

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)
	180–280HB	VP15TF	180 (100–200)	0.2 (0.15–0.25)	180 (100–200)	0.275 (0.2–0.35)
M 炭素鋼・合金鋼 (S45C, SCM440など)	280–350HB	VP15TF	120 (80–160)	0.16 (0.12–0.2)	120 (80–160)	0.225 (0.15–0.3)
	≤200HB	VP15TF	150 (100–200)	0.16 (0.12–0.2)	150 (100–200)	0.225 (0.15–0.3)
K 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。