


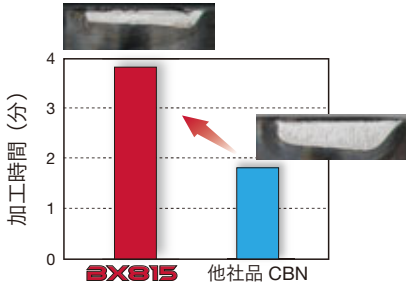
標準切削条件

ISO	被削材	材種	加工形態	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
S	難削材 (インコネル 718 など)	BX815	連続 - 弱断続加工	80 - 300 - 500	0.05 - 0.25 - 0.5	0.05 - 0.2 - 0.3

切削能率重視 : Vc = 200 - 500 m/min

寿命重視 : Vc = 80 - 200 m/min

加工事例

加工部品名	ディスク	
ホルダ	PDJNL type special	
インサート	2QP-DNGA150412	
材種	BX815	
被削材	インコネル 718	
	 S	
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	350
	送り : f (mm/rev)	0.2
	切込み : ap (mm)	0.5
	加工形態	外径
	切削油	湿式
結果	<p>2分加工後の刃先摩耗比較</p>  <p>BX815 は、従来の材種の 2 倍の寿命を実現。</p>	