

A-PDUN

P形ボーリングバー

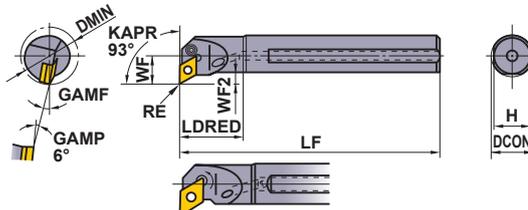
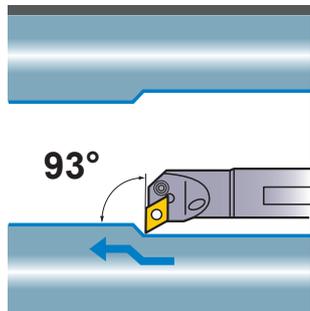
クーラント穴あり

製品情報



材種・チップブレイカ >> 42
 CBNインサート >> 230
 部品 >> 1929
 ISO13399記号 >> 1966

超硬インサート >> 112
 PCDインサート >> 271
 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	WF2	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	
A20QPDUNR/L11	●	●	DNMA DNMG DNMX DNMM DNMA DNMG DNMX DNMM DNMA DNMG DNMX DNMM DNMA DNMG DNMX DNMM	1104	20	180	32	15	6.4	18	13°	26	0.8	—	—	LLCL23S	LLCS125	HKY20R	HGM-PT1/8	—	—	—
A25RPDUNR/L11	●	●		1104	25	200	40	17	6.9	23	15°	32	0.8	LLSDN32	LLP13	LLCL23	LLCS106	HKY25R	HGM-PT1/4	—	—	—
A25RPDUNR/L15	●	●		1504	25	200	40	17	6.9	23	13°	32	0.8	MLDP42	—	—	—	HKY15R HKY30R	HGM-PT1/4	HP43	P210AM	HSS03005
A32SPDUNR/L11	●	●		1104	32	250	50	22	8.4	30	13°	44	0.8	LLSDN32	LLP13	LLCL23	LLCS106	HKY25R	HGM-PT3/8	—	—	—
A32SPDUNR/L15	●	●		1504	32	250	50	22	8.4	30	13°	44	0.8	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—
A40TPDUNR/L15	●	●		1504	40	300	63	27	9.4	37	10°	54	0.8	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—
A50UPDUNR/L15	●	●		1504	50	350	80	35	12.4	47	9°	70	0.8	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—

*1 ピンクランプ : A25RPDUNR/L15

*2 締付けトルク(N・m) : LLCS125=1.5, LLCS106=2.2, LLCS108S=3.3, 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	L	
(15)	(11,15)	(15)	(15)	(11,15)	(15)	(15)	(15)

- 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、右勝手ホルダには左勝手のインサート、左勝手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)
P 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
M 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
K ねずみ錆鉄	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