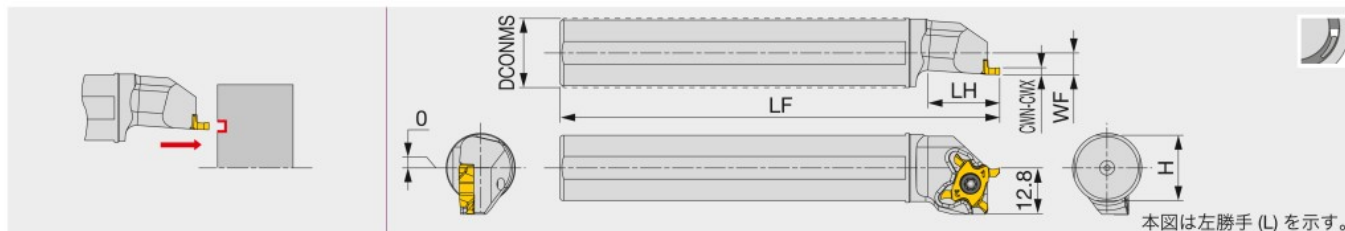


New

## JS-STCFL18

端面溝入れ用丸シャンクバイト



形番	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	H	WF	インサート	トルク*
JS16F-STCFL18	0.5	2.5	16	85	20	15	6	TCF18L...	1.2
JS19G-STCFL18	0.5	2.5	19.05	90	20	18	6	TCF18L...	1.2
JS19X-STCFL18	0.5	2.5	19.05	120	20	18	6	TCF18L...	1.2
JS20G-STCFL18	0.5	2.5	20	90	20	19	6	TCF18L...	1.2
JS20X-STCFL18	0.5	2.5	20	120	20	19	6	TCF18L...	1.2
JS22X-STCFL18	0.5	2.5	22	120	20	21	6	TCF18L...	1.2
JS25H-STCFL18	0.5	2.5	25	100	20	24	6	TCF18L...	1.2
JS254X-STCFL18	0.5	2.5	25.4	120	20	24.5	6	TCF18L...	1.2

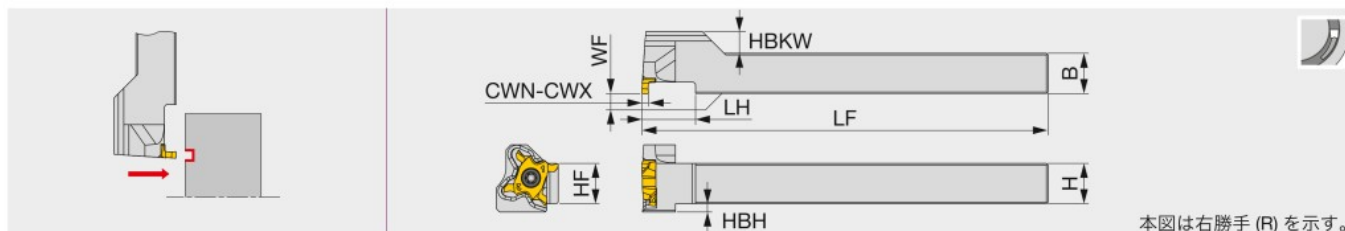
右勝手のホルダ (JS\*\*-STCFL18) には左勝手のインサート (TCF18L...) をご使用ください。

\*トルク：推奨締付けトルク (N·m)

New

## STCFVR-18

端面溝入れ用角シャンクバイト、自動盤用



形番	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	HBH	インサート	トルク*
STCFVR1010H18	0.5	2.5	10	10	100	12	10	0	8.5	4.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1212F18	0.5	2.5	12	12	85	16	12	0	6.5	2.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1212X18	0.5	2.5	12	12	120	16	12	0	6.5	2.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1616X18	0.5	2.5	16	16	120	20	16	0	2.5	0	TCF18L...	1.2

右勝手のホルダ (STCFVR...) には左勝手のインサート (TCF18L...) をご使用ください。

\*トルク：推奨締付けトルク (N·m)

部品

形番	締付けねじ	スパナ
JS**-STCFL18 / STCFVR**18	CSTC-4L100DR	T-1008/5

## ■ 標準切削条件

TCF18L (端面溝入れ)

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	SH725	30 - 100	0.01 - 0.04
	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	SH725	30 - 100	0.01 - 0.04
	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	SH725	30 - 100	0.01 - 0.04
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	SH725	30 - 100	0.01 - 0.04
K	ねずみ鋳鉄 FC250, FC300 など	SH725	30 - 100	0.01 - 0.04
	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	SH725	30 - 100	0.01 - 0.04
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH725	20 - 40	0.01 - 0.04
	耐熱合金 インコネル718 など	SH725	10 - 30	0.01 - 0.04