
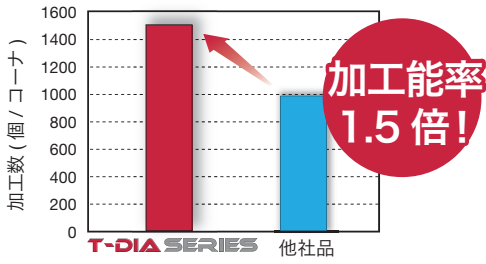


標準切削条件

被削材	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	適応材種			
				DX110	DX120	DX140	DX160
アルミ合金 (12% Si 未満)	1500 (1000-2500)	0.5 (0.05-2.0)	0.1 (0.05-0.2)	◎	○	○	
アルミ合金 (12% Si 以上)	600 (400-800)	0.5 (0.05-2.0)	0.1 (0.05-0.2)	◎	○	○	○
銅・黄銅	800 (500-1500)	0.5 (0.05-2.0)	0.1 (0.05-0.2)	◎	○		
燐青銅	400 (300-500)	0.5 (0.05-2.0)	0.1 (0.05-0.2)	◎	○	○	
カーボン・グラファイト	400 (300-500)	0.5 (0.05-2.0)	0.1 (0.05-0.2)		○	○	◎
繊維強化プラスチック	700 (500-1000)	0.2 (0.05-0.5)	0.05 (0.03-0.1)		○	○	◎
プラスチック	700 (500-1000)	0.2 (0.05-0.5)	0.03 (0.01-0.05)	◎	○	○	
超硬合金 (D40 ~ D50)	15 (10-20)	0.1 (0.05-0.2)	0.03 (0.01-0.05)			○	◎
セラミック (仮焼結体)	130 (100-150)	0.5 (0.05-2.0)	0.05 (0.03-0.1)			○	◎

◎：第一推奨 ○：第二推奨

加工事例

加工部品名		銅系焼結合金	
インサート		1QP-CCMT09T304, 1QP-CCMT32.51	
材種		DX110	
被削材			
切削条件	切削速度： Vc (m/min)	300	
	送り： f (mm/rev)	0.05	
	切込み： ap (mm)	0.1	
	切削油	水溶性	
結果		 <p>加工能率 1.5倍!</p> <p>T-DIA SERIES 他社品</p> <p>シャープな刃先を持つ救い付き DX110 はバリの発生を防ぐことができ、他社の 1.5 倍の寿命を得た。</p>	