

## 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 (150–350)	250 (150–350)	0.1 (0.05–0.15)
	280–380HB	VP15TF	200 (100–300)			引張り強さ 500–800MPa	MB710 (800–1200)	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 200 (100–300)	AP10H (100–300)	200 (100–300)	0.1 (0.05–0.15)
		MB710	1500 (1000–2000)			引張り強さ 1000 (800–1200)	MB710 (800–1200)	1000 (800–1200)	

●工具回転速度( $\text{min}^{-1}$ )=(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

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。