

推奨切削条件

	被削材	かたさ	インサート材種	CBJP		CBMP	
				切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)
P	軟鋼 (SS400、S10Cなど)	≦180HB	VP15TF	180 (100—200)	0.16 (0.12—0.2)	180 (100—200)	0.225 (0.15—0.3)
	炭素鋼・合金鋼 (S45C、SCM440など)	180—280HB	VP15TF	180 (100—200)	0.2 (0.15—0.25)	180 (100—200)	0.275 (0.2—0.35)
		280—350HB	VP15TF	120 (80—160)	0.16 (0.12—0.2)	120 (80—160)	0.225 (0.15—0.3)
M	ステンレス鋼 (オーステナイト系、SUS304など)	≦200HB	VP15TF	150 (100—200)	0.16 (0.12—0.2)	150 (100—200)	0.225 (0.15—0.3)
K	鋳鉄 (FC250、FCD450など)	引張り強さ ≦450MPa	VP15TF	160 (100—220)	0.3 (0.2—0.4)	160 (100—220)	0.35 (0.2—0.5)

●工具回転速度(min⁻¹)=(1000×切削速度)÷(3.14×工具の切刃径) ●主軸送り(mm/min)=送り×工具回転速度

注1) CBJPR141S25は1枚刃のため、送りを上表の半分程度でご使用ください。