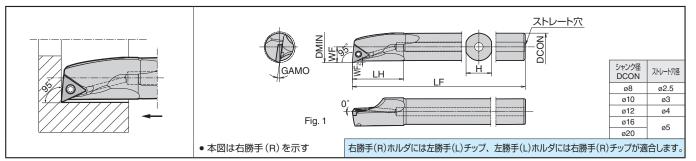
ダイナミックバー [TC□□チップ用]

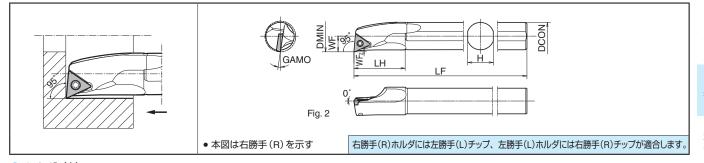
A-STLC-AE エクセレントバー(内径・奥端面加工)

最大突出し量 L/D=~5.5



■ S-STLC-A 鋼バー(内径・奥端面加工)

最大突出し量 L/D=~4



●ホルダ寸法

一人 一人 一人 一人 一人 一人 一人 一人																
型番		在庫		最小 加工径	寸 法 (mm)						基準コ	クーラン	形	部 品クランプスクリューレンチ		
		R	L	DMIN	DCON	Н	LF	LH	WF	WF ₂	GAMO T F R (RE)	ントホール	状			
エクセレントバー	A08X-STLC%09-10AE	•	•	10	8	7	120	16	5	0.5	14°				SB-2250TR	FT-7
	A10L-STLC%09-12AE	•		12	10	9	140	20	6.2	0.9	12°					
	A10L-STLC%11-12AE			12	10	9	140	20	0.2	0.9	12	0.4	有	Fig. 1	SB-2560TR	FT-8
	A12M-STLC%11-14AE			14	12	11	150	24	7.2		10°	0.4 7	175			
	A16Q-STLC%11-18AE			18	16	15	180	30	9.2	0.7	8°					
	A20R-STLC%11-22AE			22	20	19	200	36	11.2		6°					
	S08X-STLC%09-10A			10	8	7	120	16	5	0.5	14°		無	Fig. 2	SB-2250TR	FT-7
鋼	S10L-STLC%09-12A			12	10	9	140	20	6.2	0.9	12°					
	S10L-STLC%11-12A			12	10	פ	140	20	0.2	0.9	12	0.4			SB-2560TR	FT-8
	S12M-STLC% 11-14A			14	12	11	150	24	7.2		10°	0.4				
	S16Q-STLC%11-18A			18	16	15	180	30	9.2	0.7	8°					
	S20B-STLC% 11-22A			22	20	19	200	36	11.2		6°					

■ 適合チップ

用 途	※仕上げ	仕上げ~中				
参照ページ	B77	B77				
形状	WP(ワイパー)	HQ				
STLC%09	TCMX0902	TCMT0902				
STLC%11	TCMX1102	TCMT1102				

※WPブレーカをご使用の際は、刃先位置もしくは加工プログラムの補正が必要となります 🔵 R35

推奨切削条件
F94~F95
適合スリーブ F85~F88

ナップオ重

旋削チップ **B**

CBZダイヤモンド

个 圣 【

E

G

突 切 り

K

М

ソリッドツール ミーリング

ツーリング機器 イージーオーダーシミテム

N.

0

F P

技術資

SPKセラミック

T