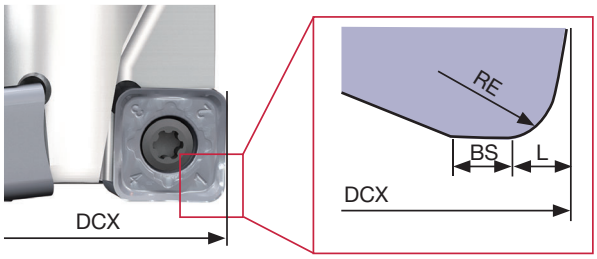
標準切削条件

ISO	被 削 材	硬さ	選択基準	材種	チップブレーカ	切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)
P	低炭素鋼 (S15C など)	- 200 HB	第一選択	AH3135	MM	100 - 250	0.06 - 0.3
		- 200 HB	耐摩耗性重視	T3225	MM	200 - 350	0.06 - 0.25
	高炭素鋼、合金鋼 (S55C, SCM440 など)	- 300 HB	第一選択	AH3135	MM	100 - 250	0.06 - 0.3
		- 300 HB	耐摩耗性重視	T3225	MM	180 - 300	0.06 - 0.25
	プリハードン鋼 (NAK80, PX5 など)	30 - 40 HRC	第一選択	AH3135	MM	100 - 200	0.06 - 0.25
		30 - 40 HRC	耐摩耗性重視	T3225	MM	150 - 250	0.06 - 0.2
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316 など)	- 200 HB	第一選択	AH3135	MM	100 - 200	0.06 - 0.25
		- 200 HB	耐摩耗性重視	T3225	MM	100 - 250	0.06 - 0.2
	ステンレス鋳鋼 (SCH20XNb, 1.4849 など)	-	第一選択	T3225	MM	60 - 120	0.06 - 0.2
		-	耐欠損性重視	AH3135	MM	60 - 120	0.06 - 0.2
K	ねずみ鋳鉄 (FC250 / 250 など)	150 - 250 HB	第一選択	T1215	MM	100 - 350	0.06 - 0.3
		150 - 250 HB	耐欠損性重視	AH120	MM	100 - 250	0.06 - 0.3
	ダクタイル鋳鉄 (FCD400 / 400-15, FCD600 / 600-3, など)	150 - 250 HB	第一選択	T1215	MM	100 - 350	0.06 - 0.25
		150 - 250 HB	耐欠損性重視	AH120	MM	80 - 200	0.06 - 0.3
S	チタン合金 (Ti-6Al-4V など)	- 40 HRC	第一選択	AH3135	MM	30 - 60	0.06 - 0.2
	耐熱合金 (インコネル718 など)	- 40 HRC	第一選択	AH120	MM	10 - 40	0.04 - 0.16
H	高硬度材 (SKD61 / X40CrMoV51)	40 - 50 HRC	第一選択	AH3135	MM	80 - 130	0.04 - 0.16
	高硬度材 (SKD11 /X153CrMoV12 など)	50 - 60 HRC	第一選択	AH120	MM	50 - 70	0.02 - 0.08

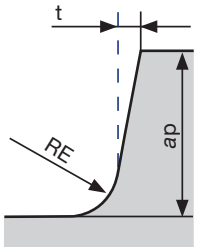
平面を得るためのオフセット量と、壁面への喰い込み量

平面を得るためのオフセット量 (L) を、下記に示します。



形 番	RE	BS	L
SNMU120608HNEN-MM	0.8	1.4	1.3
SNMU120612EN-MM	1.2	-	1.7
SNMU120620EN-MM	2	-	2.5

肩削りや溝削りで使用した時の、壁面への喰い込み量 (t) を下記に示します。



形 番 / ap (mm)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	9.5
SNMU120608HNEN-MM	0.01	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.14	0.2	0.27	0.27
SNMU120612EN-MM	-	0	0	0.01	0.02	0.05	0.09	0.15	0.22	0.25
SNMU120620EN-MM	-	0	0	0	0.02	0.05	0.09	0.15	0.22	0.25