

●チップ -INSERTS-

APMT

APET



図1

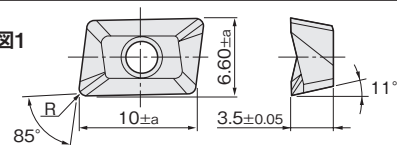
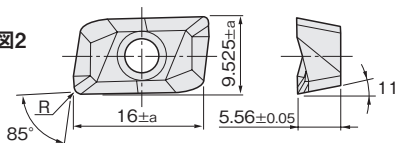


図2



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)					1〜9個	10〜49個	50〜99個	100〜199個
	鋳鉄用	炭素鋼 合金鋼用	ステンレス 鋼用									
MT10	MT30	MT50	MA1									
APET103504A				●	シャープエッジタイプ	0.4	0.025	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	0.8	0.025	2	640	610	580	510
APET160508A				●	シャープエッジタイプ		0.08		810	770	730	640
APMT160508N	●	●	●		標準タイプ	0.8	0.08	2	790	750	720	630
APMT160508T	●	●	●		刃先強化タイプ				790	750	720	630



Order
注文例

APMT103504N - MT10

型番

材質



Delivery
出荷日

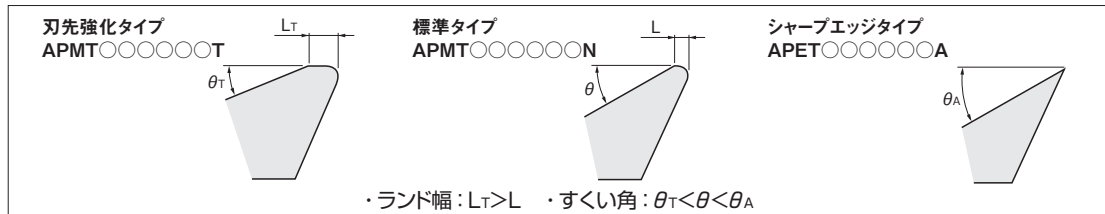


在庫品

巻末-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



・ランド幅: $L_T > L$ ・すくい角: $\theta_T < \theta < \theta_A$

●アクセサリ -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

巻末-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 (※1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



Order
注文例

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。

◎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