



S

SPK セラミック工具について	S2
SPK セラミック工具の用途と特長	S2
セラミック材種の特徴	S2
用途と使用分類	S2
SPK について	S2
ミーリング	S3
ミーリング用チップ材種	S4
ミーリング用チップ型番	S4
ミーリング用チップ型番の表示方法	S5
ミーリングカッタ(フェースミル)の表示方法	S5
PPCM(刃先調整機構付き)	S6
PDK(ワイパー刃先調整機構付き)	S10
PEK(簡易刃先調整機構付き)	S12
PFK	S14
推奨切削条件	S15

SPKセラミック工具の用途と特長

SPKセラミック工具は鋳鉄部品の量産加工において、より高い生産性を実現します。用途に適した様々なチップ材種と独自のクランプ方式で、より高い耐摩耗性・安定加工を可能にします。

材 種	呈 色	主な用途		被削材		特 長
		旋 削	ミーリング	ねずみ鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	
SL500	灰 色		●	● (荒・仕上げ)		ねずみ鋳鉄の荒・仕上げ加工用
SL506		●	●	● (仕上げ)		ねずみ鋳鉄の仕上げ加工用。耐摩耗性、切刃稜線 (エッジ) 安定性良好。
SL508		●		● (荒)		ねずみ鋳鉄の荒加工・断続加工用。耐欠損性・耐摩耗性両方に優れる。
SL808			●	● (荒)		ねずみ鋳鉄の荒加工・断続加工用
SL550C	灰赤色	●		● (荒)	● (荒)	窒化珪素母材に TiN-Al ₂ O ₃ の 2 層コーティング。 ねずみ鋳鉄・ダクタイル鋳鉄の荒加工・断続加工用
SL654C	金 色	●		● (荒)	● (荒)	窒化珪素母材に TiCN-TiN の 2 層コーティング。耐溶着性に優れ、 ねずみ鋳鉄・ダクタイル鋳鉄の荒加工・断続加工に適する。
SL854C			●	● (荒・仕上げ)	● (荒・仕上げ)	窒化珪素母材に TiCN-TiN の 2 層コーティング。切りくずとすくい面の摩擦を低減し、耐熱・耐溶着性を向上。ねずみ鋳鉄、ダクタイル鋳鉄のミーリング仕上げ・荒加工に適する。
WBN115	黒 色		●	● (仕上げ)	● (仕上げ)	ソリッド CBN。 ねずみ鋳鉄、ダクタイル鋳鉄のミーリング仕上げ加工に適する。

セラミック材種の特性

材 種	呈 色	主成分 (被膜構成)
SL500	灰 色	Si ₃ N ₄
SL506		SiAlON
SL508		SiAlON
SL808		SiAlON
SL550C	灰赤色	Si ₃ N ₄ + (TiN+Al ₂ O ₃ コート)
SL654C	金 色	Si ₃ N ₄ + (TiCN+TiN コート)
SL854C		Si ₃ N ₄ + (TiCN+TiN コート)
WBN115	黒 色	CBN

用途と使用分類

被削材	鋳 鉄 (ねずみ鋳鉄・ダクタイル鋳鉄)				被削材	鋳 鉄 (ねずみ鋳鉄・ダクタイル鋳鉄)			
切削領域	仕上げ ← → 荒				切削領域	仕上げ ← → 荒			
使用分類	K01	K10	K20	K30	使用分類	K01	K10	K20	K30
窒化珪素系セラミック			SL500		CVD コーティング 窒化珪素系 セラミック			SL550C	
サイアロン系セラミック		SL506						SL654C	
			SL508					SL854C	
			SL808						

SPKについて

SPK はヨーロッパ有数のセラミックメーカー “セラムテック社” の工具ブランド名です。高速加工技術のパイオニアとして自動車・製鉄・産業機械・工作機械等の切削加工分野に長年にわたりセラミック工具を提供し、生産性向上・製造コスト削減・製造プロセスの改善に多大な貢献をしています。

輸入販売元 **京セラ株式会社**

要求面粗さに合わせて選べる多彩なレパトリー

特殊アルミ製軽量ボディ
仕上げ加工用
0.5μm Ra

PPCM
(刃先調整機構付き)



- ・刃先調整カートリッジで精密仕上げ加工
- ・ポジチップの採用により切削抵抗を低減
- ・特殊アルミ製ボディの採用で大径サイズも大幅軽量化

面粗さ重視
仕上げ加工用
0.5μm Ra

PDK
(ワイパー刃先調整機構付き)



- ・刃先調整可能な専用ワイパーチップ
- ・高い仕上げ面品位と扱いやすさを両立
- ・88°の荒刃（セラミック）と90°のワイパー刃（CBN）の組合せにより面粗さを向上

仕上げ加工用
1.6-3.2μm Ra

PEK
(簡易刃先調整機構付き)



- ・簡易刃先調整機構付き
- ・多刃仕様で高能率加工可能

中・荒加工用
3.2-6.3μm Ra

PFK



- ・中～荒加工用カタ
- ・多刃仕様で高能率加工可能

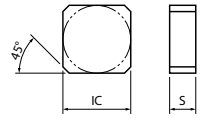
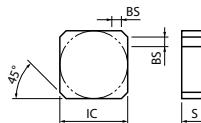
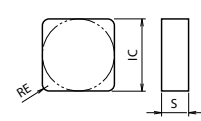
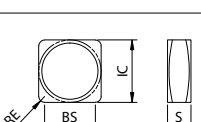
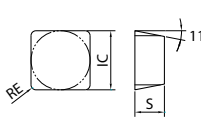
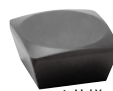
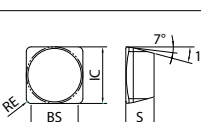
カタ選定早見表

カタ		チップ				要求面粗さ (μmRa)			
型式	刃先調整機構	円弧チャンファワイパーチップ	さらい刃付きチップ	荒加工用チップ (コーナ R 付き)	荒加工用チップ (コーナ部カット付き)	0.8	3.2	6.3	12.5
PPCM	あり (カートリッジ式)	SCHX 090408T113-S	-	SPCN 090408T01020	-	■	■		
PDK	あり (ワイパー刃のみ)	SNHX 120412T125-S	-	SNGN 120412..	-	■	■		
PEK	あり (簡易)	-	-	-	SNCN 1204ZN..			■	■
			-	SNGN 120412..	-			■	■
			SN□N 1204ZZ..	-	SNCN 1204ZN..		■	■	
			SN□N 1204ZZ..	SNGN 120412..	-		■	■	
PFK	なし	-	-	-	SNCN 1204ZN..				■
			-	SNGN 120412..	-			■	■
			SN□N 1204ZZ..	-	SNCN 1204ZN..			■	■
			SN□N 1204ZZ..	SNGN 120412..	-		■	■	

