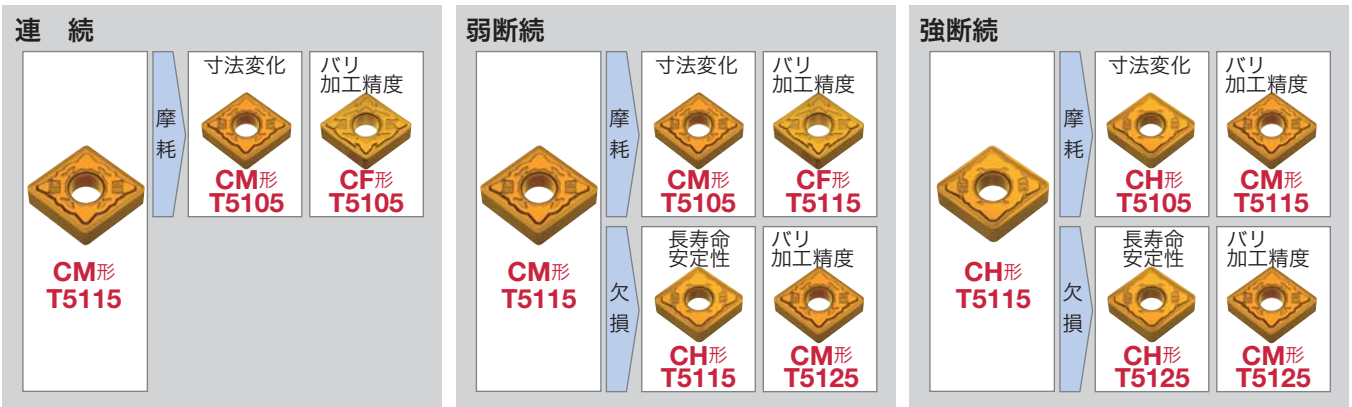
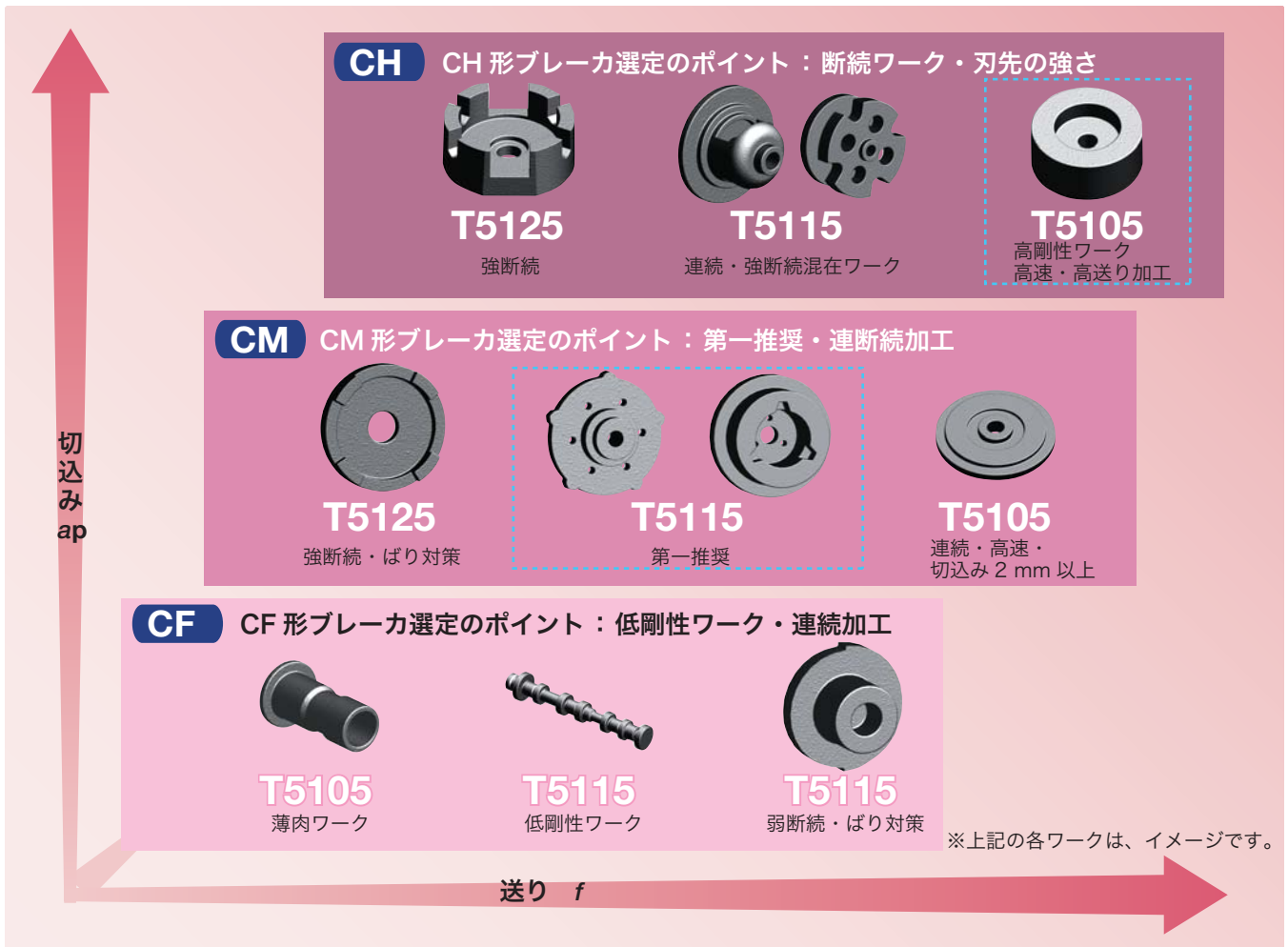


