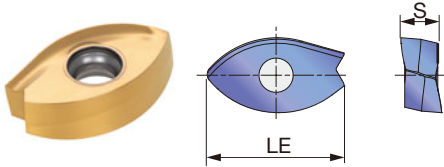


インサート

ZRBM...



形番	RE	コーティング										LE	S
		APH730											
ZRBM160-MM	8	●										12.4	3.7
ZRBM200-MM	10	●										14.9	4.8
ZRBM250-MM	12.5	●										18.9	5.9

★：第一選択
☆：第二選択

●：設定アイテム
1ケース5個入り

標準切削条件

ISO	被削材	ブリネル硬さ	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 (SS400, S15C など)	- 200HB	第一選択	APH730	MM	150 - 350	0.08 - 0.6
	炭素鋼, 合金鋼 (S55C, SCM440 など)	- 300HB	第一選択	APH730	MM	120 - 320	0.05 - 0.5
	プリハードン鋼 (NAK80, PX5 など)	30 - 40HRC	第一選択	APH730	MM	100 - 200	0.05 - 0.5
M	オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 など)	- 200HB	第一選択	APH730	MM	100 - 280	0.05 - 0.6
	マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS420 など)	- 200HB	第一選択	APH730	MM	100 - 300	0.05 - 0.6
K	ねずみ鋳鉄 (FC250 など)	150 - 250HB	第一選択	APH730	MM	120 - 380	0.08 - 0.6
	ダクタイル鋳鉄 (FCD400, 600 など)	150 - 250HB	第一選択	APH730	MM	100 - 280	0.08 - 0.5
S	チタン合金 (Ti-6Al-4V など)	-	第一選択	APH730	MM	20 - 80	0.05 - 0.6
	耐熱合金 (インコネル718 など)	-	第一選択	APH730	MM	20 - 60	0.05 - 0.4
H	高硬度鋼 (SKD61 など)	40 - 50HB	第一選択	APH730	MM	40 - 80	0.05 - 0.2
	高硬度鋼 (SKD11 など)	50 - 60HB	第一選択	APH730	MM	30 - 60	0.04 - 0.14

上記の値は、切削条件の目安を示すものです。実際の加工では加工目的、機械馬力、機械剛性やワークの固定方法等に応じて、条件を変更してご使用ください。