ミーリング用チップ材種

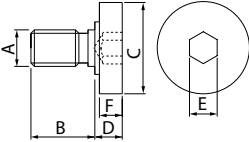
材 種	呈 色	主成分 (被膜構成)	被削材		特 長
			ねずみ鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	
SL500	灰 色	Si ₃ N ₄	● (荒・仕上げ)		ねずみ鋳鉄の荒・仕上げ加工用
SL506		SiAlON	● (仕上げ)		ねずみ鋳鉄の仕上げ加工用
SL808			● (荒)		ねずみ鋳鉄の荒加工・断続加工用
SL854C	金 色	Si ₃ N ₄ + (TiCN+TiN コート)	● (荒・仕上げ)	● (荒・仕上げ)	窒化珪素母材に TiCN-TiN の 2 層コーティング。 切りくずとすくい面の摩擦を低減し、耐熱・耐溶着性を向上。 ねずみ鋳鉄、ダクタイル鋳鉄の仕上げ・荒加工に適する。
WBN115	黒 色	CBN	● (仕上げ)	● (仕上げ)	ねずみ鋳鉄、ダクタイル鋳鉄の仕上げ加工用

ミーリング用チップ型番

形 状		型 番	刃先仕様	寸 法 (mm)				窒化珪素系 セラミック	サイアロン系 セラミック		CVD コーティング 窒化珪素系 セラミック	CBN	適合ホルダ 参照ページ
				IC	S	RE	BS (ざらい刃)		SL500	SL506			
		SNCN 1204ZN T00520	0.05mm x 20° チャンファ	12.70	4.76	-	-			☐	☐		S12 S14
 ざらい刃付き		SNCN 1204ZZ T00520	0.05mm x 20° チャンファ	12.70	4.76	-	2.4			☐	☐		S12 S14
		SNEN 1204ZZ T-SA89Z240	0.05mm x 20° チャンファ	12.70	4.76	-	2.4				☐		
		SNGN 120412 T01020	0.1mm x 20° チャンファ	12.70	4.76	1.2	-			☐	☐		S10 S12 S14
 両面8コーナ仕様 ワイパーチップ		SNHX 120412 T125-S	円弧 チャンファ	12.70	4.76	1.2	10.3					☐	S10
		SPCN 090408 T01020	0.1mm x 20° チャンファ	9.525	4.76	0.8	-	☐	☐	☐			S6
 4コーナ仕様 ワイパーチップ		SCHX 090408 T113-S	円弧 チャンファ	9.525	4.76	0.8	7.9					☐	S6

S

部品寸法(アーバ取付ボルト)

形 状	型 番	寸 法 (mm)						トルク (N・m)	備 考
		A	B	C	D	E	F		
	HF 16X40S	M16X2.0	29.0	40.0	11.0	14.0	10.0	-	PPCM100-06SP0988R-AM 用 PDK-100-10SN1288R-AM 用 PEK-100-10SN1288R-AM 用 PFK-100-10SN1288R-AM 用

