

チップ材種 旋削チップ CBNダイヤモンド
 外径 スモールツール
 内径
 溝入れ
 突切り
 ねじ切り
 ドリル
 ソリッドツール
 ミーリング
 ツーリング
 機器
 イシオマシン
 部品
 技術資料
 SICKセクション
 索引

A
B
C
D
E
F
G
H
J
K
L
M
N
O
P
R
S
T

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

シャフト径 DCON	ストレート穴径
φ8	φ2.5
φ10	φ3
φ12	φ4
φ16	φ5
φ20	

●本図は右勝手(R)を示す
 右勝手(R)ホルダには左勝手(L)チップ、左勝手(L)ホルダには右勝手(R)チップが適合します。

S-STLC-A 鋼バー(内径・奥端面加工)

最大突出し量 L/D≈4

シャフト径 DCON	ストレート穴径
φ8	φ2.5
φ10	φ3
φ12	φ4
φ16	φ5
φ20	

●本図は右勝手(R)を示す
 右勝手(R)ホルダには左勝手(L)チップ、左勝手(L)ホルダには右勝手(R)チップが適合します。

●ホルダ寸法

型番	在庫		最小加工径	寸法(mm)						GAMO	基準コーナR (RE)	クランプホル	形状	部品	
	R	L		DMIN	DCON	H	LF	LH	WF					WF ₂	クランプスクリュー
エクセレントバー	●	●	10	8	7	120	16	5	0.5	14°	0.4	有	Fig. 1	SB-2250TR	FT-7
	●	●	12	10	9	140	20	6.2	0.9	12°					
	●	●	14	12	11	150	24	7.2	0.7	10°					
	●	●	18	16	15	180	30	9.2	0.7	8°					
	●	●	22	20	19	200	36	11.2	0.7	6°					
	●	●	10	8	7	120	16	5	0.5	14°					
鋼	●	●	12	10	9	140	20	6.2	0.9	12°	0.4	無	Fig. 2	SB-2250TR	FT-7
	●	●	14	12	11	150	24	7.2	0.7	10°					
	●	●	18	16	15	180	30	9.2	0.7	8°					
	●	●	22	20	19	200	36	11.2	0.7	6°					
	●	●	10	8	7	120	16	5	0.5	14°					
	●	●	12	10	9	140	20	6.2	0.9	12°					

●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													
ホルダ型番															
...-STLC ^{R/L} 09-...	TCMX0902..	TCMT0902..													
...-STLC ^{R/L} 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