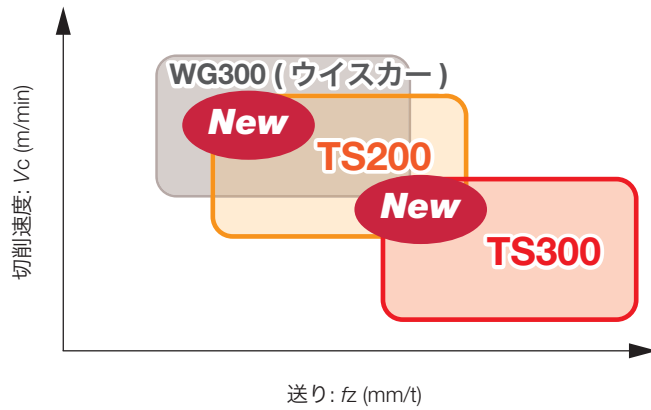


## 加工領域（耐熱合金加工）



TS200: 高速仕上げ加工

TS300: スケーリング（変質層除去）・  
荒加工

## 標準切削条件

ISO	被削材	材種	切削速度 $V_c$ (m/min)	刃当り送り $f_z$ (mm/t)	切込み $a_p$ (mm)
<b>S</b>	Ni基耐熱合金	TS200	550 - 1300	0.05 - 0.2	0.1 - 2
		TS300	270 - 550	0.05 - 0.2	0.1 - 2
	Co基耐熱合金	TS200	550 - 1500	0.05 - 0.2	0.1 - 2
		TS300	270 - 550	0.05 - 0.2	0.1 - 2