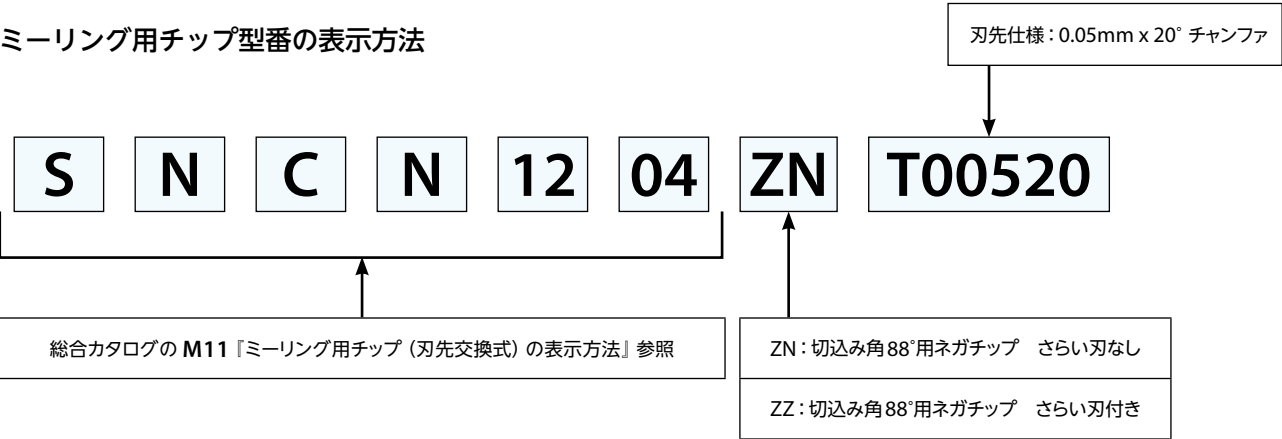
S4

SNHX120412T125-Sは、
1ケース1個入りです

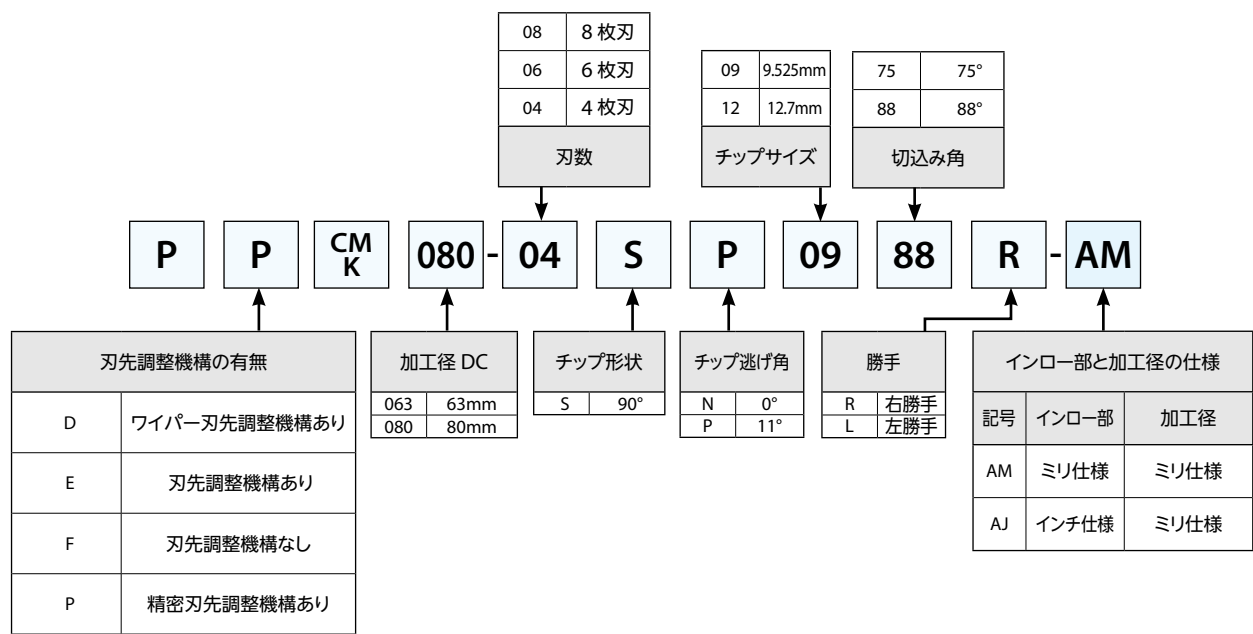
SCHX090408T113-Sは、
1ケース1個入りです

□: 2026年3月廃番予定

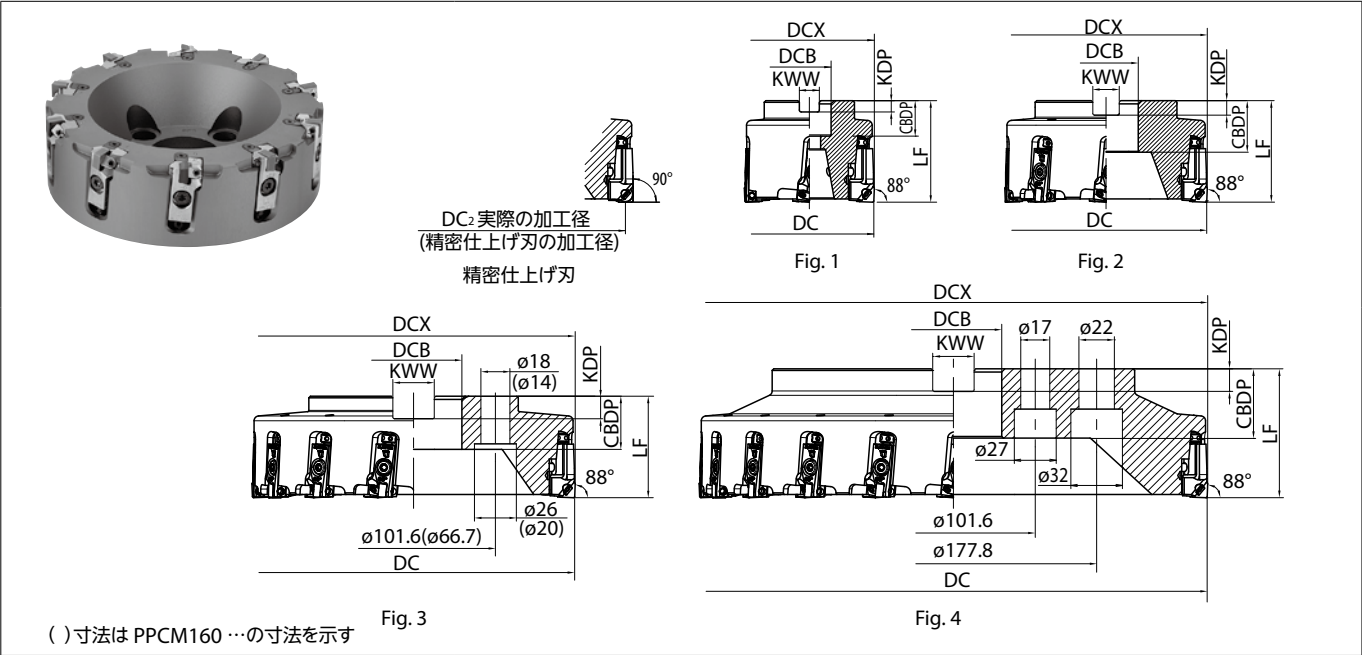
ミーリング用チップ型番の表示方法



ミーリングカッタ（フェースミル）の表示方法



PPCM (刃先調整機構付き)



ホルダ寸法

型 番	インロー部	在庫	刃 数			寸 法 (mm)								*1すくい角		形状	重量 (kg)	最高 回転数 (min ⁻¹)		
			総刃数	仕上げ刃	精密 仕上げ刃	DC	DCX	*2DC ₂	DCB	LF	CBDP	KDP	KWW	A.R.	R.R.					
PPCM 080-04SP0988R-AM	ミリ仕様	☐	4	3	1	80	81	68	27	63	22	7.0	12.4	+7°	+2°	Fig. 1	0.7	8,500		
100-06SP0988R-AM		☐	6	5		100	101	88	32		29	8.3	14.4			Fig. 2	1.1	6,400		
125-08SP0988R-AM		☐	8	7		125	126	113	40		32	9.5	16.4			1.6	5,200			
160-10SP0988R-AM		☐	10	8	2	160	161	148	60	29	33	14.0	25.7			Fig. 3	2.4	4,000		
200-14SP0988R-AM		☐	14	12		200	201	188		3.9							3,200			
250-18SP0988R-AM		☐	18	16		250	251	238		43								Fig. 4	6.5	2,600
315-20SP0988R-AM		☐	20	18		315	316	303											80	12.0

*1 : 仕上げ刃のすくい角を示します。精密仕上げ刃のすくい角はA.R. +3° R.R. 0°となります
*2 : DC₂寸法が実際の加工径 (精密仕上げ刃の加工径) となります

