

推奨切削条件

被削材		特性	インサート 材種	切削速度 vc (m/min)	切込み量		送り量 fz (mm/t)	加工形態
					ae (mm)	ap (mm)		
K	ねずみ鑄鉄 (FC300など)	引張り強さ ≦350MPa	MB4120	1000 (700—1300)	≦ 0.8 DC	≦ 0.5	0.07 (0.05—0.15)	乾式
N	アルミニウム合金	含有量 Si < 5%	MD2030 MD220	2500 (2000—3000)	≦ 0.2 DC	≦ 3.0 (0.5—3.0)	0.08 (0.05—0.2)	湿式
					≦ 0.5 DC	≦ 2.5 (0.5—2.5)		
					≦ 0.8 DC	≦ 2.0 (0.5—2.0)		
		含有量 5% ≦ Si ≦ 10%	MD2030 MD220	2500 (2000—3000)	≦ 0.2 DC	≦ 3.0 (0.5—3.0)	0.08 (0.05—0.2)	湿式
					≦ 0.5 DC	≦ 2.5 (0.5—2.5)		
					≦ 0.8 DC	≦ 2.0 (0.5—2.0)		
		含有量 10% < Si < 15%	MD220 MD2030	600 (400—800)	≦ 0.2 DC	≦ 3.0 (0.5—3.0)	0.08 (0.05—0.2)	湿式
					≦ 0.5 DC	≦ 2.5 (0.5—2.5)		
					≦ 0.8 DC	≦ 2.0 (0.5—2.0)		
		含有量 Si ≧ 15%	MD220 MD2030	600 (400—800)	≦ 0.2 DC	≦ 3.0 (0.5—3.0)	0.08 (0.05—0.2)	湿式
					≦ 0.5 DC	≦ 2.5 (0.5—2.5)		
					≦ 0.8 DC	≦ 2.0 (0.5—2.0)		

注1) 切込み深さap( )は、切削幅aeに応じて調整してください。  
注2) ロングエッジ形インサートを使用する場合は、せき・ゲート部を含まない切込み深さapで上表を適用してください。