

216



ツールホルダー/インサート

刃幅2.0 - 6.0 mm

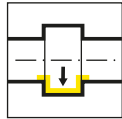
Toolholder and
Inserts

Width of groove 2 - 6 mm

チップブレイカー/送り量
Geometries and feed rates

ページ/Page
121

ツールホルダー
Toolholder
B216

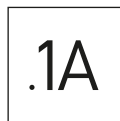


ページ/Page
122

インサート
Indexable insert
S216



ページ/Page
123



ページ/Page
124



ページ/Page
126

インサート
Insert
S216



ページ/Page
125

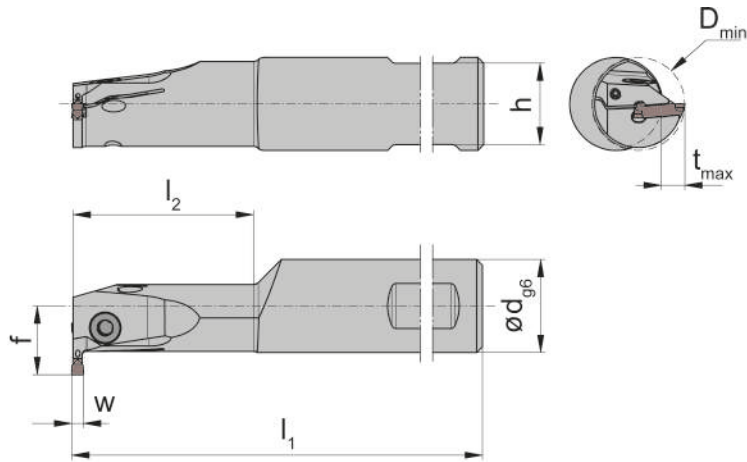
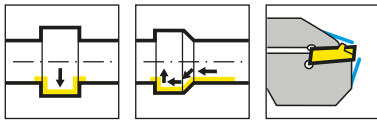
E

チップブレーカー/送り量 Geometries and feed rates



チップブレーカー Geometry	被削材 Material	送り量 f [mm/rev] Feed rate f [mm/rev]	加工用途 Machining
	P M K N S H	↓ 0.10-0.45 ↔ 0.15-0.60	
	P M K N S H	↓ 0.03-0.12	
	P M K N S H	↓ 0.10-0.45 ↔ 0.05-0.25	
	P M K N S H	↓ 0.02-0.10 ↔ 0.0015-0.07	

