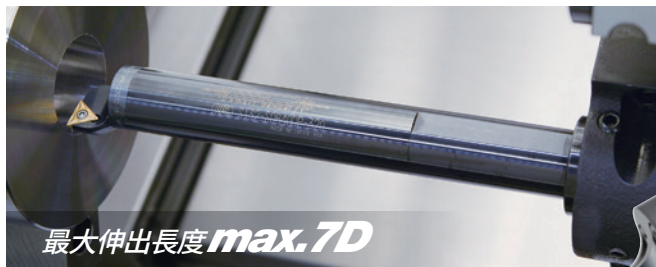
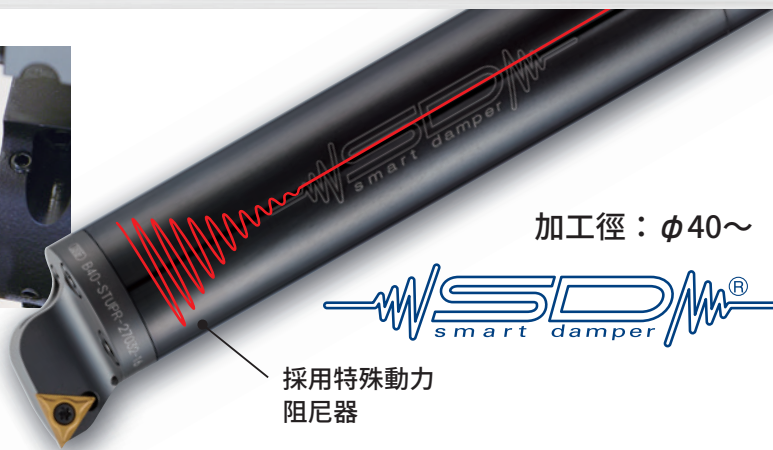


內藏減震機構
內徑車削用

減震刀把 搪孔刀桿



最大伸出長度 **max.7D**



加工徑：φ40~



採用特殊動力
阻尼器

內徑車削加工不再發生震動

追加新刀片座，產品系列更充實

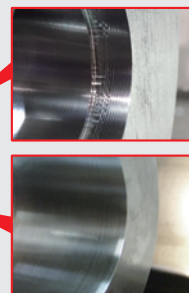
加工實例

Application examples

加工徑：φ40
切削速度：200m/min
進刀量：0.2mm/rev
刀片：TPMT160404
加工件材質：S55C

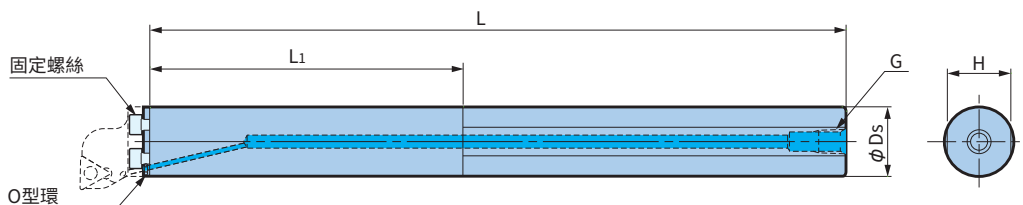
搪孔刀桿	伸出長	L/D	切削量 (mm)			
			0.2	0.5	1	2
無減震機構	160	5D	震動	震動	震動	震動
減震刀把 ST32-SDB40DP-320	224	7D	○	○	○	○

粗搪、精搪加工皆可有效發揮減震效果。



本體

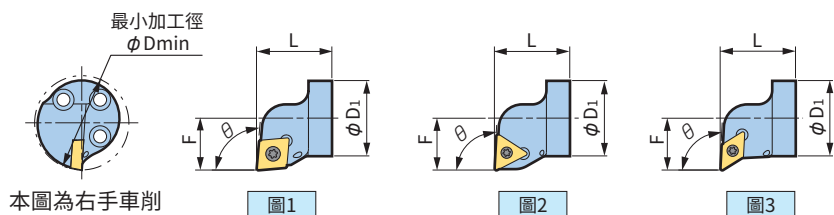
中心出水



規格	刀片座型式	φDs	L	L1	H	G	固定螺絲 (備用品) (1支)	O型環組 (備用品) (2個)	重量 (kg)
ST32-SDB40DP-320	B32-...	32	320	144	30	PT1/4	C0510(M5×10L)	SDB20 OR	2.3
ST40-SDB50DP-410	B40-...	40	410	170	37	PT3/8	C0610(M6×10L)		4.5

1. 附帶固定螺絲 (3支) 與 O 型環 (2個)。
2. 不附帶刀片座，敬請另外選購。
3. 不附帶捨棄式刀片，敬請另外選購。
4. 皆標準具備有油孔。
5. L₁尺寸部分為內藏的減震機構請勿在此固定。

刀片座



本圖為右手車削

規格	圖	刀片型式 (ISO)	方向	φDmin	φD1	F	L	θ	刀片固定螺絲組	重量 (kg)
B32-SCLCR-22032-12	1	CC1204	右手車削	40	32	22	32	95°	S5S-20IP	0.1
-STUCR-22032-11 NEW	2	TC1102						93°	S2.5S-7IP	
-STUPR-22032-16	3	TP1604							S4S-15IP	
-SDUCR-22032-11	3	DC11T3								
B40-SCLCR-27032-12	1	CC1204	右手車削	50	40	27	32	95°	S5S-20IP	0.2
-STUCR-27032-11 NEW	2	TC1102						93°	S2.5S-7IP	
-STUPR-27032-16	3	TP1604							S4S-15IP	
-SDUCR-27032-11	3	DC11T3								

刀片座附刀片固定螺絲用扳手1支。

1. 不附帶捨棄式刀片，敬請另外選購。ISO標準刀片適用。
2. 將STUCR用於精加工時，還可使用BIG KAISER TC11刀片。
3. 刀片固定螺絲組 (另售) 含扳手1支及螺絲10個。
4. 左手車削為訂製品。如有需要請洽詢本公司當地業務負責人。



TC11刀片請參閱

綜合型錄

