

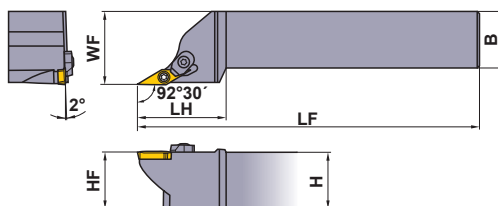
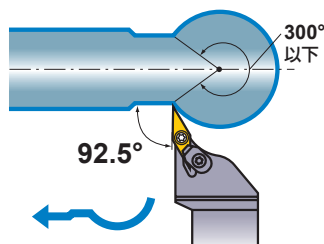
製品情報

部品 >> 1929  
超硬インサート >> 173

技術資料 >> 1971



外径加工



本図は右勝手(R)を示す。

呼び記号	在庫		対応インサート	寸法 (mm)							* 付属品					
	R	L		H	B	LF	LH	HF	WF	クランプねじ	クランプ駒	クランプ駒用ねじ	スプリング	インサート用レンチ	クランプ駒用レンチ	
SXZCR/L1616H15	●	●	XCMT	1503	16	16	100	35	16	20	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F
SXZCR/L2020K15	●	●		1503	20	20	125	35	20	25	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F
SXZCR/L2525M15	●	●		1503	25	25	150	40	25	32	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKF08F	TKF10F

\* 締付けトルク(N・m) : TS255=1.0, AJS3010T10=2.5

用途別インサート例



・ インサート写真は代表例です。英字はブレーカ記号を示し、( ) 内の数字は該当インサートの大きさを示します。

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)
P	軟鋼	UE6020	150-350
	炭素鋼・合金鋼	UE6020	100-250

注 上表の加工条件は目安です。  
使用機械の剛性、被削材の形状、およびクランプ状態により調整してください。