

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 (mm/t)	
					面取り加工	正面フライス加工
P	炭素鋼 合金鋼 (S45C、SCM440など)	180－280HB	UTi20T	80 (60－100)	0.4	0.15
			UP20M	130 (100－160)	0.4	0.2
			NX4545	130 (100－160)	0.4	0.2
		280－350HB	UTi20T	80 (60－100)	0.3	0.15
K	鋳鉄 (FC250、FCD450など)	引張り強さ ≦450MPa	UTi20T	100 (85－120)	0.5	0.25
			HTi10	100 (85－120)	0.5	0.25

- 工具回転速度 (min<sup>-1</sup>) = (1000 × 切削速度) ÷ (3.14 × 工具の切れ刃径)
- 機械のテーブル送り (mm/min) = 1刃当たりの送り × 工具の刃数 × 工具回転速度