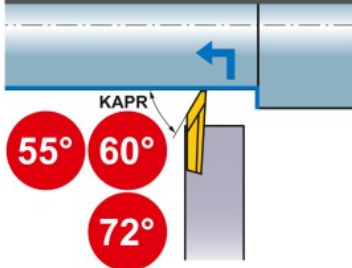


外径後挽き加工

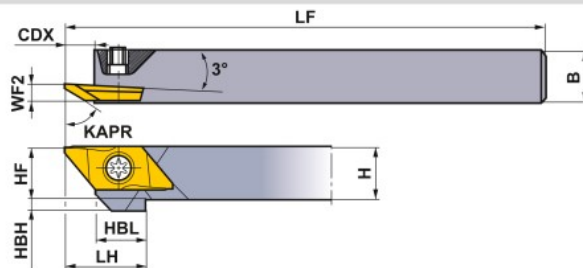


HAND BOOK

BTAH



55° 60° 72°



本図は右勝手(R)を示す。

呼び記号	在庫		対応インサート	ホルダ寸法 (mm)										クランプねじ*	レンチ
	R	L		H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX			
BTAHR/L0810-50	●	●	BTAT	5528	10	120	15	8	3.5	4	9.5	5.5	NS402W	NKY15S	
BTAHR/L1010-50	●	●		6035	10	120	15	10	3.5	2	9.5	5.5	NS402W	NKY15S	
BTAHR/L1212-50	●	●		605000RX	12	12	120	15	12	3.5	—	9.5	5.5	NS403W	NKY15S
BTAHR/L1616-50	●	●		7235	16	16	120	15	16	3.5	—	9.5	5.5	NS403W	NKY15S

注1) 右勝手ホルダには右勝手のインサート、左勝手ホルダには左勝手のインサートをご使用ください。

注2) 最大切込み量は有効切れ刃長(LE)の60%を目安としてください。

* 締付けトルク(N・m) : NS402W=1.0, NS403W=1.0

インサート

呼び記号	勝手	コーティング		インサート寸法 (mm)							LE* (mm)	形状
		VP15TF	NEW MS6015	PSIRR/L*	RER/L	CF	L	W1	CW	S		
NEW BTAT7235V5R-SMB	R	●		72°	0.05	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5	ブレード付き
NEW BTAT723501MR-SMB	R	●		72°	0.08	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5	
NEW BTAT723502MR-SMB	R	●		72°	0.18	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5	
BTAT552800R-B	R	●	●	55°	0	0	20	8	0.5	2.5	2.8	
BTAT552800L-B	L	●		55°	0	0	20	8	0.5	2.5	2.8	
BTAT552801R-B	R	●	●	55°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	2.8	
BTAT552801L-B	L	●		55°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	2.8	
BTAT603500R-B	R	●	●	60°	0	0	20	8	0.5	2.5	3.5	
BTAT603500L-B	L	●		60°	0	0	20	8	0.5	2.5	3.5	
NEW BTAT603501MR-B	R	●	●	60°	0.08	0	20	8	0.5	2.5	3.5	
BTAT603501R-B	R	●	●	60°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	3.5	
BTAT603501L-B	L	●		60°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	3.5	
BTAT605000RX	R	●		60°	0	0	20	8	1.25	2.5	5.0	ブレードなし

注1) 右勝手の場合はREL、PSIRR

左勝手の場合はRER、PSIRLになります。

* ホルダにセットした状態での数値です。

● = NEW

推奨切削条件

被削材	かたさ	インサート材種	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)
P 炭素鋼・合金鋼	180HB-280HB	MS6015/VP15TF	100 (50-150)	0.08 (0.01-0.15)
	快削鋼	MS6015	110 (30-180)	0.08 (0.01-0.15)
M ステンレス鋼	≤200HB	VP15TF	80 (50-120)	0.06 (0.02-0.1)
N 非鉄金属	—	MS6015	150 (70-230)	0.09 (0.03-0.15)

● : 標準在庫品(インサートは、1ケース 5 個入りです)