

C-SDUC

S形ボーリングバー

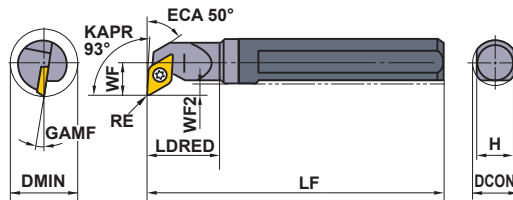
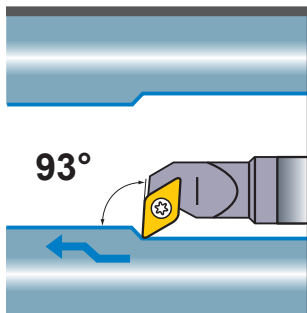
超硬シャンク

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



規格は右勝手(R)のみです。

呼び記号	在庫 R	対応インサート	寸法(mm)										* クランプねじ レンチ	
			DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	RE	TS	TKY	
C10KSDUCR07	●	DCMT DCET	0702	10	125	16	7	2.1	9	13°	13	0.4	TS25	TKY08F
C12MSDUCR07	●	DCGT DCMW DCGW	0702	12	150	20	9	3.1	11	10°	16	0.4	TS25	TKY08F
C16RSDUCR07	●	DCMW DCGW NP-DCGW NP-DCMT	0702	16	200	25	11	3.1	14	7°	20	0.4	TS25	TKY08F
C20SSDUCR11	●	NP-DCGW NP-DCMT	11T3	20	250	32	13	3.1	18	7°	25	0.8	TS4	TKY15F
C25TSDUCR15	●	DCMW DCMT	1504	25	300	40	17	4.9	23	5°	32	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

内径加工

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