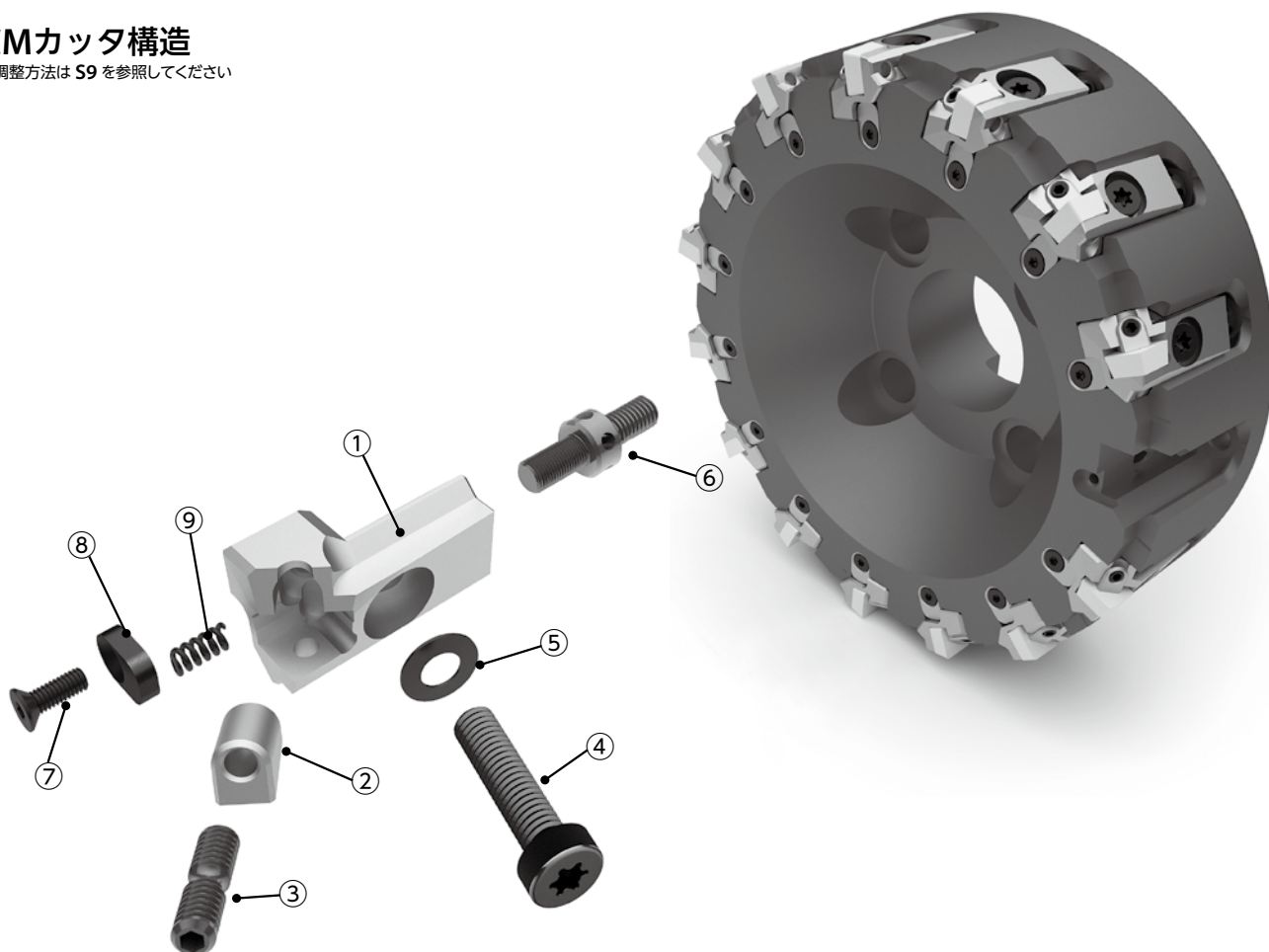
適合チップ

形 状		型 番	刃先仕様	寸 法 (mm)				窒化珪素系 セラミック	サイアロン系 セラミック			CBN
				IC	S	RE	BS (さらい刃)					
		SPCN 090408 T01020	0.1mm×20° チャンファ	9.525	4.76	0.8	-	☐	☐	☐		
		SCHX 090408 T113-S	円弧 チャンファ	9.525	4.76	0.8	7.9					☐

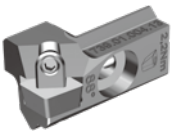
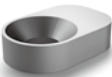
推奨切削条件 S15

PPCMカッタ構造

※刃先調整方法は S9 を参照してください



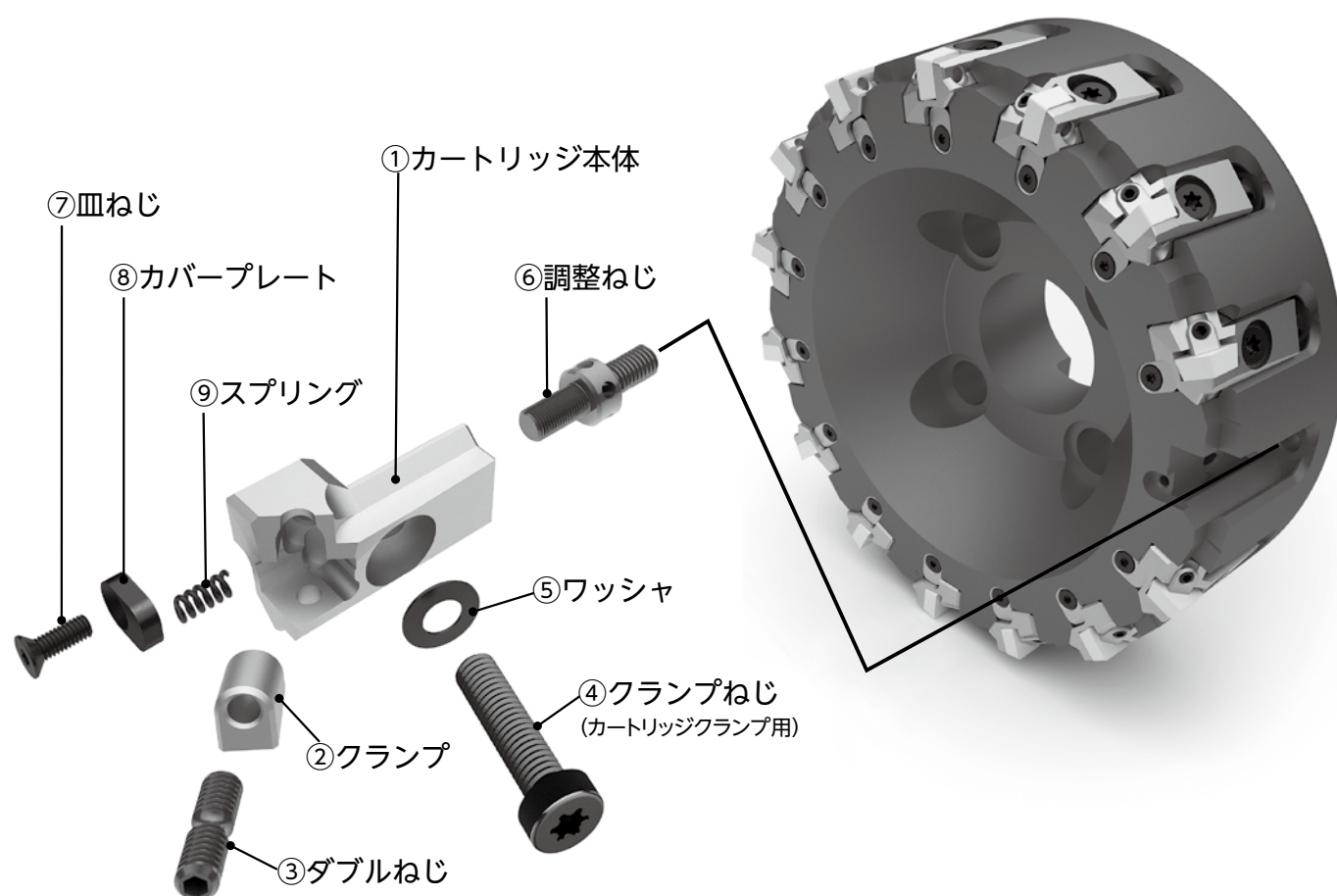
部品

① カートリッジ本体		② クランプ	③ ダブルねじ	レンチ本体	④ クランプねじ	レンチ本体
			 締付トルク 2.2N・m (チップクランプ用)		 締付トルク 5N・m (カートリッジクランプ用)	
739.01.003.13	739.01.004.13	70.91.55.696.0	70.91.50.648.0	70.91.55.725.0	70.91.50.916.0	70.91.55.710.0
⑤ ワッシャ	⑥ 調整ねじ	旗レンチ	⑦ 皿ねじ	⑧ カバープレート	⑨ スプリング	ハンドル
		 (トルクス T9)				
70.91.55.718.0	70.91.50.917.0	70.91.55.218.0	60.09.63.002.0	70.91.55.716.0	70.91.55.717.0	70.91.55.706.0

