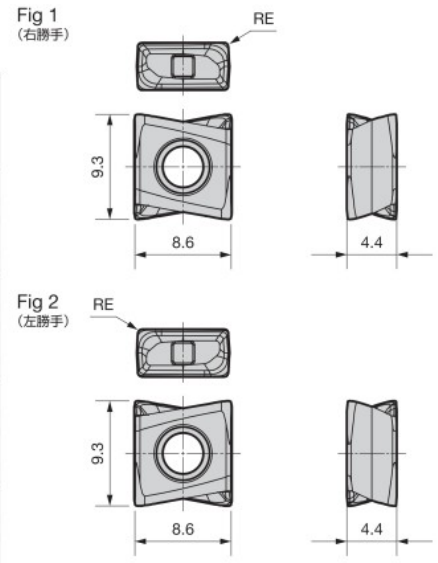


拡充

## インサート

寸法(mm)

材種分類		コーティング										コーナー半径 RE	Fig
適用加工	高速・軽切削												
	中切削												
	粗切削												
型番		ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300		
L	LNEX 080404PNER-L	●			●	●		●	●	●	●	0.4	1
	080408PNER-L	●			●	●		●	●	●	●	0.8	1
	080412PNER-L	●			●	●		●	●	●	●	1.2	1
	080416PNER-L	●			●	●		●	●	●	●	1.6	1
G	LNEX 080404PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	1
	080408PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	1
	080412PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2	1
	080416PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6	1
L	LNEX 080404PNEL-L				●				●			0.4	2
	080408PNEL-L				●				●			0.8	2
	080412PNEL-L				●				●			1.2	2
	080416PNEL-L				●				●			1.6	2
G	LNEX 080404PNEL-G				●			●	●		●	0.4	2
	080408PNEL-G				●			●	●		●	0.8	2
	080412PNEL-G				●			●	●		●	1.2	2
	080416PNEL-G				●			●	●		●	1.6	2



## 推奨切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 $v_c$ (m/min) 下限 - 推奨 - 上限	送り量 $f_z$ (mm/t) 下限 - 推奨 - 上限	インサート 材種
P	炭素鋼	180~280HB	150 - 225 - 300	0.08 - 0.20 - 0.30	ACU2500 ACP100 ACP200 ACP300 XCU2500
		>280HB	75 - 150 - 230	0.08 - 0.20 - 0.30	
M	ステンレス鋼	220~280HB	90 - 135 - 180	0.08 - 0.15 - 0.25	ACU2500 ACM200 ACM300
		>280HB	75 - 125 - 170	0.08 - 0.15 - 0.25	
K	鋳鉄/ ダクタイル鋳鉄	250HB	150 - 175 - 250	0.08 - 0.20 - 0.30	ACU2500 ACK200 ACK300 XCU2500 XCK2000
S	難削材	—	30 - 60 - 90	0.05 - 0.10 - 0.15	ACU2500 ACM200 ACM300

●印: 標準在庫品(新製品・拡充品)  
 ・上記推奨切削条件は、機械剛性やワーク剛性に応じて調整が必要です。  
 ・上記は BT40 の工作機械を使用した場合の目安です。

カッタ  
H  
平面削り  
隅削り  
高送り  
多機能  
ラジアス  
R・三次元削り  
溝・T溝  
面取り  
非鉄金属  
鋳鉄高速