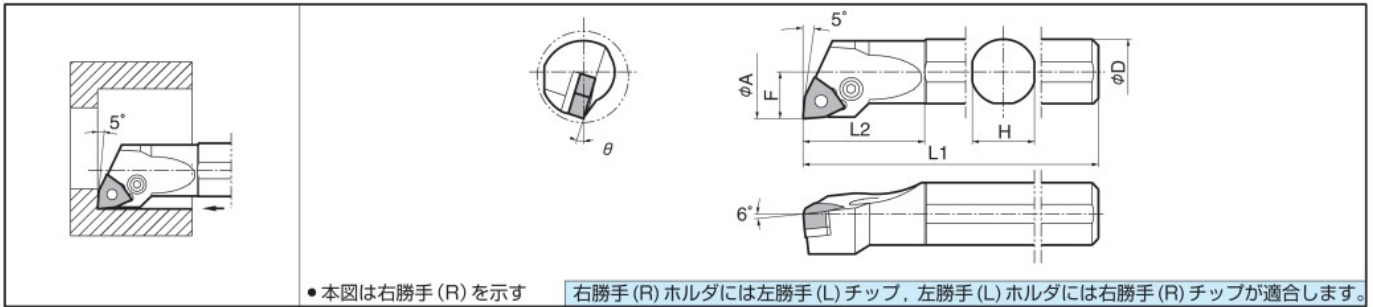


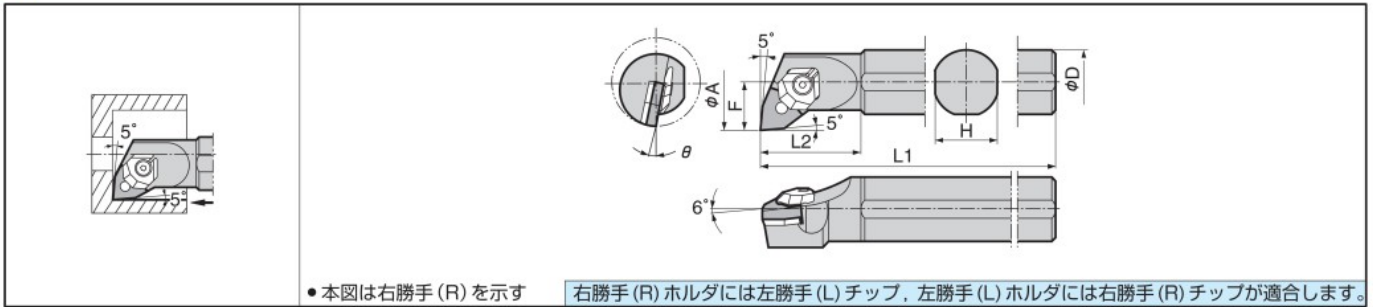
### S...PWLN08型(内径・奥端面加工)

最大突出し量L/D=～3



### S...WWLN08-E型 エクセレントバー(内径・奥端面加工)

最大突出し量L/D=～5



#### ●ホルダ寸法

型番	(旧型番)	在庫		最小加工径	寸法(mm)						基準コーナR(re)	部品						
		R	L		φA	φD	H	L1	L2	F		θ	レバー	ロックスクリュー	シート	シムピン	ポンチ	レンチ
													レバー	ロックスクリュー	シート	シムピン	ポンチ	レンチ
S32S-PWLN <sup>φ</sup> /08-40	-	●	●	40	32	30	250	50	22	10°	0.8	LL-2N	LS-2N	LW-42N <sup>φ</sup>	LSP-2	PC-2	LW-3	
S40T-PWLN <sup>φ</sup> /08-50	-	●	●	50	40	37	300	60	27	10°	0.8	LL-2N	LS-2N	LW-42N <sup>φ</sup>	LSP-2	PC-2	LW-3	

・勝手付きシート：右勝手(R)ホルダには LW-42NR、左勝手(L)ホルダには LW-42NL が適合します。

#### ●ホルダ寸法

型番	(旧型番)	在庫		最小加工径	寸法(mm)						基準コーナR(re)	部品					
		R	L		φA	φD	H	L1	L2	F		θ	クランプセット	レンチ	シート	シムピン	レンチ
													クランプセット	レンチ	シート	シムピン	レンチ
S25S-WWLN <sup>φ</sup> /08-28E	WWLN <sup>φ</sup> /2825B-08E	●	●	28	25	24		36	14	13°	1.2	WCS-8	LW-3	WWP-42	WP5X11	LW-2	
S25S-WWLN <sup>φ</sup> /08-34E	3425B-08E	●	●	34	25	24	250	40	17	11°	1.2	WCS-8	LW-3	*WWP-42-16	WP5X11	LW-2	
S32S-WWLN <sup>φ</sup> /08-40E	4032B-08E	●	●	40	32	30		50	20	10°	1.2	WCS-8	LW-3	WWP-42	WP5X11	LW-2	

・コーナ R(re)=1.6mm以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため ※ 印のシートを別途ご購入の上ご使用下さい。

#### ●適合チップ

用途	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ	仕上げ～中	仕上げ～中	仕上げ～中	中～荒	中～荒	中～荒	中～荒・高送り	荒切削
参考ページ	B41	B41	B41	B41	B41	B41	B42	B42	B42	B42	B42
形状	WP (ワイバー)	WQ (ワイバー)	PP	PQ	CQ	CJ	GS	PG	PS	PT	全周
ホルダ型番	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..
用途	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒切削	ステンレス鋼 仕上げ	ステンレス鋼 中～荒	ステンレス鋼 中～荒	鋳鉄	鋳鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	高硬度材
参考ページ	B43	B43	B43	B43	B44	B44	B44	B44	B44	C22	C12
形状	XP	XQ	XS	MQ	MS	MU	C(GC)	ZS	AH	ダイヤモンド	CBN
ホルダ型番	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNGG0804..	WNMM0804..	WNGA0804..
...-PWLN <sup>φ</sup> /08-...	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNGG0804..	WNMM0804..	WNGA0804..
...-WWLN <sup>φ</sup> /08-...	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNMG0804..	WNGG0804..	WNMM0804..	WNGA0804..

・ウェッジロック方式ではチップ拘束力が強い為、セラミックチップ（窒化珪素系を除く）のご使用は推奨致しません。

推奨切削条件 ● F85~F86

●：標準在庫