

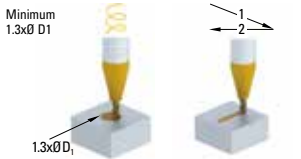
DIXI7443 C-TOP 側面加工切削条件

	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]	$\frac{ae}{ap} < 2.00 \times \varnothing$	fz[mm/t]	$\frac{ae}{ap} < 2.00 \times \varnothing$	fz[mm/t]	$\frac{ae}{ap} < 2.00 \times \varnothing$	fz[mm/t]	$\frac{ae}{ap} < 2.00 \times \varnothing$	fz[mm/t]	$\frac{ae}{ap} < 2.00 \times \varnothing$
非合金鋼/低合金鋼	25 - 45	40 - 120	90 - 230	0.002 - 0.003	< 0.90 x Ø	0.003 - 0.006	< 0.90 x Ø	0.005 - 0.010	< 0.90 x Ø	0.008 - 0.028	< 0.90 x Ø	0.018 - 0.039	< 0.90 x Ø
快削鋼	30 - 50	45 - 130	110 - 280	0.003 - 0.005	< 0.90 x Ø	0.004 - 0.007	< 0.90 x Ø	0.006 - 0.012	< 0.90 x Ø	0.009 - 0.030	< 0.90 x Ø	0.020 - 0.043	< 0.90 x Ø
高合金鋼	20 - 45	40 - 110	90 - 190	0.002 - 0.003	< 0.90 x Ø	0.003 - 0.005	< 0.90 x Ø	0.004 - 0.009	< 0.90 x Ø	0.007 - 0.025	< 0.90 x Ø	0.017 - 0.037	< 0.90 x Ø
ステンレス鋼	15 - 35	30 - 90	75 - 180	0.001 - 0.002	< 0.90 x Ø	0.003 - 0.004	< 0.90 x Ø	0.003 - 0.006	< 0.90 x Ø	0.004 - 0.018	< 0.90 x Ø	0.010 - 0.028	< 0.90 x Ø
ねずみ鋳鉄/ダクタイル鋳鉄	30 - 90	80 - 180	150 - 280	0.003 - 0.005	< 0.90 x Ø	0.004 - 0.008	< 0.90 x Ø	0.007 - 0.013	< 0.90 x Ø	0.009 - 0.034	< 0.90 x Ø	0.022 - 0.056	< 0.90 x Ø
可鍛鋳鉄	30 - 70	60 - 125	110 - 220	0.003 - 0.005	< 0.90 x Ø	0.004 - 0.008	< 0.90 x Ø	0.006 - 0.012	< 0.90 x Ø	0.008 - 0.030	< 0.90 x Ø	0.021 - 0.049	< 0.90 x Ø
インコネル/耐熱鋼/ハステロイ	20 - 30	30 - 80	60 - 140	0.001 - 0.002	< 0.40 x Ø	0.001 - 0.003	< 0.40 x Ø	0.002 - 0.004	< 0.50 x Ø	0.003 - 0.011	< 0.50 x Ø	0.006 - 0.017	< 0.90 x Ø
チタン、チタン合金	30 - 45	40 - 130	120 - 170	0.004 - 0.005	< 0.90 x Ø	0.005 - 0.008	< 0.90 x Ø	0.006 - 0.015	< 0.90 x Ø	0.013 - 0.030	< 0.90 x Ø	0.019 - 0.040	< 0.90 x Ø
真鍮/青銅	45 - 120	120 - 200	150 - 300	0.005 - 0.011	< 0.90 x Ø	0.009 - 0.018	< 0.90 x Ø	0.012 - 0.030	< 0.90 x Ø	0.020 - 0.064	< 0.90 x Ø	0.030 - 0.075	< 0.90 x Ø
銅/アルミニウム青銅	45 - 90	90 - 180	130 - 280	0.003 - 0.007	< 0.90 x Ø	0.006 - 0.011	< 0.90 x Ø	0.008 - 0.019	< 0.90 x Ø	0.013 - 0.040	< 0.90 x Ø	0.019 - 0.047	< 0.90 x Ø

