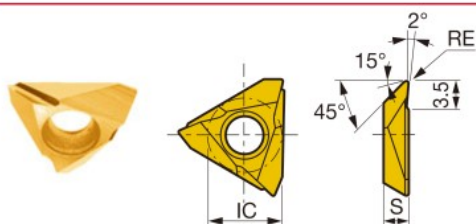


インサート JTB (シャープエッジ)

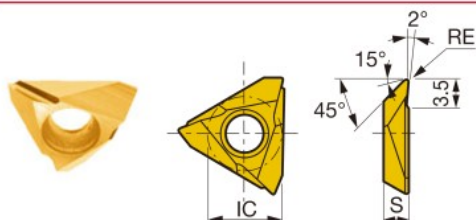


本図は右勝手(R)を示す。

形 番	RE	コーティング				サーメット		超硬		IC	S	最大 切込み
		J740		SH725		NS9530		TH10				
		R	L	R	L	R	L	R	L			
JTBR/L3000F	0.03	●	●	●	●			●	●	9.438	3.18	2.5
JTBR/L3005F	0.05	●	●	●	●			●	●	9.438	3.18	2.5
JTBR/L3010F	0.1	●	●	●	●	●	●	●	●	9.438	3.18	2.5
JTBR/L3015F	0.15	●		●	●					9.438	3.18	2.5

●: 設定アイテム

JTB (ホーニング付き)



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	RE	コーティング		コーテッド サーメット		IC	S	最大 切込み
		J740		J9530				
		R	L	R	L			
JTBR/L3005	0.05	●	●	●		9.438	3.18	2.5
JTBR/L3010	0.1	●	●	●		9.438	3.18	2.5

●: 設定アイテム

JTB形インサート標準切削条件

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
P	鋼 (S45C など)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
	快削鋼 (SUM22 など)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
M	ステンレス (SUS303, SUS304 など)	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
	アルミ合金、真鍮 (Si < 12%, C3604B など)	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	難削材、チタン合金 (Ti-6Al-4V など)	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1