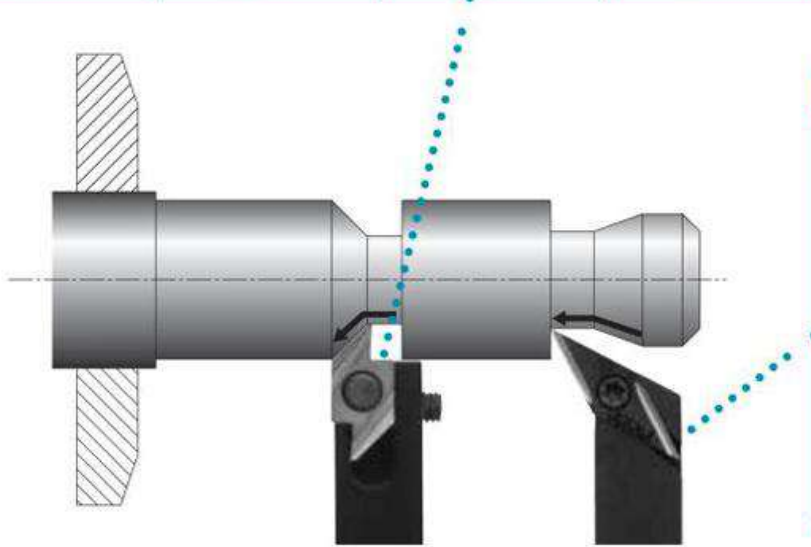


AABS-40F型	SABS-40F型	AABW-40F型	SABW-40F型	AABW-50F型	SABW-50F型	KTKF型
背面クランプ 切刃幅：2.8 切込み：～4.0	スクリュークランプ 切刃幅：2.8 切込み：～4.0	背面クランプ 切刃幅：4.7 切込み：～4.0	スクリュークランプ 切刃幅：4.7 切込み：～4.0	背面クランプ 切刃幅：4.7 切込み：～5.0	スクリュークランプ 切刃幅：4.7 切込み：～5.0	スクリュークランプ 切刃幅：1.5～3.8 切込み：1.8～5.5
E17	E17	E18	E18	E19	E19	E12



■ 外径・端面・倣い・ぬすみ加工用

SVPB型	SVPP-FF型
スクリュークランプ	スクリュークランプ オフセットなし
E31	E33

■ ツーリング例② 小型CNC自動旋盤(タレット型)

ソリッド
エンドミル
(L章)

内径
(F章)

ドリル
(K章)

突切り
(H章)

あとびき

溝入れ
(G章)

外径

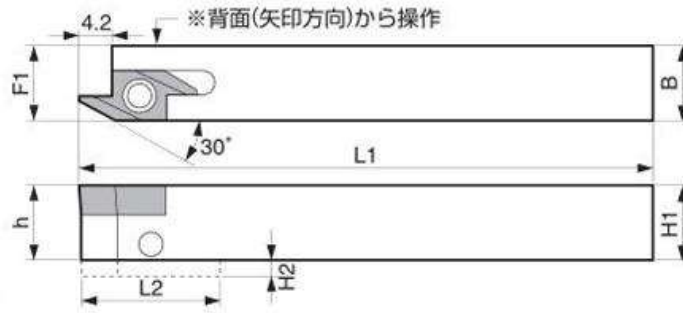
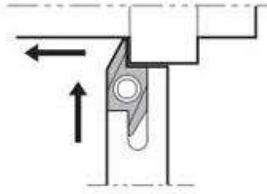
外径

ねじ切り
(J章)

工具取付け状態(くし刃型刃物台+回転工具)

