

推奨切削条件

鋼シャンク			l/d ≤ 3			l/d = 3-4 (ただしシャンク径：25mm以上)		
超硬シャンク			l/d ≤ 5			l/d = 6-7		
被削材	かたさ	加工形態	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切込み量 (mm)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切込み量 (mm)
P	炭素鋼・合金鋼	180-350HB	軽切削	130 (90-160)	0.1 (0.05-0.15)	0.2	120 (80-150)	0.1 (0.05-0.15)
			中切削	90 (60-120)	0.25 (0.15-0.35)	-3.0	80 (50-110)	0.15 (0.1-0.2)
M	ステンレス鋼	≤200HB	軽切削	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.2	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)
			中切削	70 (50-90)	0.2 (0.15-0.25)	-2.0	60 (40-80)	0.15 (0.1-0.2)
N	アルミニウム合金	—	軽切削	300 (200-400)	0.1 (0.05-0.15)	0.2	300 (200-400)	0.1 (0.05-0.15)
			中切削	200 (150-250)	0.1 (0.05-0.15)	-2.0	200 (150-250)	0.1 (0.05-0.15)

表記寸法はインサートのコーナRE0.4の場合を示します。
勝手付きインサートをご使用の場合、右勝手のホルダには左勝手のインサート、
左勝手のホルダには右勝手のインサートをご使用ください。