

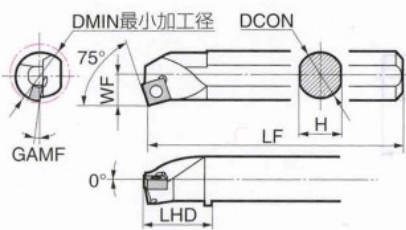
SEC- ボーリングバイト S-SSKC型



内径一般用
スクリーオン



Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

Sumi Small

ホルダ

部品

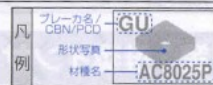
ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		寸法(mm)			
			R	L								型番	掲載頁	Fig	皿ねじ	N·m	レンチ (トルクス穴用)
鋼	S16R-SSKC R/L09T3-20	S16R-SSKC R/L 09	●	●	20	16	15	200	11	23	-10°	SC□□09T3	B95	1	BFTX0407N	3.4	TRX15
	S20S-SSKC R/L09T3-25	S20S-SSKC R/L 09	●	●	25	20	18	250	13	27	-8°				BFTX0409N	3.4	
	S25T-SSKC R/L1204-32	S25T-SSKC R/L 12	●	●	32	25	23	300	17	30	-7°	SC□□1204	B96	1	BFTX0511N	5.0	TRX20
	S32U-SSKC R/L1204-40	S32U-SSKC R/L 12	●	●	40	32	30	350	22	33	-6°				BFTX0511N	5.0	

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。

適用インサート ← S-SSKC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)		N (非鉄)
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	仕上~中切削	中~粗切削	—
一般切削	FB T1500Z	SU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	SU AC6030M	MU AC6040M	MU AC4015K	ブレードなし AC4015K	スマダイヤ DA1000
高精度	FX T1500A	SC AC1030U	SC AC1030U	FX AC1030U	SC AC1030U	SC AC1030U	—	—	スマダイヤ DA1000
推奨切削条件	A10~			A14~			A16~		A22~