F



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

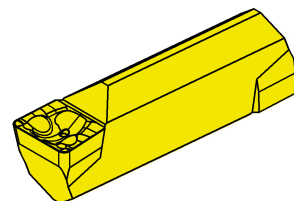
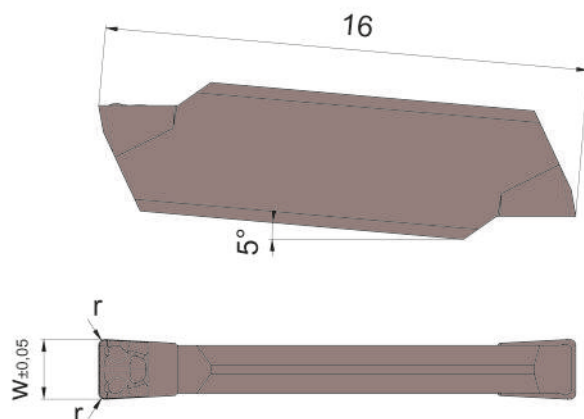
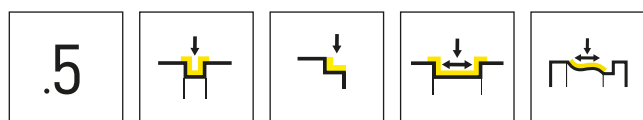
L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	d	l ₁	l ₂	h	f	t _{max}	D _{min}	HWS
RB216.0020.1.22.IK	20	110	30	18	16.3	6	20	21620
RB216.0020.1.225.IK	20	110	30	18	16.3	6	20	21625
RB216.0020.1.23.IK	20	110	30	18	16.3	6	20	21630
RB216.0020.1.24.IK	20	110	30	18	16.3	6	20	21640
RB216.0025.2.22.IK	25	150	50	23	20.3	7.5	25	21620
RB216.0025.2.225.IK	25	150	50	23	20.3	7.5	25	21625
RB216.0025.2.23.IK	25	150	50	23	20.3	7.5	25	21630
RB216.0025.2.24.IK	25	150	50	23	20.3	7.5	25	21640
RB216.0025.23.1.22.IK	25	150	30	23	19.8	7	23	21620
RB216.0025.23.1.23.IK	25	150	30	23	19.8	7	23	21630
RB216.0025.23.1.24.IK	25	150	30	23	19.8	7	23	21640
RB216.0025.23.1.25.IK	25	150	30	23	19.8	7	23	21650
LB216.0020.1.22.IK	20	110	30	18	16.3	6	20	21620
LB216.0020.1.225.IK	20	110	30	18	16.3	6	20	21625
LB216.0020.1.23.IK	20	110	30	18	16.3	6	20	21630
LB216.0020.1.24.IK	20	110	30	18	16.3	6	20	21640
LB216.0025.2.22.IK	25	150	50	23	20.3	7.5	25	21620
LB216.0025.2.225.IK	25	150	50	23	20.3	7.5	25	21625
LB216.0025.2.23.IK	25	150	50	23	20.3	7.5	25	21630
LB216.0025.2.24.IK	25	150	50	23	20.3	7.5	25	21640
LB216.0025.23.1.22.IK	25	150	30	23	19.8	7	23	21620
LB216.0025.23.1.23.IK	25	150	30	23	19.8	7	23	21630
LB216.0025.23.1.24.IK	25	150	30	23	19.8	7	23	21640
LB216.0025.23.1.25.IK	25	150	30	23	19.8	7	23	21650
LB216.0025.23.1.26.IK	25	150	30	23	19.8	7	23	21660

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/LB216.0020.1....	3.5.12T10EP	T10PL
R/LB216.0025....	5.13T20EP	T20PQ



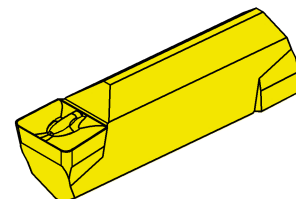
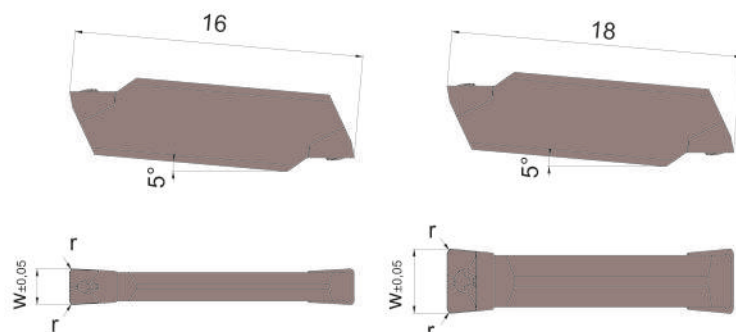
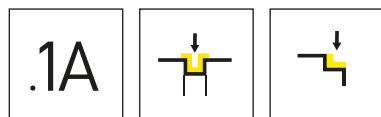
E

超硬材種
Carbide grades

▲ 在庫品
on stock

△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	w	r	HIS	AS45
S216.0200.52	2	0.2	21620	▲
S216.0250.52	2.5	0.2	21625	▲
S216.0300.52	3	0.2	21630	▲
S216.0400.52	4	0.2	21640	▲
S216.0500.54	5	0.4	21650	△
S216.0600.54	6	0.4	21660	△
				P ●
				M ●
				K ●
				N ○
				S ●
				H -



