

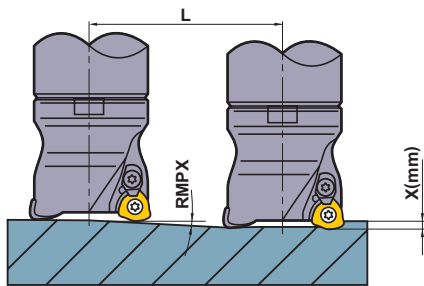
推奨切削条件

■ 切削速度

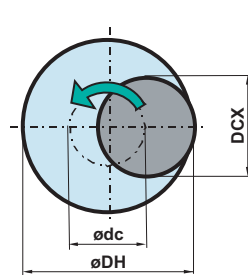
被削材		特性	インサート材種別切削速度 (m/min)			
P			FH7020	MP6120	MP6130	VP30RT
	軟鋼 (SS400、S10Cなど)	硬さ ≤180HB	170 (120—220)	150 (100—200)	130 (80—180)	110 (60—160)
	炭素鋼・合金鋼 (S45C、SCM440など)	硬さ 180—280HB	150 (100—200)	130 (80—180)	110 (60—160)	90 (40—140)
	炭素鋼・合金鋼 (SNCM439など)	硬さ 280—350HB	130 (80—180)	100 (50—150)	80 (30—130)	60 (20—110)
	合金工具鋼 (SKD、SKTなど)	硬さ ≤350HB (焼なまし)	130 (80—180)	100 (50—150)	80 (30—120)	60 (20—90)
	プリハードン鋼 (NAK、PX5など)	硬さ 35—45HRC	—	100 (70—130)	80 (50—110)	80 (30—90)
M			MP7130	MP7140	—	—
	ステンレス鋼	硬さ ≤270HB	140 (100—180)	120 (80—160)		
K			FH7020	VP15TF	—	—
	ねずみ鋳鉄	引張り強さ ≤350MPa	150 (100—200)	—		
	ダクタイル鋳鉄	引張り強さ ≤800MPa	—	120 (80—160)	—	—
S			MP9120	MP9130	MP9140	—
	耐熱合金	硬さ ≤350HB	30 (20—40)	25 (20—35)	20 (15—30)	
	チタン合金	—	50 (40—60)	45 (30—55)	40 (30—50)	
H			VP15TF	—	—	—
	高硬度鋼	硬さ 40—55HRC	70 (50—90)			

形態別加工限界

■ランピング加工



■ヘリカル穴あけ加工



- 工具中心軌跡の設定方法

$$\phi dc = \phi DH - DCX$$

工具中心軌跡 得たい穴径 最大切削径

- 1周当たりの切込み深さが最大切込み量APMXを超えないようにご注意ください。
- ダウンカットになるよう、工具公転方向を設定してください。

- ランピング、ヘリカル加工時は送り速度を落として加工してください。
- ドリリング加工時は、軸方向送り速度を0.2mm/rev 以下にして加工してください。
- ドリリング加工時には、連続した長い切りくずが飛び散る場合がありますので、安全には十分ご注意ください。

