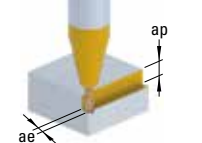
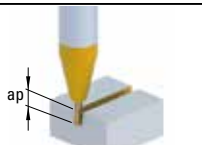


### DIXI7442 C-TOP 側面加工切削条件



	Ø 0.30 - 0.80	Ø 0.80 - 1.60	Ø 1.60 - 5.00	Ø 0.30 - 0.50		Ø 0.50 - 0.80		Ø 0.80 - 1.60		Ø 1.60 - 3.00		Ø 3.00 - 5.00	
	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	fz[mm/t]	$\frac{ae}{ap} < 1.00 \times \varnothing$	fz[mm/t]	$\frac{ae}{ap} < 1.00 \times \varnothing$	fz[mm/t]	$\frac{ae}{ap} < 1.00 \times \varnothing$	fz[mm/t]	$\frac{ae}{ap} < 1.00 \times \varnothing$	fz[mm/t]	$\frac{ae}{ap} < 1.00 \times \varnothing$
非合金鋼/低合金鋼	25 - 100	80 - 170	160 - 200	0.004 - 0.006	< 0.20 x Ø	0.006 - 0.011	< 0.30 x Ø	0.011 - 0.024	< 0.30 x Ø	0.024 - 0.038	< 0.35 x Ø	0.038 - 0.054	< 0.35 x Ø
快削鋼	40 - 130	120 - 200	220 - 280	0.006 - 0.008	< 0.20 x Ø	0.008 - 0.014	< 0.25 x Ø	0.014 - 0.030	< 0.30 x Ø	0.030 - 0.042	< 0.35 x Ø	0.042 - 0.060	< 0.35 x Ø
高合金鋼	20 - 80	70 - 120	100 - 190	0.004 - 0.006	< 0.15 x Ø	0.006 - 0.011	< 0.20 x Ø	0.011 - 0.024	< 0.30 x Ø	0.024 - 0.038	< 0.30 x Ø	0.038 - 0.054	< 0.30 x Ø
ステンレス鋼	25 - 65	65 - 145	155 - 220	0.003 - 0.005	< 0.10 x Ø	0.005 - 0.009	< 0.25 x Ø	0.009 - 0.025	< 0.30 x Ø	0.025 - 0.036	< 0.30 x Ø	0.036 - 0.048	< 0.30 x Ø
ねずみ鋳鉄/ダクタイル鋳鉄	35 - 95	120 - 200	150 - 200	0.006 - 0.008	< 0.20 x Ø	0.008 - 0.014	< 0.30 x Ø	0.014 - 0.030	< 0.30 x Ø	0.030 - 0.042	< 0.35 x Ø	0.042 - 0.060	< 0.35 x Ø
可鍛鋳鉄	35 - 75	85 - 125	110 - 180	0.004 - 0.006	< 0.10 x Ø	0.006 - 0.011	< 0.25 x Ø	0.011 - 0.024	< 0.30 x Ø	0.024 - 0.046	< 0.35 x Ø	0.046 - 0.060	< 0.35 x Ø
インコネル/耐熱鋼/ハステロイ	20 - 35	60 - 100	90 - 130	0.002 - 0.004	< 0.10 x Ø	0.004 - 0.008	< 0.15 x Ø	0.008 - 0.011	< 0.20 x Ø	0.011 - 0.021	< 0.25 x Ø	0.021 - 0.035	< 0.25 x Ø
チタン、チタン合金	35 - 45	80 - 150	120 - 170	0.008 - 0.010	< 0.20 x Ø	0.010 - 0.017	< 0.30 x Ø	0.017 - 0.034	< 0.30 x Ø	0.034 - 0.052	< 0.35 x Ø	0.052 - 0.066	< 0.40 x Ø
真鍮/青銅	45 - 120	120 - 200	150 - 260	0.005 - 0.007	< 0.25 x Ø	0.007 - 0.013	< 0.35 x Ø	0.013 - 0.029	< 0.35 x Ø	0.029 - 0.048	< 0.40 x Ø	0.048 - 0.062	< 0.40 x Ø
銅/アルミニウム青銅	45 - 90	90 - 180	130 - 240	0.005 - 0.007	< 0.25 x Ø	0.007 - 0.013	< 0.35 x Ø	0.013 - 0.029	< 0.35 x Ø	0.029 - 0.048	< 0.40 x Ø	0.048 - 0.062	< 0.40 x Ø

