

●チップ -INSERTS-



1個単位

型番	材質(選択)				特長	R	a	図	¥通常単価 200個以上お見積り							
	超硬コート		超硬(K種)													
	鋳鉄用	炭素鋼／合金鋼用	ステンレス鋼用	アルミ用					MT10	MT30	MT50	MA1				
APET103504A				●	シャープエッジタイプ	0.025	1	図1	780	750	700	620				
APMT103504N	●	●	●		標準タイプ	0.08			640	610	580	510				
APMT103504T	●	●	●		刃先強化タイプ				640	610	580	510				
APET160508A				●	シャープエッジタイプ	0.025	2	図2	810	770	730	640				
APMT160508N	●	●	●		標準タイプ	0.08			790	750	720	630				
APMT160508T	●	●	●		刃先強化タイプ				790	750	720	630				



APMT103504N – MT10

型番

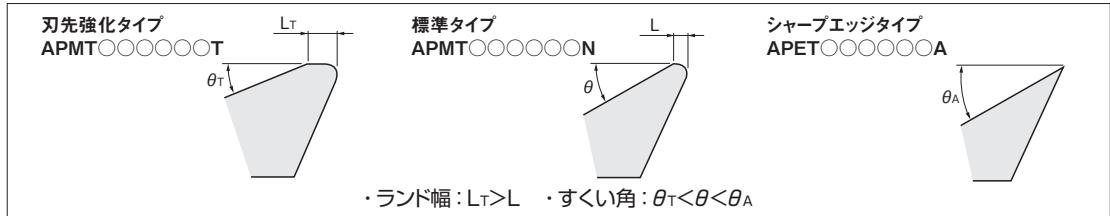
材質

Delivery
出荷日

在庫品 卷末-7

ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。

※チップのタイプによる刃先形状の違い



●アクセサリー -ACCESSORIES-

1個単位

型番	部品名	¥通常単価 1~4個
TMS25	ネジ	350
TMS25L		350
TMS35		350
WMS35	レンチ	1,430
WMS50		1,390

Delivery
出荷日

在庫品 卷末-7

ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。

Price
価格

■数量スライド価格(①1円未満切捨て)					
数 量	1~4	5~9	10~19	20~29	30~
値引率	価格表	3%	5%	10%	

お見積り



TMS25

型番

●ミスミ 推奨切削条件表

被削材	チップ 材質	エンドミル外径					
		10~21		25~40		50~63	
		切削速度 V(m/min.)	送り/刃 f(mm)	切削速度 V(m/min.)	送り/刃 f(mm)	切削速度 V(m/min.)	送り/刃 f(mm)
P 炭素鋼(S50C等)	MT30	80~100~120	0.08~0.10~0.15	100~150~180	0.10~0.20~0.25	100~150~180	0.10~0.20~0.25
合金鋼(HRC40以下)	MT30	70~100~120	0.08~0.10~0.12	80~140~160	0.10~0.15~0.20	80~140~160	0.10~0.15~0.20
M ステンレス鋼(SUS304等)	MT50	70~100~120	0.08~0.10~0.15	80~140~160	0.10~0.15~0.20	80~140~160	0.10~0.15~0.20
K 鋳鉄(FC200等)	MT10	80~100~120	0.08~0.10~0.15	100~150~180	0.10~0.20~0.25	100~150~180	0.10~0.20~0.25
N アルミ合金	MA1	200~300~500	0.08~0.10~0.15	200~300~500	0.10~0.15~0.20	200~500~1000	0.10~0.15~0.20

【最小値～基準値～最大値】※切削速度と送りは基準値をベースに機械剛性などを考慮して調整してください。

②回転数(min⁻¹)の求め方：切削速度(V)×1000÷3.14÷外径(D) テーブル送り(mm/min)の求め方：回転数×送り/刃(f)×刃数

超硬
エンドミルハイス
エンドミル自由指定直刃
エンドミル専用
カッター面取り
センタリング工具

ドリル

リーマ

タップ

再研磨
サービスフライス用
チップ・カッター

旋削工具

ツーリング

加工治具

測定工具・
計測機器

放電工具

研削研磨
用品切断・
溶接用品

手作業工具

電動・
空圧工具

化学製品

安全保護・
環境衛生用品梱包・物流
保管用品