

STREAMJETBAR S形 SVZCR/L

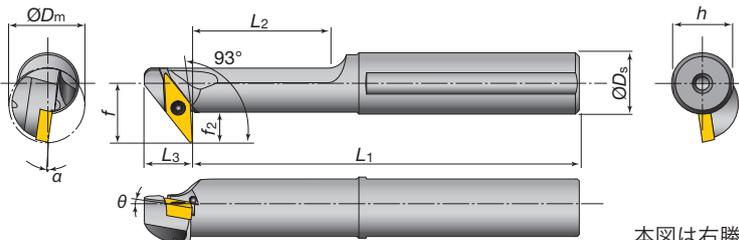
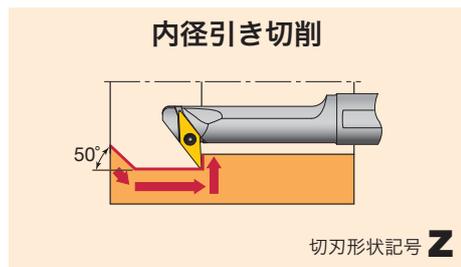


最小加工径
ø16 mm

シャンク径
ø12 mm

ポジ / スクリューオン式

鋼
シャンク



本図は右勝手(R)を示す。

鋼シャンク

ホルダ形番	在庫		最小加工径 ØDm	寸法 (mm)									基準 コーナ r _ε	使用 インサート	部品		推奨 トルク (N·m)
	R	L		ØDs	f	L ₁	L ₂	L ₃	h	f ₂	θ	α			締付けねじ	スパナ	
A12M-SVZCR/L08-D160	●	●	16	12	11	150	30	10	11	5.5	0°	-8°	0.4	VC□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ(SVZCR□□-)には右勝手のインサート(R)を、左勝手のホルダ(SVZCL□□-)には左勝手のインサート(L)を使用します。

STREAMJETBAR S形 SVJCR/L

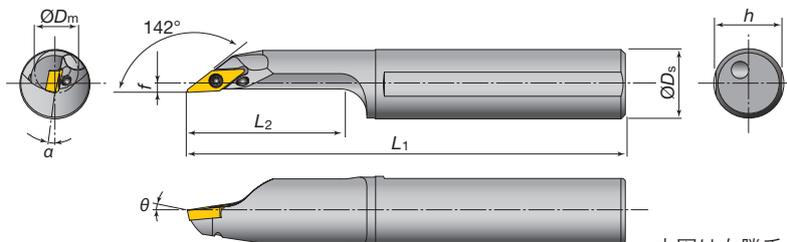
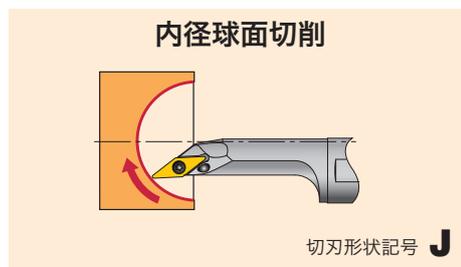


最小加工径
ø16 mm~

シャンク径
ø12~16 mm

ポジ / スクリューオン式

鋼
シャンク



本図は右勝手(R)を示す。

鋼シャンク

ホルダ形番	在庫		最小加工径 ØDm	寸法 (mm)									基準 コーナ r _ε	使用 インサート	部品		推奨 トルク (N·m)
	R	L		ØDs	f	L ₁	L ₂	h	f ₂	θ	α	締付けねじ			スパナ		
A12M-SVJCR/L08-D160	●	●	16	12	2	150	28	11	-	-5°	-5°	0.4	VC□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6	
A16Q-SVJCR/L08-D200	●	●	20	16	2	180	35	15	-	-5°	-5°	0.4					

SVJC(B)R/L 形の加工方法 ▶ 5-24

インサート基本選択 VC□□0802□□-□□

P 鋼	適応領域	仕上げ~中切削
	材種	AH725
	参照頁	2-135
	ブレーカ形状	PSF
	連続加工	
Vc (m/min)	120 (50-180)	
ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	
f (mm/rev)	0.12 (0.08-0.2)	
r _ε (mm)	0.4	

M ステンレス	適応領域	仕上げ~中切削
	材種	AH725
	参照頁	2-135
	ブレーカ形状	PSF
	連続加工	
Vc (m/min)	120 (50-150)	
ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	
f (mm/rev)	0.12 (0.08-0.2)	
r _ε (mm)	0.4	

製品在庫 ●: 在庫形番