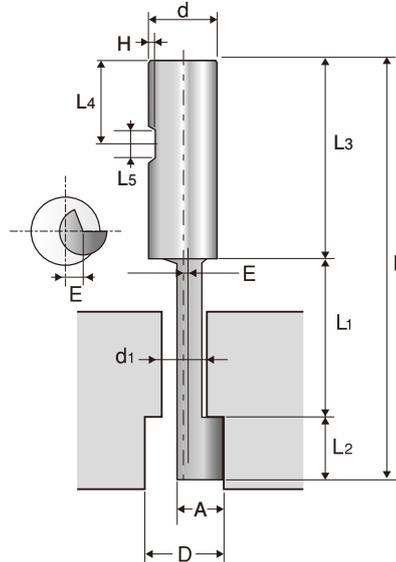


マシニングセンタ用 裏座ぐりカッタ

超硬ソリッド



単位 (mm)

型番 SBPF-D/d1	在庫	呼び寸法	D 座ぐり 加工径	A	d1 下穴 最小径	E 偏心量	首回転径	L 全長	L1	L2	L3 柄長	φ d シャンク径	L4	L5	H
SBPF- 14/9	●	M8	14	8	9	3	8	98	35	13	50	12	22.5	8	1.6
SBPF-17.5/11	●	M10	17.5	10	11	3.75	9.5	110	40	15	55	16	24	10	1.8

●標準在庫

推奨切削条件

被削材 呼び寸法	炭素鋼			合金鋼		
	切削速度 (m/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	切削速度 (m/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)
M8	12-20	273 - 455	14 - 45	10-15	227 - 341	11 - 34
M10		218 - 364	11 - 36		182 - 273	9 - 27

被削材 呼び寸法	調質鋼 (HRC38 以下)			非鉄金属		
	切削速度 (m/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	切削速度 (m/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)
M8	8-12	182 - 273	5 - 22	10-30	341 - 682	34 - 136
M10		146 - 218	4 - 17		273 - 546	27 - 109

面取り工具
組み合わせ式
裏ぐり工具
極小径
01
小径
0
中径
1
大径
2
組み合わせ式
裏座ぐり工具
6/9/14
中小径
20/30
大径
面座ぐり
カッタ
テクニカル
データ
MC 用
裏座ぐり工具