

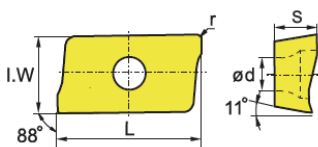


フライスカッター

- Indexable Milling Tools -

Selection of inserts

フライスカッター用チップ



高送り用チップ

型番	寸法					材質	コーティング	被削材	単価	1ケース(10個)販売価格
	L	l.W	S	φd	r					
APKT11T304-PMK	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4	P/M	PVD	鋼・ステン用	520	5200
APKT11T308-PMK	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8	P/M	PVD	鋼・ステン用	520	5200
APKT11T304-ALM	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4	N	なし	アルミ用	620	6200
APKT11T308-ALM	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8	N	なし	アルミ用	620	6200
APKT11T3XR-SPX	12.24	6.5	3.6	2.8	X	P/M	PVD	鋼・ステン用	620	6200
APKT160408-PMK	17.877	9.33	5.76	4.4	0.8	P/M	PVD	鋼・ステン用	590	5900
APKT160408-ALM	17.877	9.33	5.76	4.4	0.8	N	なし	アルミ用	650	6500

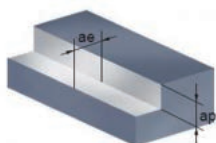
※ 高送り用チップ【 APKT11T3XR-SPX 】の切削条件 = 切込み 1mm 刃当り送り 1.2mm

部品 Spare parts

クランプスクリュー	型番	カッター径	適合チップ	単価	1ロット(3個)販売価格
	I60M2.5x6.5T	φ12~φ32	APKT11	860	2580
	I60M4x8.4	φ25~φ63	APKT16	860	2580

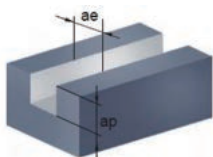
一般外径旋削加工 切削推奨条件

肩削り加工



被削材	材質型番	切削速度 V(m/min)	送りf (mm/z)	ae(mm)
一般鋼 SS等	PMK	320(180~400)	0.2(0.1~0.3)	<0.5D
合金鋼 SKD/SCM等	PMK	260(160~330)	0.2(0.1~0.3)	<0.5D
ステンレス鋼 SUS等	PMK	200(110~300)	0.2(0.1~0.3)	<0.5D
鋳物 FC/FCD等	PMK	200(120~320)	0.2(0.1~0.3)	<0.5D
アルミ・真鍮	ALM	300~	0.2(0.08~0.4)	<0.5D

溝入れ加工



被削材	材質型番	切削速度 V(m/min)	送りf (mm/z)	ae(mm)
一般鋼 SS等	PMK	190(140~250)	0.15(0.1~0.25)	D
合金鋼 SKD/SCM等	PMK	150(110~240)	0.15(0.1~0.25)	D
ステンレス鋼 SUS等	PMK	120(80~190)	0.15(0.1~0.25)	D
鋳物 FC/FCD等	PMK	120(80~210)	0.15(0.1~0.25)	D
アルミ・真鍮	ALM	300~	0.2(0.08~0.3)	D

※ 切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。