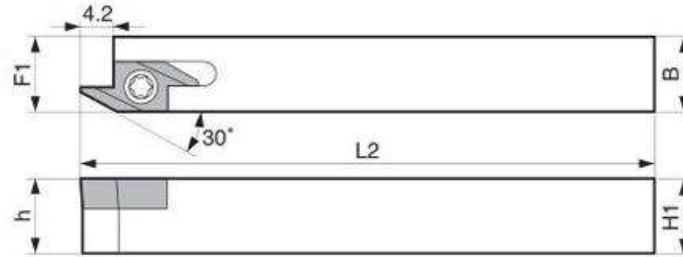
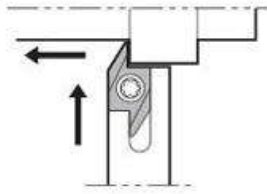
小零件背車加工用刀桿[ABS15刀片用]

AABS-40F型(切刃幅2.8mm・深さ4mm MAX)



● 本図は右勝手(R)を示す

SABS-40F型(切刃幅2.8mm・深さ4mm MAX)



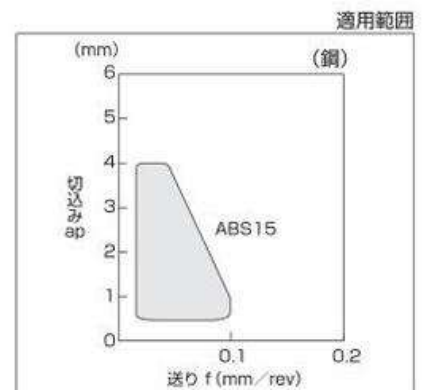
● 本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫	寸法(mm)						基準 コーナR (rε)	部品			
		H1=h	H2	B	L1	L2	F1		アンカーピン	ロックスクリュー	クランプスクリュー	レンチ
AABSR	1010JX-40F	●	10	-	10	-	10.2	0.15	LPA-11	HSB4X8R	-	FH-2
	1212JX-40F	●	12	-	12	120	12.2		LPA-13			
	1616JX-40F	●	16	-	16	-	16.2		LPA-17			
SABSR	1010JX-40F	●	10	-	10	-	10.2	0.15	-	-	SB-3080TR	FT-10
	1212JX-40F	●	12	-	12	120	12.2		-			
	1616JX-40F	●	16	-	16	-	16.2		-			
SABSR	1212F -40F	●	12	-	12	85	12.2	0.15	-	-	SB-3080TR	FT-10
	2020K -40F	●	20	-	20	125	20.2					

適合チップ

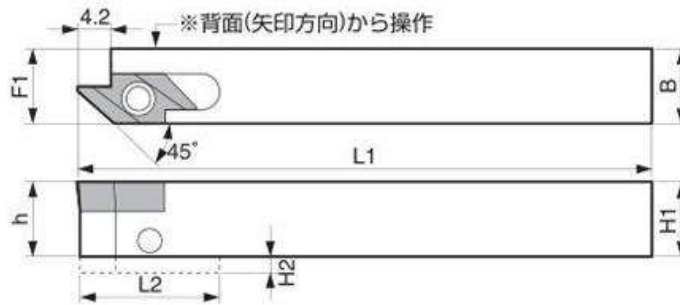
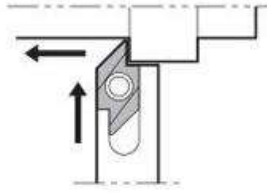
形状	型番	コーナR (rε:mm)	参照 ページ
	ABS15R4005	0.05	B77
	15R4015	0.15	
	ABS15R4005M	< 0.05	
	15R4015M	< 0.15	



推奨切削条件 ● E45

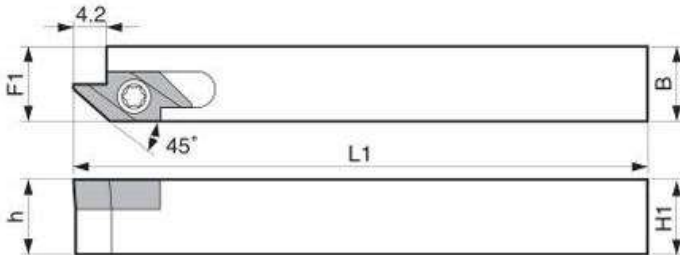
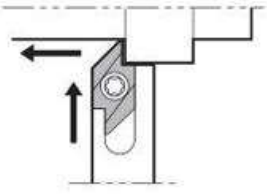
● : 標準在庫

