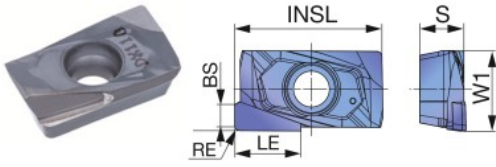


■ インサート

ASGW11-D



P	鋼
M	ステンレス
K	鋳鉄
N	非鉄金属 ★
S	難削材
H	高硬度材

★：第一選択

形番	RE	APMX	PCD							LE	INSL	W1	S	BS	
			DX110												
ASGW11T302PDFR-D	0.2	4.5	●								5.2	11.8	6.4	3.7	1.8
ASGW11T304PDFR-D	0.4	4.5	●								5.2	11.8	6.4	3.7	1.6

※ PCDインサートは再研磨できません

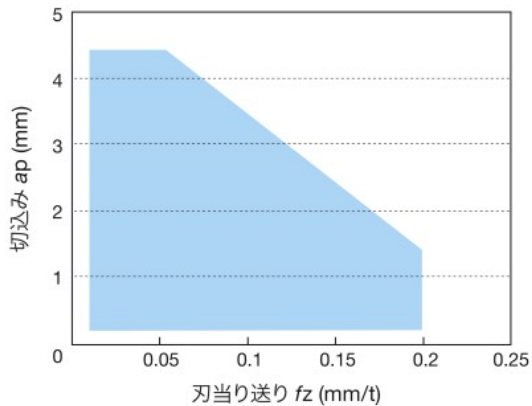
●：設定アイテム

■ 標準切削条件

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	刃送り fz (mm/t)
N	鋳造アルミ合金 / ダイキャスト (Si < 13%)	DX110	500 - 2,000	0.05 - 0.2
	鋳造アルミ合金 / ダイキャスト (Si ≥ 13%)	DX110	200 - 800	0.05 - 0.2
	アルミ合金	DX110	500 - 2,000	0.05 - 0.2
	銅合金	DX110	200 - 500	0.05 - 0.2

・ 切削条件は、被削材剛性や機械剛性、切込み量に応じて調整が必要です。下記の加工可能領域図を参照してください
 ・ アルミ・銅合金加工では湿式加工（水溶性切削油）を推奨します

■ 加工可能領域



カッタ : EPO11R025M25.0-03 (ø25 mm, z = 3)
 インサート : ASGW11T304PDFR-D DX110
 被削材 : ADC12
 切削速度 : Vc = 1,000 m/min
 切削油 : 湿式
 使用機械 : 立形 M/C, BT40, 18.5 kW