標準切削条件

高切込み用ホルダ
HD タイプ (High Depth of Cut)

ISO	インサート	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min) T9215	切削速度 Vc (m/min) T9225
P	POMG110612-MNW	0.8 - 5.5	0.4 - 1.2	150 - 400	120 - 300
	POMG130612-MNW	1.0 - 7.0	0.4 - 1.3	150 - 400	120 - 300

ISO	インサート	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min) AH8015
M	POMG110612-MNW	0.8 - 5.5	0.4 - 1.2	50 - 150
	POMG130612-MNW	1.0 - 7.0	0.4 - 1.3	50 - 150
S	POMG110612-MNW	0.8 - 5.5	0.4 - 1.2	20 - 80
	POMG130612-MNW	1.0 - 7.0	0.4 - 1.3	20 - 80

高送り用ホルダ
HF タイプ (High Feed)

ISO	インサート	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min) T9215	切削速度 Vc (m/min) T9225
P	POMG110612-MNW	1.0 - 2.5	0.5 - 1.5	150 - 400	120 - 300
	POMG130612-MNW	1.0 - 3.0	0.5 - 2.0	150 - 400	120 - 300

ISO	インサート	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min) AH8015
M	POMG110612-MNW	1.0 - 2.5	0.5 - 1.5	50 - 150
	POMG130612-MNW	1.0 - 3.0	0.5 - 2.0	50 - 150
S	POMG110612-MNW	1.0 - 2.5	0.5 - 1.5	20 - 80
	POMG130612-MNW	1.0 - 3.0	0.5 - 2.0	20 - 80