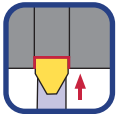
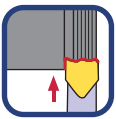


標準切削条件



溝入れ加工用工具

ISO	被削材	硬度 (HB)	材種	切削速度 Vc (m/min)
P	合金鋼 (SCM440, SNCM439 など)	< 300	AH725	50 - 180
	合金鋼 (SCM440, SNCM439 など)	< 300	UX30	50 - 120
PSGM インサート	溝幅 : W (mm)			
	10	15	20	25
送り : f (mm/rev)	0.2 - 0.4	0.2 - 0.4	0.3 - 0.5	0.3 - 0.5



総形加工用工具

ISO	被削材	硬度 (HB)	材種	切削速度 Vc (m/min)
P	炭素鋼 (S45C, S55C など)	< 200	UX30	50 - 150
	合金鋼 (SCM440, SNCM439 など)	< 300	UX30	50 - 120
M	ステンレス鋼 (SUS303, SUS304 など)	< 200	UX30	50 - 120
K	ねずみ鋳鉄 (FC250 など)	-	TH10	50 - 150
	タグタイル鋳鉄 (FCD450, FCD600 など)	-	TH10	50 - 120
N	アルミ合金 (Si < 12% など)	-	TH10	100 - 500