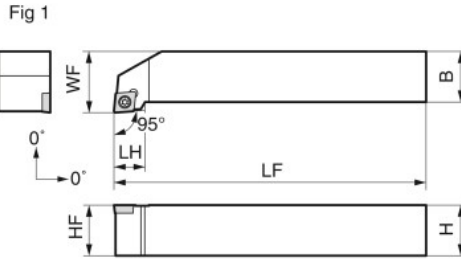


# SEC-外径バイト SCLC型



SEC-SC 型バイト 一般旋削・端面用  
スクリューオン

SumiSmall



本図は右勝手(R)を示す。

## ホルダ

## 部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	適用インサート		インサート用皿ねじ			
		R	L							型番	掲載頁	Fig	トルク	レンチ	
SCLC R/L0808H06	SCLC R/L0808-06	●	●	8	8	100	10	8	—	CC□□0602	B76~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SCLC R/L1010H06	SCLC R/L1010-06	●	●	10	10	100	12	10	15	CC□□09T3	B79~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SCLC R/L1212H09	SCLC R/L1212-09	●	●	12	12	100	16	12	15		1				
SCLC R/L1616H09	SCLC R/L1616-09	●	●	16	16	100	20	16	15		1				
SCLC R/L2020K09	SCLC R/L2020-09	●	●	20	20	125	24	20	15		1				
SCLC R/L2525M09	SCLC R/L2525M09	●	●	25	25	150	30	25	15		1				

端面切削で勝手つき型プレーカのインサートをご使用の場合はホルダとインサートの勝手が逆の組み合わせになります。

外径バイト

C

ネガティブ  
ポジティブ

C

D

R

S

T

V

W

特型

## 適用インサート ◀ SCLC型

### 第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)		N (非鉄)		H (高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上~中切削	高精度・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	—	
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6040M	SMI BN7000/BNC500	MU AC4015K	プレーカなし AC4015K	SU AC5015S	SMI DA1000	AG H1	SMI BNC2125	SMI BN2000	SMI DA90	
高精度	FC T1500A	SI AC1030U	SC AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	SMI BN7000/BNC500	—	—	SI AC5015S	SMI DA1000	—	SMI BNC2115	SMI BN1000	SMI NPD10	
推奨切削条件	I <sub>CS</sub> A10~			I <sub>CS</sub> A14~			I <sub>CS</sub> A16~			I <sub>CS</sub> A18~		I <sub>CS</sub> A22~		I <sub>CS</sub> A20~		I <sub>CS</sub> M2~

BNC500 はダクタイル鋳鉄用です。

推奨締付けトルク (N・m)

C11