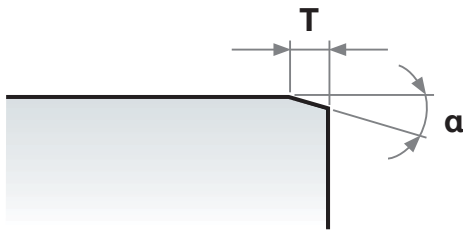


標準切削条件

ISO	被削材	加工形態	切削油	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)	切込み ap(mm)
K	ねずみ鉄	連続	乾式	New TZ120	400 - 850	0.1 - 0.3	0.5 - 2
		連続、弱断続	乾式	LX21	400 - 800	0.1 - 0.4	0.5 - 2
		連続、断続	乾式、湿式	FX105	300 - 600	0.2 - 0.6	0.5 - 4
	遠心鑄造鉄	連続	乾式	New TZ120	150 - 400	0.1 - 0.3	0.5 - 2

- TZ120 は乾式連続加工専用材種

標準刃先処理

**K**

材種	New TZ120	LX21	FX105
T (mm)	0.1	0.1	0.2
α	20°	30°	25°