

## 標準切削条件

### SNMU / SNGU / ONMU / ONGU

ISO	被削材	硬さ	選択基準	材種	チップ プレーカ	切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)	
P	低炭素鋼 (S15C など)	200 - 300HB	第一選択	AH3135	MJ	100 - 250	0.1 - 0.5	
			耐摩耗性重視	T3225	MJ	200 - 350	0.1 - 0.4	
	高炭素鋼、合金鋼 (S55C, SCM440 など)	150 - 300HB	第一選択	AH3135	MJ	100 - 250	0.1 - 0.4	
			耐摩耗性重視	T3225	MJ	180 - 300	0.1 - 0.4	
	プリハードン鋼 (NAK80, PX5 など)	30 - 40HRC	第一選択	AH3135	MJ	100 - 200	0.1 - 0.4	
			耐摩耗性重視	T3225	MJ	150 - 250	0.1 - 0.4	
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316 など)	- 200HB	第一選択	AH3135	MJ	100 - 200	0.1 - 0.35	
			耐摩耗性重視	T3225	MJ	100 - 250	0.1 - 0.3	
	ステンレス鋳鋼 (SCH20XNb / 1.4849 など)	-	第一選択	T3225	MH	60 - 120	0.1 - 0.3	
			低抵抗	AH3135	MJ	60 - 120	0.1 - 0.3	
K	ねずみ鋳鉄 (FC250, FC300 など)	150 - 250 HB	第一選択	T1215	MJ	100 - 300	0.1 - 0.4	
				AH120	MJ	100 - 250	0.1 - 0.5	
	ダクタイル鋳鉄 (FCD400 など)	150 - 250 HB	第一選択	T1215	MJ	100 - 300	0.1 - 0.4	
				AH120	MJ	80 - 200	0.1 - 0.5	
S	チタン合金 (Ti-6Al-4V など)	- 40HRC	第一選択	AH3135	MJ	30 - 60	0.1 - 0.3	
	耐熱合金 (インコネル718 など)	- 40HRC	第一選択	AH120	MJ	10 - 40	0.05 - 0.15	
H	高硬度鋼	(SKD61 など)	40 - 50 HRC	第一選択	AH3135	MJ	80 - 130	0.1 - 0.2
		(SKD11 など)	50 - 60 HRC	第一選択	AH120	MJ	50 - 70	0.03 - 0.1

### RNMU

ISO	被削材	硬さ	選択基準	材種	チップ プレーカ	切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)	
P	炭素鋼 (S15C など)	200 - 300 HB	第一選択	AH3135	MJ	100 - 250	※ap=6mm: 0.1 - 0.3 ※ap=2mm: 0.4 - 0.8 ※ap=1mm: 0.8 - 1.5	
			耐摩耗性重視	T3225	MJ	200 - 350		
	高炭素鋼、合金鋼 (S55C, SCM440など)	150 - 300 HB	第一選択	AH3135	MJ	100 - 250		
			耐摩耗性重視	T3225	MJ	180 - 300		
	プリハードン鋼 (NAK80, PX5 など)	30 - 40 HRC	第一選択	AH3135	MJ	100 - 200		
			耐摩耗性重視	T3225	MJ	150 - 250		
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316 など)	- 200 HB	第一選択	AH3135	MJ	100 - 200	※ap = 6 mm : 0.1 - 0.25	
			耐摩耗性重視	T3225	MJ	100 - 250	※ap = 2 mm : 0.3 - 0.7 ※ap = 1 mm : 0.6 - 1.3	
	ステンレス鋳鋼 (SCH20XNb / 1.4849 など)	-	第一選択	T3225	MJ	60 - 120	※ap = 2mm: 0.2 - 0.4	
			耐久損性重視	AH3135	MJ	60 - 120	※ap = 1mm: 0.3 - 0.8	
K	ねずみ鋳鉄 (FC250, FC300 など)	150 - 250 HB	第一選択	AH120	MJ	100 - 300	※ap=6mm: 0.1 - 0.3 ※ap=2mm: 0.4 - 0.8 ※ap=1mm: 0.8 - 1.5	
				T1215	MJ	100 - 250		
	ダクタイル鋳鉄 (FCD400 など)	150 - 250 HB	第一選択	AH120	MJ	100 - 300		
				T1215	MJ	80 - 200		
S	チタン合金 (Ti-6Al-4V など)	- 40 HRC	第一選択	AH3135	MJ	30 - 60	ap=1mm: 0.15 - 0.8	
	耐熱合金 (Inconel718など)	- 40 HRC	第一選択	AH120	MJ	10 - 40	ap=1mm: 0.05 - 0.3	
H	高硬度鋼	(SKD61 など)	40 - 50 HRC	第一選択	AH3135	MJ	80 - 130	ap=1mm: 0.1 - 0.25
		(SKD11 など)	50 - 60 HRC	第一選択	AH120	MJ	50 - 70	ap=0.5mm: 0.03-0.1

※T3225とT1215をご使用の際は、刃当り送りを表の値の80%に設定してください。