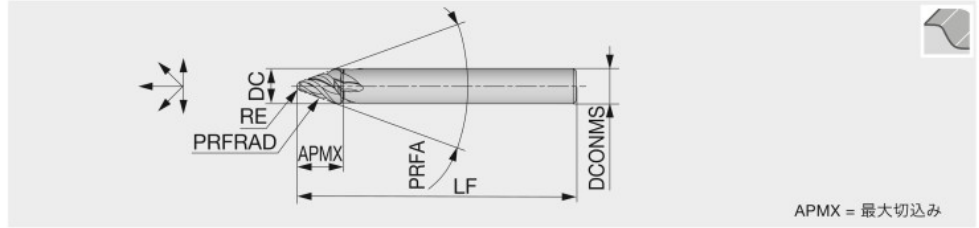


TEBO...

4, 枚刃、中仕上げ～仕上げ加工用、パレル、ショートタイプ、高能率削加工用



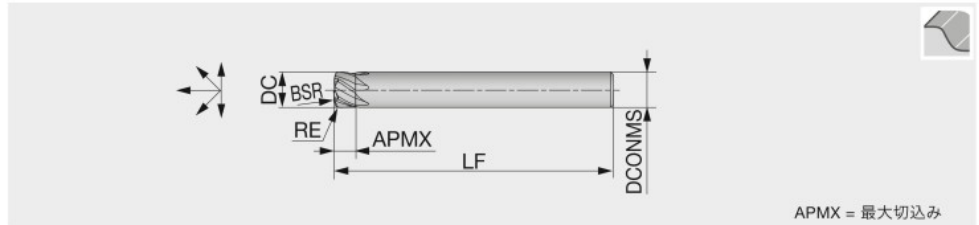
APMX = 最大切込み

形番	AH710	NOF	FHA	DC	DCONMS	APMX	RE	PRFRAD	PRFA	LF	シャンク
TEBO080A4-10/20.0-R250R1	●	4	30°	8	8	10	1	250	40°	63	円筒
TEBO100A4-11/20.0-R250R2	●	4	30°	10	10	11	2	250	40°	72	円筒
TEBO120A4-12/20.0-R250R3	●	4	30°	12	12	12	3	250	40°	83	円筒

●: 設定アイテム

TEBL...

4, 6枚刃、中仕上げ～仕上げ加工用、レンズ、高能率削加工用



APMX = 最大切込み

形番	AH710	NOF	FHA	DC	DCONMS	APMX	RE	BSR	LF	シャンク
TEBL080A4-05R15R0.75-63	●	4	30°	8	8	5	0.75	16	63	円筒
TEBL100A6-07R20R1-72	●	6	30°	10	10	7	1	20	72	円筒
TEBL120A6-09R25R1-83	●	6	30°	12	12	9	1	25	83	円筒

●: 設定アイテム

標準切削条件

ISO	被削材	硬さ	選択基準	材種	切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)			
						工具径 DC (mm)			
						8	10	12	
P	低炭素鋼 SS400, S15C など	- 200 HB	第一選択	AH710	210 - 300	0.04 - 0.08	0.05 - 0.1	0.06 - 0.12	
	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	- 300 HB	第一選択	AH710	160 - 240	0.024 - 0.064	0.03 - 0.08	0.036 - 0.096	
	プリハードン鋼 PX5, NAK80 など	30 - 40 HRC	第一選択	AH710	130 - 200	0.016 - 0.064	0.02 - 0.08	0.024 - 0.096	
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	-	第一選択	AH710	60 - 110	0.016 - 0.056	0.02 - 0.07	0.024 - 0.084	
K	ねずみ鋳鉄 FC250, FC300 など	150 - 250 HB	第一選択	AH710	150 - 275	0.04 - 0.08	0.05 - 0.1	0.06 - 0.12	
	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	150 - 250 HB	第一選択	AH710	150 - 200	0.04 - 0.08	0.05 - 0.1	0.06 - 0.12	
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	-	第一選択	AH710	60 - 90	0.016 - 0.032	0.02 - 0.04	0.024 - 0.048	
	耐熱合金 インコネル 718 など	-	第一選択	AH710	20 - 35	0.016 - 0.032	0.02 - 0.04	0.024 - 0.048	
H	高硬度材	SKD61 など	40 - 50 HRC	第一選択	AH710	40 - 80	0.008 - 0.024	0.01 - 0.03	0.012 - 0.036
		SKD11 など	50 - 60 HRC	第一選択	AH710	40 - 80	0.008 - 0.024	0.01 - 0.03	0.012 - 0.036