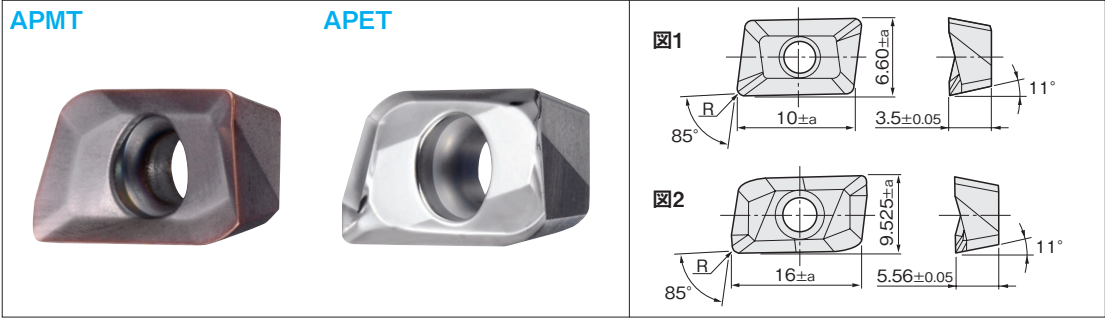


●チップ -INSERTS-



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								1~9個	10~49個	50~99個	100~199個	
	超硬コート	超硬(K種)	超硬(K種)	超硬(K種)									
	MT10	MT30	MT50	MA1									
APET103504A				●	シャープエッジタイプ	0.025		1	660	630	590	525	
APMT103504N	●	●	●		標準タイプ	0.4		1	630	600	570	500	
APMT103504T	●	●	●		刃先強化タイプ			1	630	600	570	500	
APET160508A				●	シャープエッジタイプ	0.025		2	770	730	690	610	
APMT160508N	●	●	●		標準タイプ	0.8		2	740	700	670	590	
APMT160508T	●	●	●		刃先強化タイプ			2	740	700	670	590	



Order 注文例 **APMT103504N - MT10**  
型番 材質



Delivery 出荷日



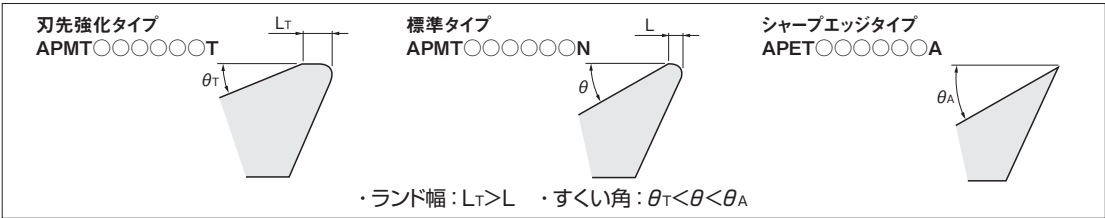
在庫品



巻末-3

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 -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-3

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		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
	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。

⑦回転数 (min<sup>-1</sup>)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

ドリル

面取り・ センタリング工具

リーマ

ねじ穴 関連工具

フライス用 チップ・カッター

旋削工具