

S-SDUC

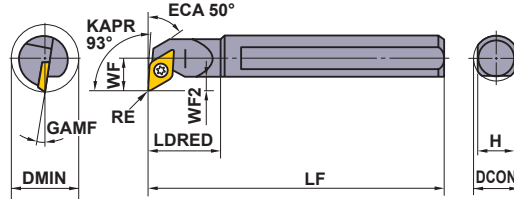
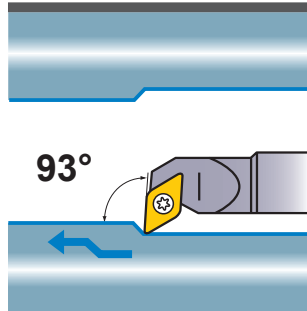
S形ボーリングバー

製品情報



材種・チップブレイカ >> 42
 CBNインサート >> 253
 部品 >> 1929
 ISO13399記号 >> 1966

超硬インサート >> 149
 PCDインサート >> 278
 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)										* 工具	
	R	L		DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	RE	クランプねじ	レンチ	
S10HSDUCR/L07	●	●	DCMT DCET DCGT DCMW DCGW NP-DCGW NP-DCMT	0702	10	100	16	7	2.4	9	13°	13	0.4	TS25	TKY08F
S12KSDUCR/L07	●	●		0702	12	125	20	9	3.4	11	10°	16	0.4	TS25	TKY08F
S16MSDUCR/L07	●	●		0702	16	150	25	11	3.9	14	7°	20	0.4	TS25	TKY08F
S20QSDUCR/L11	●	●		11T3	20	180	32	13	4.4	18	7°	25	0.8	TS4	TKY15F
S25RSDUCR/L15	●	●		1504	25	200	40	17	6.9	23	5°	32	0.8	TS5	TKY25F
S32SSDUCR/L15	●	●		1504	32	250	50	22	8.4	30	5°	40	0.8	TS5	TKY25F
S40TSDUCR/L15	●	●		1504	40	300	63	27	9.4	37	5°	50	0.8	TS5	TKY25F

* 締付けトルク(N・m) : TS25=1.0, TS4=3.5, TS5=7.5

● : 標準在庫品

用途別インサート例

仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削	中切削	中切削	中切削	ブレイカなし
FP	FM	LP	LM	MP	MM	Standard	Flat Top
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11,15)	(07,11,15)	(07,11,15)	(07,11,15)

- インサート写真は代表例です。英字はブレイカ記号を示し、()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