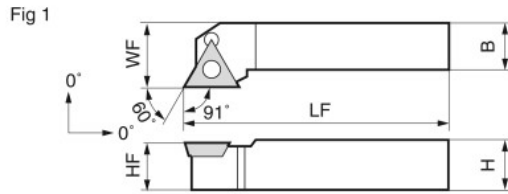




一般外径用
スクリューオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

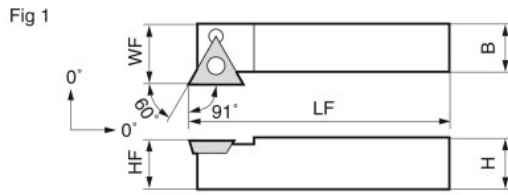
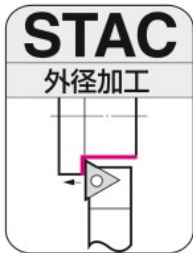
部品

寸法(mm)

型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	適用インサート			インサート用皿ねじ		レンチ
	R	L						型番	掲載頁	Fig			
STGC R/L0808-09	●		8	8	100	10	8	TC□□0902	B108	1		0.5	TRX06
STGC R/L1010-09	●	●	10	10	100	12	10						
STGC R/L1212-11	●	●	12	12	100	16	12	TC□□1102	B109	1		1.5	TRX08
STGC R/L1616-11	●	●	16	16	100	20	16						
STGC R/L2020-11	●	●	20	20	125	25	20						



一般外径用
スクリューオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	適用インサート			インサート用皿ねじ		レンチ
	R	L						型番	掲載頁	Fig			
STAC R/L0808-09		●	8	8	100	8.5	8	TC□□0902	B108	1		0.5	TRX06
STAC R/L1010-09	●		10	10	100	10.5	10						
STAC R/L1212-11	●	●	12	12	100	12.5	12	TC□□1102	B109	1		1.5	TRX08
STAC R/L1616-11	●	●	16	16	100	16.5	16						
STAC R/L2020-11	●	●	20	20	125	20.5	20						

適用インサート ◀ STGC型/STAC型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10ページ~)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。



切削条件	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)		N (非鉄)
	仕上げ切削	中切削	粗切削	仕上げ切削	中切削	粗切削	仕上げ~中切削	中~粗切削	—
一般切削	LU	SU	SU	LB	SU	SU	MU	プレーカなし	スミダイヤ
	T1500Z	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	AC4015K	AC4015K	DA1000
高精度	FX	SI	SC	FX	SI	SC	—	—	スミダイヤ
	AC1030U	AC1030U	AC1030U	AC1030U	AC1030U	AC1030U	—	—	DA1000
推奨切削条件	I _{CS} A10~			I _{CS} A14~			I _{CS} A16~		I _{CS} A22~