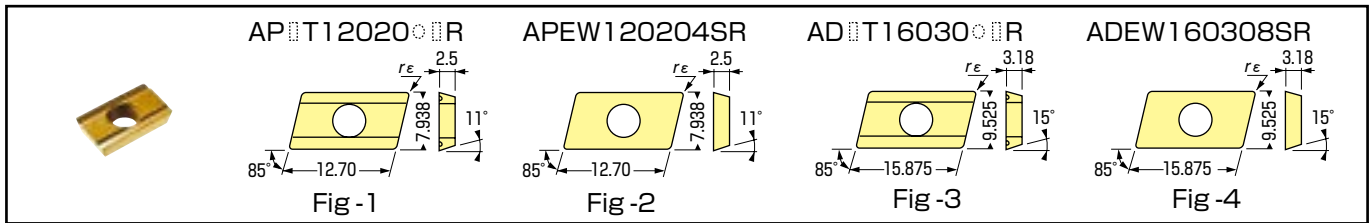


■ インサート Inserts



商品コード Item Code	精度 Tolerance Class	Cコート C-Coated		Gコート G-Coated		サーメット Cermert		超硬 Carbide		寸法 Size(mm)	形状 Shape	希望小売価格(円) Suggested retail price(¥)	
		CY100H	HC844	HC844	CH550	P	K	CY100H HC844	CH550 EX35 WH10				
APET120202SR	E級 E		●	●						0.2	Fig-1	1,490	1,150
APET120202ER										0.2		—	—
*APET120202FR									●	0.2		—	1,150
APET120204SR				●	●	●				0.4		1,490	1,150
APET120204ER									●	0.4		—	1,150
APET120208SR				●	●	●				0.8		1,490	1,150
APET120208ER								●	0.8	—	1,150		
APEW120204SR									0.4	Fig-2	—	—	
APNT120208SR	N級 N		●	●	●				0.8	Fig-1	1,000	770	
APNT120208ER								●	0.8		—	770	
ADET160302SR	E級 E		●	●						0.2	Fig-3	1,870	1,440
ADET160302ER										0.2		—	—
*ADET160302FR									●	0.2		—	1,440
ADET160304SR				●	●					0.4		1,870	1,440
ADET160304ER									●	0.4		—	1,440
ADET160308SR				●	●	●				0.8		1,870	1,440
ADET160308ER		●						●	0.8	1,870	1,440		
ADEW160308SR									0.8	Fig-4	—	—	
ADNT160308SR	N級 N		●	●	●				0.8	Fig-3	1,240	960	
ADNT160308ER			●					●	0.8		1,240	960	

※:アルミ用インサート Inserts for aluminium

○ 標準切削条件表 Recommended cutting conditions

被削材 Work material	推奨材種 Recommended grade	適用インサート Inserts	切削速度 Vc (m/min)	外径Dc Tool diameter															
				φ16		φ20		φ25		φ30		φ35		φ40		φ50			
				回転数 Revolutions min ⁻¹	送り速度 Table Speed mm/min	回転数 Revolutions min ⁻¹	送り速度 Table Speed mm/min	回転数 Revolutions min ⁻¹	送り速度 Table Speed mm/min	回転数 Revolutions min ⁻¹	送り速度 Table Speed mm/min	回転数 Revolutions min ⁻¹	送り速度 Table Speed mm/min	回転数 Revolutions min ⁻¹	送り速度 Table Speed mm/min	回転数 Revolutions min ⁻¹	送り速度 Table Speed mm/min	回転数 Revolutions min ⁻¹	送り速度 Table Speed mm/min
軟鋼 Mild Steels (200HB以下)	CH550	APET12020SR ADT16030SR	180	3,580	180	2,860	290	2,290	370	1,910	370	1,640	490	1,430	490	1,150	510		
	HC844		140	2,780	220	2,230	360	1,780	360	1,490	360	1,270	460	1,110	460	890	500		
炭素鋼・合金鋼 Carbon Steels-Alloy Steels (30HRC以下)	CH550		150	2,980	150	2,390	240	1,910	310	1,590	310	1,360	410	1,190	410	950	420		
	EX35 HC844		100	1,990	160	1,590	250	1,270	250	1,060	250	910	330	800	330	640	350		
炭素鋼・合金鋼 Carbon Steels-Alloy Steels (30~40HRC)	CH550		50	990	80	800	130	640	130	530	130	450	160	400	160	320	170		
	HC844		80	1,590	130	1,270	200	1,020	200	850	200	730	260	640	260	510	290		
ステンレス鋼 Stainless Steels	EX35		100	1,990	160	1,590	250	1,270	250	1,060	250	910	330	800	330	640	360		
	HC844		125	2,490	200	1,990	320	1,590	320	1,330	320	1,140	410	990	410	800	450		
鋳鉄 Cast Iron	WH10		APET12020ER	80	1,590	160	1,270	250	1,020	250	850	250	730	330	640	330	510	350	
	CY100H		ADT16030ER	80	1,590	190	1,270	300	1,020	300	850	300	730	390	640	390	510	400	
アルミ合金・銅 Aluminum Alloy (SiC 15%以下) グラファイト Graphite (65HS)	WH10	APET120202FR ADET160302FR	350	6,960	1,040	5,570	1,670	4,460	1,340	3,710	1,110	3,180	1,430	2,790	1,260	2,230	1,340		

【注意】 ①Bタイプ(アンダーカット形)のボディでは上記条件の70%でご利用ください。 **【Note】** ① In case of B type body (under cut type), apply 70% of the above listed values.
 ②切りくずのかみこみを防ぐためにエアブローのご使用をおすすめします。 ② Blow residing chips with the air, to prevent clogging of cutting edge.
 ③この標準切削条件表は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、使用機械等により条件を調整してください。 ③ These Recommended Cutting Conditions indicate only the rule of a thumb for the cutting conditions. In actual machining, the condition should be adjusted according to the machining shape, purpose and the machine type.