

推奨切削条件

被削材	加工形態	対応 プレーカ	推奨	インサート 材種	切削速度 (m/min)	l/d=3以下(鋼シャンク) l/d=6以下(超硬シャンク)		l/d=4-5(鋼シャンク) l/d=7-8(超硬シャンク)	
						送り量 (mm/rev)	切込み量 (mm)	送り量 (mm/rev)	切込み量 (mm)
P	軟鋼 ≤180HB	仕上げ	FP	① NX2525	170 (120—220)	0.10 (0.05—0.15)	—0.5	0.10 (0.05—0.15)	—0.5
		軽切削	LP	① MP3025	150 (100—200)	0.20 (0.10—0.25)	—1.0	0.15 (0.05—0.20)	—1.0
				② NX2525	160 (110—210)	0.20 (0.10—0.25)	—1.0	0.15 (0.05—0.20)	—1.0
		中切削	MP	① MP3025	140 (90—190)	0.25 (0.15—0.35)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.5
				② NX2525	150 (100—200)	0.25 (0.15—0.35)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.5
	炭素鋼・合金鋼 180—350HB	仕上げ	FP	① MC6015	140 (90—190)	0.10 (0.05—0.15)	—0.5	0.10 (0.05—0.15)	—0.5
				② NX2525	130 (80—180)	0.10 (0.05—0.15)	—0.5	0.10 (0.05—0.15)	—0.5
		軽切削	LP	① MC6025	140 (90—190)	0.20 (0.10—0.25)	—1.0	0.15 (0.05—0.20)	—1.0
				② MP3025	110 (60—160)	0.20 (0.10—0.25)	—1.0	0.15 (0.05—0.20)	—1.0
		中切削	MP	① MC6025	130 (80—180)	0.25 (0.15—0.35)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.5
				② MP3025	100 (60—150)	0.25 (0.15—0.35)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.5
M	ステンレス鋼 ≤200HB	仕上げ	FM	① VP15TF	150 (110—190)	0.10 (0.05—0.15)	—0.5	0.10 (0.05—0.15)	—0.5
		軽切削	LM	① MC7025	125 (85—165)	0.20 (0.10—0.25)	—1.0	0.15 (0.05—0.20)	—1.0
				② VP15TF	130 (90—170)	0.20 (0.10—0.25)	—1.0	0.15 (0.05—0.20)	—1.0
		中切削	MM	① MC7025	105 (70—135)	0.20 (0.15—0.25)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.0
				② VP15TF	120 (80—160)	0.20 (0.15—0.25)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.0
K	ねずみ鋳鉄 引張り強さ≤350MPa	仕上げ	F, FS	① HTi10	130 (90—160)	0.15 (0.10—0.20)	—0.5	0.15 (0.10—0.20)	—0.5
		中切削	MK	① MC5015	90 (60—120)	0.20 (0.15—0.25)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.5
N	アルミニウム合金	仕上げ	F, FS	① HTi10	300 (200—400)	0.10 (0.05—0.15)	—0.5	0.10 (0.05—0.15)	—0.5
			Flat Top	① MD220	200 (150—250)	0.10 (0.05—0.15)	—2.0	0.10 (0.05—0.15)	—1.0
H	高硬度鋼35—65HRC	仕上げ	Flat Top	① MB8120	100 (80—200)	0.10 (0.05—0.15)	—0.15	0.10 (0.05—0.15)	—0.1

びびりが発生する場合は切削速度を70%に落として加工してください。  
FSVJ形をご使用の場合、切込み量はコーナ半径以下にしてください。