AABW-40F型 (切刃幅4.7mm・深さ4mm MAX)



●本図は右勝手(R)を示す

SABW-40F型 (切刃幅4.7mm・深さ4mm MAX)



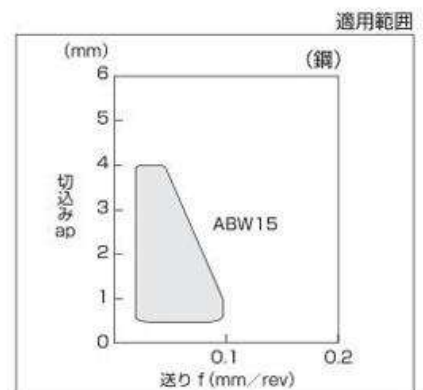
●本図は右勝手(R)を示す

●ホルダ寸法

型番	在庫	寸法(mm)							基準 コーナ R (rε)	部品			
		H1-h	H2	B	L1	L2	F1	アンカーピン		ロックスクリュー	クランプスクリュー	レンチ	
AABWR	1010JX-40F	●	10	-	10	-	-	10.2	0.15	LPA-11	HSB4X8R	-	FH-2
	1212JX-40F	●	12	-	12	120	-	12.2		LPA-13			
	1616JX-40F	●	16	-	16	-	-	16.2		LPA-17			
SABWR	1010JX-40F	●	10	-	10	-	-	10.2	0.15	-	-	SB-3080TR	FT-10
	1212JX-40F	●	12	-	12	120	-	12.2					
	1616JX-40F	●	16	-	16	-	-	16.2					
SABWR	2020K -40F	●	20	-	20	125	-	20.2	0.15	-	-	SB-3080TR	FT-10

●適合チップ

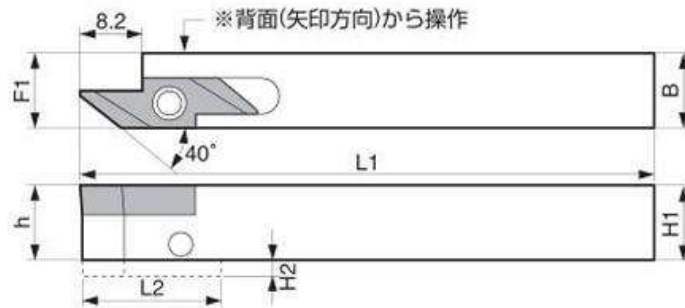
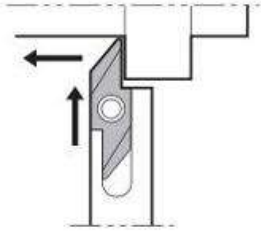
形状	型番	コーナR (rε:mm)	参照 ページ
	ABW15R4005	0.05	B77
	15R4015	0.15	
	ABW15R4005M	< 0.05	
	15R4015M	< 0.15	



推奨切削条件 ● E45

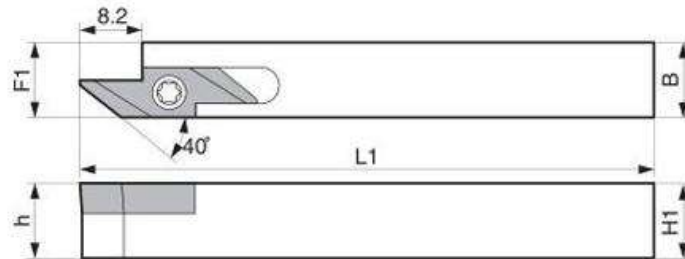
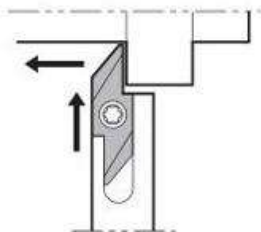
●:標準在庫

