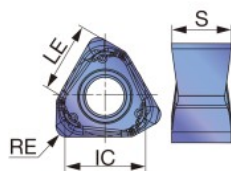


■ インサート

WNGU-MJ



P	鋼	☆	★	
M	ステンレス		★	☆
K	鋳鉄	★		☆
N	非鉄金属			
S	難削材	★	☆	★
H	高硬度材			

★：第一選択
☆：第二選択

形番	RE	コーティング			LE	IC	S
		AH120	AH130	AH725			
WNGU060308TN-MJ	0.8	●	●	●	5.6	6.1	4.4
WNGU060316TN-MJ	1.6	●	●	●	5.6	6.1	4.4
WNGU07T308TN-MJ	0.8	●	●	●	6.8	7.4	5.5
WNGU07T316TN-MJ	1.6	●	●	●	6.8	7.4	5.5
WNGU090408TN-MJ	0.8	●	●	●	8.5	8.6	6.5
WNGU090416TN-MJ	1.6	●	●	●	8.5	8.6	6.5

●：設定アイテム

■ 標準切削条件

ISO	被 削 材	硬さ (HB)	選択基準	材 種	切削速度 Vc (m/min)	刃列当り送り : fz (mm/t)			
						TSW / ASW			
						ae / DC (mm)			
						10%	20%	30%	≦ 50%
P	低炭素鋼 (SS400, S15C など)	- 200	第一選択	AH725	90 - 180	0.12 - 0.33	0.09 - 0.25	0.07 - 0.21	0.07 - 0.2
		- 200	耐欠損性重視	AH130	90 - 180	0.12 - 0.33	0.09 - 0.25	0.07 - 0.21	0.07 - 0.2
	高炭素鋼 (S45C, S55C など)	200 - 300	第一選択	AH725	90 - 180	0.12 - 0.33	0.09 - 0.25	0.07 - 0.21	0.07 - 0.2
		200 - 300	耐欠損性重視	AH130	90 - 180	0.12 - 0.33	0.09 - 0.25	0.07 - 0.21	0.07 - 0.2
	合金鋼 (SCM440, SCr415 など)	150 - 300	第一選択	AH725	90 - 180	0.12 - 0.33	0.09 - 0.25	0.07 - 0.21	0.07 - 0.2
		150 - 300	耐欠損性重視	AH130	90 - 180	0.12 - 0.33	0.09 - 0.25	0.07 - 0.21	0.07 - 0.2
	工具鋼 (SKD11, SKD61 など)	- 300	第一選択	AH725	90 - 180	0.12 - 0.33	0.09 - 0.25	0.07 - 0.21	0.07 - 0.2
		- 300	耐欠損性重視	AH130	90 - 180	0.12 - 0.33	0.09 - 0.25	0.07 - 0.21	0.07 - 0.2
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316 など)	-	-	AH130	90 - 200	0.12 - 0.33	0.09 - 0.25	0.07 - 0.21	0.07 - 0.2
K	ねずみ鋳鉄 (FC250, FC300 など)	150 - 250	-	AH120	120 - 230	0.12 - 0.42	0.09 - 0.31	0.07 - 0.27	0.07 - 0.25
	ダクタイル鋳鉄 (FCD400 など)	150 - 250	-	AH120	90 - 150	0.12 - 0.42	0.09 - 0.31	0.07 - 0.27	0.07 - 0.25
S	チタン合金 (Ti-6Al-4V など)	-	第一選択	AH725	30 - 40	0.1 - 0.17	0.08 - 0.13	0.06 - 0.11	0.06 - 0.1
		-	耐欠損性重視	AH130	30 - 40	0.1 - 0.17	0.08 - 0.13	0.06 - 0.11	0.06 - 0.1
	耐熱合金 (インコネル718 など)	-	第一選択	AH725	20 - 35	0.1 - 0.17	0.08 - 0.13	0.06 - 0.11	0.06 - 0.1
		-	耐欠損性重視	AH130	20 - 35	0.1 - 0.17	0.08 - 0.13	0.06 - 0.11	0.06 - 0.1