

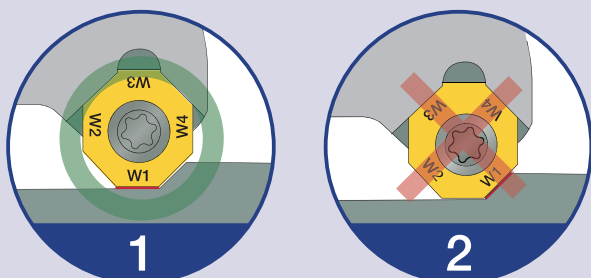
標準切削条件

ネガティブインサート (ONMU / ONHU / SNMU / SNHU)

ISO	被削材	ブリネル硬さ	選択基準	推奨		切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)
				材種	プレーカ		
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	- 200 HB	第一選択	AH3135	MJ	100 - 250	0.2 - 0.5
		- 200 HB	耐摩耗性重視	T3225	MJ	200 - 350	0.2 - 0.4
		- 200 HB	低抵抗	AH3135	ML	100 - 250	0.2 - 0.4
	高炭素鋼 S45C, S55C など	200 - 300 HB	第一選択	AH3135	MJ	100 - 230	0.2 - 0.4
		200 - 300 HB	耐摩耗性重視	T3225	MJ	180 - 300	0.2 - 0.4
		200 - 300 HB	低抵抗	AH3135	ML	100 - 230	0.2 - 0.4
	合金鋼 SCM440, SCr415 など	150 - 330 HB	第一選択	AH3135	MJ	100 - 200	0.2 - 0.4
		150 - 330 HB	耐摩耗性重視	T3225	MJ	150 - 250	0.2 - 0.4
		150 - 330 HB	低抵抗	AH3135	ML	100 - 200	0.2 - 0.4
M	ステンレス鋼 SUS304 など	- 200 HB	第一選択	AH3135	MJ	100 - 200	0.1 - 0.3
		- 200 HB	耐摩耗性重視	T3225	MJ	100 - 250	0.1 - 0.3
K	ねずみ鋳鉄 FC250, FC300 など	150 - 250 HB	第一選択	T1215	MJ	150 - 300	0.1 - 0.5
		150 - 250 HB	耐欠損性重視	AH725	MJ	100 - 250	0.1 - 0.5
		150 - 250 HB	低抵抗重視	AH120	ML	100 - 250	0.1 - 0.5
	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	150 - 300HB	第一選択	T1215	MJ	100 - 300	0.1 - 0.5
		150 - 300 HB	耐欠損性重視	AH725	MJ	80 - 200	0.1 - 0.5
		150 - 300 HB	低抵抗重視	AH120	ML	80 - 200	0.1 - 0.5
H	高硬度材	HRC 40 - 50	第一選択	AH725	MJ	80 - 130	0.1 - 0.2
		HRC 50 - 60	第一選択	AH725	MJ	50 - 70	0.05 - 0.1

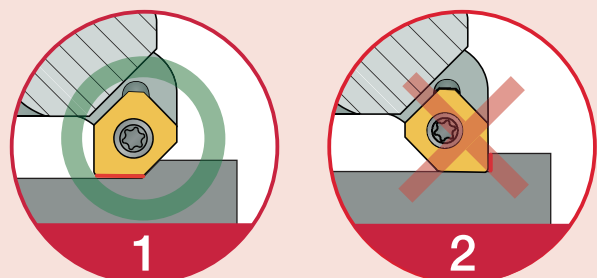
使用上の注意 - さらい刃インサート -

ONHU0705ANPR-W



数字が印字されている切れ刃が、底面を向くようにさらい刃インサートを取付けて下さい。さらい刃使用時は、1枚のみ取り付けてください。送り f は 5.5 mm/rev 以下でご使用ください。
SNMU/SNHU/OWMTインサートと組み合わせて使用しないでください。

SNHU1706ANFN-W



上図1のように、さらい刃インサートを取付けて下さい。さらい刃使用時は、1枚のみ取り付けてください。送り f は 9.5 mm/rev 以下でご使用ください。
ONMU/ONHU/OWMTインサートと組み合わせて使用しないでください。

標準切削条件

ポジティブインサート (OWMT)

ISO	被削材	ブリネル硬さ	選択基準	材種	切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)	
						ML	HJ*
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	- 200 HB	第一選択	AH3135	100 - 300	0.1 - 0.4	0.5 - 1.5
		- 200 HB	耐久損性重視	AH130	100 - 300	0.1 - 0.4	-
	高炭素鋼 S45C, S55C など	200 - 300 HB	第一選択	AH3135	100 - 230	0.1 - 0.3	0.5 - 1.5
		200 - 300 HB	耐久損性重視	AH130	100 - 230	0.1 - 0.3	-
	合金鋼 SCM440, SCr415 など	150 - 330 HB	第一選択	AH3135	100 - 200	0.1 - 0.3	0.5 - 1.5
		150 - 330 HB	耐久損性重視	AH130	100 - 200	0.1 - 0.3	-
M	ステンレス鋼 SUS304 など	- 200 HB	第一選択	AH3135	100 - 150	0.1 - 0.3	0.3 - 0.7
		- 200 HB	耐久損性重視	AH130	100 - 150	0.1 - 0.3	-
K	ねずみ鋳鉄 FC250, FC300 など	150 - 250 HB	第一選択	AH3135	100 - 250	0.1 - 0.4	0.5 - 1.5
		150 - 250 HB	耐久損性重視	AH130	100 - 250	0.1 - 0.4	-
	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	150 - 250 HB	第一選択	AH3135	80 - 200	0.1 - 0.3	0.5 - 1.5
		150 - 250 HB	耐久損性重視	AH130	80 - 200	0.1 - 0.3	-
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	- HRC 40	第一選択	AH3135	30 - 60	0.1 - 0.3	0.3 - 0.7
		- HRC 40	耐久損性重視	AH130	30 - 60	0.1 - 0.3	-
	耐熱合金 インコネル718 など	- HRC 40	第一選択	AH3135	10 - 40	0.05 - 0.15	0.1 - 0.3
		- HRC 40	耐久損性重視	AH130	10 - 40	0.05 - 0.15	-
H	高硬度材	HRC 40 - 50	第一選択	AH3135	80 - 130	-	0.1 - 0.3
		HRC 50 - 60	第一選択	AH3135	50 - 70	-	0.03 - 0.07

* HJチップブレーカを使用の際、切込み $a_p = 1.5 \text{ mm}$ を超える場合は
推奨の送りの20%で加工してください。