

# A-PSKN

## P形ボーリングバー

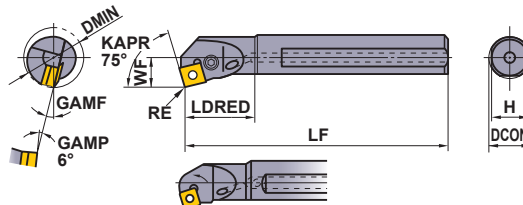
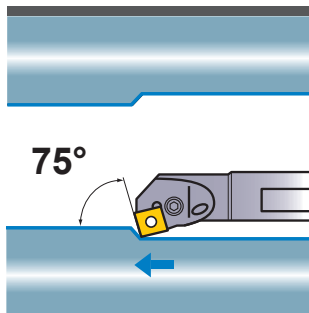
クーラント穴あり

### 製品情報



材種・チップブレイカ >> 42  
 CBNインサート >> 234  
 部品 >> 1929  
 ISO13399記号 >> 1966

超硬インサート >> 119  
 PCDインサート >> 272  
 技術資料 >> 1971



\*1 ピンクランプ

本図は右勝手(R)を示す。

呼び記号	在庫		対応インサート	寸法(mm)								付属品									
	R	L		DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	RE	シート	シート止ピン	クランプレバー	クランプねじ	レンチ	プラグ	クランプピン	平行ピン	止めねじ	
A20QPSKNR/L09	●	●	SNMA SNMG	0903	20	180	32	13	18	13°	25	0.8	-	-	-	-	HKY15R HKY25R	HGM-PT1/8	HP3T	P208AM	HSS03005
A25RPSKNR/L12	●	●	SNMM	1204	25	200	40	17	23	13°	32	0.8	MLSP42	-	-	-	HKY15R HKY30R	HGM-PT1/4	HP43	P210AM	HSS03005
A32SPSKNR/L12	●	●	SNGA SNGG	1204	32	250	50	22	30	13°	44	0.8	LLSSN42	LLP14	LLCL14	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	-	-	-

\*1 ピンクランプ：A20QPSKNR/L09, A25RPSKNR/L12

\*2 締付けトルク(N・m)：LLCS108S=3.3, HP3T=2.2, HP43=3.3

●：標準在庫品

### 用途別インサート例

仕上げ	軽切削	中切削	中切削	中切削	ステンレス用	G級	CBN/PCD
FP	LP	MP	MH	Standard	MM	R/L	
(12)	(12)	(12)	(12)	(09,12)	(12)	(09,12)	(12)

- インサート写真は代表例です。英字はブレイカ記号を示し、( )内の数字は該当インサートの大きさを示します。
- 勝手付きインサートをご使用の場合、右勝手のホルダには左勝手のインサート、左勝手のホルダには右勝手のインサートをご使用ください。

### 推奨切削条件

被削材	かたさ	加工形態	l/d ≤ 3			l/d = 3-4		
			切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み (mm)	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み (mm)
<b>P</b> 炭素鋼・合金鋼	180-350HB	中切削	110 (80-140)	0.25 (0.1-0.4)	-5.0	110 (80-140)	0.2 (0.1-0.3)	-4.0
<b>M</b> ステンレス鋼	≤200HB	中切削	80 (60-100)	0.2 (0.1-0.3)	-4.0	70 (50-100)	0.15 (0.1-0.25)	-3.0
<b>K</b> ねずみ鋳鉄	引張り強さ ≤350MPa	中切削	80 (60-100)	0.25 (0.1-0.4)	-5.0	80 (60-100)	0.2 (0.1-0.3)	-4.0