

## 推奨切削条件

被削材		かたさ	インサート材種	切削速度 (m/min)	1刃当たりの送り量 (mm/t)
P	軟鋼 (SS400、S10Cなど)	≤180HB	VP15TF	180 (150—200)	0.15 (0.1—0.2)
	炭素鋼・合金鋼 (S45C、SCM440など)	≤280HB	VP15TF	150 (120—200)	0.15 (0.1—0.2)
		280—350HB	VP15TF	140 (120—160)	0.15 (0.1—0.2)
M	ステンレス鋼 (SUS304など)	≤270HB	VP15TF	140 (120—160)	0.2 (0.1—0.3)
N	アルミニウム合金	—	LC15TF TF15	1000 (200—3000)	0.3 (0.1—0.5)
S	チタン合金	—	VP15TF	40 (30—60)	0.1 (0.1—0.3)
	耐熱合金 (インコネルなど)	—	VP15TF	30 (20—40)	0.15 (0.1—0.2)
H	高硬度鋼 (SKDなど)	40—60HRC	VP15TF	70 (50—100)	0.1 (0.05—0.15)

- 機械剛性、突出し量、ワーククランプの状態により、条件は多少異なりますので、ご注意ください。
- 切れ刃径Φ20シャンクタイプをご使用の場合は、テーブル送りを0.05mm/t以下に設定し切削確認を行ってください。
- ロングシャンクタイプ、エクストラロングシャンクタイプをご使用の場合は、テーブル送りを下げてご使用ください。
- ランピング加工時は、テーブル送りを下げてご使用ください。(1刃当たりの送り0.05mm/t以下を推奨します。)