

FSWL1

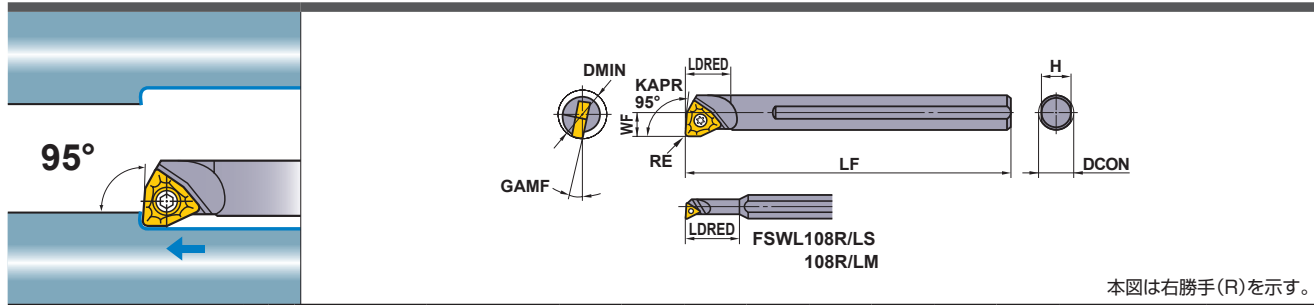
F形ボーリングバー

製品情報



材種・チップブレーカ >> 42
 CBNインサート >> 264
 部品 >> 1929
 ISO13399記号 >> 1966

超硬インサート >> 171
 PCDインサート >> 285
 技術資料 >> 1971



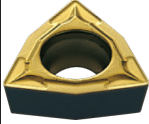


本図は右勝手(R)を示す。

呼び記号	在庫		対応インサート	寸法(mm)								*		
	R	L		DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	RE	クランプねじ	レンチ	
FSWL108R/LS	●	●	WCMT WCGT	0201	8	100	19	2.9	7	17°	5.8	0.4	TS21	TKY06F
FSWL108R/LM	●	●	WCMT WCGT WCMW	L302	8	100	25	4	7	15°	8	0.4	TS2	TKY06F
FSWL108R/L	●	●	WCMT WCMW	0402	8	125	10	5	7	15°	10	0.4	TS25	TKY08F
FSWL110R/L	●	●		0402	10	150	12	6	9	13°	12	0.4	TS25	TKY08F
FSWL112R/L	●	●		06T3	12	180	15	8	11	13°	16	0.8	TS4	TKY15F
FSWL116R/L	●	●		06T3	16	200	20	11	14	7°	22	0.8	TS4	TKY15F

* 締付けトルク(N・m) : TS21=0.6, TS2=0.6, TS25=1.0, TS4=3.5

● : 標準在庫品

用途別インサート例

軽切削	軽切削	CBN/PCD
Standard  (02,L3,04,06)	R/L  (02,L3)	 (L3,04,06)

- 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。
- 勝手付きインサートをご使用の場合、右勝手のホルダには左勝手のインサート、左勝手のホルダには右勝手のインサートをご使用ください。

推奨切削条件

鋼シャンク			I/d ≤ 3			I/d = 3-4 (ただしシャンク径: 25mm以上)		
超硬シャンク			I/d ≤ 5			I/d = 6-7		
被削材	かたさ	加工形態	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み (mm)	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み (mm)
P 炭素鋼・合金鋼	180-350HB	軽切削	130 (90-160)	0.1 (0.05-0.15)	0.2	120 (80-150)	0.1 (0.05-0.15)	0.2
		中切削	90 (60-120)	0.25 (0.15-0.35)	-3.0	80 (50-110)	0.15 (0.1-0.2)	-1.5
M ステンレス鋼	≤200HB	軽切削	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.2	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.2
		中切削	70 (50-90)	0.2 (0.15-0.25)	-2.0	60 (40-80)	0.15 (0.1-0.2)	-1.0
N アルミニウム合金	-	軽切削	300 (200-400)	0.1 (0.05-0.15)	0.2	300 (200-400)	0.1 (0.05-0.15)	0.2
		中切削	200 (150-250)	0.1 (0.05-0.15)	-2.0	200 (150-250)	0.1 (0.05-0.15)	-1.5