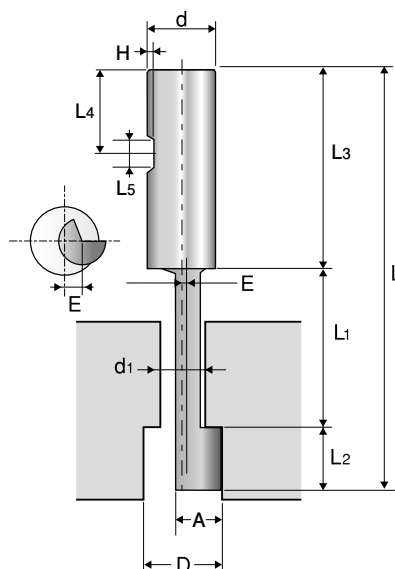


マシニングセンタ用

裏座ぐりカタ

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 偏芯量	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	炭素鋼			合金鋼		
呼び寸法	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	調質鋼 (HRC38 以下)			非鉄金属		
呼び寸法	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

座ぐり工具

D1 グループ

0 グループ

1 グループ

2 グループ

裏座ぐり工具

d6/9/14

d20/30

皿座ぐり

技術資料

MC 用裏座ぐり