

SVVC型/SVPC型



SEC-SV 型おいバイト 外径おい用
スクリーオン

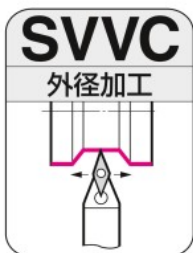
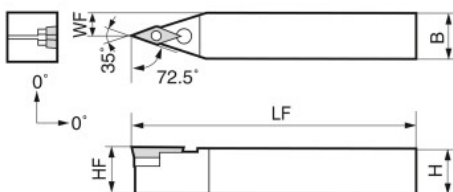


Fig 1



ホルダ

部品

寸法(mm)

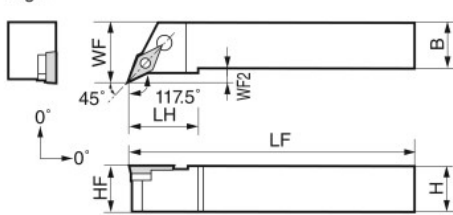
型番	従来型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 高さ WF	刃先 高さ HF	適用インサート		Fig	ピン	ナット	敷板	インサート用 皿ねじ		レンチ (トルクス穴)	ナット用 レンチ (六角穴)	
		R	L						型番	掲載頁					N-m	トルクス穴			
SVVC N2020K16	SVVC N2020-33	●	●	20	20	125	10.0	20	VC□□1604	B127~	1	VP20							
SVVC N2525M16	SVVC N2525-33	●	●	25	25	150	12.5	25			1	VP25	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025	
SVVC N3225P16	SVVC N3225-33	●	●	32	25	170	12.5	32			1	VP32							



SEC-SV 型おいバイト 一般旋削・端面・おい・ぬすみ用
スクリーオン



Fig 1



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 高さ WF	刃先 高さ HF	刃部 セット LH	刃部 セット WF2	適用インサート		Fig	ピン	ナット	敷板	インサート用 皿ねじ		レンチ (トルクス穴)	ナット用 レンチ (六角穴)
		R	L								型番	掲載頁					N-m	トルクス穴		
SVPC R/L1010-H11	—	●	●	10	10	100	14.5	10	—	4.5	VC□□1103	B126~	1	—	—	—	BFTX02508NV	1.5	TRX08	—
SVPC R/L1212-H11	—	●	●	12	12	100	16.5	12	—	4.5			1							
SVPC R/L1616-H11	—	●	●	16	16	100	20.5	16	—	4.5			1							
SVPC R/L2020K16	SVPC R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	35	5.0	VC□□1604	B127~	1	VP20						
SVPC R/L2525M16	SVPC R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	35	7.0			1	VP25	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025
SVPC R/L3225P16	SVPC R/L3225-33	●	●	32	25	170	32	32	35	7.0			1	VP32						

適用インサート ◀ SVLC型/SVJC型/SVVC型/SVPC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)		S (難削材)		N (非鉄)		H (高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	仕上切削	中切削	仕上~中切削	中~粗切削	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	LB AC6030M	GU AC6030M	SU AC5015S	SU AC5025S	スマダイヤ DA1000	AG H1	スマボロン BNC2125	スマボロン BN2000	スマダイヤ DA90
高精度	FC T1500A	SI AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	FC AC5015S	SI AC5015S	スマダイヤ DA1000	—	スマボロン BNC2115	スマボロン BN1000	スマダイヤ NPD10
推奨切削条件	I A10~		I A14~		I A18~		I A22~		I A20~		I M2~