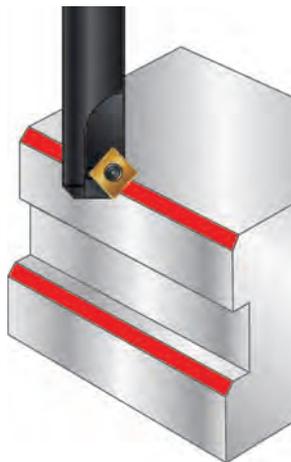
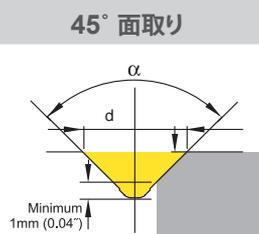


# 切削条件表

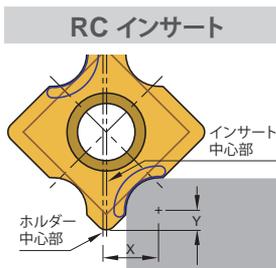
## ▶ LA インサート >> 45° 面取り



計算式
$S = \frac{V_c \times 1000}{d \times \pi} \text{ min}^{-1}$
$F = S \times f \text{ mm/min.}$
$\alpha =$ 先端角90°
$d =$ 有効径
$V_c =$ 切削速度 m/min.or ft./min.
$S =$ 回転数 $\text{min}^{-1}$
$f =$ 1回転送り mm/rev

ワーク材質	切削速度 (m/min)	送り速度(mm/rev.)	インサートグレード
炭素鋼	150-320	0.05-0.10	NC40
合金鋼	100-250	0.04-0.08	NC40
高合金鋼	60-80	0.03-0.06	NC40
ステンレススチール	65-125	0.03-0.06	NC10
鋳物	150-250	0.05-0.10	NC10, NC40
アルミニウム、アルミニウム合金 Si < 12%	150-320	0.05-0.10	NC10
アルミニウム合金 Si > 12%	100-300	0.05-0.10	NC10
銅	200-250	0.05-0.10	NC10
真鍮および青銅	150-250	0.05-0.10	NC10
焼入鋼 HRC40~56	60-80	0.05-0.10	NC60

## ▶ N9MT-RC インサート >> コーナーラジアカッター



計算式	マシニングセンターのオフセット量を計算する
$d = 2 \times X \text{ mm}$	$X =$ オフセット量
$S = \frac{V_c \times 1000}{d \times \pi} \text{ min}^{-1}$	$Y =$ R中心からの距離
$F = S \times f \text{ mm/min.}$	$TL = TL' - Y,$ $H = X$
$d =$ カッター径	$TL' =$ ツール突き出し量
$X =$ オフセット量	$TL =$ ツール突き出しオフセット量
$V_c =$ 切削速度 m/min	$H =$ Rオフセット量
$S =$ 回転数 $\text{min}^{-1}$	
$F =$ 送り速度 mm/min	
$f =$ 1回転送り mm/rev	

ワーク材質	切削速度 (m/min)	送り速度 (mm/rev.)	インサートグレード
炭素鋼	150-320	0.05-0.10	NC40, NC2071
合金鋼	100-250	0.05-0.10	NC40, NC2071
高合金鋼	80-150	0.04-0.08	NC40, NC2071
ステンレススチール	65-125	0.05-0.10	NC9036
鋳鉄	150-250	0.05-0.10	NC40, NC2071
アルミニウム、アルミニウム合金 ケイ素含有12%以下	150-320	0.05-0.10	NC9036
アルミニウム合金 ケイ素含有12%以上	100-300	0.05-0.10	NC9036
銅	200-250	0.05-0.10	NC9036
真鍮および青銅	150-250	0.05-0.10	NC9036

## ▶ N9MT-R インサート >> コーナーラジアカッター (4コーナータイプ)



ワーク材質	切削速度 (m/min)	送り速度 (mm/rev.)	インサートグレード
炭素鋼	150-320	0.05-0.10	NC2071
合金鋼	100-250	0.04-0.08	NC2071
高合金鋼	60-80	0.03-0.06	NC2071
鋳鉄	150-250	0.05-0.10	NC2071