AABW-50F型(切刃幅4.7mm・1パス5mm MAX)



●本図は右勝手(R)を示す

SABW-50F型(切刃幅4.7mm・1パス5mm MAX)



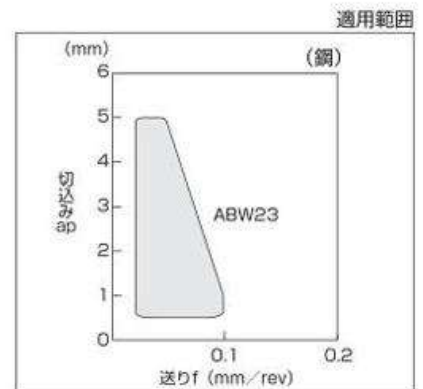
●本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番	在庫	寸法(mm)							基準 コーナ R (re)	部品			
		H1=h	H2	B	L1	L2	F1	アンカーピン		ロックスクリュー	クランプスクリュー	レンチ	
AABWR	1010JX-50F	●	10	-	10	-	-	10.2	0.15	LPA-11	HSB4X8R	-	FH-2
	1212JX-50F	●	12	-	12	120	-	12.2	LPA-13				
	1616JX-50F	●	16	-	16	-	-	16.2	LPA-17				
SABWR	1010JX-50F	●	10	-	10	-	-	10.2	0.15	-	-	SB-3080TR	FT-10
	1212JX-50F	●	12	-	12	120	-	12.2					
	1616JX-50F	●	16	-	16	-	-	16.2					
SABWR	2020K -50F	●	20	-	20	125	-	20.2	0.15	-	-	SB-3080TR	FT-10

適合チップ

形状	型番	コーナR (re:mm)	参照 ページ
	ABW23R5005	0.05	B77
	23R5015	0.15	
	ABW23R5005M	<0.05	
	23R5015M	<0.15	

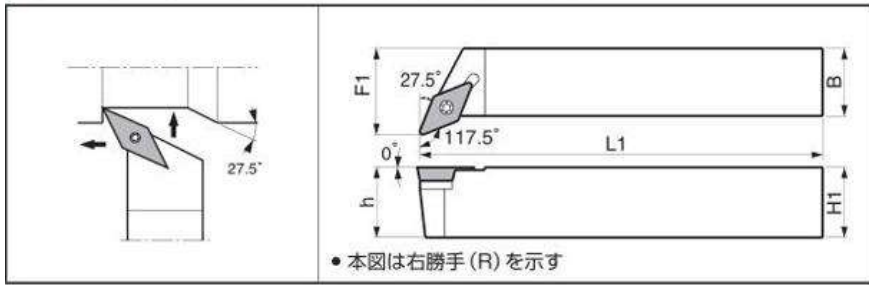


推奨切削条件 ● E45

● : 標準在庫

SVPB型(外径・端面・微い・ぬすみ加工)

