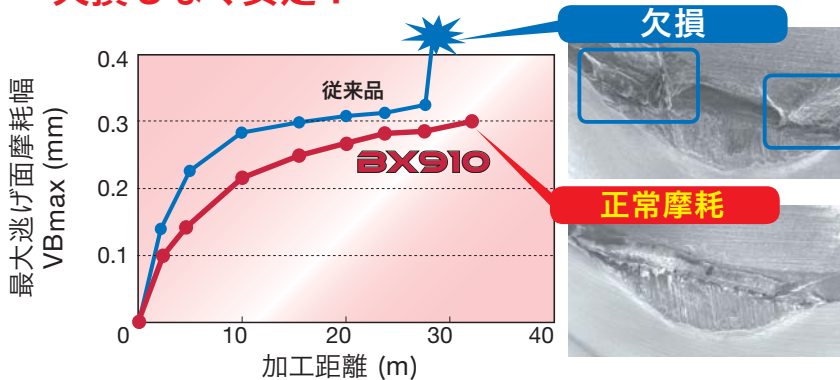


# 切削性能

**BX910 は摩耗の進行がゆるやかで、突発的な欠損もなく安定！**



インサート : 2QP-SPGW120416  
 被削材 : 遠心鑄造鑄鉄  
 切削速度 :  $V_c = 1000$  m/min  
 送り :  $f = 0.4$  mm/rev  
 切込み :  $ap = 0.07$  mm  
 加工形態 : 内径加工  
 切削油 : 湿式

# 材種特性

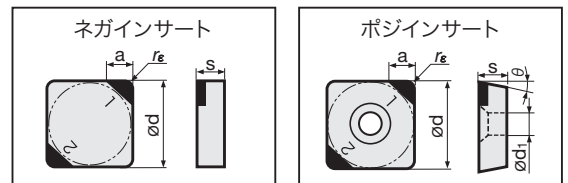
用途	材種	硬さ (HV)	抗折力 (GPa)	特長
<b>K</b> 鑄鉄	<b>BX910</b>	2600 ~ 2800	0.8 ~ 0.9	<b>遠心鑄造鑄鉄加工用材種</b> 高速加工において優れた耐摩耗性能を有する材種。シリンダライナ等の遠心鑄造鑄鉄加工での長寿命を実現。

# 標準切削条件

用途	材種	切削速度 $V_c$ (m/min)	切込み $ap$ (mm)	送り $f$ (mm/rev)
<b>K</b> 鑄鉄	<b>BX910</b>	1000 (500 - 1200)	0.1 (0.03 - 0.5)	0.3 (0.2 - 0.5)

# インサート

## ネガタイプ



仕様	形番	材種 BX910	コーナ 数	寸法 (mm)				
				内接円直径 $\phi d$	厚さ $s$	穴径 $\phi d_1$	コーナ半径 $r_E$	CBN長 $a$
標準	2QP-SNGN090308	●	2	9.525	3.18	-	0.8	2.4
	2QP-SNGN090312	●	2	9.525	3.18	-	1.2	2.4

## ポジタイプ

仕様	形番	材種 BX910	コーナ 数	寸法 (mm)					
				逃げ角 $\theta$	内接円直径 $\phi d$	厚さ $s$	穴径 $\phi d_1$	コーナ半径 $r_E$	CBN長 $a$
標準	2QP-SPGW09T308	●	2	11°	9.525	3.97	4.4	0.8	2.4
	2QP-SPGW09T312	●	2	11°	9.525	3.97	4.4	1.2	2.4
	2QP-SPGW120408	●	2	11°	12.7	4.76	5.5	0.8	2.4
	2QP-SPGW120412	●	2	11°	12.7	4.76	5.5	1.2	2.4
	2QP-SPGW120416	●	2	11°	12.7	4.76	5.5	1.6	2.4
	2QP-SPGN090308	●	2	11°	9.525	3.18	-	0.8	2.4
	2QP-SPGN090312	●	2	11°	9.525	3.18	-	1.2	2.4
	3QP-TPGW110308	●	3	11°	6.35	3.18	3.4	0.8	1.9
	3QP-TPGN110308	●	3	11°	6.35	3.18	-	0.8	1.9
	3QP-TPGN110312	●	3	11°	6.35	3.18	-	1.2	2.4

● : 在庫形番