

## 推奨切削条件

被削材	インサート 材種	切削速度 (m/min)	l/d=3		l/d=4		l/d=5		l/d=6	
			送り量 (mm/rev)	切込み量 (mm)	送り量 (mm/rev)	切込み量 (mm)	送り量 (mm/rev)	切込み量 (mm)	送り量 (mm/rev)	切込み量 (mm)
N アルミニウム合金	HTi10	400 (200—600)	0.15 (0.05—0.25)	-3.0	0.15 (0.05—0.25)	-3.0	0.1 (0.05—0.2)	-2.5	0.1 (0.05—0.2)	-1.0
	MD220	800 (200—1500)	0.15 (0.05—0.25)	-3.0	0.15 (0.05—0.25)	-3.0	0.1 (0.05—0.2)	-2.5	0.1 (0.05—0.2)	-1.0