注) カートリッジにチップは付属していません。

PPCM100-06SP0988R-AM をご使用の場合、別売のアーバ取付ボルト (HF16X40S) をご使用ください。寸法仕様は S4 に掲載しています。

PPCMの構造



組み立て手順

- 1) ①カートリッジ本体に⑥調整ねじをセットし、調整ねじの先端がカートリッジ側面穴の中心に来る位置まで締める。
- 2) カートリッジをカッタ本体のポケットにセットし、カートリッジ先端がわずかにカッタ本体から出る様に⑥調整ねじを締める。
- 3) カートリッジ用の④クランプねじと⑤ワッシャでカートリッジを固定する。
- 4) ⑦皿ねじを使って⑨スプリングと⑧カバープレートをカートリッジに取付ける。
- 5) ③ダブルねじを②クランプにセットしてから六角レンチを使ってカートリッジに取付ける。

PPCMの刃先調整方法

- ① カートリッジにチップを装着する（締付トルク：2.2N・m） [Fig. 1]
 - ・ 88°仕上げカートリッジ：SPCN090408T01020
 - ・ 0°精密仕上げカートリッジ：SCHX090408T113-S
- ② カートリッジクランプねじを緩め、軽く締める（仮締め）
- ③ 88°仕上げカートリッジの刃先高さ調整を行う
 1. カッタ側面の調整ねじを使い、全ての刃先を同じ高さに調整（5μm以内目安） [Fig. 2]
 2. 調整後、カートリッジを増し締めする（締付トルク：5N・m） [Fig. 3]
 3. 増し締め後、必要に応じて微調整を行う
- ④ 0°精密仕上げカートリッジを同様の手順で、88°仕上げカートリッジの最大突出部より20~40μm高くなるように調整
0°精密仕上げカートリッジが2つある場合(φ160以上)、5μm以内目安に高さ調整する

[調整時の注意点]

- ① 刃先高さ測定位置について [Fig. 4] [Fig. 5]
 - ・ 88°仕上げカートリッジ：チップ切れ刃のコーナ部
 - ・ 0°精密仕上げカートリッジ：チップ切れ刃稜線の中央部
- ② カッタ背面側の調整ねじについて
調整代がなくなりカートリッジを一旦全て下げる場合や、刃先高さが大きくずれている場合等は、背面側の調整ねじをお使いください

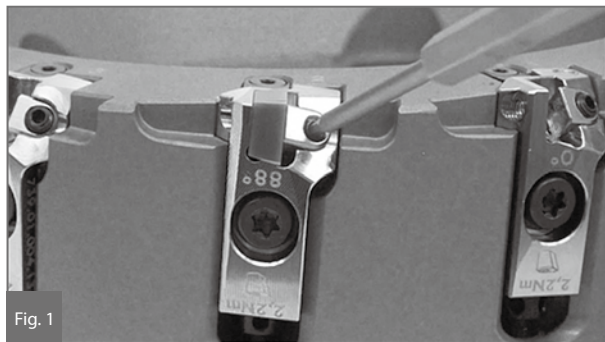


Fig. 1

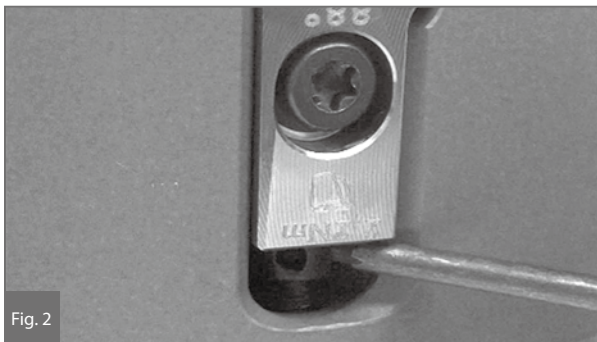


Fig. 2

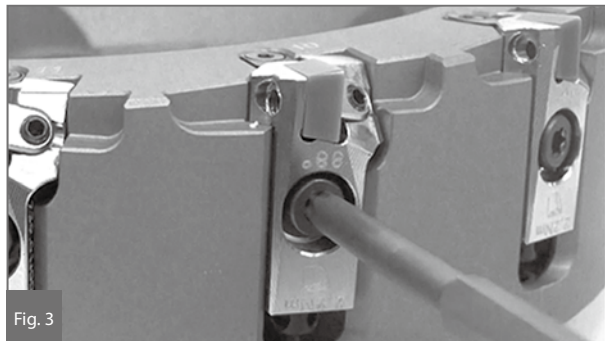


Fig. 3

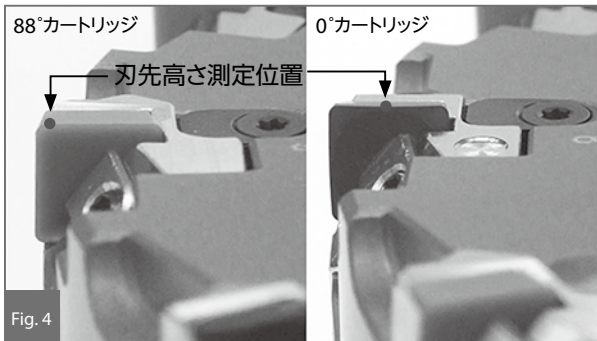


Fig. 4

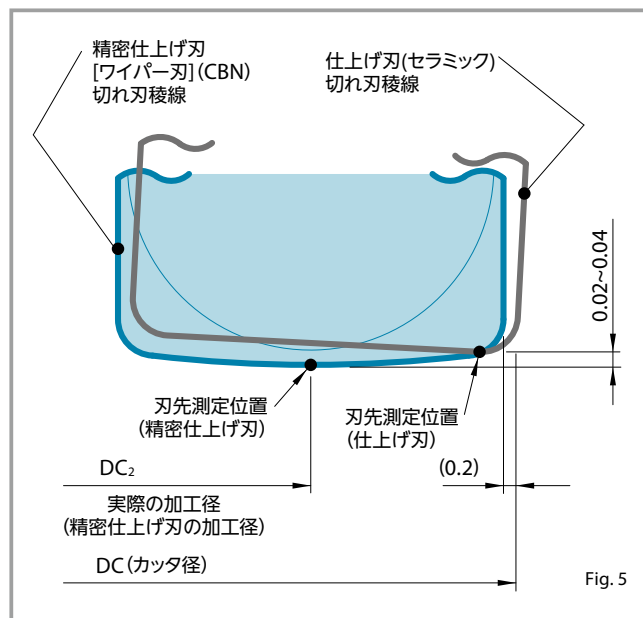
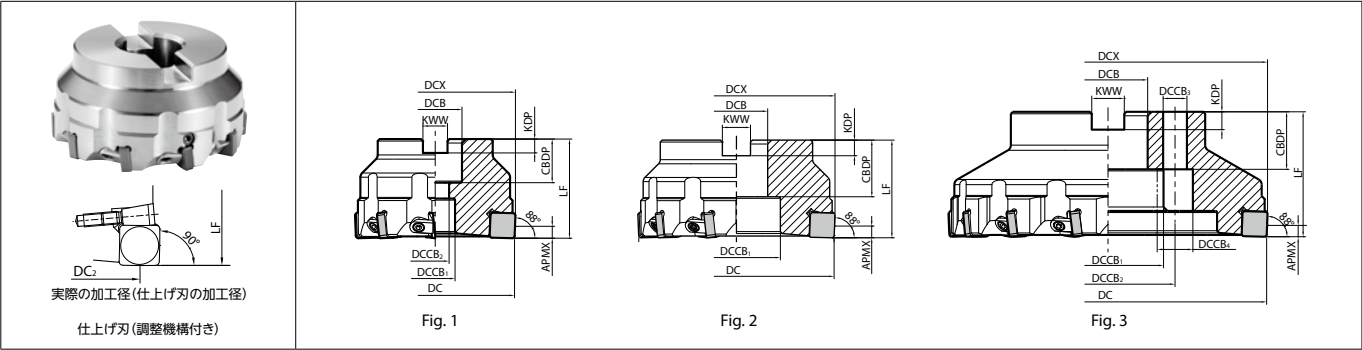