● SVPB 型ホルダのぬすみ加工径

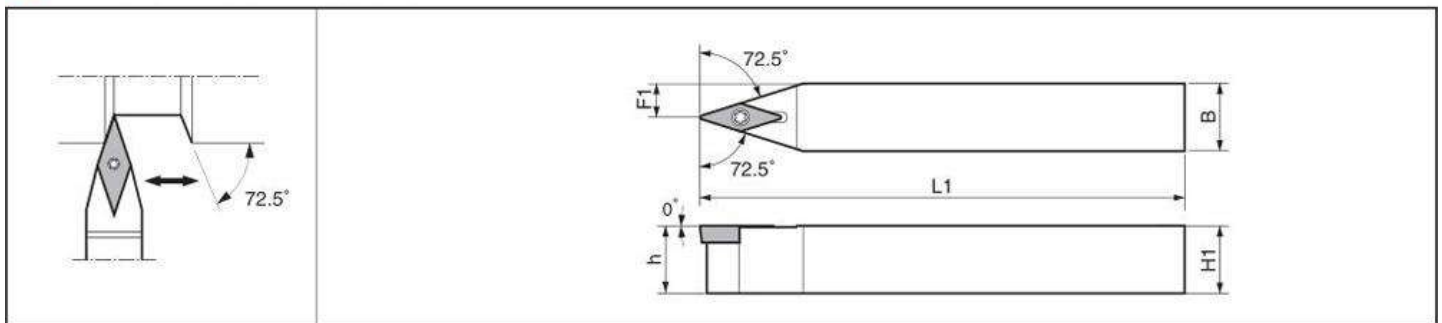


コーナR (re)	ap	φD (MIN)
0.4	0.5	φ 25
	1	φ 30
0.8	0.5	φ 45
	1	φ 55

● ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)				基準コーナR (re)	部品				
	R	L	H1=h	B	L1	L2		F1	クランプスクリュー	レンチ	シート	シート止めねじ
SVPB ^φ 1010JX-11	●	●	10	10	120	-	0.4	SB-2570TR	FT-8	-	-	-
1212JX-11	●	●	12	12		16.5						
1616JX-11	●	●	16	16		20.5						
SVPB ^φ 2020K-11	●	●	20	20	125	-	0.4	SB-2570TR	FT-8	-	-	-
2525M-11	●	●	25	25	150	32						
SVPB ^φ 2020K-16N	●	●	20	20	125	-	0.8	SB-40125TRN	FT-15	SVN-32N	SS-4N	LW-4
2525M-16N	●	●	25	25	150	32						

SVVB型(外径・微い加工)



● ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)				基準コーナR (re)	部品				
		H1=h	B	L1	F1		クランプスクリュー	レンチ	シート	シート止めねじ	レンチ
SVVBN 1212F-11	●	12	12	85	6	0.4	SB-2570TR	FT-8	-	-	-
SVVBN 1010JX-11	●	10	10	120	5						
1212JX-11	●	12	12		6						
1616JX-11	●	16	16		8						
SVVBN 1010F-11	●	10	10	80	5	0.4	SB-2570TR	FT-8	-	-	-
1616H-11	●	16	16	100	8						
2020K-11	●	20	20	125	10						
2525M-11	●	25	25	150	12.5						
SVVBN 2020K-16N	●	20	20	125	10	0.8	SB-40125TRN	FT-15	SVN-32N	SS-4N	LW-4
2525M-16N	●	25	25	150	12.5						

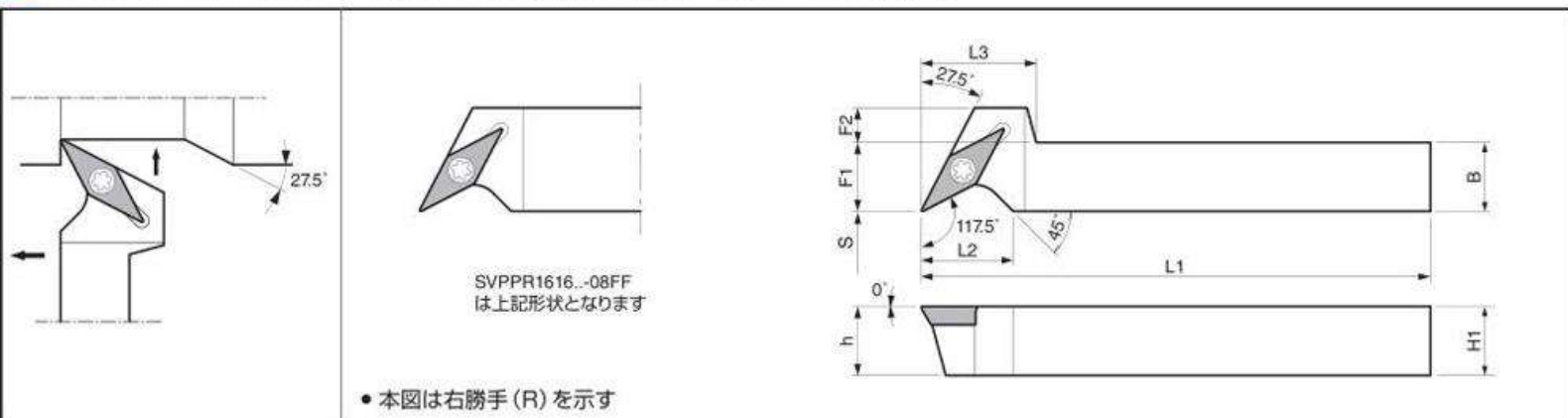
● 適合チップ (SVPB 型、SVVB 型)

