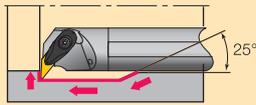


最小加工径 $\phi 40 \text{ mm} \sim$ シャンク径 $\phi 32 \sim 40 \text{ mm}$

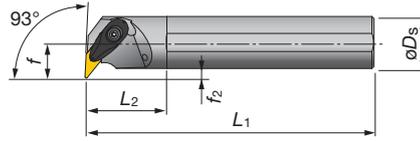
鋼
シャンク



内径・微い切削



切刃形状記号 **U**



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ形番	在庫		最小加工径 ϕD_m	寸法 (mm)								基準コーナ $r\epsilon$	使用インサート	使用インサート掲載頁
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	a	θ			
A32S-AVUNR/L16-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°	-6°	0.8	VN□□1604□□ YN□□1604□□	2-88~ 2-87~
A40T-AVUNR/L16-D500	●	●	50	40	27	300	55	37	7	-8°				

T-CBN インサート ▶ 3-9~ T-DIA インサート ▶ 3-21~

5

内径用TACバイト

インサート基本選択 VN□□1604□□-□□

P 鋼 連続加工	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中仕上げ~中切削
	材種 参照頁	NS730 2-87	GT730 2-87	T9115 2-89
プレーカ 形状	TF	TSF	TM	
V_c (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	180 (150-300)	
a_p (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	2.0 (1.0-4.0)	
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.4)	
$r\epsilon$ (mm)	0.4	0.4	0.8	

M ステンレス 連続加工	適応領域	仕上げ	中仕上げ~中切削
	材種 参照頁	T6120 2-87	T6130 2-89
プレーカ 形状	SF	SM	
V_c (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	
a_p (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)	
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.4)	
$r\epsilon$ (mm)	0.4	0.8	

K 鋳鉄 連続加工	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中仕上げ~中切削
	材種 参照頁	BX930 3-9	T5115 2-88	T5115 2-89
プレーカ 形状	T-CBN	CF	CM	
V_c (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	
a_p (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-4.0)	
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	
$r\epsilon$ (mm)	0.4	0.4	0.8	

N 非鉄金属 連続加工	適応領域	精密仕上げ	仕上げ
	材種 参照頁	DX120 3-21	GH110 2-87
プレーカ 形状	T-DIA	すくい付き O1	
V_c (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	
a_p (mm)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)	
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	
$r\epsilon$ (mm)	0.4	0.2	

S 難削材 連続加工	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	中仕上げ~中切削
	材種 参照頁	BX470 3-9	BX480 3-9	AH905 2-90
プレーカ 形状	T-CBN	T-CBN	HMM	
V_c (m/min)	200 (100-280)	200 (70-300)	50 (20-100)	
a_p (mm)	0.3 (0.1-0.5)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)	
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.05-0.3)	0.2 (0.1-0.3)	
$r\epsilon$ (mm)	0.4	0.4	0.8	

H 高硬度材 連続加工	適応領域	精密仕上げ	仕上げ
	材種 参照頁	BXM10 3-9	BXM20 3-9
プレーカ 形状	T-CBN	T-CBN	
V_c (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)	
a_p (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)	
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)	
$r\epsilon$ (mm)	0.4	0.4	

その他の加工形態は選択システムをご参照下さい。

▶ 2-4 ~

部品

ホルダ形番	使用インサート	クランプ駒	クランプねじ	敷金	敷金止めねじ	スプリング	スプリングピン	スパナ	推奨締付トルク (N・m)
		A□□□-AVUNR/L	VN□□1604□□ YN□□1604□□	ACP3L	ACS-5W	ASV322	CSTB-3.5	BP-7	

(注) 旧A形ホルダの部品とTurning Aの部品は互換性がありません。

製品在庫 ●:在庫形番