Fig. 5

PDK (ワイパー刃先調整機構付き)



ホルダ寸法

型 番	インロー部	在庫	刃数			寸 法 (mm)														*1すくい角		形状	重量 (kg)	最高回転数 (min ⁻¹)				
			総刃数	荒用	仕上げ用	DC	DCX	DC ₂ ^{*2}	DCB	DCCB ₁	DCCB ₂	LF	CBDP	KDP	KWW	DCCB ₃	DCCB ₄	APMX	A.R.	R.R.								
PDK- 063-06SN1288R-AM	ミリ仕様	☐	6	5	1	63	64	48	22	18	11	40	20	6.3	10.4	-	-	6	-6°	-9°	Fig.1	0.8	13,000					
080-08SN1288R-AM		☐	8	7		80	81	65	27	20	14	50	22	7	12.4							1.4	10,000					
100-10SN1288R-AM		☐	10	9		100	101	85	32	45	-		29	8	14.4							2.0	8,000					
125-12SN1288R-AM		☐	12	10	125	126	110	40	56	63		32	9	16.4	14	20	-7°			Fig.2	3.9	8,000						
160-14SN1288R-AM		☐	14	12	160	161	145				60	100									101.6	29	33	14	25.4	18	26	-6°
200-16SN1288R-AM		☐	16	14	200	201	185	60	100				101.6	33								14						
250-18SN1288R-AM		☐	18	15	3	250	251			235	60	100		101.6	63	33	14			25.4	18		26	-6°	Fig.3	13.2	3,000	
PDK- 063-06SN1288R-AJ	インチ仕様	☐	6	5	1	63	64	48	25.4	20			14					50	27			6.35				9.525	-	-
080-08SN1288R-AJ		☐	8	7		80	81	65			25.4	20		14	50	27	6.35		9.525	1.4	10,000							
100-10SN1288R-AJ		☐	10	9		100	101	85	31.75	45			-			32	7.78		12.7	2.0	8,000							
125-12SN1288R-AJ		☐	12	10	125	126	110	38.1	55	63	38	9.91		15.88		11.11	19.05	18	26	-7°	Fig.2	3.9	8,000					
160-14SN1288R-AJ		☐	14	12	160	161	145	50.8	70			-	14.29	25.4	18							26	-6°	Fig.3	5.0	6,000		
200-16SN1288R-AJ		☐	16	14	200	201	185	47.62	-																101.6	14.29	25.4	18
250-18SN1288R-AJ		☐	18	15	3	250	251			235	47.62	-	101.6	63	14.29	25.4	18	26	-6°	Fig.3	13.2	3,000						

*1 : 荒刃のずくい角を示します。仕上げ刃のずくい角はA.R.-6°, R.R.-7°となります
*2 : DC2寸法が実際の加工径(仕上げ刃の加工径)となります

部品

型 番	クランプセット	調整ねじ	レンチ			アーバ取付ボルト(別売り)
			レンチ本体	ハンドル	締付トルク	
PDK- 063-06SN1288R-AM	70.91.55.584.0	70.91.50.356.0	70.91.55.708.0 (クランプセット / 調整ねじ用)	70.91.55.706.0	5.5N-m	-
080-08SN1288R-AM						HF16X40S
100-10SN1288R-AM						-
125-12SN1288R-AM						-
160-14SN1288R-AM						-
200-16SN1288R-AM						-
PDK- 063-06SN1288R-AJ	70.91.55.584.0	70.91.50.356.0	70.91.55.708.0 (クランプセット / 調整ねじ用)	70.91.55.706.0	5.5N-m	-
080-08SN1288R-AJ						-
100-10SN1288R-AJ						-
125-12SN1288R-AJ						-
160-14SN1288R-AJ						-
200-16SN1288R-AJ						-

注) PDK-100-10SN1288R-AM をご使用の場合、別売のアーバ取付ボルト (HF16X40S) をご使用ください。寸法仕様はS4に掲載しています。

適合チップ

型 番	適合チップ S4	
PDK- ...-AM	SNGN120412T01020	SNHX120412T125-S
...-AJ		

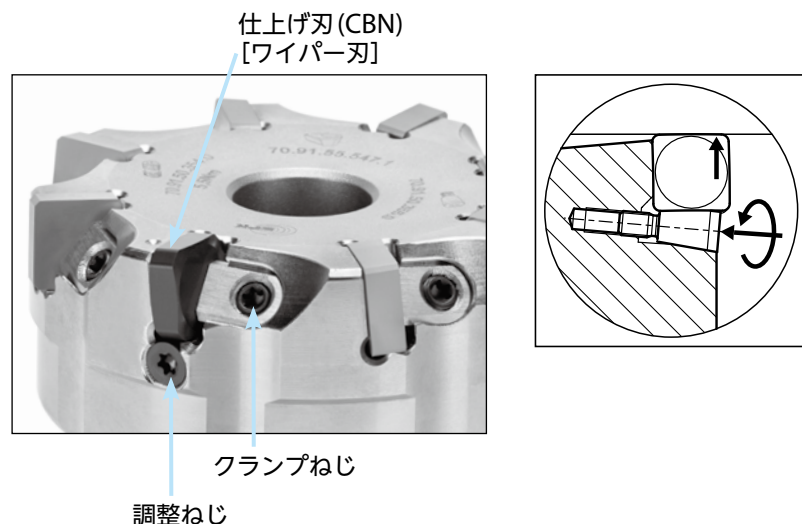
推奨切削条件 S15

□ : 2026年3月廃番予定

PDKの刃先調整方法

- 1) あらかじめ荒刃（セラミック）を全て装着しておく。
- 2) 調整ねじをカッタ外周面と同じライン上に来るようにセットする。
- 3) 仕上げ刃 [ワイパー刃] (CBN) をチップポケットに装着し、クランプねじで軽く締める。
- 4) 軽く抵抗を感じるころまで調整ねじを締める。
- 5) 調整ねじを時計回りに締め、仕上げ刃の刃先を最も高い荒刃に対し 0.02~0.04mm に調整する。(Fig. 1 参照)
- 6) クランプねじを締付ける。

