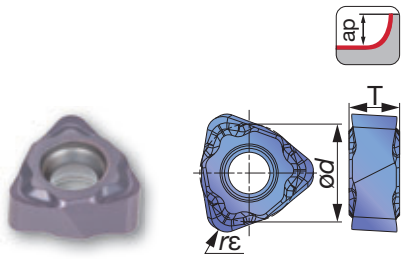
インサート

WXHU-MJ



形　番	Max.* ap	IC dia	T	rε	AH110	
WXHU040305R-MJ	0.5	6.35	3.18	0.5	●	●
WXHU040310R-MJ	1	6.35	3.18	1	●	●
					P	H

* 突き加工では、最大 2 mm の切削幅が可能です。

● 第一選択

標準切削条件

ISO	被　削　材		硬さ (HB)	材種	切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)
P	高炭素鋼 (S45C, S55C など)		200 - 300	AH110	100 - 300	0.1 - 0.3
P	合金鋼 (SCM440, SCr145 など)		150 - 300	AH110	100 - 300	0.1 - 0.3
P	プリハードン鋼 (NAK80, PX5 など)		-	AH110	100 - 300	0.05 - 0.3
H	高硬度鋼	(SKD61 など)	-	AH110	80 - 130	0.1 - 0.3
H	高硬度鋼	(SKD11 など)	-	AH110	50 - 100	0.05 - 0.15