

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。