

DIXI1740 切削条件

13.2.14

	ノンコート Vc(m/min)	TiAlN Vc(m/min)	f(mm/tooth)					
			ΦD_1 0.90 - 1.50	ΦD_1 1.50 - 2.00	ΦD_1 2.00 - 2.50	ΦD_1 2.50 - 3.00	ΦD_1 3.00 - 4.00	ΦD_1 4.00 - 10.00
炭素鋼・構造用鋼 600MPa未満	100 - 150	120 - 180	0.008 - 0.015	0.010 - 0.025	0.015 - 0.030	0.020 - 0.050	0.030 - 0.070	0.040 - 0.080
炭素鋼・構造用鋼 600MPa以上	90 - 130	110 - 150			0.013 - 0.025	0.020 - 0.045	0.025 - 0.060	0.035 - 0.075
高合金鋼	40 - 70	50 - 80			0.025 - 0.055	0.030 - 0.070	0.035 - 0.080	0.050 - 0.100
ステンレス	35 - 60	45 - 75			0.011 - 0.020	0.014 - 0.034	0.020 - 0.054	0.034 - 0.054
鋳鉄 250HB以下	100 - 200	150 - 250	0.012 - 0.030	0.020 - 0.040	0.025 - 0.055	0.030 - 0.070	0.050 - 0.100	0.080 - 0.150
チタン チタン合金	40 - 65	40 - 65	0.008 - 0.015	0.010 - 0.020	0.015 - 0.040	0.030 - 0.060	0.040 - 0.080	0.060 - 0.100
銅合金 銀・金	100 - 200	100 - 200	0.015 - 0.035	0.020 - 0.040	0.025 - 0.050	0.030 - 0.070	0.050 - 0.100	0.080 - 0.150
銅合金 難削材	80 - 150	80 - 150	0.012 - 0.030	0.020 - 0.040	0.025 - 0.055	0.030 - 0.070	0.050 - 0.100	0.080 - 0.150
アルミニウム	100 - 250	100 - 250	0.015 - 0.035	0.020 - 0.040	0.025 - 0.055	0.030 - 0.070	0.050 - 0.100	0.080 - 0.150
グラファイト	100 - 200	100 - 200			0.025 - 0.055	0.030 - 0.070	0.050 - 0.100	0.080 - 0.150
プラスチック	100 - 250	100 - 250	0.015 - 0.035	0.020 - 0.040	0.025 - 0.055	0.030 - 0.070	0.050 - 0.100	0.080 - 0.150

