

推奨切削条件

(mm)

被削材	特性	切削領域	ブレード	材種	切削速度 vc(m/min)	送り量 f(mm/rev)	切込み量 ap	
P	純鉄・快削鋼	—	仕上げ切削	R/L-F	MS6015	150 (50-250)	0.01-0.15	0.1-0.4
			軽切削	LS-P	MS6015	150 (50-250)	0.01-0.15	0.3-2.2
			軽切削	R/L-SS	MS6015	150 (50-250)	0.01-0.15	0.2-0.8
			中切削	R/L-SN	MS6015	150 (50-250)	0.01-0.15	0.1-0.4
			中切削	SMG	MS6015	150 (50-250)	0.01-0.15	0.1-1.5
	炭素鋼・合金鋼	かたさ 180-280HB	仕上げ切削	R/L-F	MS6015	100 (50-150)	0.01-0.15	0.1-0.4
			軽切削	LS-P	MS6015	100 (50-150)	0.01-0.15	0.3-2.2
			軽切削	R/L-SS	MS6015	100 (50-150)	0.01-0.15	0.2-0.8
			中切削	R/L-SN	MS6015	100 (50-150)	0.01-0.15	0.1-0.4
			中切削	SMG	MS6015	100 (50-150)	0.01-0.15	0.1-1.5
M	オーステナイト系 ステンレス鋼	—	仕上げ切削	FS-P	MS7025	60 (40-100)	0.01-0.08	0.2-0.5
			仕上げ切削	FS-P	MS9025	100 (60-150)	0.04-0.15	0.2-0.5
			仕上げ切削	R/L-F	MS7025	60 (40-100)	0.01-0.08	0.1-0.4
			仕上げ切削	R-SRF	MS9025	100 (60-150)	0.04-0.15	0.1-0.4
			軽切削	LS-P	MS7025	60 (40-100)	0.01-0.08	0.3-2.2
			軽切削	LS-P	MS9025	100 (60-150)	0.05-0.15	0.3-2.2
			中切削	R-SN	MS7025	60 (40-100)	0.01-0.08	0.1-3.8
	フェライト系 マルテンサイト系 ステンレス鋼	—	仕上げ切削	FS-P	MS7025	60 (40-100)	0.01-0.08	0.2-0.5
			仕上げ切削	R-SRF	MS7025	60 (40-100)	0.01-0.08	0.1-0.4
			軽切削	LS-P	MS7025	60 (40-100)	0.01-0.08	0.3-2.2
			軽切削	R-SN	MS7025	60 (40-100)	0.01-0.08	0.1-3.8
	電磁ステンレス鋼 (SUS440C、SUS420J2など)	かたさ 230HBW	仕上げ切削	FS-P	MS7025	80 (40-160)	0.02-0.08	0.2-1.4
			仕上げ切削	FS-P	MS9025	100 (50-180)	0.04-0.12	0.2-1.4
			仕上げ切削	R-SRF	MS7025	80 (40-160)	0.03-0.08	0.1-0.4
			仕上げ切削	R-SRF	MS9025	100 (50-180)	0.05-0.12	0.1-0.4
			軽切削	LS-P	MS7025	80 (40-160)	0.02-0.10	0.3-2.2
			軽切削	LS-P	MS9025	100 (50-180)	0.04-0.15	0.3-2.2
			中切削	R-SN	MS7025	80 (40-160)	0.01-0.10	0.1-3.8
			中切削	R-SN	MS9025	100 (50-180)	0.01-0.10	0.1-3.8
	析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630、SUS631など)	かたさ <450HB	仕上げ切削	FS-P	MS7025	60 (40-80)	0.01-0.10	0.1-1.0
			仕上げ切削	FS-P	MS9025	70 (50-100)	0.03-0.15	0.1-1.0
			仕上げ切削	R-SRF	MS7025	60 (40-80)	0.01-0.10	0.1-0.4
			仕上げ切削	R-SRF	MS9025	70 (50-100)	0.03-0.15	0.1-0.4
			軽切削	LS-P	MS7025	60 (40-80)	0.04-0.10	0.2-2.2
			軽切削	LS-P	MS9025	70 (50-100)	0.04-0.15	0.2-2.2
			中切削	R-SN	MS7025	60 (40-80)	0.03-0.10	0.3-2.2
			中切削	R-SN	MS9025	70 (50-100)	0.04-0.15	0.2-2.2

(mm)

被削材	特性	切削領域	ブレード	材種	切削速度 vc(m/min)	送り量 f(mm/rev)	切込み量 ap	
K	ねずみ鋳鉄	引張り強さ ≦350MPa	仕上げ切削	Flat Top	MC5115	225 (150-300)	0.04-0.15	0.1-0.5
			仕上げ切削	Flat Top	HTi10	100 (50-150)	0.04-0.15	0.1-0.5
			軽切削	Flat Top	MC5115	225 (150-300)	0.04-0.15	0.2-1.0
			軽切削	Flat Top	HTi10	100 (50-150)	0.04-0.15	0.2-1.0
			中切削	Flat Top	MC5115	225 (150-300)	0.04-0.15	0.1-2.0
			中切削	Flat Top	HTi10	100 (50-150)	0.04-0.15	0.1-2.0
S	耐熱合金 (SUHなど)	—	仕上げ切削	FS-P	MS9025	80 (40-140)	0.04-0.12	0.2-1.0
			仕上げ切削	R-SRF	MS9025	80 (40-140)	0.05-0.12	0.1-0.4
			軽切削	LS-P	MS9025	80 (40-140)	0.04-0.15	0.3-2.2
			中切削	R-SN	MS9025	80 (40-140)	0.01-0.10	0.1-3.8

注1) びびり振動が発生する場合は、切削条件を落として加工してください。

注2) 突き出し量が、超硬シャンクL/D=5以上、鋼シャンクL/D=3以上の場合は、切削速度を10%~20%下げてください。

注3) その他ブレードの送り量、切込み量についてはC010J総合カタログのページ7°ポジはA058より、11°ポジはA066より、切削速度についてはA034からの材種紹介をご参照ください。