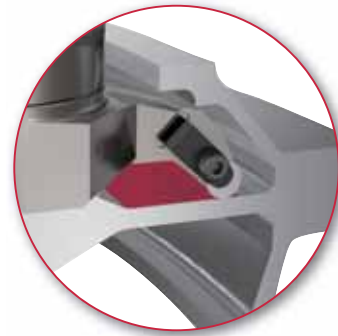
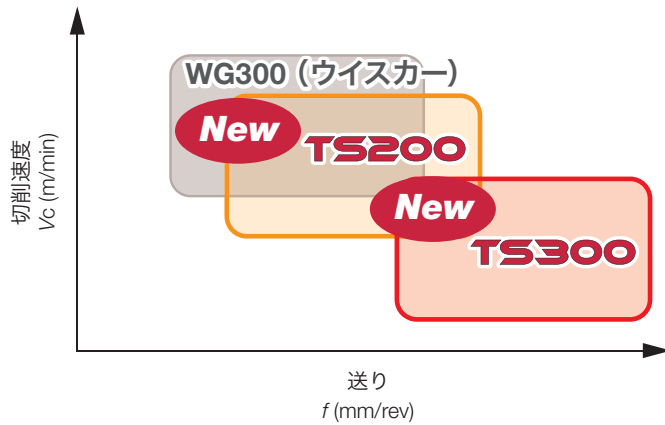


加工領域（耐熱合金加工）



TS200: 高速仕上げ加工

TS300: スケリング（変質層除去）・
荒加工

標準切削条件

ISO	被削材	材種	切削速度 V_c (m/min)	送り f (mm/rev)	切込み a_p (mm)
S	Ni基耐熱合金	TS200	200 - 350	0.1 - 0.4	0.1 - 2
		TS300	150 - 250	0.1 - 0.2	0.1 - 2
	Co基耐熱合金	TS200	200 - 350	0.1 - 0.4	0.1 - 2
		TS300	150 - 250	0.1 - 0.2	0.1 - 2