

ザグリ加工用 ASPV-Z

- 既存の穴に、高能率ザグリ穴加工ができる!!
- ・ Can perform high-efficiency Z plunging of existing holes.

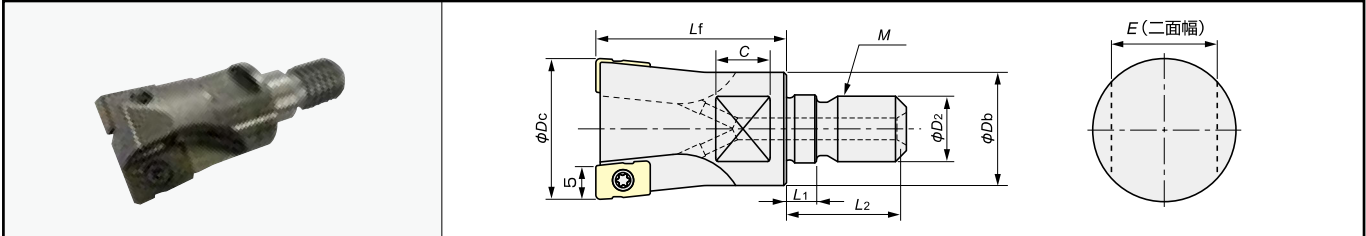


○は数字が入ります。 Numeric figure in a circle ○

ASPVM20○○R-○-Z

モジュラータイプ
Modular type

モジュラーミル用シャンクはD2頁を参照ください。
Refer page D2 about the shanks for Modular Mill



商品コード Item code	在庫 Stock	刃数 No. of flutes	寸法 Size (mm)									適用インサート Insert
			φDc	Lf	φD2	M	φDb	L1	L2	C	E	
ASPVM2016R-2-Z	○	2	16	25	8.5	M8	12.8	5.5	17	8	10	MPHW060308ZEL
ASPVM2018R-2-Z	○	2	18	25	8.5	M8	14.5	5.5	17	8	10	
ASPVM2020R-3-Z	○	3	20	30	10.5	M10	17.8	5.5	19	10	15	
ASPVM2026R-3-Z	○	3	26	35	12.5	M12	20.8	5.5	22	10	17	

【注意】モジュラーミル及び専用シャンクの「工具端面」「モジュラーねじ部」にグリースなどの潤滑剤は塗布しないでください。
【Note】 Do not apply lubricants such as grease, etc. to the "contact faces" and "modular screws" of the "modular mill" and "dedicated shanks".

インサート Inserts

商品コード Item code	精度 Tolerance class	AJコーティング AJ Coating		寸法 Size (mm)				希望小売価格 (円) Suggested retail price (¥)
		JP4105	JP4120	ℓ	T	h	re	
MPHW060308ZEL	H級 H	●	●	6.35	3.18	3	0.8	1,300

部品番号 Parts

○は数字が入ります。 Numeric figure in a circle ○

部品名 Parts	形状 Shape	クランプねじ Clamp screw		ドライバー Screw driver		ねじ焼き付き防止剤 Screw anti-seizure agent		
		適用カッタ Cutter body	縮付トルク Fastening torque (N·m)	希望小売価格(円) Suggested retail price (¥)	希望小売価格(円) Suggested retail price (¥)	希望小売価格(円) Suggested retail price (¥)		
ASPVM20○○R-○-Z		250-141	1.1	720	104-T8	1,500	P-37	840

【注意】クランプねじは消耗品です。使用環境により交換寿命は変化しますので早めの交換をお願い致します。
【Note】 The clamp screw is a consumable part. Since replacement life depends on the use environment, it is recommended that it be replaced at an early stage.

標準切削条件表 Recommended cutting conditions

※赤字は推奨材種です。 Red indicates primary recommended insert grade.

被削材 Work material	推奨材種 Recommended grade	n (min ⁻¹)	φ16 (2枚刃 Flutes)	φ18 (2枚刃 Flutes)	φ20 (3枚刃 Flutes)	φ26 (3枚刃 Flutes)	
			60HRC プリハードン 開発鋼 (日立金属株製) SLD-f Pre-hardened development steel (made by Hitachi Metals, Ltd.)	JP4105 JP4120	vc (m/min)	vf (mm/min)	fn (mm/rev)
			1989	1768	1592	1224	
			100	100	100	100	
			80	71	96	73	
			0.04	0.04	0.06	0.06	
			0.5	0.5	0.5	0.5	
			1.0	1.0	1.0	1.0	
			内部給油 Internal	内部給油 Internal	内部給油 Internal	内部給油 Internal	
加工代(径): ザグリ穴加工径と既に空いている穴径の差 Machining amount (diametrical): Difference between existing hole diameter and Z plunging hole diameter			≦8	≦8	≦8	≦8	

【注意】この切削条件表は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、使用機械等により条件を調整してください。
【Note】 These conditions are for general guidance; in actual machining conditions adjust the parameters according to your actual machine and work-piece conditions.

●印：標準在庫品です。 ●：Stocked items. ○印：メーカー在庫品です。 ○：Manufacturer stocked items.

○ ご使用方法 How to use

既に空いている穴径に対して、径で+8mm以下のザグリ穴加工が可能。

(ザグリ穴径に対して径で-8mm以上の穴が既に空いている必要あり)

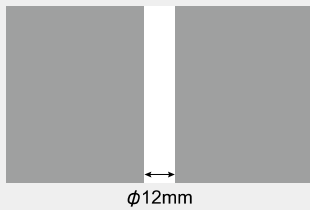
*貫通されていない穴は加工不可

例) $\phi 12$ の貫通穴に $\phi 18$ のザグリ穴加工をする場合

Z plunging up to 8mm larger than existing hole diameter is possible.
(For Z plunging, an existing hole of within -8mm of the Z plunging hole diameter is necessary.)

* Z plunging of blind holes is not possible.

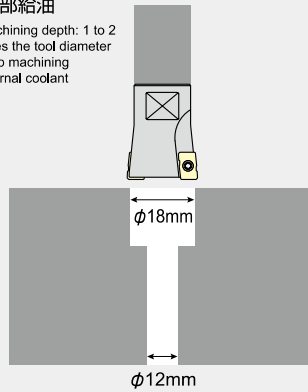
Ex.) When performing a $\phi 18$ mm Z plunging of a $\phi 12$ mm through hole.



ガイドザグリ穴加工 (鋼シャンク使用)
Machining a guide hole (using a steel shank)

- ・加工深さ: 工具径 $\times 1 \sim 2$ 倍
- ・ステップ加工
- ・内部給油

- ・Machining depth: 1 to 2 times the tool diameter
- ・Step machining
- ・Internal coolant



ザグリ穴加工 (超硬シャンク使用)
Z plunging (using a carbide shank)

- ・ステップ加工

- ・加工深さ:
超硬シャンク取り付け時の首下長未満
- ・内部給油

- ・Step machining
- ・Machining depth: Less than under neck length when carbide shank is used together
- ・Internal coolant

