0.2
		070204N-LU	●	●	●					0.4
 LU	7°	DCMT 11T302N-LU	●	●	●					0.2
		11T304N-LU	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.4
		11T308N-LU	●	●	●					0.8
 LB	7°	DCMT 070202N-LB	●	●	●		6.35	2.38	2.8	0.2
		070204N-LB	●	●	●					0.4
		DCMT 070208N-LB	●	●	●					0.8
		DCMT 11T302N-LB	●	●	●					0.2
 SU	7°	11T304N-LB	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.4
		11T308N-LB	●	●	●					0.8
		DCMT 070202N-SU	●	●	●		6.35	2.38	2.8	0.2
		070204N-SU	●	●	●					0.4
 GU	7°	070208N-SU	●	●	●					0.8
		DCMT 11T302N-SU	●	●	●					0.2
		11T304N-SU	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.4
		11T308N-SU	●	●	●					0.8
 MU	7°	DCMT 070204N-GU	●	●	●		6.35	2.38	2.8	0.4
		070208N-GU	●	●	●					0.8
		DCMT 11T302N-GU	●	●	●					0.2
		11T304N-GU	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.4
 MU	7°	11T308N-GU	●	●	●					0.8
		11T312N-GU	●	●	●					1.2
		DCMT 11T304N-MU	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.4
		11T308N-MU	●	●	●					0.8






















## ◎ ポジティブ円形

形状	逃げ角	型番	在庫				寸法 (mm)			
			AC8015P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	内接円	厚さ	穴径	コーナー 半径
 RX	7°	RCMT 1003M0N-RX	●	●	●		10.0	3.18	4.4	—
		1204M0N-RX	●	●	●		12.0	4.76	4.4	—
		1606M0N-RX	●	●	●		16.0	6.35	5.0	—
		2006M0N-RX	●	●	●		20.0	6.35	6.5	—
		2507M0N-RX	●	●	●		25.0	7.94	7.6	—
 RH	7°	RCMT 1204M0N-RH	●	●	●		12.0	4.76	4.4	—
		1606M0N-RH	●	●	●		16.0	6.35	5.0	—
		2006M0N-RH	●	●	●		20.0	6.35	6.5	—
 RP	7°	RCMX 1003M0N-RP	●	●	●		10.0	3.18	3.6	—
		1204M0N-RP	●	●	●		12.0	4.76	4.2	—
		1606M0N-RP	●	●	●		16.0	6.35	5.2	—
		2006M0N-RP	●	●	●		20.0	6.35	6.5	—
		2507M0N-RP	●	●	●		25.0	7.94	7.2	—
3209M0N-RP	●	●	●		32.0	9.52	9.5	—		












## □ ポジティブ正方形

形状	逃げ角	型番	在庫				寸法 (mm)			
			AC8015P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	内接円	厚さ	穴径	コーナー 半径
 LU	7°	SCMT 09T304N-LU	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.4
		09T308N-LU	●	●	●					0.8
 LB	7°	SCMT 09T304N-LB	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.4
		09T308N-LB	●	●	●					0.8
 SU	7°	SCMT 09T304N-SU	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.4
		09T308N-SU	●	●	●					0.8
		SCMT 120404N-SU	●	●	●		12.7	4.76	5.5	0.4
 GU	7°	120408N-SU	●	●	●					0.8
		SCMT 09T304N-GU	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.4
		09T308N-GU	●	●	●					0.8
 MU	7°	SCMT 120408N-GU	●	●	●		12.7	4.76	5.5	0.8
		SCMT 09T308N-MU	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.4
		SCMT 120408N-MU	●	●	●		12.7	4.76	5.5	0.8
 LU	11°	SPMT 090304N-LU	●	●	●		9.525	3.18	3.4	0.4
		090308N-LU	●	●	●					0.8
 LB	11°	SPMT 090304N-LB	●	●	●		9.525	3.18	3.4	0.4
		090308N-LB	●	●	●					0.8
 SS	11°	SPMT 070208N-SS	●	●	●		7.94	2.38	3.4	0.8
		SPMT 070308N-US	●	●	●		7.94	3.18	3.4	0.8
 US	11°	SPMT 090304N-SF	●	●	●		9.525	3.18	3.3	0.4
		090308N-SF	●	●	●					0.8