DIXI7443 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	0.00018 - 0.0027	0.50 x Ø	0.0027 - 0.006	1.00 x Ø	0.005 - 0.010	2.00 x Ø	0.008 - 0.027	2.00 x Ø	0.017 - 0.037	2.00 x Ø
快削鋼	30 - 50	45 - 130	110 - 280	0.0027 - 0.0045	0.50 x Ø	0.0036 - 0.007	1.00 x Ø	0.006 - 0.011	2.00 x Ø	0.009 - 0.029	2.00 x Ø	0.019 - 0.041	2.00 x Ø
高合金鋼	20 - 45	40 - 110	90 - 190	0.0018 - 0.0027	0.50 x Ø	0.0027 - 0.005	1.00 x Ø	0.004 - 0.009	2.00 x Ø	0.007 - 0.024	2.00 x Ø	0.016 - 0.035	2.00 x Ø
ステンレス鋼	15 - 35	30 - 90	75 - 180	0.0009 - 0.0018	0.25 x Ø	0.0027 - 0.004	0.50 x Ø	0.003 - 0.006	1.00 x Ø	0.004 - 0.017	1.00 x Ø	0.010 - 0.027	1.00 x Ø
ねずみ鋳鉄/ダクタイル鋳鉄	30 - 90	80 - 180	150 - 280	0.0027 - 0.0045	0.50 x Ø	0.0036 - 0.008	1.00 x Ø	0.007 - 0.012	2.00 x Ø	0.009 - 0.032	2.00 x Ø	0.021 - 0.053	2.00 x Ø
可鍛鋳鉄	30 - 70	60 - 125	110 - 220	0.0027 - 0.0045	0.50 x Ø	0.0036 - 0.007	1.00 x Ø	0.006 - 0.011	2.00 x Ø	0.008 - 0.029	2.00 x Ø	0.020 - 0.047	2.00 x Ø
インコネル/耐熱鋼/ハステロイ	20 - 30	30 - 80	60 - 140	0.0009 - 0.0018	0.25 x Ø	0.0013 - 0.003	0.25 x Ø	0.002 - 0.004	0.50 x Ø	0.003 - 0.010	1.00 x Ø	0.006 - 0.016	1.00 x Ø
チタン、チタン合金	30 - 45	40 - 130	120 - 170	0.0036 - 0.0045	0.50 x Ø	0.0045 - 0.008	1.00 x Ø	0.006 - 0.014	2.00 x Ø	0.012 - 0.029	2.00 x Ø	0.018 - 0.038	2.00 x Ø
真鍮/青銅	45 - 120	120 - 200	150 - 300	0.0045 - 0.0099	0.50 x Ø	0.0081 - 0.017	1.00 x Ø	0.011 - 0.029	2.00 x Ø	0.019 - 0.061	2.00 x Ø	0.029 - 0.071	2.00 x Ø
銅/アルミニウム青銅	45 - 90	90 - 180	130 - 280	0.0027 - 0.0063	0.50 x Ø	0.0054 - 0.010	1.00 x Ø	0.008 - 0.018	2.00 x Ø	0.012 - 0.038	2.00 x Ø	0.018 - 0.045	2.00 x Ø

DIXI7443 C-TOP コンタリング・ランピング加工切削条件

	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]	α	fz[mm/t]	α	fz[mm/t]	α	fz[mm/t]	α	fz[mm/t]	α
非合金鋼/低合金鋼	25 - 45	40 - 120	90 - 160	0.001 - 0.002	35°	0.0016 - 0.0032	35°	0.0028 - 0.0042	35°	0.0045 - 0.0084	35°	0.0075 - 0.0115	35°
快削鋼	30 - 50	45 - 130	110 - 200	0.0006 - 0.001	35°	0.0016 - 0.0034	35°	0.0028 - 0.0042	35°	0.0047 - 0.009	35°	0.0084 - 0.0125	35°
高合金鋼	20 - 45	40 - 110	90 - 135	0.0004 - 0.0006	30°	0.001 - 0.003	30°	0.0024 - 0.0036	30°	0.0037 - 0.0075	30°	0.007 - 0.011	30°
ステンレス鋼	15 - 35	30 - 90	75 - 130	0.0002 - 0.0006	15°	0.0006 - 0.0022	15°	0.002 - 0.0028	15°	0.0025 - 0.0055	15°	0.0045 - 0.0075	15°
ねずみ鋳鉄/ダクタイル鋳鉄	30 - 90	80 - 180	150 - 200	0.0006 - 0.001	30°	0.0008 - 0.0036	30°	0.0028 - 0.0042	30°	0.0047 - 0.0126	30°	0.0105 - 0.0165	30°
可鍛鋳鉄	30 - 70	60 - 125	110 - 155	0.0006 - 0.001	30°	0.0008 - 0.0034	30°	0.0028 - 0.0042	30°	0.0045 - 0.012	30°	0.009 - 0.015	30°
インコネル/耐熱鋼/ハステロイ	20 - 30	30 - 80	60 - 110	0.0002 - 0.0006	8°	0.0004 - 0.0026	8°	0.002 - 0.003	8°	0.0032 - 0.0065	8°	0.005 - 0.009	8°
チタン、チタン合金	30 - 45	40 - 130	120 - 120	0.0008 - 0.001	15°	0.001 - 0.0036	15°	0.0024 - 0.0044	15°	0.0032 - 0.0075	15°	0.007 - 0.012	15°
真鍮/青銅	45 - 120	120 - 200	150 - 210	0.001 - 0.0022	35°	0.0018 - 0.0036	35°	0.003 - 0.0044	35°	0.005 - 0.0126	35°	0.0105 - 0.0165	35°
銅/アルミニウム青銅	45 - 90	90 - 180	130 - 200	0.0006 - 0.0014	35°	0.0012 - 0.0034	35°	0.0028 - 0.0038	35°	0.0045 - 0.012	35°	0.009 - 0.0145	35°