

# シュレッドミルP290

## ●シュレッドミルP290シリーズ セレーション切刃ミーリング工具

最新シュレッドミルP290シリーズは、90°リードの独自のセレーション切刃を採用。又、仕上加工用ストレートタイプもレパートリー。最新チップは深切入り可能な18mm切刃。

セレーション切刃の最新チップ、P290 ACKT 1806PDR-FWは切屑を細分化。加工中、切屑を良好に排出。深溝加工も対応。高い切屑排出性は、長い突出し時の加工においても、加工中のビビりを大幅に抑制。高い効果を発揮します。

P290セレーション切刃は、山の位置がラップしない、位相をずらした形でセットされ、チップを有効に活かした壁面加工が可能。

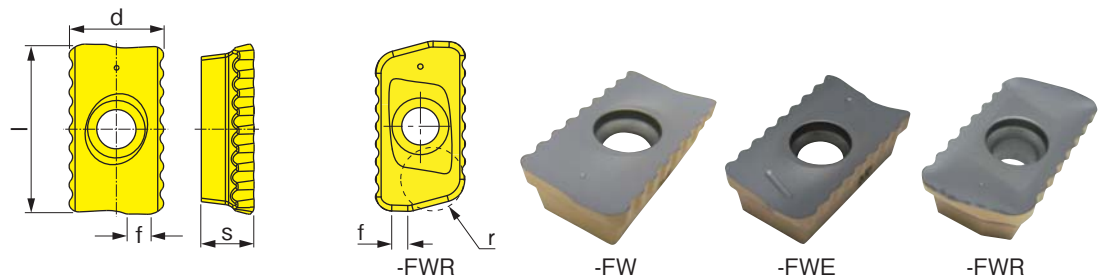
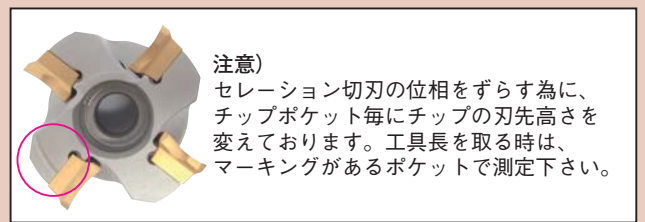
### チップ

P290 ACKT 1806PDR -FW (鋼加工用)

P290 ACKT 1806PDR-FWE (チタン合金加工用)

### 特長

- ・優れた安定性
- ・切屑細分化機能
- ・深溝加工時も優れた切屑排出性
- ・深切入り可能な18mm切刃チップは、加工時間を大幅に削減
- ・低切削抵抗でマシン動力を低減
- ・狭い切削幅での加工時において、最良の加工性能。



## ■ P290 ACKT 1806... 18mmセレーション切刃、片面2コーナー使いチップ 販売単位：10個

型番	寸法(mm)					PVDコーティング					超硬
	d	l	s	f	r <sup>(3)</sup>	IC330	IC380	IC808	IC810	IC830	IC28
P290 ACKT 1806PDR-FW	10.7	18.5	6.0	2.0	1.2	●		●	●	●	
P290 ACKT 1806PDR-FWE <sup>(1)</sup>	10.7	18.5	6.0	2.0	1.2	●	●			●	
P290 ACKT 1806PDR-FWE-P	10.7	18.5	6.0	2.0	1.2						●
P290 ACKT 1806PDR-FWR <sup>(2)</sup>	10.7	20.2	6.0	1.9	3.8					●	

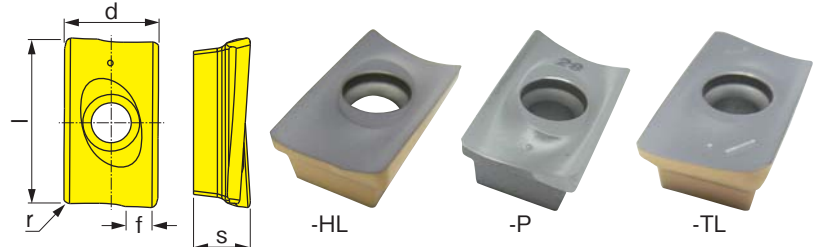
(1) チタン合金用 (2) 底刃用、マーキングのあるポケットにのみご使用下さい。 (3) プログラミング時のコーナー R

### 推奨加工条件

ap (mm)	fz (mm/刃)
10.0-18.0	0.10-0.15

-FWR

ap (mm)	fz (mm/刃)
10.0-18.0	0.08-0.12



## ■ P290 ACCT 1806... 18mm切刃、片面2コーナー使い仕上加工用チップ 販売単位：10個

型番	寸法(mm)					PVDコーティング			超硬
	d	l	s	f	r	IC808	IC810	IC830	IC28
P290 ACCT 1806PDR-HL	10.8	19.4	6.5	2.8	0.8	●	▲	●	
P290 ACCT 1806PDR-HL-P	10.8	19.4	6.5	2.8	0.8				●
P290 ACCT 1806PDR-TL	10.8	19.4	6.5	2.0	1.2	●		●	

### 推奨加工条件

HL：仕上加工用 HL-P：研削切刃、アルミ加工用 TL：強化切刃、粗～中仕上加工用

ap (mm)	fz (mm/刃)
10.0-18.0	0.10-0.15