用途 参照ページ	仕上げ B69	仕上げ~中 B69	仕上げ~中 B69	仕上げ B69	仕上げ・精密 B69	仕上げ~中 B70	アルミ・非鉄 B70	アルミ・非鉄 B70	アルミ・非鉄 C27	高硬度材 C17
形状	GP	VF	HQ	%-F	%-FSF	%-Y	AH	%-A3	ダイヤモンド	CBN
ホルダ型番										
SVPB ^φ ...-11	VBMT1103..	VBMT1103..	VBMT1103..	VBGT1103..	VBET1103..	VBGT1103..	-	-	VBMT1103..	VBGW1103..
SVVBN...-11										
SVPB ^φ ...-16N	VBMT1604..	VBMT1604..	VBMT1604..	-	-	VBGT1604..	VCGT1604..	VCGT1604..	VBMT1604..	VBGW1604..
SVVBN...-16N										

一般外徑車削用刀桿[VP□□刀片用]

泉發車刀礦油公司 網頁專用

SVPP-FF型(オフセットなし)(外径・端面・倣い・ぬすみ加工)



ホルダ寸法

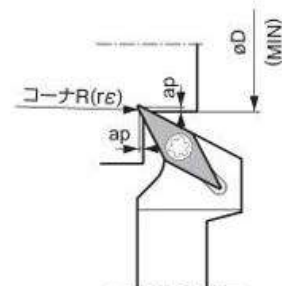
型番	在庫	寸法(mm)										基準 コーナ R (re)	部品							
		R	L	H1=h	B	L1	L2	L3	F1	F2	S		クランプスクリュー	レンチ						
SVPPR	1010JX-08FF	●		10	10															
	1212JX-08FF	●		12	12	120	12	16	10	4	0	0.1	SB-2050TR	FT-6						
	1616JX-08FF	●		16	16			-	16	-										
SVPPR	1010JX-11FF	●		10	10				10	8										
	1212JX-11FF	●		12	12	120	16	20	12	6	0	0.2	SB-2570TR	FT-8						
	1616JX-11FF	●		16	16				16	2										
SVPPR	1212F -08FF	●		12	12	85	12	16	12	2	0	0.1	SB-2050TR	FT-6						
	1212F -11FF	●		12	12	85	16	20	12	6	0	0.2	SB-2570TR	FT-8						

適合チップ

用途 参照ページ	微小切込み	仕上げ	仕上げ	仕上げ・精密	低送り	低送り・精密
形状	CF	CK	GF	F%-FSF	F%-U	F%-USF
ホルダ型番						
SVPPR...-08FF	-	VPGT0802..	-	VPET0802..	-	VPET0802..
SVPPR...-11FF	VPGT1103..	VPGT1103..	VPGT1103..	VPET1103..	VPET1103..	VPET1103..

推奨切削条件 E44

SVPP-FF型ホルダの
ぬすみ加工径



コーナR (re)	ap	øD (MIN)
0.2	0.5	ø20
	1	ø25

●: 標準在庫