

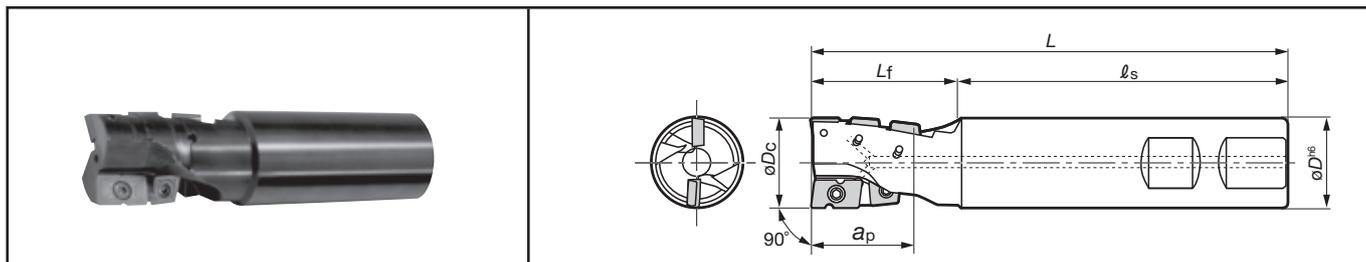
# ELP-A

工具径  $\phi 25 \sim 40 \text{ mm}$   $90^\circ$   $\sim 44 \text{ mm}$  エアスルー

**P** **M** **K**  
銅 ステンレス 鋳鉄



鋼・鋳鉄の荒加工・深切込み・肩削り・溝加工



形番	在庫	有効刃数	寸法 (mm)						エア穴	使用インサート ( ) 内はインサート数	締付けねじ	ドライバ
			$\phi D_c$	L	$L_f$	$l_s$	$\phi D_s$	ap				
ELP13025RA-A	●	2	25	130	40	90	25	28	あり	APMT070308PN-MJ (4)	CSPB-2.5	IP-8D
ELP13025RA	●								なし	ADMT130308PR-MJ (1)	CSPD-3	IP-10D
ELP17032RA-A	●		32	140	50		32	35	あり	APMT09T308PN-MJ (4)	CSPD-3	IP-10D
ELP17032RA	●								なし	ADMT17T308PR-MJ (1)	CSPB-4S	IP-15D
ELP21040RA-A	●		40	150	60		42	44	あり	APMT120408PN-MJ (4)	CSPB-4	IP-15D
ELP21040RA	●								なし	ADMT210408PR-MJ (1)	CSTB-5	T-20D

## ■ 使用インサート

図1  
(先端刃専用)

図2  
(先端刃、外周刃兼用)

形番	精度	ホーニング	材種				寸法 (mm)			インサート形状
			AH120	AH140	T3130	GH330	A	B	s	
ADMT130308PR-MJ	M	あり	●	●	●		13.1	7.94	3.18	図1
ADMT17T308PR-MJ			●	●	●		16.6	9.525	3.97	
ADMT210408PR-MJ			●	●	●		20.6	12.7	4.76	
APMT070308PN-MJ			●	●	●	●	7.94	7.94	3.18	図2
APMT09T308PN-MJ			●	●	●	●	9.525	9.525	3.97	
APMT120408PN-MJ			●	●	●	●	12.7	12.7	4.76	

製品在庫 ●: 在庫形番

## ● 標準切削条件

被削材	材種	工具径					
		$\phi 25$		$\phi 32$		$\phi 40$	
		$V_c$ (m/min)	$f_z$ (mm/t)	$V_c$ (m/min)	$f_z$ (mm/t)	$V_c$ (m/min)	$f_z$ (mm/t)
軟鋼、低炭素鋼 SS400、S25C 等	T3130 (AH120)	60 ~ 150		60 ~ 150		60 ~ 150	
炭素鋼、合金鋼 S50C、SCM440 等		60 ~ 120	0.08 ~ 0.2	60 ~ 120	0.1 ~ 0.3	60 ~ 120	0.1 ~ 0.3
ダイス鋼 SKD11 等		60 ~ 100		60 ~ 100		60 ~ 100	
ステンレス鋼 SUS304 等	AH140	70 ~ 120	0.08 ~ 0.2	70 ~ 120	0.1 ~ 0.3	70 ~ 120	0.1 ~ 0.3
鋳鉄 FC250、FCD500 等	AH120	60 ~ 150	0.08 ~ 0.2	60 ~ 150	0.1 ~ 0.3	60 ~ 150	0.1 ~ 0.3

$V_c$ : 切削速度、 $f_z$ : 刃当り送り (有効刃数は2枚ですから、回転当り送りは $f_z \times 2$ となります)

注) ● 工具の性能を十分に発揮させるため、重切削用ミーリングチャックまたは高精度サイドロック方式ミーリングチャックをご使用ください。また工具のミーリングチャックからの突出しを長くすることはびびりの原因となりますのでお控えください。

9  
TAC  
ミル