

標準切削条件

ISO	適応領域	加工形態	チップ ブレード	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min)		
							低炭素鋼 合金鋼	中炭素鋼 合金鋼	高炭素鋼 合金鋼
P	精密 仕上げ	連続	01	NS9530	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	150 - 250	80 - 220	80 - 180
		弱断続	01	NS9530	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	150 - 250	80 - 220	80 - 180
	仕上げ	連続	PSS	NS9530	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	150 - 250	80 - 220	80 - 180
		弱断続	PSS	NS9530	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	150 - 250	80 - 220	80 - 180
		強断続	PSS	NS9530	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	150 - 250	80 - 220	80 - 180
	仕上げ 軽切削	連続	PS	NS9530	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3	150 - 250	80 - 220	80 - 180
		弱断続	PS	NS9530	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3	150 - 250	80 - 220	80 - 180
		強断続	PS	NS9530	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3	150 - 250	80 - 220	80 - 180
	仕上げ 中切削	連続～強断続	PS	T9215	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	120 - 300	100 - 300	80 - 250
			PS	T9125	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	120 - 250	80 - 180	80 - 120
	中切削	連続～強断続	PM	T9215	1.0 - 3.0	0.15 - 0.3	120 - 300	100 - 300	80 - 250
			PM	T9125	1.0 - 3.0	0.15 - 0.3	120 - 250	80 - 180	80 - 120

低炭素鋼、合金鋼：S10C、SCM415、SS400、Scr420Hなど。中炭素鋼、合金鋼：S45C、SCM440など。高炭素鋼、合金鋼：SNCM439など。

ISO	適応領域	加工形態	チップ ブレード	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min)
M	精密仕上げ	連続	Whh	GH330	0.05 - 2.0	0.03 - 0.2	100 - 150
		連続	PSF	AH725	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	50 - 150
	仕上げ	弱断続	PSF	AH725	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	50 - 150
		強断続	PSF	AH725	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	50 - 120
	仕上げ～軽切削	連続	PSS	AH630	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3	90 - 190
		弱断続	PSS	AH630	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3	90 - 190
		強断続	PSS	AH630	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3	90 - 190
	仕上げ～中切削	連続	PS	T6130	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	100 - 200
		弱断続	PS	AH630	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	90 - 190
		強断続	PS	AH630	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	90 - 190
	中切削	連続	PM	T6130	1.0 - 3.0*	0.15 - 0.3	100 - 200
		弱断続	PM	AH630	1.0 - 3.0*	0.15 - 0.3	90 - 190
強断続		PM	AH630	1.0 - 3.0*	0.15 - 0.3	90 - 190	

*PMブレードで、CCMT0602、DCMT0702タイプは切込みapが0.5 - 2.5となります。ステンレス鋼：SUS304、SUS316など。

ISO	適応領域	加工形態	チップ ブレード	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min)	
							普通鉄	ダクタイル鉄
K	仕上げ	連続	CM	T515	0.05 - 2.0	0.05 - 0.3	150 - 700	150 - 300
		強断続	CM	T515	0.05 - 2.0	0.05 - 0.3	100 - 200	100 - 200
	中切削	弱断続	CM	T515	0.05 - 2.0	0.05 - 0.3	100 - 300	100 - 250

普通鉄：FC250など。ダクタイル鉄：FCD450など。

ISO	適応領域	加工形態	チップ ブレード	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min)	
							チタン合金	Ni基合金
S	仕上げ	連続	PSS	AH8015	0.3 - 2.0	0.02 - 0.3	20 - 150	20 - 100
		弱断続	PSS	AH8015	0.3 - 2.0	0.02 - 0.3	20 - 150	20 - 100
	精密仕上げ	連続	PS	AH8015	0.5 - 2.5	0.02 - 0.3	20 - 150	20 - 100
		弱断続	PS	AH8015	0.5 - 2.5	0.02 - 0.3	20 - 150	20 - 100

Ni基合金：INCONEL718など。チタン合金：Ti-6Al-4Vなど。