

標準切削条件

New LQMU11-PXER-MJ

ISO	被削材	ブリネル硬さ	材種	切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)
P	低炭素鋼 (S15C, SS400 など)	- 200HB	AH3135	100 - 250	0.1 - 0.25*
	合金鋼 (S55C, SCM440 など)	- 300HB	AH3135	100 - 230	0.1 - 0.2*
	プリハードン鋼 (NAK80, PX5 など)	30 - 40HRC	AH3135	100 - 230	0.1 - 0.2*
M	ステンレス鋼 (SUS304 など)	-	AH3135	90 - 180	0.1 - 0.25*
K	普通铸铁 (FC250 など)	150 - 250HB	AH120	140 - 250	0.1 - 0.25*
	ダクタイル铸铁 (FCD400 など)	150 - 250HB	AH120	110 - 200	0.1 - 0.25*
S	チタン合金 (Ti-6Al-4V など)	-	AH120	30 - 60	0.08 - 0.2*
	耐熱合金 (インコネル 718 など)	-	AH120	20 - 50	0.06 - 0.1*
H	高硬度材	(SKD61 など)	AH120	45 - 70	0.08 - 0.15*
		(SKD11 など)	AH120	40 - 65	0.06 - 0.1*

LQMU11/18-PNER-MJ

ISO	被削材	ブリネル硬さ HB	材種	切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)
P	低炭素鋼 (S15C, SS400 など)	- 200	AH725	100 - 250	0.1 - 0.25*
	高炭素鋼 (S45C, S55C など)	200 - 300	AH725	100 - 230	0.1 - 0.2*
	合金鋼 (SCM440, SCr415 など)	150 - 300	AH725	100 - 230	0.1 - 0.2*
	工具鋼 (SK, SKH など)	- 300	AH725	100 - 180	0.1 - 0.2*
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316 など)	-	AH140	90 - 180	0.1 - 0.25*
K	普通铸铁 (FC250, FC300 など)	150 - 250	AH120	140 - 250	0.1 - 0.25*
	ダクタイル铸铁 (FCD400 など)	150 - 250	AH120	110 - 200	0.1 - 0.25*
S	耐熱合金、チタン等 (インコネル 718, Ti-6Al-4V など)	-	AH725	20 - 50	0.08 - 0.2*

- ・切りくずが滞留しやすい場合には、切りくず噛み込みを防止するためにエアブローを用いて切りくずを除去してください。
- ・鑄肌などの切込み変動がある場合や、断続部の多い被削材を加工する場合には、送り fz を下限側に設定してください。
- ・機械、被削材の剛性、主軸の出力などにより、加工条件は制限されます。切込みや切削幅、工具突出し量が多い場合は、Vc, fz を下限側に設定し、機械の動力、振動などを見極めてご使用ください。

* LQMU11タイプについては、刃当り送り設定時にP12(使用上の注意)を参照下さい。