


## 材種

用途	材種 ISO 使用分類記号	母材			コーティング層	
		比重	硬さ (HRA)	抗折力 (GPa)	主構成	厚さ (μm)
	<b>AH8005</b>	15.0	93.0	2.2	(Al,Ti)N	3.5
	S01 - S10					
	<b>AH8015</b>	14.9	91.8	3.1	(Al,Ti)N	3.5
	S10 - S20					

## 標準切削条件

### ネガインサート用チップブレード

チップブレード	コーナ半径 RE	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min)	
				AH8005	AH8015
HRF	0.4	0.2 - 1.5	0.05 - 0.23	40 - 100	20 - 80
	0.8	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	40 - 100	20 - 80
	1.2	0.2 - 1.5	0.07 - 0.27	40 - 100	20 - 80
HRM	0.4	0.5 - 4.0	0.05 - 0.30	40 - 100	20 - 80
	0.8	0.5 - 4.0	0.07 - 0.33	40 - 100	20 - 80
	1.2	0.5 - 4.0	0.10 - 0.35	40 - 100	20 - 80
	1.6	0.5 - 4.0	0.15 - 0.40	40 - 100	20 - 80
28	0.4	0.5 - 3.0	0.08 - 0.20	40 - 100	20 - 80
	0.8	0.5 - 3.0	0.10 - 0.30	40 - 100	20 - 80
	1.2	0.5 - 3.0	0.10 - 0.30	40 - 100	20 - 80

上記は、内接円 φ12.7 mm インサート向け

### ポジインサート用チップブレード

チップブレード	コーナ半径 RE	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min)	
				AH8005	AH8015
PSF	0.4	0.05 - 0.5	0.02 - 0.20	40 - 100	20 - 80
	0.8	0.05 - 0.5	0.02 - 0.30	40 - 100	20 - 80
PSS	0.4	0.3 - 2.0	0.02 - 0.20	40 - 100	20 - 80
	0.8	0.3 - 2.0	0.03 - 0.30	40 - 100	20 - 80
	1.2	0.3 - 2.0	0.05 - 0.30	40 - 100	20 - 80
PS	0.4	0.5 - 2.5	0.02 - 0.20	40 - 100	20 - 80
	0.8	0.5 - 2.5	0.03 - 0.30	40 - 100	20 - 80
	1.2	0.5 - 2.5	0.05 - 0.30	40 - 100	20 - 80
全周	0.4	0.5 - 3.0	0.08 - 0.20	40 - 100	20 - 80
	0.8	0.5 - 3.0	0.08 - 0.30	40 - 100	20 - 80
	1.2	0.5 - 3.0	0.08 - 0.30	40 - 100	20 - 80
RS		0.5 - 1.5	0.03 - 0.30	40 - 100	20 - 80
61		0.5 - 2.0	0.20 - 0.60	40 - 100	20 - 80

上記は、内接円 φ9.525 mm インサート向け