

209



D

ツールホルダー/インサート

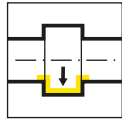
溝幅 2.0 - 3.0 mm

Toolholder and
Inserts

Width of groove 2 - 3 mm

チップブレイカーと送り量 ページ/Page
Geometries and feed rates 113

ツールホルダー
Toolholder
B209

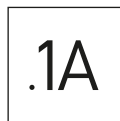


ページ/Page
114

インサート
Indexable insert
S209



ページ/Page
115



ページ/Page
116



ページ/Page
117



ページ/Page
118

チップブレーカー/送り量

Geometries and feed rates



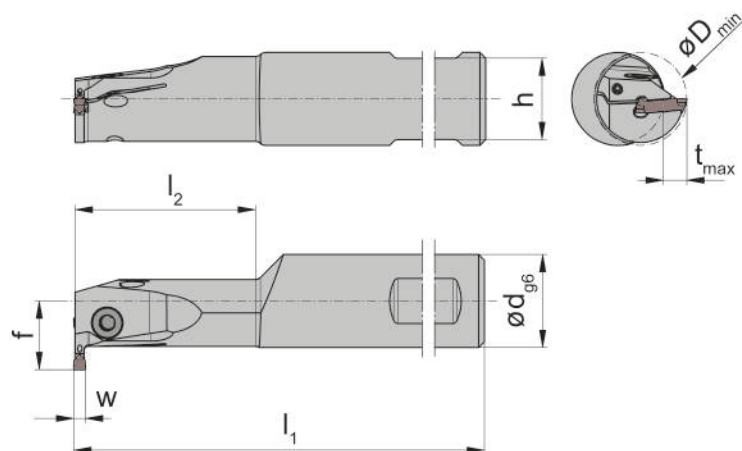
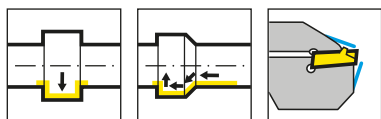
チップブレーカー 被削材
Geometry Material

送り量 f [mm/rev]
Feed rate f [mm/rev]

加工用途
Machining

.5	P	M	K	↓	0.10-0.45	
	N	S	H			
				↔	0.15-0.60	
.1A	P	M	K	↓	0.03-0.12	
	N	S	H			
.KF	P	M	K	↓	0.10-0.45	
	N	S	H			
				↔	0.05-0.25	
.FB	P	M	K	↓	0.02-0.10	
	N	S	H			
				↔	0.0015-0.07	

D



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

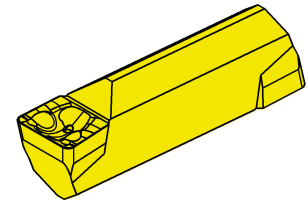
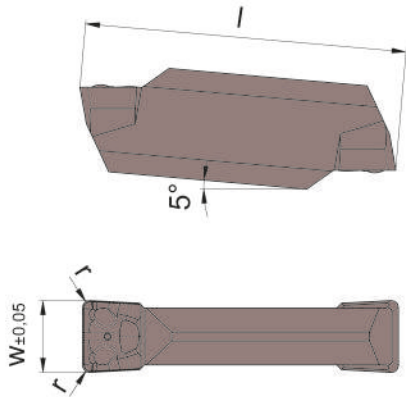
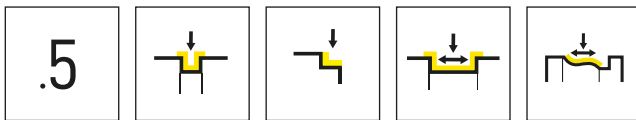
L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l ₁	l ₂	h	f	t _{max}	D _{min}	HWS
RB209.0016.1.02.IK	16	110	30	14	11.8	3.5	16	20920
RB209.0020.1.12.IK	20	110	30	18	15.3	5	18	20920
RB209.0016.1.025.IK	16	110	30	14	11.8	3.5	16	20925
RB209.0020.1.125.IK	20	110	30	18	15.3	5	18	20925
RB209.0016.1.03.IK	16	110	30	14	11.8	3.5	16	20930
RB209.0020.1.13.IK	20	110	30	18	15.3	5	18	20930
LB209.0016.1.02.IK	16	110	30	14	11.8	3.5	16	20920
LB209.0020.1.12.IK	20	110	30	18	15.3	5	18	20920
LB209.0016.1.025.IK	16	110	30	14	11.8	3.5	16	20925
LB209.0020.1.125.IK	20	110	30	18	15.3	5	18	20925
LB209.0016.1.03.IK	16	110	30	14	11.8	3.5	16	20930
LB209.0020.1.13.IK	20	110	30	18	15.3	5	18	20930

w寸法はインサートページをご参照ください。
w see indexable inserts

予備部品 Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LB209...	3.5.12T10EP	T10PL



