

推奨切削条件

|   | 被削材     | かたさ              | 加工形態 | l/d ≤ 3         |                 |              | l/d = 3—4       |                 |              |
|---|---------|------------------|------|-----------------|-----------------|--------------|-----------------|-----------------|--------------|
|   |         |                  |      | 切削速度<br>(m/min) | 送り量<br>(mm/rev) | 切込み量<br>(mm) | 切削速度<br>(m/min) | 送り量<br>(mm/rev) | 切込み量<br>(mm) |
| P | 炭素鋼・合金鋼 | 180—350HB        | 中切削  | 110 (80—140)    | 0.25 (0.1—0.4)  | —5.0         | 110 (80—140)    | 0.2 (0.1—0.3)   | —4.0         |
| M | ステンレス鋼  | ≤200HB           | 中切削  | 80 (60—100)     | 0.2 (0.1—0.3)   | —4.0         | 70 (50—100)     | 0.15 (0.1—0.25) | —3.0         |
| K | ねずみ鋳鉄   | 引張り強さ<br>≤350MPa | 中切削  | 80 (60—100)     | 0.25 (0.1—0.4)  | —5.0         | 80 (60—100)     | 0.2 (0.1—0.3)   | —4.0         |