

1 2

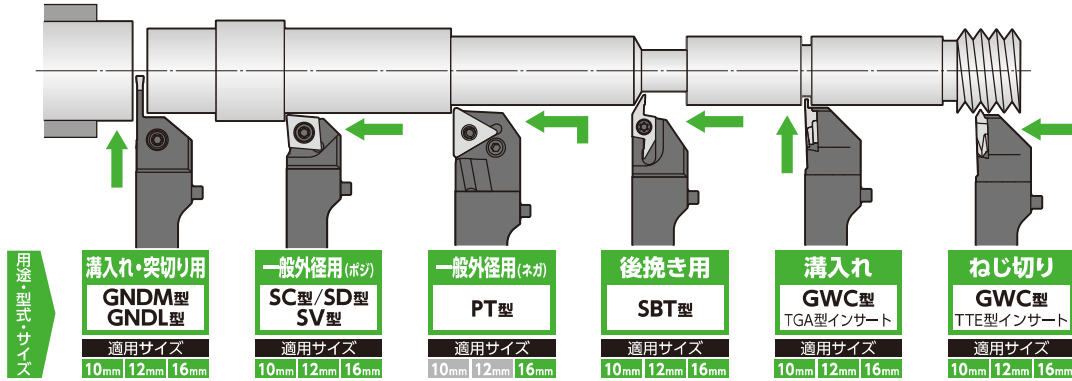
小型・自動旋盤用工具

ヘッド交換式フックチェンジホルダ **New APM型**



抜群の交換繰り返し精度で段取り時間を大幅に短縮!

■ ヘッドラインアップ

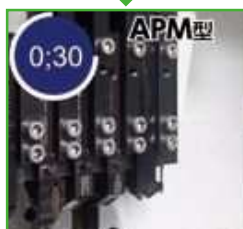


ヘッド・インサート対照表

型式	ヘッド型番	適用インサート型番
SC型	APM○○-SCLCR0602J	CC□T0602
	APM○○-SCLCR09T3J	CC□T09T3
SD型	APM○○-SDJCR0702J	DC□T0702
	APM○○-SDJCR11T3J	DC□T11T3
SV型	APM○○-SVJBR1103J	VB□T1103
	APM○○-SVJCR1103J	VC□T1103
PT型	APM○○-SVJPR1103J	VP□T1103
	APM16-PTGNNR1604J	TN□□1604
SBT型	APM○○-SBTR-35J	BTR35○○
	APM○○-SBTR-55J	BTR55○○
	APM○○-SBTR-80J	BTR80○○
GWC型	APM○○-GWCR-R3J	TGA R3・・・
	APM○○-GWCR・・・L3J	TTE R3・・・
GNDM型 GNDL型	APM○○-GND□R-2○○J	TGA L3・・・
	APM○○-GND□R・・・2○○J	TTE L3・・・
	APM○○-GNDLR-1.25・・・J	GC□□20・・・
	APM○○-GNDLR・・・1.25・・・J	GCMN125005-GF
	APM○○-GND□R-3○○J	GC□□30・・・
	APM○○-GND□R・・・3○○J	
	APM○○-GNDLR-1.5・・・J	GCMN150005-GF
	APM○○-GNDLR・・・1.5・・・J	

■ 段取り時間の短縮

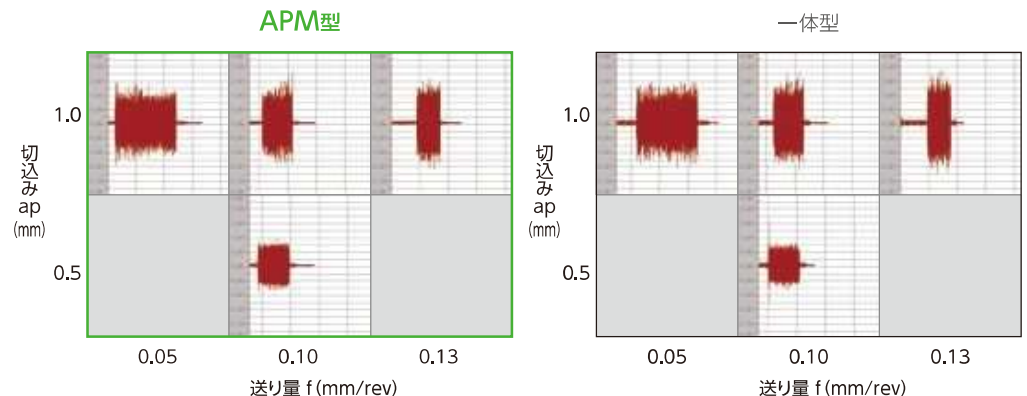
交換時間を
1/4に短縮!



■ 切削性能

● 振動

APM型は一体型ホルダと同等の低振動性能を実現



被削材: SUS420J2 使用工具 シャンク: APM-R1212X84J
ヘッド: APM12-SDJCR11T3J インサート: DCGT11T302MN-SI (AC1030U)
切削条件: $v_c=80\text{m/min}$ $f=0.05, 0.10, 0.13\text{mm/rev}$ $a_p=0.5, 1.0\text{mm}$ Wet