## △ ポジティブ三角形

形状	逃げ角	型番	在庫				寸法 (mm)			
			AC8015P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	内接円	厚さ	穴径	コーナー半径
	7°	TCMT 110204N-LU	●	●	●		6.35	2.38	2.8	0.4
		110208N-LU	●	●	●					0.8
	7°	TCMT 110204N-LB	●	●	●		6.35	2.38	2.8	0.4
		110208N-LB	●	●	●					0.8
	7°	TCMT 110204N-SU	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4
		110208N-SU	●	●	●	●				0.8
	11°	TPMT 080202N-LU	●	●	●		4.76	2.38	2.4	0.4
		090202N-LU	●	●	●		5.56	2.38	2.8	0.2
	11°	TPMT 090202N-LU	●	●	●		5.56	2.38	2.8	0.4
		110304N-LU	●	●	●		6.35	3.18	3.4	0.4
	11°	TPMT 110304N-LU	●	●	●		6.35	3.18	3.4	0.8
		110308N-LU	●	●	●					0.8
	11°	TPMT 080202N-LB	●	●	●	●	4.76	2.38	2.4	0.2
		080204N-LB	●	●	●	●				0.4
	11°	TPMT 090202N-LB	●	●	●		5.56	2.38	2.8	0.2
		090204N-LB	●	●	●		5.56	2.38	2.8	0.4
	11°	TPMT 110302N-LB	●	●	●		6.35	3.18	3.4	0.2
		110304N-LB	●	●	●		6.35	3.18	3.4	0.4
	11°	TPMT 110308N-LB	●	●	●		6.35	3.18	3.4	0.8
		160304N-LB	●	●	●		9.525	3.18	4.4	0.4
	11°	TPMT 160308N-LB	●	●	●		9.525	3.18	4.4	0.8
		160404N-LB	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.4
	11°	TPMT 160408N-LB	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.8
		080204N-SU	●	●	●		4.76	2.38	2.4	0.4
	11°	TPMT 110302N-SU	●	●	●		6.35	3.18	3.4	0.2
		110304N-SU	●	●	●		6.35	3.18	3.4	0.4
	11°	TPMT 110308N-SU	●	●	●		6.35	3.18	3.4	0.8
		160404N-SU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.4
	11°	TPMT 160408N-SU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.8
		110304N-GU	●	●	●		6.35	3.18	3.4	0.4
	11°	TPMT 110308N-GU	●	●	●		6.35	3.18	3.4	0.8
		160404N-GU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.4
	11°	TPMT 160408N-GU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.8
		110304N-MU	●	●	●		6.35	3.18	3.4	0.4
	11°	TPMT 110308N-MU	●	●	●		6.35	3.18	3.4	0.8
		160404N-MU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.4
	11°	TPMT 160408N-MU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.8
		110304N-SF	●	●	●		6.35	3.18	3.3	0.4
	11°	TPMT 110308N-SF	●	●	●		6.35	3.18	3.3	0.8
		160404N-SF	●	●	●		9.525	4.76	4.3	0.4
	11°	TPMT 160408N-SF	●	●	●		9.525	4.76	4.3	0.8