E

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

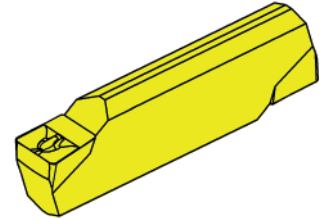
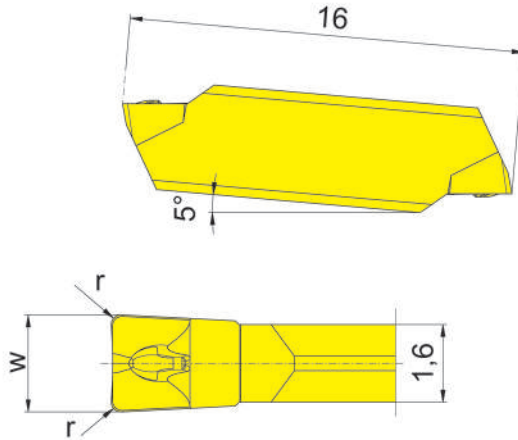
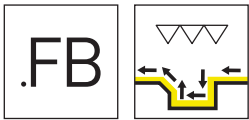
溝幅 2 - 4 mm
Width of groove 2 - 4 mm

幅 5 - 6 mm
Width 5 - 6 mm

▲ 在庫品
on stock

△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	w	r	HIS	AS45
S216.0200.1A2	2	0.2	21620	▲
S216.0250.1A2	2.5	0.2	21625	△
S216.0300.1A2	3	0.2	21630	▲
S216.0400.1A2	4	0.2	21640	▲
S216.0500.1A4	5	0.4	21650	△
				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	HIS	EG35
S216.FB20.02	2	0.2	21620	▲
				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

S216.FB20.02での W_X (仕上げ溝幅)計算例

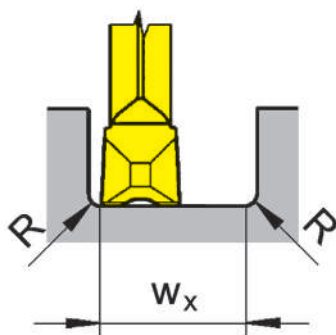
Example S216.FB20.02

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

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

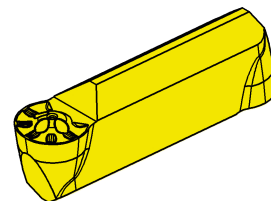
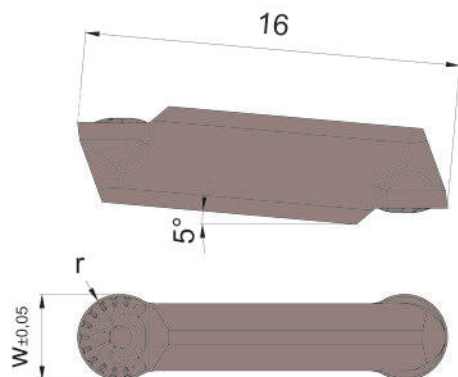
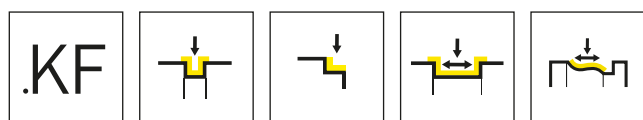
$w_x = 2 \times 2 \text{ mm} - 2 \times 0.2 \text{ mm}$

$w_x = 3.6 \text{ mm}$



加工フロー
Processing flow





E

超硬材種
Carbide grades

▲ 在庫品
on stock

△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	w	r	HIS	AS45
S216.0010.KF2	2	1	21620	▲
S216.0015.KF3	3	1.5	21630	▲
S216.0020.KF4	4	2	21640	▲
				P ●
				M ●
				K ●
				N ○
				S ●
				H -