選択の目安



標準切削条件 ネガ・タイプ

チップブレイカ	コーナ半径 (mm)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
ブレイカなし	0.4	1.0 (0.05 - 2.0)	0.2 (0.1 - 0.3)
	0.8		0.35 (0.2 - 0.45)
	1.2		0.45 (0.3 - 0.8)
	1.6		0.45 (0.3 - 0.8)
全周形	0.4	3.0 (1.0 - 6.0)	0.25 (0.2 - 0.3)
	0.8		0.3 (0.2 - 0.5)
	1.2		0.3 (0.2 - 0.5)

材種	切削速度 Vc (m/min)	
	ねずみ鋳鉄	ダクタイル鋳鉄
T5105	330 (180 - 480)	290 (180 - 400)
T5115	270 (140 - 400)	255 (140 - 370)
T5125	210 (120 - 300)	180 (120 - 250)

チップブレーカ (ポジタイプ・インサート)

CM 形



切れ味重視

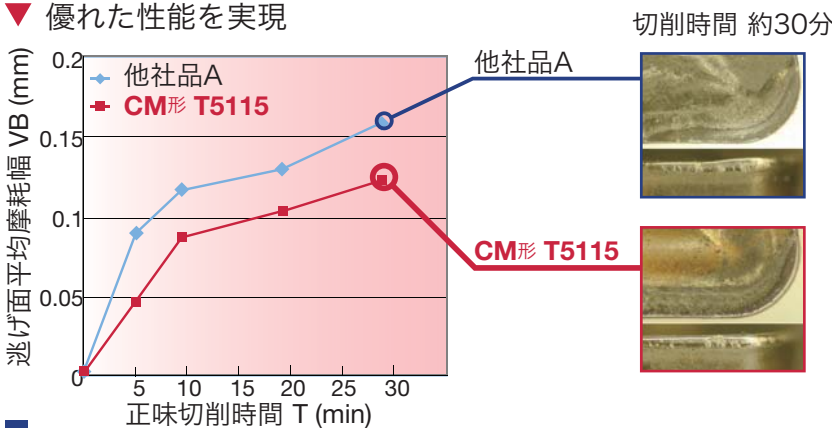
チップブレーカなし



耐欠損性重視

切削性能

▼ 優れた性能を実現



使用インサート: **CCMT09T308-CM T5115**
 使用ホルダ: A20R-SCLCR09-D220
 被削材: FCD600
 切削速度: $V_c = 150$ m/min
 送り: $f = 0.25$ mm/rev
 切込み: $ap = 2.0$ mm
 切削油: 水溶性切削油

標準切削条件 ポジ・タイプ

被削材	チップブレーカ	材種	切削速度 V_c (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)		
					コーナ半径 0.4 (mm)	コーナ半径 0.8 (mm)	コーナ半径 1.2 (mm)
ねずみ鋳鉄 (FC250 など)	CM なし	T5115	270 (140 - 400)	1.0 (0.05 - 2.0)	0.15 (0.05 - 0.2)	0.2 (0.05 - 0.3)	0.2 (0.05 - 0.3)
ダクタイル鋳鉄 (FCD450 など)			255 (140 - 370)				

インサート ポジ・タイプ

ひし形 80°・ポジ 7°

用途	ブレーカ記号 外観 (ブレーカ断面図)	f - ap	形番 (メトリック)	寸法 (mm)				材種 コーティング T5115
				内接円直径 ϕd	厚さ s	穴径 $\phi d1$	コーナ半径 $r \epsilon$	
仕上げ～ 中切削	CM 形 		CCMT060204-CM	6.35	2.38	2.8	0.4	●
			CCMT060208-CM				0.8	●
			CCMT09T304-CM	9.525	3.97	4.4	0.4	●
			CCMT09T308-CM*				0.8	●
			CCMT09T312-CM	12.7	4.76	5.5	1.2	●
			CCMT120404-CM				0.4	●
	CCMT120408-CM	0.8	●					
	ブレーカなし 		CCMW060204	6.35	2.38	2.8	0.4	●
			CCMW060208				0.8	●
			CCMW09T304	9.525	3.97	4.4	0.4	●
			CCMW09T308				0.8	●

注) *印をつけた形番のブレーカ断面図を左に示しています。