## ◇ ポジティブ 35° 菱形

	5°	VBMT 110304N-LU	●	●	●		6.35	3.18	2.8	0.4
		110308N-LU	●	●	●					0.8
		VBMT 160404N-LU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.4
	5°	VBMT 160408N-LU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.8
		VBMT 110302N-LB	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.2
		110304N-LB	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4
	5°	110308N-LB	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.8
		VBMT 160404N-LB	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-LB	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.8
	5°	160412N-LB	●	●	●		9.525	4.76	4.4	1.2
		VBMT 110304N-SU	●	●	●		6.35	3.18	2.8	0.4
		110308N-SU	●	●	●		6.35	3.18	2.8	0.8
	5°	VBMT 160404N-SU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-SU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.8
		160412N-SU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	1.2
	5°	VBMT 110304N-GU	●	●	●		6.35	3.18	2.8	0.4
		110308N-GU	●	●	●		6.35	3.18	2.8	0.8
		VBMT 160404N-GU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.4
	5°	160408N-GU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.8
		VCMT 160404N-LU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-LU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.8
	7°	VCMT 080202N-LB	●	●	●	●	4.76	2.38	2.3	0.2
		080204N-LB	●	●	●	●				0.4
		VCMT 160404N-LB	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.4
	7°	160408N-LB	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.8
		VCMT 110304N-SU	●	●	●		6.35	3.18	2.8	0.4
		110308N-SU	●	●	●		6.35	3.18	2.8	0.8
	7°	VCMT 160404N-SU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-SU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.8
		VCMT 160404N-GU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.4
	7°	160408N-GU	●	●	●		9.525	4.76	4.4	0.8




## △ ポジティブ六角形

形状	逃げ角	型番	在庫				寸法 (mm)			
			AC8015P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	内接円	厚さ	穴径	コーナー半径
	11°	WPMT 110204N-LB	●	●	●		6.35	2.38	2.8	0.4
		WPMT 160308N-LB	●	●	●		9.525	3.18	4.4	0.8

## □ ポジティブ正方形 (穴なし)

	11°	SPMR 090304N-SF	●	●	●		9.525	3.18	—	0.4
		090308N-SF	●	●	●					0.8
		SPMR 120304N-SF	●	●	●		12.7	3.18	—	0.4
		120308N-SF	●	●	●					0.8
	11°	SPMR 120312N-SF	●	●	●					1.2
		SPMR 090304N-UJ	●	●	●		9.525	3.18	—	0.4
		090308N-UJ	●	●	●					0.8
		SPMR 120304N-UJ	●	●	●		12.7	3.18	—	0.4
	11°	120308N-UJ	●	●	●					0.8





## △ ポジティブ三角形 (穴なし)

	11°	TPMR 110304N-SF	●	●	●		6.35	3.18	—	0.4
		110308N-SF	●	●	●					0.8
		TPMR 160304N-SF	●	●	●		9.525	3.18	—	0.4
		160308N-SF	●	●	●					0.8
	11°	TPMR 160312N-SF	●	●	●					1.2
		TPMR 110304N-UJ	●	●	●		6.35	3.18	—	0.4
		110308N-UJ	●	●	●					0.8
		TPMR 160304N-UJ	●	●	●		9.525	3.18	—	0.4
	11°	160308N-UJ	●	●	●					0.8

## T-REX インサート (倣い加工用)

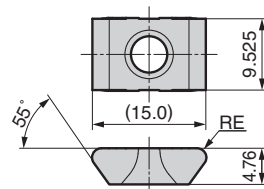
### ネガティブ 頂角 55°

SumiTura T-REX

形状	型番	在庫				寸法 (mm)				
		AC8015P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	内接円	厚さ	コーナー半径		
	TRM 551704-FL	●	●	●		10.0	5.0	0.4		
		551708-FL	●	●	●					0.8
	TRM 551704-GU	●	●	●		10.0	5.0	0.4		
		551708-GU	●	●	●					0.8
		551712-GU	●	●	●					1.2
	TRM 551704-LU	●	●	●		10.0	5.0	0.4		
		551708-LU	●	●	●					0.8
		551712-LU	●	●	●					1.2
	TRM 551704-SU	●	●	●		10.0	5.0	0.4		
		551708-SU	●	●	●					0.8
		551712-SU	●	●	●					1.2