### DIXI7442 C-TOP 溝加工切削条件



	Ø 0.30 - 0.80	Ø 0.80 - 1.60	Ø 1.60 - 5.00	Ø 0.30 - 0.50		Ø 0.50 - 0.80		Ø 0.80 - 1.60		Ø 1.60 - 3.00		Ø 3.00 - 5.00	
	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	fz[mm/t]	ap	fz[mm/t]	ap	fz[mm/t]	ap	fz[mm/t]	ap	fz[mm/t]	ap
非合金鋼/低合金鋼	25 - 45	40 - 120	90 - 230	0.003 - 0.005	< 0.50 x Ø	0.005 - 0.009	< 0.80 x Ø	0.009 - 0.020	< 1.00 x Ø	0.020 - 0.041	< 1.00 x Ø	0.041 - 0.048	< 1.00 x Ø
快削鋼	30 - 50	45 - 130	110 - 280	0.005 - 0.007	< 0.50 x Ø	0.007 - 0.010	< 0.80 x Ø	0.010 - 0.028	< 1.00 x Ø	0.028 - 0.044	< 1.00 x Ø	0.044 - 0.049	< 1.00 x Ø
高合金鋼	20 - 45	40 - 110	90 - 190	0.003 - 0.005	< 0.50 x Ø	0.005 - 0.009	< 0.80 x Ø	0.009 - 0.020	< 1.00 x Ø	0.020 - 0.040	< 1.00 x Ø	0.040 - 0.048	< 1.00 x Ø
ステンレス鋼	15 - 35	30 - 90	75 - 180	0.002 - 0.003	< 0.50 x Ø	0.003 - 0.007	< 0.80 x Ø	0.007 - 0.015	< 1.00 x Ø	0.015 - 0.032	< 1.00 x Ø	0.032 - 0.045	< 1.00 x Ø
ねずみ鋳鉄/ダクタイル鋳鉄	30 - 90	80 - 180	150 - 280	0.004 - 0.006	< 0.50 x Ø	0.006 - 0.011	< 0.80 x Ø	0.011 - 0.025	< 1.00 x Ø	0.025 - 0.043	< 1.00 x Ø	0.043 - 0.050	< 1.00 x Ø
可鍛鋳鉄	30 - 70	60 - 125	110 - 220	0.003 - 0.006	< 0.50 x Ø	0.006 - 0.011	< 0.80 x Ø	0.010 - 0.019	< 1.00 x Ø	0.019 - 0.038	< 1.00 x Ø	0.038 - 0.042	< 1.00 x Ø
インコネル/耐熱鋼/ハステロイ	20 - 30	30 - 80	60 - 140	0.001 - 0.003	< 0.50 x Ø	0.003 - 0.007	< 0.80 x Ø	0.007 - 0.010	< 1.00 x Ø	0.010 - 0.018	< 1.00 x Ø	0.018 - 0.025	< 1.00 x Ø
チタン、チタン合金	30 - 45	40 - 130	120 - 170	0.005 - 0.009	< 0.50 x Ø	0.009 - 0.015	< 0.80 x Ø	0.015 - 0.028	< 1.00 x Ø	0.028 - 0.048	< 1.00 x Ø	0.048 - 0.060	< 1.00 x Ø
真鍮/青銅	45 - 120	120 - 200	150 - 300	0.005 - 0.007	< 0.50 x Ø	0.007 - 0.010	< 0.80 x Ø	0.010 - 0.025	< 1.00 x Ø	0.025 - 0.043	< 1.00 x Ø	0.043 - 0.052	< 1.00 x Ø
銅/アルミニウム青銅	45 - 90	90 - 180	130 - 280	0.005 - 0.008	< 0.50 x Ø	0.008 - 0.012	< 0.80 x Ø	0.012 - 0.020	< 1.00 x Ø	0.027 - 0.046	< 1.00 x Ø	0.046 - 0.050	< 1.00 x Ø