



フライスカッター – Indexable Milling Tools –

抜群のコストパフォーマンス！！

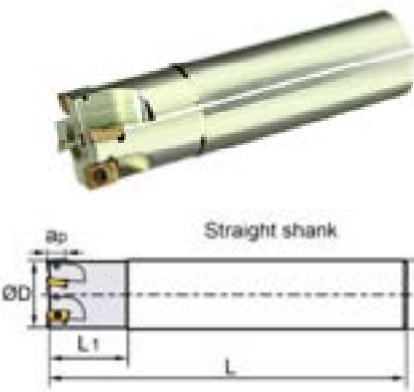
Square shoulder milling tools

スタンダードタイプ：IEMP01

Kr:90°

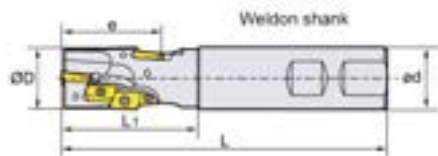


	型番	寸法					刃数	重量	適合チップ	販売価格
		φD	φd	L	L1	apmax				
AP11 スタンダード	IEMP01-012-G16-AP11-01	12	16	85	25	10.5	1	0.1	AINP11	7,940
	IEMP01-016-G16-AP11-02	16	16	90	25	10.5	2	0.1	AINP11	10,350
	IEMP01-020-G20-AP11-02	20	20	100	30	10.5	2	0.2	AINP11	10,530
	IEMP01-025-G25-AP11-03	25	25	115	35	10.5	3	0.4	AINP11	14,780
	IEMP01-032-G32-AP11-04	32	32	125	40	10.5	4	0.7	AINP11	19,610
NEW NEW NEW NEW AP11 ロングタイプ	IEMP01-016-G16-AP11-02C (25/180)	16	16	180	25	10.5	2	0.25	AINP11	25,300
	IEMP01-020-G20-AP11-02C (30/200)	20	20	200	30	10.5	2	0.4	AINP11	28,910
	IEMP01-025-G25-AP11-03C (35/220)	25	25	220	35	10.5	3	0.76	AINP11	32,480
	IEMP01-032-G32-AP11-04C (45/260)	32	32	260	45	10.5	4	1.47	AINP11	40,080
AP16 スタンダード	IEMP01-025-G25-AP16-02	25	25	115	35	15.5	2	0.4	AINP16	11,250
	IEMP01-032-G32-AP16-03	32	32	125	40	15.5	3	0.7	AINP16	17,940
	IEMP01-040-G32-AP16-04	40	32	130	42	15.5	4	0.8	AINP16	21,390
	IEMP01-050-G32-AP16-05	50	32	135	45	15.5	5	1	AINP16	24,940
	IEMP01-063-G32-AP16-06	63	32	135	45	15.5	6	1.4	AINP16	30,970



Square shoulder milling tools

ラフィングタイプ：IEMP04



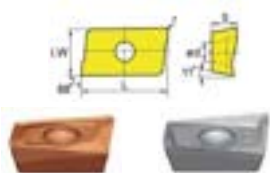
Kr:90°



	型番	寸法					フルート数	使用チップ数	重量	適合チップ	販売価格
		φD	φd	L	L1	e					
AP11 ラフィング	IEMP04-020-XP20-AP11-01	20	20	120	45	29.4	1	3	0.3	AINP11	16,680
	IEMP04-025-XP25-AP11-02	25	25	130	55	38.9	2	8	0.4	AINP11	30,190
	IEMP04-032-XP32-AP11-02	32	32	140	65	48.5	2	10	0.7	AINP11	43,130
	IEMP04-040-XP40-AP11-02	40	40	150	75	58	2	14	1.3	AINP11	60,380

Selection of inserts

フライスカッター用チップ



高送り用チップ

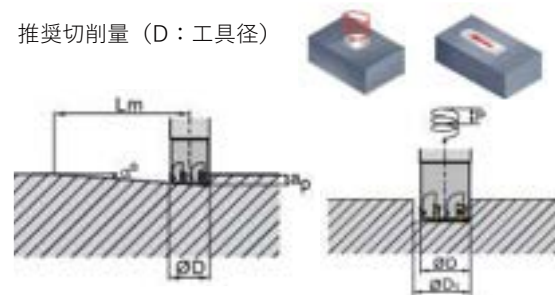
型番	寸法					材質	コーティング	被削材	単価	1ケース (10個) 販売価格
	L	I.W	S	φd	r					
AINP11T304-IP50 (PMK)	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4	P/M	PVD	鋼・ステンレス用	450	4,500
AINP11T308-IP50 (PMK)	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8	P/M	PVD	鋼・ステンレス用	450	4,500
NEW AINP11T312-IP50 (PMK)	12.24	6.5	3.6	2.8	1.2	P/M	PVD	鋼・ステンレス用	590	5,900
NEW AINP11T316-IP50 (PMK)	12.24	6.5	3.6	2.8	1.6	P/M	PVD	鋼・ステンレス用	590	5,900
NEW AINP11T320-IP50 (PMK)	12.24	6.5	3.6	2.8	2.0	P/M	PVD	鋼・ステンレス用	590	5,900
AINP11T304-IP80 (ALM)	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4	N	なし	アルミ用	500	5,000
AINP11T308-IP80 (ALM)	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8	N	なし	アルミ用	500	5,000
AINP11T3XR-IP40 (SPX)	12.24	6.5	3.6	2.8	X	P/M	PVD	鋼・ステンレス用	550	5,500
AINP160408-IP50 (PMK)	17.877	9.33	5.76	4.4	0.8	P/M	PVD	鋼・ステンレス用	550	5,500
AINP160408-IP80 (ALM)	17.877	9.33	5.76	4.4	0.8	N	なし	アルミ用	600	6,000

※ 高送り用チップ【AINP11T3XR-IP40】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	AINP11	990	2,970
	I60M4x8.4	φ25~φ63	AINP16	990	2,970

推奨切削量 (D: 工具径)



工具 外径	ランピング加工			ヘリカル加工	
	最大切込み Ap	最大傾斜 角 α°	最小加工 距離Lm	最小加工 径D1	最大 切込
16	10	10	56.7	20	2
20	10	5	114.4	28	2
25	10	4.5	127	40	2
30	10	3.5	153	48	2
32	10	3	190.8	56	2
40	10	2	286.4	70	2

注：切削速度、1刃当り送りは肩削り加工を参考にしています。

切削推奨条件

被削材	材質 型番	肩削り加工			溝入れ加工		
		切削速度 V (m/min)	送りf (mm/z)	ae (mm)	切削速度 V (m/min)	送りf (mm/z)	ae (mm)
一般鋼	PMK	320	0.2	< 0.5D	190	0.15	D
SS等		(180~400)	(0.1~0.3)		(140~250)	(0.1~0.25)	
合金鋼	PMK	260	0.2	< 0.5D	150	0.15	D
SKD/SCM等		(160~330)	(0.1~0.3)		(110~240)	(0.1~0.25)	
ステンレス鋼	PMK	200	0.2	< 0.5D	120	0.15	D
SUS等		(110~300)	(0.1~0.3)		(80~190)	(0.1~0.25)	
鋳物	PMK	200	0.2	< 0.5D	120	0.15	D
FC/FCD等		(120~320)	(0.1~0.3)		(80~210)	(0.1~0.25)	
アルミ・真鍮	ALM	300~	0.2 (0.08~0.4)	< 0.5D	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。