上記インサートの適用ホルダ詳細は、総合カタログをご参照ください。

## XD型バイト用インサート(クランクシャフト加工用)



型番	在庫				寸法 (mm)	
	AC8015P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	コーナー半径	
XDM 150408-GU	●	●	●		0.8	
150412-GU	●	●	●		1.2	
150420-GU	●	●	●		2.0	
XDM 150408-LU	●	●	●		1.8	
150412-LU	●	●	●		1.2	
150420-LU	●	●	●		2.0	

上記インサートの適用ホルダ詳細は当社営業窓口にお問い合わせください。

# AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

## SEC- 溝入れバイト GND 型用インサート (溝入れ・突切り加工用)

Fig 1

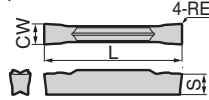


Fig 2 (本図は右勝手(R)を示す。)

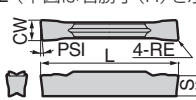
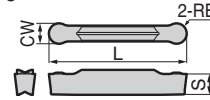


Fig 3



### 溝入れ・横送り

型番	在庫		寸法 (mm)					包装単位	Fig
	AC8025P	AC8035P	刃幅 CW		コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S		
			刃幅	公差					
GCM N3002-MG	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-MG	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-MG	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-MG	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-MG	●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		1
GCM N5004-MG	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N5008-MG	●	●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
GCM N6004-MG	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-MG	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1
GCM N7004-MG	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5		1
N7008-MG	●	●	7.0	±0.04	0.8	28.8	5.5		1
GCM N8004-MG	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1
N8008-MG	●	●	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0		1
GCM N3002-ML	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-ML	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-ML	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-ML	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	
N4008-ML	●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	1	
GCM N5004-ML	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	
N5008-ML	●	●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1	
GCM N6004-ML	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	
N6008-ML	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1	
GCM N7004-ML	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1	
N7008-ML	●	●	7.0	±0.04	0.8	28.8	5.5	1	
GCM N8004-ML	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1	
N8008-ML	●	●	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0	1	

### 溝入れ・突切り

型番	在庫		寸法 (mm)					包装単位	Fig
	AC8025P	AC8035P	刃幅 CW		コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S		
			刃幅	公差					
GCM N2002-GG	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GG	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GG	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GG	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GG	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5002-GG	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GG	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GG	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GG	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N7004-GG	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5		1
N8004-GG	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1
GCM N2002-GL	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GL	●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GL	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GL	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GL	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GL	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	
GCM N5002-GL	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1	
N5004-GL	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	
GCM N6002-GL	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	
N6004-GL	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	
GCM N7004-GL	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1	
N8004-GL	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1	
GCM N3002-GF	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-GF	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GF	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GF	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5002-GF	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GF	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GF	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GF	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N7002-GF	●	●	7.0	±0.04	0.2	28.8	5.5	1	
N7004-GF	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1	
GCM N8002-GF	●	●	8.0	±0.04	0.2	28.8	6.0	1	
N8004-GF	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1	

### 突切り (勝手あり)

型番	在庫		前切れ刃角 PSI	寸法 (mm)					包装単位	Fig
	AC8035P	AC8035P		刃幅 CW		コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S		
				刃幅	公差					
GCM R2002-CG-05	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
L2002-CG-05	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
GCM R3002-CG-05	●	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
L3002-CG-05	●	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
GCM R4002-CG-05	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
L4002-CG-05	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	

GCM R:右勝手 GCM L:左勝手

### 外径削い・外径 R 溝

型番	在庫		寸法 (mm)					包装単位	Fig
	AC8025P	AC8035P	刃幅 CW		コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S		
			刃幅	公差					
GCM N3015-RG	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8	5	3
N4020-RG	●	●	4.0	±0.03	2.0	26.4	4.0		3
N5025-RG	●	●	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1		3
N6030-RG	●	●	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5		3
GCM N7035-RG	●	●	7.0	±0.04	3.5	29.1	5.5		3
N8040-RG	●	●	8.0	±0.04	4.0	29.3	6.0	3	

