

SVPB/SVVB

製品情報

部品 >> 1929
ISO13399記号 >> 1966

技術資料 >> 1971

SVPB

端面・ぬい加工用

本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ	軽切削
R/L-F	SV
(16)	(16)
中切削	中切削
MV	MP
(16)	(16)
CBN	
(16)	

呼び記号	在庫		対応インサート	寸法 (mm)		*2 WT (kg)			*1 	
	R	L		LF	WF					
H63TH-SVPBR/L-DX16	●	●	VBMT VBGT	1604	65 45	1.1	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F

*1 締付けトルク(N・m) : TS35D=3.5
*2 WT : 質量 ● : 標準在庫品

SVVB

端面・ぬい加工用

仕上げ	軽切削
R/L-F	SV
(16)	(16)
中切削	中切削
MV	MP
(16)	(16)
CBN	
(16)	

呼び記号	在庫		対応インサート	寸法 (mm)		*2 WT (kg)			*1 		
	R	L		LF	B2						
H63TH-SVVBH-H16	●	●	VBMT VBGT	100	66°30'	1.3	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	TKY15F
H63TH-SVVBH-L16	●	●	VBMT VBGT	140	72°30'	2.2	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	TKY15F

*1 締付けトルク(N・m) : TS35D=3.5
*2 WT : 質量 ● : 標準在庫品

推奨切削条件

被削材	かたさ	切削領域	ブレーカ	インサート材種	切削速度 (m/min)
P 軟鋼	≤180HB	仕上げ切削	F	AP25N	250 (150-300)
		中切削	MV	UE6020	200 (150-250)
炭素鋼・合金鋼	180HB-350HB	仕上げ切削	F	AP25N	210 (150-260)
		中切削	MV	UE6020	170 (120-210)
M ステンレス鋼	≤200HB	中切削	MV	US735	100 (70-120)
K ねずみ鋳鉄	引張り強さ ≤350MPa	中切削	MV	UE6020	170 (140-200)