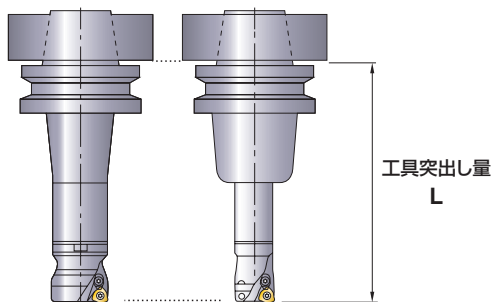
カッタボディタイプ		DCX (mm)	DC (mm)	APMX (mm)		ランピング加工					ヘリカル 穴あけ加工		AZ (mm)
						RMPX	深さXmm入るのに必要な距離L				DH (mm)		
				FT/JM/ST プレーカ	JL プレーカ		X=1	X=1.2	X=1.5	X=2	最小	最大	
シャンク&スクリューイン	AJX06	16	8.9	1.0	0.6	3°	19.1	—	—	—	23	29	0.3
	AJX06	17	9.9	1.0	0.6	2.5°	22.9	—	—	—	25	31	0.3
	AJX06	20	12.9	1.0	0.6	1.5°	38.2	—	—	—	31	37	0.3
	AJX06	22	14.9	1.0	0.6	1°	57.3	—	—	—	35	41	0.3
	AJX08	20	11.4	1.5	0.9	3.5°	16.3	19.6	24.5	—	27	36	0.5
	AJX08	22	13.4	1.5	0.9	3°	19.1	22.9	28.6	—	31	40	0.5
	AJX08	25	16.4	1.5	0.9	2°	28.6	34.4	43.0	—	37	46	0.5
	AJX08	28	19.4	1.5	0.9	1.7°	33.7	40.4	50.5	—	43	52	0.5
	AJX09	25	14.9	2.0	1.2	4°	14.3	17.2	21.5	28.6	33	46	1.0
	AJX09	28	17.9	2.0	1.2	3°	19.1	22.9	28.6	38.1	39	52	1.0
	AJX09	30	20.0	2.0	1.2	2.7°	21.2	25.4	31.8	42.4	43	56	1.0
	AJX09	32	21.9	2.0	1.2	2.5°	22.9	27.5	34.4	45.8	47	60	1.0
	AJX09	35	24.9	2.0	1.2	2°	28.6	34.4	43.0	57.3	53	66	1.0
	AJX09	40	29.9	2.0	1.2	1.5°	38.2	45.8	57.3	76.4	63	76	1.0
	AJX12	30	18.3	2.0	1.2	4.5°	12.7	15.2	19.0	25.4	39	56	1.5
	AJX12	32	20.3	2.0	1.2	4°	14.3	17.2	21.4	28.6	41	60	1.5
	AJX12	35	23.3	2.0	1.2	3.5°	16.3	19.6	24.5	32.7	47	66	1.5
	AJX12	40	28.3	2.0	1.2	3°	19.1	22.9	28.6	38.2	57	76	1.5
	AJX14	50	38.2	2.0	1.2	4.2°	13.6	16.3	20.4	27.2	72	96	2.0
	AJX14	63	51.1	2.0	1.2	2.8°	20.4	24.5	30.7	40.9	98	122	2.0
アーバ	AJX06	32	24.9	1.0	0.6	0.5°	114.6	137.5	171.9	229.2	51	61	0.3
	AJX08	40	31.4	1.5	0.9	1°	57.3	68.7	85.9	114.6	65	76	0.5
	AJX08	42	33.4	1.5	0.9	0.9°	63.7	76.4	95.5	127.3	69	80	0.5
	AJX08	50	41.4	1.5	0.9	0.7°	81.8	98.2	122.8	163.7	85	96	0.5
	AJX08	52	43.4	1.5	0.9	0.7°	81.8	98.2	122.8	163.7	89	100	0.5
	AJX09	50	40.0	2.0	1.2	1.1°	52.1	62.5	78.1	104.2	83	96	1.0
	AJX09	52	41.9	2.0	1.2	1°	57.3	68.7	85.9	114.6	85	100	1.0
	AJX09	63	52.9	2.0	1.2	0.8°	71.6	85.9	107.4	143.2	107	122	1.0
	AJX09	66	55.9	2.0	1.2	0.8°	71.6	85.9	107.4	143.2	113	128	1.0
	AJX12	50	38.3	2.0	1.2	2°	28.6	34.4	43.0	57.3	77	96	1.5
	AJX12	63	51.3	2.0	1.2	1.5°	38.2	45.8	57.3	76.4	103	122	1.5
	AJX12	66	54.3	2.0	1.2	1.4°	40.9	49.1	61.4	81.8	109	128	1.5
	AJX12	80	68.3	2.0	1.2	1.1°	52.1	62.5	78.1	104.2	137	156	1.5
	AJX12	100	88.3	2.0	1.2	0.8°	71.6	85.9	107.4	143.2	177	196	1.5
	AJX14	63	51.1	2.0	1.2	2.8°	20.4	24.5	30.7	40.9	98	122	2.0
	AJX14	66	54.1	2.0	1.2	2.6°	22.0	26.4	33.0	44.0	108	128	2.0
	AJX14	80	68.1	2.0	1.2	1.8°	31.8	38.2	47.7	63.6	132	156	2.0
	AJX14	100	88.1	2.0	1.2	1.2°	47.7	57.3	71.6	95.5	172	196	2.0
	AJX14	125	113.2	2.0	1.2	0.8°	71.6	85.9	107.4	143.2	222	246	2.0
	AJX14	160	148.2	2.0	1.2	0.5°	114.6	137.5	171.9	229.2	292	316	2.0