### 削い・R 溝・ぬすみ

型番	在庫		寸法 (mm)					包装単位	Fig
	AC8025P	AC8035P	刃幅 CW		コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S		
			刃幅	公差					
GCM N3015-RN	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8	5	3
N4020-RN	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0		3
N5025-RN	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1		3
N6030-RN	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5		3

### 型番末尾記号 (チップブレード)

種別	記号	用途	種別	記号	用途
溝入れ・横送り	MG	多機能・汎用	突切り (勝手あり)	CG	突切り・汎用
	ML	多機能・低送り		RG	削い・汎用
溝入れ・突切り	GG	溝入れ・汎用	削い・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用
	GL	溝入れ・低送り			
	GF	溝入れ・低抵抗			

本ページ掲載製品のホルダ本体の詳細は、ツーリングニュース No.482「SEC-溝入れバイト GND型」及び 総合カタログをご参照ください。インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。 GNDIS型ホルダでは使用できません。

●印: 標準在庫品 無印: 受注生産品



◆安全にお使いいただくために◆



●高温の切りくずが飛散したり長く伸びた切りくずが排出されることがありますので、安全カバーや保護メガネ等の保護具を使用し、防災・防火に十分ご注意ください。

● Very hot or lengthy chips may be discharged while the machine is in operation. Therefore, machine guards, safety goggles or other protective covers must be used. Fire safety precautions must also be considered.

●鋭い切れ刃を持っているため取扱いにご注意ください。  
●使用方法を誤ったり、使用条件が不適切な場合、工具破損、飛散を招きますので推奨条件の範囲内でご使用ください。

● Please handle with care as this product has sharp edges.  
● Improper cutting conditions or mis-handling of the tool may result in breakages or projectiles. Therefore, please use the tool within its recommended conditions.

●不水溶性の切削液をご使用になる場合は、自動消火装置を設置するなどの対策を講じて頂き、火災にくれぐれもご注意ください。

● When using non-water soluble cutting oil, precautions against fire must be taken and please ensure that a fire extinguisher is placed near the machine.

# 住友電気工業株式会社

営業所	東京営業グループ	〒107-8468	東京都港区元赤坂1-3-13	TEL (03)6406-2635	FAX (03)6406-4006	
	名古屋営業グループ	〒451-6036	名古屋市西区牛島町6-1	TEL (052)589-3873	FAX (052)589-3874	
	大阪営業グループ	〒471-0835	愛知県豊田市曙町2-80	TEL (0565)26-4370	FAX (0565)26-4366	
営業所	東京市販グループ	〒541-0041	大阪市中央区北浜4-7-28	TEL (06)6221-3600	FAX (06)6221-3012	
	名古屋市販グループ	TEL (03)6406-2636	営業所 苫小牧 TEL (0144)35-3322	北関東 TEL (0285)24-3627	富士 TEL (0545)53-1152	岡山 TEL (086)221-3052
	大阪市販グループ	TEL (052)589-3873	営業所 仙台 TEL (022)292-0128	熊谷 TEL (048)525-8213	浜松 TEL (053)451-4395	広島 TEL (082)250-1022
		TEL (06)6221-3700	営業所 福島 TEL (0247)61-6337	横浜 TEL (045)680-1780	北陸 TEL (076)264-3822	九州 TEL (092)481-8131

◆住友電工ツールネット株式会社 製造元 ◆住友電工ハードメタル株式会社  
東京営業部 TEL (03)6406-2814 FAX (03)6406-4037  
中部営業部 TEL (052)589-3840 FAX (052)589-3841  
大阪営業部 TEL (06)6221-3900 FAX (06)6221-3015  
〒664-0016 兵庫県伊丹市昆陽北1-1-1

>> 切削工具の最新情報を発信中 <<  
<https://www.sumitool.com> **0120-159110** フリーダイヤル いい工具 110番

【午前相談サービス】 9:00~12:00、13:00~17:00 (土・日・祝日を除く)