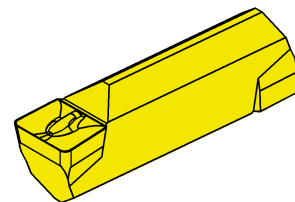
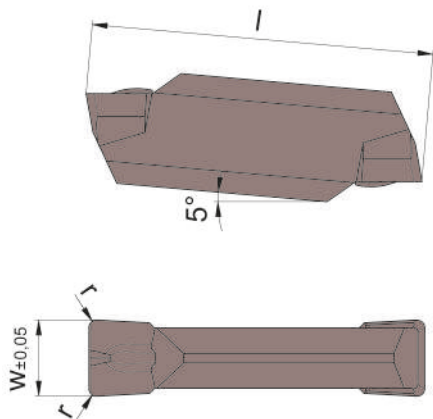
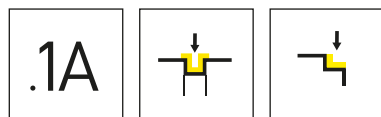
D

超硬材種
Carbide grades

▲ 在庫品
on stock

△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	w	r	l	HIS	AS45
S209.0200.52	2	0.2	9	20920	▲
S209.0250.52	2.5	0.2	10	20925	▲
S209.0300.52	3	0.2	10	20930	▲
					P ●
					M ●
					K ●
					N ○
					S ●
					H -



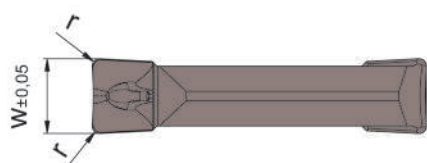
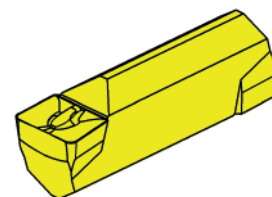
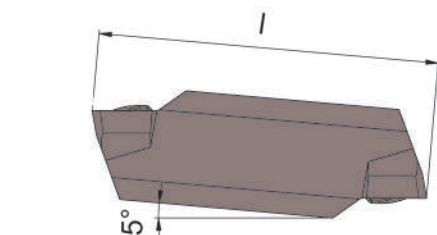
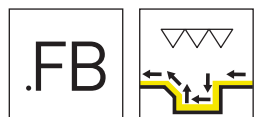
D

超硬材種
Carbide grades

▲ 在庫品
on stock

△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	w	r	l	HIS	AS45
S209.0200.1A2	2	0.2	9	20920	▲
S209.0250.1A2	2.5	0.2	10	20925	△
S209.0300.1A2	3	0.2	10	20930	▲
					P ●
					M ●
					K ●
					N ○
					S ●
					H -



超硬材種
Carbide grades

▲ 在庫品
on stock

△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	w	r	l	HIS	EG35
S209.FB20.02	2	0.2	9	20920	▲

P	●
M	●
K	○
N	-
S	-
H	-

溝の最小幅 w_x の計算

Calculation of the smallest possible width of groove w_x

S209.FB20.02での W_X (仕上げ溝幅)計算例

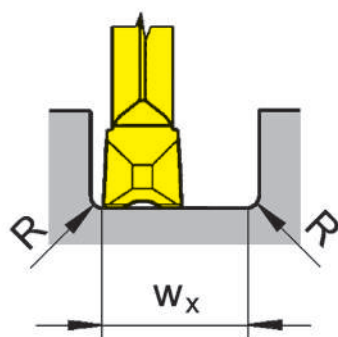
Example S209.FB20.02

W_x (最小仕上げ溝幅) = インサート幅 $\times 2$ - インサート左右コーナー R

$w_x = 2 \times \text{Width of insert } w - 2 \times \text{Corner radius insert } r$

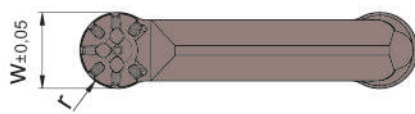
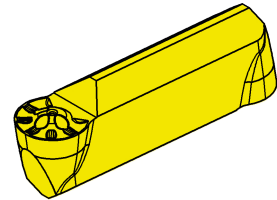
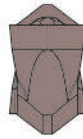
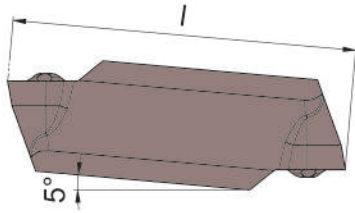
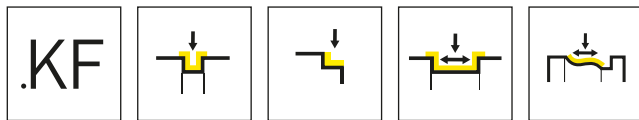
$w_x = 2 \times 2 \text{ mm} - 2 \times 0.2 \text{ mm}$

$w_x = 3.6 \text{ mm}$



加工フロー
Processing flow





超硬材種
Carbide grades
▲ 在庫品
on stock
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	w	l	r	HIS	AS45
S209.0010.KF2	2	9	1	20920	▲
S209.0015.KF3	3	10	1.5	20930	▲
					P ●
					M ●
					K ●
					N ○
					S ●
					H -