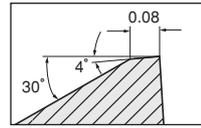
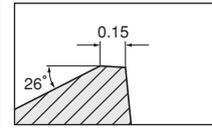


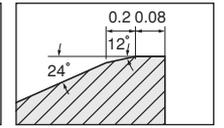
3M...13...PDR



3M...13...MM



3M...20...PDR/PDTR



3M...20...RM

3M AXKT

販売単位：10個

型番	寸法 (mm)						PVDコーティング									CVDコーティング		
	d	l	ap	s	f	r	IC328	IC330	IC808	IC810	IC830	IC908	IC910	IC928	IC950	IC4050	IC5100	
3M AXKT 1304PDR	8.4	14.12	12.85	4.55	2.10	0.6	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●		
3M AXKT 1304PDR-MM ⁽¹⁾	8.4	14.12	12.85	4.55	2.10	0.6	●					●	●	●	●	●		
3M AXKT 130408R-PDRMM	8.4	14.12	13.00	4.53	1.40	0.8	●							●				
3M AXKT 130412R-PDRMM	8.4	13.50	12.80	4.42	1.20	1.2	●							●				
3M AXKT 130416R-PDRMM	8.4	13.50	12.80	4.36	0.80	1.6	○							●				
3M AXKT 130424R-PDRMM	8.4	13.50	12.75	4.18	—	2.4	○							○				
3M AXKT 2006PDTR	13.5	22.50	20.20	6.79	3.05	1.0	●	○	○	●	○	●	●	●	●	●	●	○
3M AXKT 2006PDTR-RM ⁽²⁾	13.5	22.40	20.70	6.79	3.34	1.0	●						●	●	●			
3M AXKT 200612R-PDR	13.5	21.05	21.10	6.75	2.20	1.2	○											
3M AXKT 200616R-PDR	13.5	21.80	20.00	6.62	2.00	1.6	●							●				
3M AXKT 200624R-PDR	13.5	22.00	20.10	6.55	1.55	2.4								●				
3M AXKT 200632R-PDR	13.5	22.00	20.10	6.46	0.90	3.2								●				
3M AXKT 200640R-PDR	13.5	21.90	20.00	6.26	—	4.0								●				

(1) リブ付き (低抵抗タイプ・SUS加工用) (2) 刃先強化型

ミル2000チップについては I 62頁をご参照下さい。

加工条件

被削材	切削速度 Vc (m/min)	チップサイズ ap	送り fz (mm / 刃)	材質	
				第一推奨	第二推奨
低炭素鋼	200-300	13 20	0.10-0.40 0.20-0.50		
合金鋼 HBr < 200	150-250	13 20	0.10-0.35 0.15-0.40	IC950	IC328/928
工具鋼 HBr > 250					
マルテンサイトステンレス鋼	80-150	13 20	0.10-0.25 0.15-0.30	IC328/928	IC908
ねずみ鋳鉄	150-400	13 20	0.10-0.40 0.20-0.50	IC4050	IC910
ノジュラー鋳鉄	120-250	13 20	0.10-0.30 0.15-0.40	IC910	IC4050

注意

- ・ミル2000の特性を活かすために、機械馬力、ワーク剛性、クランプ状況をチェックして下さい。
- ・高精度、低い切削抵抗での加工が必要な時は、ヘリミルのご使用を推奨します。