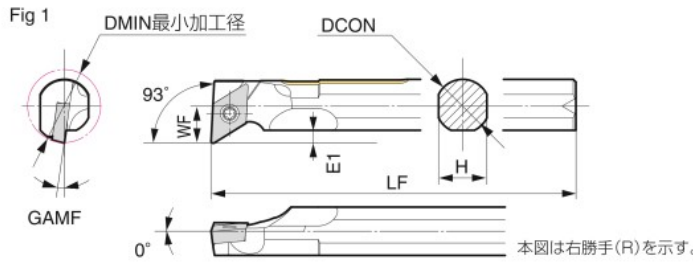
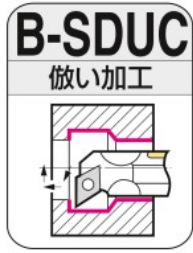


B-SDUC型/C-SDUC型



内径食い用
スクリューオン



内径バイト

E

ホルダ

部品

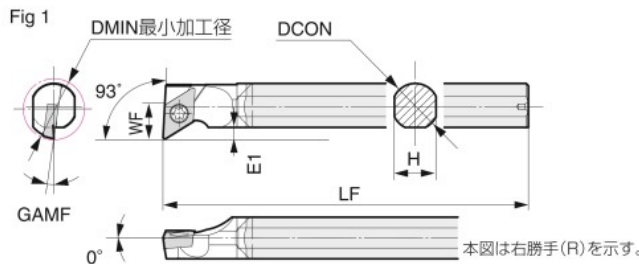
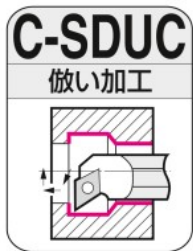
ホルダ 材質	型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	オフ セット	すくい角	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ	
		R	L								型番	掲載頁	Fig	Nm		(トルクス穴用)
防振機構 付鋼	B10M-SDUC R/L0702-13	●	●	13	10	9	150	7	2.5	-8°	DC□□0702	B86~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	B12M-SDUC R/L0702-16	●	●	16	12	11	150	9	3.5	-8°						
	B16R-SDUC R/L0702-20	●	●	20	16	15	200	11	4.0	-6°	DC□□11T3	B90~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
	B20S-SDUC R/L11T3-25	●	●	25	20	18	250	13	4.5	-6°						
	B25S-SDUC R/L11T3-32	●	●	32	25	22	250	17	7.0	-6°						

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

スマートダンパー E13



内径食い用
スクリューオン



C

D

R

S

T

V

ホルダ

部品

ホルダ 材質	型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	オフ セット	すくい角	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	Nm		(トルクス穴用)
超硬	C10M-SDUC R/L0702-13	●	●	13	10	9	150	7	2.5	-8°	DC□□0702	B86~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	C12M-SDUC R/L0702-16	●	●	16	12	11	150	9	3.5	-8°						
	C16R-SDUC R/L0702-20	●	●	20	16	15	200	11	4.0	-6°	DC□□11T3	B90~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
	C20S-SDUC R/L11T3-25	●	●	25	20	18	250	13	4.5	-6°						

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

スマートダンパー E13

W

極小径加工

適用インサート ◀ S-SDUC型/A-SDUC型/B-SDUC型/C-SDUC型/S-SDQC型/A-SDQC型/B-SDQC型/S-SDZC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。



切削領域 切削状態	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	ノコート	—	—	—	
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6030M	SMIボロン BN7000/BNC500	MU AC4015K	プレーカなし AC4015K	FX AC5015S	SMIダイヤ DA1000	AG H1	SMIボロン BNC2125	SMIボロン BN2000	SMIダイヤ DA90	—	—	—
高精度	FC T1500A	SI AC1030U	SC AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	SMIボロン BN7000/BNC500	—	—	SI AC5015S	SMIダイヤ DA1000	—	SMIボロン BNC2115	SMIボロン BN1000	SMIダイヤ NPD10	—	—	—
推奨切削条件	E A10~			E A14~			E A16~			E A18~			E A22~			E A20~		E M2~

BNC500はダクタイル鋳鉄用です。

推奨締付けトルク (N・m)