推奨切削条件

■ 切込み量と送り量

被削材	特性	シャンクタイプ / スクリューインタイプ								
		DCX=φ16, φ17			DCX=φ20, φ22			DCX=φ25, φ28		
		L (mm)	ap (mm)	fz (mm/t)	L (mm)	ap (mm)	fz (mm/t)	L (mm)	ap (mm)	fz (mm/t)
P	軟鋼 (SS400, S10Cなど)	140	0.8	0.8	160	1.0	1.0	170	1.0	1.2
		180	0.6	0.6	210	0.8	0.8	230	0.8	1.0
		210	0.4	0.4	240	0.6	0.6	290	0.6	0.8
	炭素鋼・合金鋼 (S45C, SCM440など)	140	0.8	0.8	160	1.0	1.0	170	1.0	1.2
		180	0.6	0.6	210	0.8	0.8	230	0.8	1.0
		210	0.4	0.4	240	0.6	0.6	290	0.6	0.8
	炭素鋼・合金鋼 (SNCM439など)	140	0.7	0.8	160	0.8	1.0	170	0.8	1.2
		180	0.5	0.6	210	0.6	0.8	230	0.6	1.0
		210	0.3	0.4	240	0.4	0.6	290	0.4	0.8
	合金工具鋼 (SKD, SKTなど)	140	0.7	0.8	160	0.8	1.0	170	0.8	1.2
		180	0.5	0.6	210	0.6	0.8	230	0.6	1.0
		210	0.3	0.4	240	0.4	0.6	290	0.4	0.8
	プリハードン鋼 (NAK, PX5など)	140	0.7	0.7	160	0.8	0.8	170	0.8	1.0
		180	0.5	0.5	210	0.6	0.6	230	0.6	0.8
		210	0.3	0.3	240	0.4	0.4	290	0.4	0.6
M	ステンレス鋼 (SUS304など)	140	0.8	0.7	160	1.0	0.8	170	1.0	1.0
		180	0.6	0.5	210	0.8	0.6	230	0.8	0.8
		210	0.4	0.3	240	0.6	0.4	290	0.6	0.6
K	ねずみ鋳鉄 (FC300など)	140	0.8	1.0	160	1.0	1.2	170	1.0	1.4
		180	0.6	0.8	210	0.8	1.0	230	0.8	1.2
		210	0.4	0.6	240	0.6	0.8	290	0.6	1.0
	ダクタイル鋳鉄 (FCD450など)	140	0.7	0.8	160	0.8	1.0	170	0.8	1.2
		180	0.5	0.6	210	0.6	0.8	230	0.6	1.0
		210	0.3	0.4	240	0.4	0.6	290	0.4	0.8
S	耐熱合金	140	0.6	0.6	160	0.8	0.6	170	1.0	0.6
		180	0.4	0.4	210	0.6	0.4	230	0.8	0.4
	チタン合金(Ti-6Al-4Vなど)	210	0.3	0.3	240	0.4	0.3	290	0.6	0.3
H	高硬度鋼 (SKD, SKTなど)	140	0.5	0.5	160	0.5	0.6	170	0.5	0.8
		180	0.4	0.3	210	0.4	0.4	230	0.4	0.6
		210	0.3	0.2	240	0.3	0.2	290	0.3	0.4

① 工具突出し量 L



② 主軸回転速度

$$n(\text{min}^{-1}) = (\text{推奨切削速度} \times 1000) \div (\text{DCX} \times 3.14)$$

③ テーブル送り速度

$$vf(\text{mm/min}) = n \times 1 \text{ 刃当たりの送り量} fz \times \text{刃数}$$

④ 径方向の切込み量 a_e は、最大切削径DCXの60%以上を推奨します。

⑤ 上記切削条件表はBT50の工作機械を使用した場合の目安です。BT40やHSK63の機械をご使用の場合は、最大切削径DCXφ35以下の選定を推奨します。その場合も、軸方向切込み量、テーブル送り速度を下げてください。

