

標準切削条件

ISO	被削材	硬さ	選択基準	材種	最大切込み量	切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り : fz (mm/t)							
							D8	D10	D12	D16	D20	D25	D30	D32
P	低炭素鋼 合金鋼 (S15C, SS400 など)	85 - 180 HB	第一選択	AH725	≤ 0.04D	180 - 260	0.15	0.2	0.2	0.25	0.25	0.3	0.35	0.35
		85 - 180 HB	耐摩耗性重視	AH710	≤ 0.04D	180 - 260	0.15	0.2	0.2	0.25	0.25	0.3	0.35	0.35
	高炭素鋼 合金鋼 (S55C, SCM440など)	180 - 280 HB	第一選択	AH725	≤ 0.03D	150 - 230	0.15	0.2	0.2	0.25	0.25	0.3	0.35	0.35
		180 - 280 HB	耐摩耗性重視	AH710	≤ 0.03D	180 - 230	0.15	0.2	0.2	0.25	0.25	0.3	0.35	0.35
	プリハードン鋼 工具鋼 (SKD61 など)	40 - 48 HRC	第一選択	AH710	≤ 0.03D	180 - 300	0.15	0.15	0.2	0.2	0.25	0.25	0.3	0.3
		40 - 48 HRC	耐欠損性重視	AH725	≤ 0.03D	180 - 300	0.15	0.15	0.2	0.2	0.25	0.25	0.3	0.3
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316 など)	135 - 200 HB	第一選択	AH725	≤ 0.03D	100 - 250	0.1	0.15	0.2	0.2	0.25	0.25	0.3	0.3
K	鋳鉄 (FC250, FC300 など)	150 - 240 HB	第一選択	AH710	≤ 0.04D	90 - 350	0.2	0.2	0.25	0.3	0.3	0.35	0.4	0.4
		150 - 240 HB	耐欠損性重視	AH725	≤ 0.04D	90 - 350	0.2	0.2	0.25	0.3	0.3	0.35	0.4	0.4
N	アルミ合金 (Si < 13%)	-	第一選択	AH725	≤ 0.03D	200 - 400	0.25	0.25	0.35	0.35	0.35	0.4	0.4	0.45
H	高硬度鋼 (SKD61 など)	48 - 65 HRC	第一選択	AH710	≤ 0.02D	100 - 350	0.08	0.08	0.1	0.13	0.15	0.2	0.2	0.25

- ・標準切削条件は各被削材に対する切削条件の目安です。
- ・この標準切削条件表は鋼シャンクを基準にしています。
- ・超硬シャンクを使用する場合は、切込み量および刃当り送りを20 - 30 %上げることができます。

インサートのクランプ方法

1. ポケットの清掃: ポケット内に切りくずが無いことを確認してください。
2. インサートの設置: インサートは一方向のみ設置できます。
3. インサートのクランプ: インサート座壁面に確実に抑え込みながら、クランプねじを締めこんでください。

振れ精度の確認方法

1. インサートをシャンクに取り付けます。
2. シャンクを高精度アーバに取り付けます。
3. ツールプリセットまたはダイヤルゲージで振れを測定してください。

(注)

1. 切れ刃がヘリカル形状の為、インサートをシャンクに取り付けた後の精度確認は重要です。
2. マイクロメータやノギスは使用しないでください。正確な測定ができない恐れがあります。