

## 標準切削条件

ISO	被削材	硬さ	選択基準	材種	チップ ブレード	切削速度 Vc (m/min)	刃送り fz (mm/t)
P	低炭素鋼 (S15C, SS400 など)	- 300 HB	第一選択	AH3135	NMJ*	100 - 250	0.08 - 0.15
		- 300 HB	耐摩耗性重視	T3225	NMJ*	100 - 300	0.08 - 0.15
		- 300 HB	仕上げ用	AH3135	MJ	100 - 250	0.08 - 0.20
	炭素鋼、合金鋼 (S55C, SCM440 など)	- 300 HB	第一選択	AH3135	NMJ*	100 - 230	0.08 - 0.15
		- 300 HB	耐摩耗性重視	T3225	NMJ*	100 - 280	0.08 - 0.15
		- 300 HB	仕上げ用	AH3135	MJ	100 - 230	0.08 - 0.20
	プリハードン鋼 (NAK80, PX5, etc.)	30 - 40 HRC	第一選択	AH3135	NMJ*	100 - 180	0.08 - 0.15
		30 - 40 HRC	耐摩耗性重視	T3225	NMJ*	100 - 200	0.08 - 0.15
		30 - 40 HRC	仕上げ用	AH3135	MJ	100 - 180	0.08 - 0.20
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316 など)	-	第一選択	AH3135	NMJ*	90 - 200	0.08 - 0.15
		-	耐摩耗性重視	T3225	NMJ*	90 - 250	0.08 - 0.15
		-	仕上げ用	AH3135	MJ	90 - 200	0.08 - 0.20
K	ねずみ鋳鉄 (FC250, FC300 など)	150 - 250 HB	第一選択	AH120	NMJ*	140 - 250	0.08 - 0.15
		150 - 250 HB	耐摩耗性重視	T1215	NMJ*	150 - 300	0.08 - 0.15
		150 - 250 HB	仕上げ用	AH120	MJ	140 - 250	0.08 - 0.25
	ダクタイル鋳鉄 (FCD600 など)	150 - 250 HB	第一選択	AH120	NMJ*	140 - 250	0.08 - 0.15
		150 - 250 HB	耐摩耗性重視	T1215	NMJ*	150 - 300	0.08 - 0.15
		150 - 250 HB	仕上げ用	AH120	MJ	140 - 250	0.08 - 0.25
S	チタン合金 (Ti-6Al-4V など)	-	第一選択	AH120	NMJ*	20 - 60	0.08 - 0.15
		-	仕上げ用	AH120	MJ	20 - 60	0.08 - 0.18
	耐熱合金 (インコネル718 など)	-	第一選択	AH120	NMJ*	20 - 40	0.08 - 0.13
		-	仕上げ用	AH120	MJ	20 - 40	0.08 - 0.15

\* NMJ ブレードの使用時は切りくず厚みが 0.15 mm を超えないようにご注意ください。