⑥ 穴あき材など、断続切削部の多い加工の場合は、刃先強化形インサート「STブレーカ」のご使用をお勧めします。

また、STブレーカがないO6/O8/O9サイズに関しては、被削材に関係なくインサート材種VP30RTが第一推奨となります。

⑦ 工具突出し量が大きく、不安定切削になる場合は、標準刃数形本体を推奨します。

⑧ 切削動力を下げたい場合、突出し量を大きくしたい場合は、切れ味重視形インサート「JMブレーカ」をご使用ください。

⑨ AJXの切削では、大きく重い切りくずが発生します。切りくず噛みによるトラブルを防止するためにも、エアブローなどで確実に除去しながらご使用ください。

⑩ JLブレーカの切込み量 a_p はインサートサイズによって異なります。

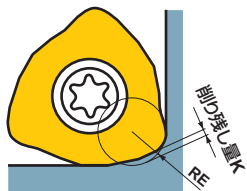
O6サイズは0.6mm、O8サイズは0.9mm、

O9/12/14サイズは1.2mmまでとなります。

	シャンクタイプ / スクリューインタイプ												アーバタイプ					
	DCX=ø30, ø32, ø35			DCX=ø40 (ø32シャンク)			DCX=ø40 (ø42シャンク)			DCX=ø50, ø63			DCX=ø50, ø63, ø66			DCX≥ø80		
	L (mm)	ap (mm)	fz (mm/t)	L (mm)	ap (mm)	fz (mm/t)	L (mm)	ap (mm)	fz (mm/t)	L (mm)	ap (mm)	fz (mm/t)	L (mm)	ap (mm)	fz (mm/t)	L (mm)	ap (mm)	fz (mm/t)
	180	1.2	1.4	180	1.2	1.4	180	1.2	1.5	180	1.4	1.5	150	1.5	1.5	170	1.5	1.5
	230	1.0	1.2	240	1.0	1.2	240	1.0	1.3	240	1.2	1.3	250	1.3	1.3	300	1.3	1.3
	290	0.8	1.0	300	0.8	1.0	300	0.8	1.1	—	—	—	350	1.1	1.1	450	1.0	1.0
	180	1.2	1.4	180	1.2	1.4	180	1.2	1.5	180	1.4	1.5	150	1.5	1.5	170	1.5	1.5
	230	1.0	1.2	240	1.0	1.2	240	1.0	1.3	240	1.2	1.3	250	1.3	1.3	300	1.3	1.3
	290	0.8	1.0	300	0.8	1.0	300	0.8	1.1	—	—	—	350	1.1	1.1	450	1.0	1.0
	180	1.0	1.4	180	1.0	1.4	180	1.0	1.5	180	1.2	1.5	150	1.3	1.5	170	1.3	1.5
	230	0.8	1.2	240	0.8	1.2	240	0.8	1.3	240	1.0	1.3	250	1.1	1.3	300	1.1	1.3
	290	0.6	1.0	300	0.6	1.0	300	0.6	1.1	—	—	—	350	0.9	1.1	450	0.8	1.0
	180	1.0	1.4	180	1.0	1.4	180	1.0	1.5	180	1.2	1.5	150	1.3	1.5	170	1.3	1.5
