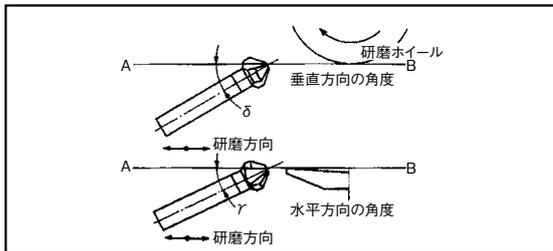


切削条件

機械加工による切削条件																	
被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)						クーラント	被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)						クーラント
		径 (mm)									径 (mm)						
		5	8	12.5	16	20	25				5	8	12.5	16	20	25	
鋼および低合金鋼	30	0.14	0.22	0.32	0.40	0.45	0.5	エマルジョン	黄銅 (硬)	32	0.12	0.18	0.25	0.3	0.33	0.4	エマルジョン
合金鋼	12	0.1	0.14	0.22	0.25	0.28	0.32	エマルジョン	亜鉛および青銅	25	0.1	0.14	0.22	0.25	0.28	0.32	エマルジョン
ステンレス	10	0.1	0.14	0.22	0.25	0.28	0.32	切削油	アルミニウム合金 (軟)	50	0.14	0.22	0.32	0.4	0.45	0.5	エマルジョン
ねずみ鉄	20	0.14	0.22	0.32	0.38	0.45	0.5	ドライ	アルミニウム合金 (シリコン11%未満)	40	0.14	0.22	0.32	0.4	0.45	0.5	エマルジョン
ノジュラー鉄	15	0.12	0.18	0.25	0.3	0.35	0.4	エマルジョン	アルミニウム合金 (硬、11%未満)	25	0.12	0.18	0.25	0.3	0.35	0.4	エマルジョン
可鍛鉄	20	0.14	0.27	0.32	0.4	0.45	0.5	エマルジョン	オーステナイトマンガン鋼	60	0.14	0.22	0.32	0.4	0.45	0.5	ドライ
銅合金	20	0.12	0.18	0.25	0.3	0.35	0.4	ドライ	チタンおよびチタン合金	6	0.1	0.14	0.22	0.25	0.28	0.32	切削油
黄銅	60	0.2	0.3	0.4	0.48	0.55	0.63	エマルジョン									

※上記切削条件表は、ノンコート品の条件となります。コーティング品の場合は、切削速度を10～20%アップしてご使用下さい。

再研磨方法



先端角	品番	δ	γ
90°	No.6277,6279	30°	25°
60°	No.6276	20°	14°



使用時の注意

- 工具の機械への取付けは、ゆるみや振れのないよう確実に固定してください。
- 工具は破損して飛散する危険がありますので、保護メガネなどの保護具を必ず着用してください。
- 切れ刃を持っている為、直接手を触れるとけがをする危険があります。