※ 2) は刃先調整において非常に重要なポイントとなります。



仕上げ刃 [ワイパー刃] (CBN) についての注意点

荒刃（セラミック）と仕上げ刃 [ワイパー刃] (CBN) の刃先は Fig. 1 の通り、0.02~0.04 mm に調整してください。

径方向の切込み量についての注意点

仕上げ刃 [ワイパー刃] (CBN) は、切れ刃全体にRを設けたワイパー仕様のため、カッタ本体に装着した際、チップ中央部の刃先が最も高くなります。

そのため、径方向の切込み量はカッタ径 $DC-15\text{ mm}$ ($\cong DC_2$) 以下に設定してください。(Fig. 1 参照)

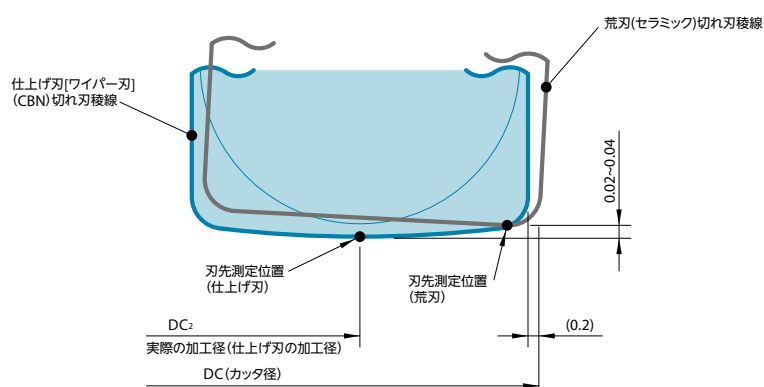
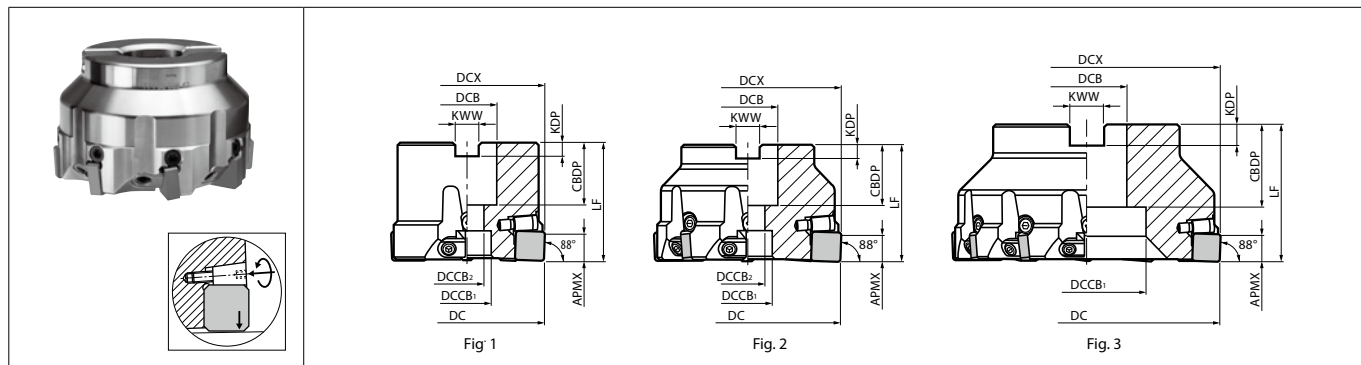


Fig. 1

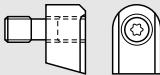
PEK (簡易刃先調整機構付き)



ホルダ寸法

型番	インロー部	在庫	刃数	寸法 (mm)										すくい角		形状	重量 (kg)	最高回転数 (min ⁻¹)
				DC	DCX	DCB	DCCB ₁	DCCB ₂	LF	CDBP	KDP	KWW	APMX	A.R.	R.R.			
PEK- 050-05SN1288R-AM	ミリ仕様	☐	5	50	51	22	18	11	40	20	6.6	10.4	6	-6°	-10°	Fig. 1	0.5	18,000
063-06SN1288R-AM		☐	6	63	64										-9°	Fig. 2	0.8	13,000
080-08SN1288R-AM		☐	8	80	81	27	20	14	50	22	7	12.4			-8°	Fig. 3	1.4	10,000
100-10SN1288R-AM		☐	10	100	101	32	45	-		27	8.3	14.4			-7°		2.0	8,000
125-12SN1288R-AM		☐	12	125	126	40	56	-	63	32	9.5	16.4			-7°		3.6	6,000
PEK- 080-08SN1288R-AJ	インチ仕様	☐	8	80	81	25.4	20	14	50	26	6	9.5	6	-6°	-8°	Fig. 2	1.4	10,000
100-10SN1288R-AJ		☐	10	100	101	31.75	45	-		32	8	12.7			-7°	Fig. 3	2.0	8,000
125-12SN1288R-AJ		☐	12	125	126	38.1	56	-	63	38	10	15.9			-7°		3.6	6,000

部品

型 番	クランプセット	調整ねじ	レンチ			アーバ(取付ボルト (別売り))
			レンチ本体  70.91.55.707.0 (トルクス T10) 70.91.55.708.0 (トルクス T15)	ハンドル 	締付トルク	
PEK- 050-05SN1288R-AM 063-06SN1288R-AM 080-08SN1288R-AM 100-10SN1288R-AM 125-12SN1288R-AM	70.91.55.583.0	70.91.50.356.0	70.91.55.707.0 (クランプセット用)	70.91.55.706.0	3.5N·m	-
			70.91.55.708.0 (調整ねじ用)		5.5N·m	
	70.91.55.584.0	70.91.50.356.0	70.91.55.708.0 (クランプセット / 調整ねじ用)	70.91.55.706.0	5.5N·m	-
						HF16X40S
						-
PEK- 080-08SN1288R-AJ 100-10SN1288R-AJ 125-12SN1288R-AJ	70.91.55.584.0	70.91.50.356.0	70.91.55.708.0 (クランプセット / 調整ねじ用)	70.91.55.706.0	5.5N·m	-

注) PEK-100-10SN1288R-AM をご使用の場合、別売のアーバ取付ボルト (HF16X40S) をご使用ください。寸法仕様は S4 に掲載しています。

適合チップ

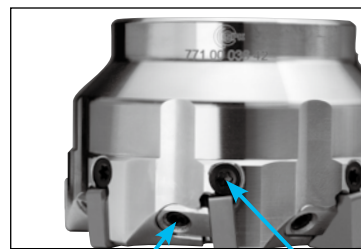
型番	適合チップ S4			
PEK- 050-05SN1288R-AM 063-06SN1288R-AM 080-08SN1288R-AM 100-10SN1288R-AM 125-12SN1288R-AM	SNCN1204ZNT00520	SNCN1204ZZT00520	SNEN1204ZZT-SA89Z240	SNGN120412T01020
PEK- 080-08SN1288R-AJ 100-10SN1288R-AJ 125-12SN1288R-AJ				