	230	0.8	1.2	240	0.8	1.2	240	0.8	1.3	240	1.0	1.3	250	1.1	1.3	300	1.1	1.3
	290	0.6	1.0	300	0.6	1.0	300	0.6	1.1	—	—	—	350	0.9	1.1	450	0.8	1.0
	180	1.0	1.2	180	1.0	1.2	180	1.0	1.3	180	1.2	1.3	150	1.3	1.3	170	1.3	1.3
	230	0.8	1.0	240	0.8	1.0	240	0.8	1.1	240	1.0	1.1	250	1.1	1.1	300	1.1	1.1
	290	0.6	0.8	300	0.6	0.8	300	0.6	0.9	—	—	—	350	0.9	0.9	450	0.8	0.8
	180	1.2	1.2	180	1.2	1.2	180	1.2	1.3	180	*1.4	1.3	150	*1.5	1.3	170	*1.5	1.3
	230	1.0	1.0	240	1.0	1.0	240	1.0	1.1	240	1.2	1.1	250	*1.3	1.1	300	*1.3	1.1
	290	0.8	0.8	300	0.8	0.8	300	0.8	0.9	—	—	—	350	1.1	0.9	450	1.0	0.8
	180	1.2	1.6	180	1.2	1.6	180	1.2	1.7	180	1.4	1.7	150	1.5	1.7	170	1.5	1.7
	230	1.0	1.4	240	1.0	1.4	240	1.0	1.5	240	1.2	1.5	250	1.3	1.5	300	1.3	1.5
	290	0.8	1.2	300	0.8	1.2	300	0.8	1.3	—	—	—	350	1.1	1.3	450	1.0	1.2
	180	1.0	1.4	180	1.0	1.4	180	1.0	1.5	180	1.2	1.5	150	1.3	1.5	170	1.3	1.5
	230	0.8	1.2	240	0.8	1.2	240	0.8	1.3	240	1.0	1.3	250	1.1	1.3	300	1.1	1.3
	290	0.6	1.0	300	0.6	1.0	300	0.6	1.1	—	—	—	350	0.9	1.1	450	0.8	1.0
	180	1.2	0.6	180	1.2	0.6	180	1.2	0.6	180	1.2	0.6	150	1.2	0.6	170	1.2	0.6
	230	1.0	0.4	240	1.0	0.4	240	1.0	0.4	240	1.0	0.4	250	1.0	0.4	300	1.0	0.4
	290	0.8	0.3	300	0.8	0.3	300	0.8	0.3	—	—	—	350	0.8	0.3	450	0.8	0.3
	180	0.6	1.0	180	0.6	1.0	180	0.6	1.1	180	0.8	1.1	150	0.9	1.1	170	0.9	1.1
	230	0.5	0.8	240	0.5	0.8	240	0.5	0.9	240	0.6	0.9	250	0.7	0.9	300	0.7	0.9
	290	0.4	0.6	300	0.4	0.6	300	0.4	0.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—

