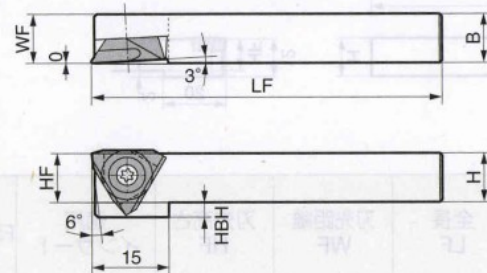


前挽き加工用
スクリーオン

Fig 1



ホルダ

部品

寸法(mm)

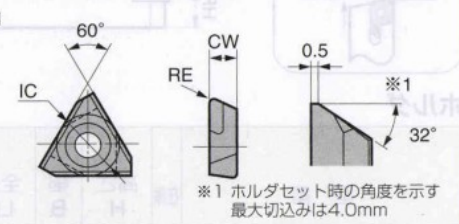
型番	在庫	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	オフセット HBH	適用インサート	Fig	皿ねじ (トルクス穴用)	レンチ
SFT R1010	●	10	10	120	10	10	3	TFR33〇〇	1	BFTX0410NSW	RT08
SFT R1212	●	12	12	120	12	12	1		1		
SFT R1616	●	16	16	120	16	16	—		1		
SFT R2020	●	20	20	120	20	20	—		1		

インサート (■ コーティング)

寸法(mm)

型番	ACZ150	内接円 IC	刃幅 CW	コーナー半径 RE	適用ホルダ	Fig
TF R3300	●	9.525	4.76	—	SFT R〇〇〇〇	1
TF R3305	●	9.525	4.76	0.05		1
TF R3315	●	9.525	4.76	0.15		1
TF R3320	●	9.525	4.76	0.20		1

Fig 1



型番	在庫	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	オフセット HBH	適用インサート	Fig	皿ねじ (トルクス穴用)	レンチ
SFT R1010	●	10	10	120	10	10	3	TFR33〇〇	1	BFTX0410NSW	RT08
SFT R1212	●	12	12	120	12	12	1		1		
SFT R1616	●	16	16	120	16	16	—		1		
SFT R2020	●	20	20	120	20	20	—		1		

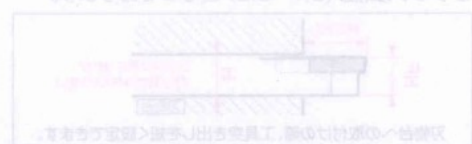
(mm) 単位

(mm) 単位

型番	在庫	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	オフセット HBH	適用インサート	Fig	皿ねじ (トルクス穴用)	レンチ
BT R3305	●	15	15	120	15	15	—	TFR33〇〇	1	BFTX0410NSW	RT08
BT R3315	●	15	15	120	15	15	—		1		
BT R3325	●	15	15	120	15	15	—		1		
BT R3335	●	15	15	120	15	15	—		1		

SFT型/前挽きバイトの加工条件

(H) 刃先高さ, (B) 刃先幅, (L) 全長, (WF) 刃先距離, (HF) 刃先高さ, (HBH) オフセット



切削条件

切削速度 Vc (m/min)	送り F (mm/rev)	深さ Dp (mm)	切削時間 T (min)
0.05 ~ 0.10	0.05 ~ 0.10	0.05 ~ 0.10	0.05 ~ 0.10