推奨切削条件 S15

□: 2026年3月廃番予定

PEKの刃先調整方法

- 1) チップを差込み、クランプセットのねじを軽く締める。
- 2) ダイアルゲージなどでチップ高さを測定しながら、調整ねじを締付けて（締付トルク 8N・m）、目標の高さに合わせる。
- 3) クランプセットのねじを締付ける。
加工径 $\phi 50$ カッタの締付トルク 5N・m
加工径 $\phi 63$ 以上のカッタの締付トルク 8N・m
- 4) 調整ねじを回し過ぎて目標高さを超えると、クランプセットのねじを緩め、再度調整する。
調整ねじの調整代は、Max. 0.1mm です。



クランプセット

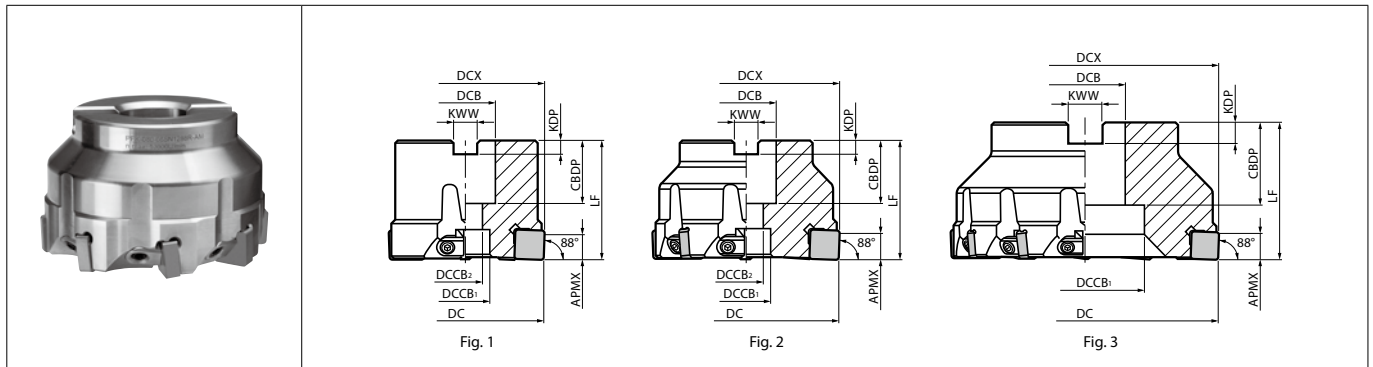
調整ねじ

「さらい刃なしチップ」と「さらい刃付きチップ」を同時に取付ける場合

『さらい刃なしチップ』と『さらい刃付きチップ』を同時にPEKミーリングカッタに取付ける場合、
『さらい刃付きチップ』の刃先高さが 0.01~0.02mm 高くなるように調整してください。

尚、チップの組合せは、『さらい刃付きチップ』を 1 枚、その他は『さらい刃なしチップ』を取付ける
組合せでも使用できます。

PFK



ホルダ寸法

型 番		イン ロー 部	在庫	刃数	寸 法 (mm)										すくい角		形状	重量 (kg)	最高回転数 (min ⁻¹)
					DC	DCX	DCB	DCCB ₁	DCCB ₂	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX	A.R.	R.R.			
PFK-	050-05SN1288R-AM	ミリ 仕様	☐	5	50	51	22	18	11	40	20	6.6	10.4	6	-6°	-10°	Fig. 1	0.5	18,000
	☐		6	63	64	-9°										Fig. 2	0.8	13,000	
	☐		8	80	81	27	20	14	50	22	7.0	12.4	-8°				1.4	10,000	
	☐		10	100	101	32	45	-		27	8.3	14.4	-7°			Fig. 3	2.0	8,000	
	☐		12	125	126	40	56		63	32	9.5	16.4					3.6	6,000	
PFK-	080-08SN1288R-AJ	イン チ仕 様	☐	8	80	81	25.4	20	14	50	26	6	9.5	6	-6°	-8°	Fig. 2	1.4	10,000
	☐		10	100	101	31.75	45	-	32		8	12.7	-7°			Fig. 3	2.0	8,000	
	☐		12	125	126	38.1	56		63	38	10	15.9					3.6	6,000	

部品

型番	クランプセット	レンチ			アーバ取付ボルト (別売り)
		レンチ本体 70.91.55.707.0 (トルクス T10) 70.91.55.708.0 (トルクス T15)	ハンドル	締付トルク	
PFK- 050-05SN1288R-AM	70.91.55.583.0	70.91.55.707.0	70.91.55.706.0	3.5N-m	-
063-06SN1288R-AM	70.91.55.584.0	70.91.55.708.0	70.91.55.706.0	5.5N-m	-
080-08SN1288R-AM					HF16X40S
100-10SN1288R-AM					-
125-12SN1288R-AM	70.91.55.584.0	70.91.55.708.0	70.91.55.706.0	5.5N-m	-
PFK- 080-08SN1288R-AJ					-
100-10SN1288R-AJ					-
125-12SN1288R-AJ					-

注) PFK-100-10SN1288R-AM をご使用の場合、別売のアーバ取付ボルト (HF16X40S) をご使用ください。寸法仕様は **S4** に掲載しています。

適合チップ

型番	適合チップ S4			
PFK- 050-05SN1288R-AM 063-06SN1288R-AM 080-08SN1288R-AM 100-10SN1288R-AM 125-12SN1288R-AM	SNCN1204ZNT00520	SNCN1204ZZT00520	SNEN1204ZZT-SA89Z240	SNGN120412T01020
PFK- 080-08SN1288R-AJ 100-10SN1288R-AJ 125-12SN1288R-AJ				

推奨切削条件 S15

□: 2026年3月廃番予定

推奨切削条件

被削材	推奨材種	加工形態	型式	Vc (m/min)						fz (mm/t)						ap (mm)	備考
				200	400	600	800	1,000	1,200	0.1	0.15	0.2	0.25	0.3	0.35		
FC (ねずみ鋳鉄)	SL500 SL506	仕上げ	PPCM	Vc=700~800						fz=0.15						~0.8	乾式 (湿式也可)
	SL808 (SL854C)	荒	PFK (PEK)	Vc=700~800						fz=0.2						~5.0	
		仕上げ	PPCM PDK PEK	Vc=700~800						fz=0.15						~1.0	
FCD (ダクタイル鋳鉄)	SL854C	荒	PFK (PEK)	Vc=400~500						fz=0.2						~5.0	
		仕上げ	PDK PEK	Vc=400~500						fz=0.15						~1.0	

※ 切削条件中の数字は推奨条件の中心値を示します。