* JLブレーカ使用時のapは1.2mmです。

加工プログラム上の注意



AJXをご使用の際は、ラジウス
カッタとしてCAMプログラムを
作成してください。
その時の近似ラジウスRE、および
削り残し量Kは右記の通りです。

インサートサイズ	ブレーカ	近似 RE (mm)	削り残し量 K (mm)
06	FT / JM	2.0	0.33
	JL	2.5	0.32
08	FT / JM	2.5	0.46
	JL	2.0	0.40
09	FT / JM	3.0	0.47
	JL	3.0	0.46
12	FT / JM / ST	3.0	0.63
	JL	3.0	0.53
14	FT / JM / ST	3.0	0.64
	JL	3.0	0.55

注1) 削り残し量Kは、加工条件などにより若干変化する恐れがあります。

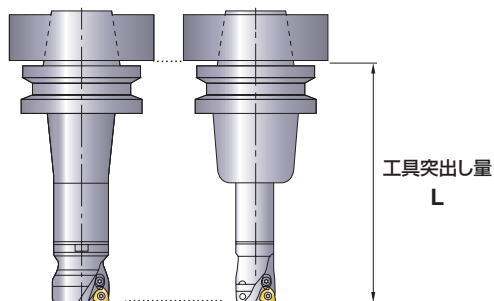
超多刃(アーバタイプを除く)、超々多刃

推奨切削条件

■ 切込み量と送り量

被削材	特性	シャンクタイプ / スクリューインタイプ								
		DCX=φ25, φ28			DCX=φ30, φ32, φ35			DCX=φ40 (φ32シャンク)		
		L (mm)	ap (mm)	fz (mm/t)	L (mm)	ap (mm)	fz (mm/t)	L (mm)	ap (mm)	fz (mm/t)
P	軟鋼 (SS400、S10Cなど)	170	0.5	1.2	180	0.7	1.4	180	0.8	1.4
		230	0.4	1.0	230	0.5	1.2	240	0.6	1.2
		290	0.3	0.8	290	0.3	1.0	300	0.4	1.0
	炭素鋼・合金鋼 (S45C、SCM440など)	170	0.5	1.2	180	0.7	1.4	180	0.8	1.4
		230	0.4	1.0	230	0.5	1.2	240	0.6	1.2
		290	0.3	0.8	290	0.3	1.0	300	0.4	1.0
	炭素鋼・合金鋼 (SNCM439など)	170	0.4	1.2	180	0.5	1.4	180	0.6	1.4
		230	0.3	1.0	230	0.4	1.2	240	0.5	1.2
		290	0.2	0.8	290	0.3	1.0	300	0.4	1.0
	合金工具鋼 (SKD、SKTなど)	170	0.4	1.2	180	0.5	1.4	180	0.6	1.4
		230	0.3	1.0	230	0.4	1.2	240	0.5	1.2
		290	0.2	0.8	290	0.3	1.0	300	0.4	1.0
	プリハードン鋼 (NAK、PX5など)	170	0.4	1.0	180	0.5	1.2	180	0.6	1.2
		230	0.3	0.8	230	0.4	1.0	240	0.5	1.0
		290	0.2	0.6	290	0.3	0.8	300	0.4	0.8
M	ステンレス鋼 (SUS304など)	170	0.5	1.0	180	0.7	1.2	180	0.8	1.2
		230	0.4	0.8	230	0.5	1.0	240	0.6	1.0
		290	0.3	0.6	290	0.3	0.8	300	0.4	0.8
K	ねずみ鋳鉄 (FC300など)	170	0.5	1.4	180	0.7	1.6	180	0.8	1.6
		230	0.4	1.2	230	0.5	1.4	240	0.6	1.4
		290	0.3	1.0	290	0.3	1.2	300	0.4	1.2
	ダクタイル鋳鉄 (FCD450など)	170	0.4	1.2	180	0.5	1.4	180	0.6	1.4
		230	0.3	1.0	230	0.4	1.2	240	0.5	1.2
		290	0.2	0.8	290	0.3	1.0	300	0.4	1.0
S	耐熱合金	170	0.5	0.6	180	0.7	0.6	180	0.8	0.6
		230	0.4	0.4	230	0.5	0.4	240	0.6	0.4
		290	0.3	0.3	290	0.3	0.3	300	0.4	0.3
H	高硬度鋼 (SKD、SKTなど)	170	0.3	0.8	180	0.4	1.0	180	0.5	1.0
		230	0.2	0.6	230	0.3	0.8	240	0.4	0.8
		290	0.1	0.4	290	0.2	0.6	300	0.3	0.6

① 工具突出し量 L



② 主軸回転速度

$$n(\text{min}^{-1}) = (\text{推奨切削速度} \times 1000) \div (\text{DCX} \times 3.14)$$

③ テーブル送り速度

$$vf(\text{mm/min}) = n \times 1 \text{ 刃当たりの送り量} fz \times \text{刃数}$$

④ 径方向の切込み量 a_e は、最大切削径DCXの60%以上を推奨します。

⑤ 上記切削条件表はBT50の工作機械を使用した場合の目安です。BT40やHSK63の機械をご使用の場合は、最大切削径DCXφ35以下の選定を推奨します。その場合も、軸方向切込み量、テーブル送り速度を下げてください。

