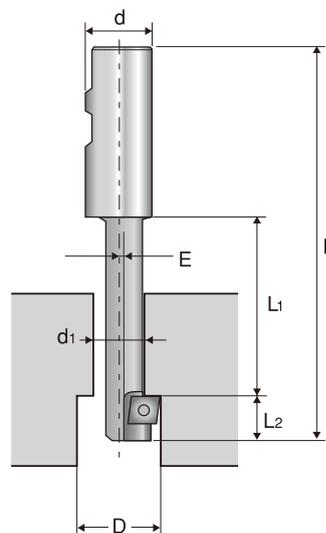
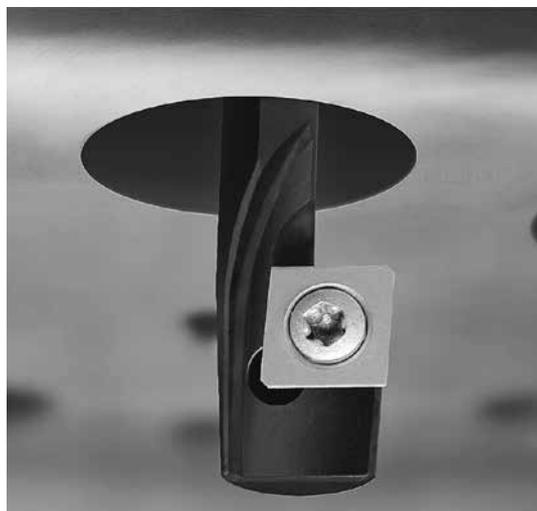


### マシニングセンタ用 裏座ぐりカタ

刃先交換式



#### ■使用方法

刃のついている軸は、シャンク中心に対して、E寸法偏芯されています。下穴にカタを入れる前に刃先を割り出し、E寸法移動させた後、カタを下穴に差し込みます。その後、E寸法を戻して、回転しながらカタを引き上げます。

#### ホルダ

ホルダ型番 BPF- インサートサイズ・D/d <sub>1</sub>	在庫	ネジの呼び	L mm	L <sub>1</sub> mm	L <sub>2</sub> mm	d mm	E mm	適用チップ	スクリュー	レンチ
BPF06M-18/10.5	●	M10	94	35	11	16	3.85	MPFW0602PPTR	F2505T	T7F
BPF06M-20/13	●	M12	101	40	11	20	3.55	MPFW0602PPTR	F2505T	T7F
BPF08M-26/17	●	M16	113	50	13	20	4.5	MPFW0803PPTR	F3006T	T9F
BPF11M-33/21	●	M20	147	70	17	32	6.1	MPFW1104PPTR	D4010T	T15F

●標準在庫

#### インサート

型番	材種	
	コーティング	超微粒子超硬
	SP4019 (超微粒子超硬)	GH1 (K05-K20、M10-M15)
MPFW0602PPTR	●	-
MPFW0803PPTR	●	●
MPFW1104PPTR	●	●

●標準在庫

#### 推奨切削条件

##### 切削速度 (Vc m/min)

被削材	超硬材種・Vc 切削速度 (m/min.)	
	SP4019	GH1
快削鋼 C0.2-0.45%	60-140	
快削鋼 C0.45-0.8%	55-120	
合金鋼 / 工具	50-100	
オーステナイトステンレス	40-100	
マルテンサイト系ステンレス	30-80	
FC	60-140	50-120
FCD	50-130	40-100
アルミニウム		80-200
銅 / 真鍮 / 青銅		60-180

##### 回転当たりの送り (fn)

型番	超硬材種	fn- 回転当たりの送り
MPFW0602PPTR	SP4019	0.05-0.15
MPFW0803PPTR	SP4019	0.07-0.18
	GH1	0.07-0.18
MPFW1104PPTR	SP4019	0.10-0.25
	GH1	0.10-0.25