

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)	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	炭素鋼 合金鋼 (S50C、 SCM440など)	180—280HB	VP15TF	250 (150—350)	0.1 (0.05—0.15)	K	ダクタイル 鋳鉄 (FCD450など)	引張り強さ 360—500MPa	AP10H	250 (150—350)	0.1 (0.05—0.15)
		280—380HB	VP15TF	200 (100—300)					MB710	1000 (800—1200)	
K	ねずみ鋳鉄 (FC250など)	引張り強さ ≦350MPa	AP10H	350 (200—500)	0.1 (0.05—0.15)		ダクタイル 鋳鉄 (FCD600など)	引張り強さ 500—800MPa	AP10H	200 (100—300)	0.1 (0.05—0.15)
			MB710	1500 (1000—2000)					MB710	1000 (800—1200)	

- 工具回転速度 (min⁻¹) = (1 000×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
- 注1) 径方向の切込み量は0.1mmを推奨します。
- 注2) 効率アップのため、上下方向の往復加工を推奨します。
- 注3) 切削を伴う横送りの場合は、1 刃当たりの送りを0.05 (mm/t) 以下に下げてください。