⑥ 穴あき材など、断続切削部の多い加工の場合は、刃先強化形インサート「STブレーカ」のご使用をお勧めします。

また、STブレーカがないO6/O8/O9サイズに関しては、被削材に関係なくインサート材種VP30RTが第一推奨となります。

⑦ 工具突出し量が大きく、不安定切削になる場合は、標準刃数形本体を推奨します。

⑧ 切削動力を下げたい場合、突出し量を大きくしたい場合は、切れ味重視形インサート「JMブレーカ」をご使用ください。

⑨ AJXの切削では、大きく重い切りくずが発生します。切りくず噛みによるトラブルを防止するためにも、エアブローなどで確実に除去しながらご使用ください。

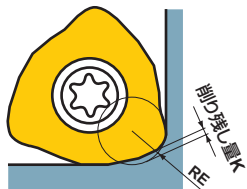
⑩ JLブレーカの切込み量 a_p はインサートサイズによって異なります。

O6サイズは0.6mm、O8サイズは0.9mm、

O9/12/14サイズは1.2mmまでとなります。

				アーバタイプ								
DCX=φ40 (φ42シャンク)				DCX=φ32, φ40, φ42			DCX=φ50, φ63, φ66			DCX≥φ80		
L (mm)	ap (mm)	fz (mm/t)		L (mm)	ap (mm)	fz (mm/t)	L (mm)	ap (mm)	fz (mm/t)	L (mm)	ap (mm)	fz (mm/t)
180	0.8	1.5		180	0.8	1.4	150	0.8	1.5	170	1.1	1.5
240	0.6	1.3		230	0.6	1.2	250	0.6	1.3	300	0.9	1.3
300	0.4	1.1		290	0.4	1.0	350	0.3	1.1	450	0.7	1.0
180	0.8	1.5		180	0.8	1.4	150	0.8	1.5	170	1.1	1.5
240	0.6	1.3		230	0.6	1.2	250	0.6	1.3	300	0.9	1.3
300	0.4	1.1		290	0.4	1.0	350	0.3	1.1	450	0.7	1.0
180	0.6	1.5		180	0.6	1.4	150	0.6	1.5	170	0.9	1.5
240	0.5	1.3		230	0.5	1.2	250	0.5	1.3	300	0.7	1.3
300	0.4	1.1		290	0.4	1.0	350	0.3	1.1	450	0.5	1.0
180	0.6	1.5		180	0.6	1.4	150	0.6	1.5	170	0.9	1.5
240	0.5	1.3		230	0.5	1.2	250	0.5	1.3	300	0.7	1.3
300	0.4	1.1		290	0.4	1.0	350	0.3	1.1	450	0.5	1.0
180	0.6	1.3		180	0.6	1.2	150	0.6	1.3	170	0.9	1.3
240	0.5	1.1		230	0.5	1.0	250	0.5	1.1	300	0.7	1.1
300	0.4	0.9		290	0.4	0.8	350	0.3	0.9	450	0.5	0.8
180	0.8	1.3		180	0.8	1.2	150	0.8	1.3	170	1.1	1.3
240	0.6	1.1		230	0.6	1.0	250	0.6	1.1	300	0.9	1.1
300	0.4	0.9		290	0.4	0.8	350	0.3	0.9	450	0.7	0.8
180	0.8	1.7		180	0.8	1.6	150	0.8	1.7	170	1.1	1.7
240	0.6	1.5		230	0.6	1.4	250	0.6	1.5	300	0.9	1.5
300	0.4	1.3		290	0.4	1.2	350	0.3	1.3	450	0.7	1.2
180	0.6	1.5		180	0.6	1.4	150	0.6	1.5	170	0.9	1.5
240	0.5	1.3		230	0.5	1.2	250	0.5	1.3	300	0.7	1.3
300	0.4	1.1		290	0.4	1.0	350	0.3	1.1	450	0.5	1.0
180	0.8	0.6		180	0.5	0.6	150	0.5	0.6	170	0.8	0.6
240	0.6	0.4		230	0.4	0.4	250	0.4	0.4	300	0.6	0.4
300	0.4	0.3		290	0.3	0.3	350	0.3	0.3	450	0.4	0.3
180	0.5	1.1		180	0.4	1.0	150	0.4	1.1	170	0.7	1.1
240	0.4	0.9		230	0.3	0.8	250	0.3	0.9	300	0.5	0.9
300	0.3	0.7		—	—	—	—	—	—	—	—	—

加工プログラム上の注意



AJXをご使用の際は、ラジウスカッタとしてCAMプログラムを作成してください。
その時の近似ラジウスRE、および削り残し量Kは右記の通りです。

インサートサイズ	プレーカ	近似 RE (mm)	削り残し量 K (mm)
06	FT / JM	2.0	0.33
	JL	2.5	0.32
08	FT / JM	2.5	0.46
	JL	2.0	0.40
09	FT / JM	3.0	0.47
	JL	3.0	0.46
12	FT / JM / ST	3.0	0.63
	JL	3.0	0.53
14	FT / JM / ST	3.0	0.64
	JL	3.0	0.55

注1) 削り残し量Kは、加工条件などにより若干変化する恐れがあります。